

# Inocenter

## Betriebsanleitung

**DRT7142**

B - 2023/06

Jede Weitergabe oder Reproduktion dieses Dokuments, gleich in welcher Form, wie auch jegliche Verwendung oder Weitergabe seines Inhalts ohne die ausdrückliche schriftliche Genehmigung von **Sames**. sind verboten.

Die in diesem Dokument enthaltenen Beschreibungen und Charakterisierungen können ohne Vorankündigung geändert werden

© Sames 2021 - Übersetzung der Original-Betriebsanleitung

## Dienstleistungen



### Zertifizierung und Referenz

**Sames** ist ein durch DIRRECTE in der Region Auvergne Rhône Alpes unter der Nummer 84 38 06768 38 zertifiziertes Schulungszentrum.

Das ganze Jahr über bietet unser Unternehmen Schulungen an, in denen Ihnen das wesentliche Know-how für den Betrieb und die Wartung Ihrer Anlagen vermittelt wird, um die langfristige Funktionsfähigkeit der Anlage zu gewährleisten

Ein Katalog ist auf Anfrage erhältlich.

[www.sames.com/france/de/services-training.html](http://www.sames.com/france/de/services-training.html)



### Produktionslinienprüfung

Die Produktionslinienprüfungen sind Teil unserer technischen Unterstützung für Kunden, die **Sames**-Anlagen verwenden und helfen Ihnen, Ihr Produktionswerkzeug zu optimieren und zu prüfen.

Unser Netzwerk an Experten wird ständig geschult und qualifiziert. Somit können wir unseren Kunden mit technischer Expertise für die Nasslack- oder Pulveranlagen beiseite stehen, in die unser Equipment integriert wird. Die globale Umgebung der Produktionslinien wird bei dieser technischen Prüfung mitberücksichtigt. Es steht für Sie eine Broschüre zum Download zur Verfügung.

[www.sames.com/france/de/services-service-contract.html](http://www.sames.com/france/de/services-service-contract.html)



### Wartungsprogramm

Ein jährliches Wartungsprogramm (bei dem die Verbrauchsmaterialien entweder jedes Mal ersetzt werden oder nicht) kann bei einer Partnerschaft mit **Sames** in Betracht gezogen werden. Es wird in diesem Fall bei einem ersten Audit-Besuch ein Wartungsplan für eine vorbeugende Wartung aufgestellt, in dem die zu überprüfenden Punkte definiert werden, um die Leistungsfähigkeit der installierten Anlage zu gewährleisten.

[www.sames.com/france/de/services-service-contract.html](http://www.sames.com/france/de/services-service-contract.html)



### Hotline

[www.sames.com/france/de/services-service-contract.html](http://www.sames.com/france/de/services-service-contract.html)

## Inocenter

1. Anweisungen zur Gesundheit und Arbeitssicherheit - - - - -	6
1.1. Kennzeichnung .....	6
1.2. Einhaltung der ATEX-Richtlinien .....	6
1.3. Bedeutung der Piktogramme .....	7
1.4. Vorsichtsmaßnahmen .....	8
1.5. Warnungen .....	8
1.6. Wichtige Empfehlungen .....	10
1.6.1. Lüftung .....	10
1.6.2. Umgebungstemperatur .....	10
1.7. Garantie .....	11
2. Vorstellung - - - - -	12
2.1. Allgemeines .....	12
2.2. Vorstellung der Ausrüstung .....	12
2.2.1. Rütteltisch .....	12
2.2.2. Pulverförderpumpe .....	12
2.2.3. Tank .....	12
2.3. Vorderansicht .....	13
2.4. Rückansicht .....	14
2.5. Funktionsprinzipien .....	15
2.5.1. Die Pulverausrüstung .....	15
2.5.2. Neue Pulverversorgung .....	15
2.5.3. Ausblasen der neuen Pulverversorgung .....	16
2.5.4. Versorgung des Tanks mit recyceltem Pulver (Produktionsphase) .....	16
2.5.5. Zuführung von recyceltem Pulver zum Karton (Phase der Pulverrückgewinnung vor einem Farbwechsel oder am Ende der Produktion) .....	17
2.5.6. Freiblasen des Kreislaufs der recycelten Pulverversorgung .....	17
2.5.7. Entleerung des Pulvertanks .....	18
2.5.8. Pulverversorgung von Sprayern (Pulverschlauch) .....	18
2.5.9. Ausblasen der Pulverversorgungsschläuche von Sprüheräten .....	19
2.5.10. Tank blasen .....	19
2.5.11. Blasen der Pulverpumpe dichte Phase .....	20
2.5.12. Blasen des Tankes, der Pulverpumpe und des Zyklons .....	21
3. Merkmale - - - - -	22
3.1. Abmessungen (mm) .....	22
3.2. Merkmale .....	22
3.2.1. Elektrische Eigenschaften .....	22
3.2.2. Drucklufteigenschaften .....	23
3.2.3. Gewicht und Platzbedarf .....	24
3.2.4. Abmessungen des Geräts .....	24
3.2.5. Fördermittel zum Transport der Pulverbeschichtungsanlage .....	24
3.3. Geräuschpegel .....	25
3.3.1. Inocenter während der Produktionsphase .....	25
3.3.2. Inocenter während der Reinigungsphase .....	25
4. Inbetriebnahme - - - - -	26
4.1. Werkzeuge .....	26

4.2. Installation .....	26
4.2.1. Elektrische Verbindungen zwischen Inocenter und Schaltschrank .....	26
4.2.2. Druckluftverbindungen zwischen Inocenter und Schaltschrank.....	26
4.2.3. Anschluss des Lüftungskanals .....	27
4.2.4. Rütteltisch .....	27
4.2.5. Erdungsanschluss .....	27
4.2.6. Empfindlichkeitseinstellung der Pulverstand-Detektoren.....	27
4.2.7. Einstellen der Luftregler.....	28
4.2.8. Einstellung der Fluidisierungsluft von Füllstandssensoren .....	28
4.2.9. Einbau der Magnetventilbaugruppe für das Ausblasen des Kabinenbodens (Option) .....	28
4.2.10. Einbau der externen Puderversorgung (optional).....	29
5. Wartung - - - - -	31
5.1. Zusammenfassende Wartungstabelle .....	31
5.2. Wartung .....	32
5.2.1. Verfahren A1: Zustandsprüfung der Pulverpumpen .....	32
5.2.2. Verfahren A2: Zustandsprüfung der Tankdeckeldichtung .....	32
5.2.3. Verfahren A3: Zustandsprüfung der Quetschventile .....	32
5.3. Austausch .....	32
5.3.1. Verfahren B1: Austausch der Vakuumpumpe.....	32
5.3.2. Verfahren C1: Austausch einer Pulverpumpe.....	32
5.3.3. Verfahren C2: Austausch der Fangdüse, des Injektors und des porösen Rohrs der Pulverpumpe .....	33
5.3.4. Verfahren D1: Austausch der porösen Platte und der Flachdichtung des Tankbodens.....	34
6. Störungsbehebung - - - - -	36
7. Ersatzteilliste - - - - -	37
7.1. Pulverbeschichtungsanlage Inocenter .....	38
7.1.1. Platine Ausgabeterminal Steuerung und Gebläse .....	40
7.1.2. Steuerplatine der Förderpumpe .....	41
7.1.3. Satz Lüftungskanäle .....	42
7.1.4. Quetschventilsatz für Recycling und Frischpulver.....	43
7.1.5. Magnetventilsatz für Reinigung und Gebläse .....	44
7.1.6. Rütteltische .....	45
7.1.7. Tank .....	47
7.1.8. Pulverpumpensatz .....	50
7.1.9. Externe Puderversorgung (option).....	51
8. Historie der Revisionsindizes - - - - -	52
9. Anhänge - - - - -	53
9.1. EU- und UK-Konformitätserklärungen .....	53

## 1. Anweisungen zur Gesundheit und Arbeitssicherheit

Diese Anleitung enthält Links zu folgenden Bedienungsanleitungen:

- [siehe DRT6454](#) für den Inotransfer.
- [siehe DRT6457](#) für den **Inomaster Platinum**.

### 1.1. Kennzeichnung

Der **Inocenter** ist für die Anwendung außerhalb explosionsgefährdeter Bereiche vorgesehen.

sames  inocoat

**Inocenter** Sames, Meylan - France

Input voltage : 230 Vca 50Hz Consumption : 90Va  
 Air pressure maxi : 7,5 bars ± 0,5  
 Maximum number of pumps : 24  
 Recommended ventilation airflow :  
     - 500 Nm3/h in product  
     - 2000 Nm3/h in cleaning

YEAR: 20XX  
 P/N : 910033706  
 Refer to manual 7142

sames  inocoat

**Inocenter 110V** Sames, Meylan - France

Input voltage : 110 Vca 60Hz Consumption : 90Va  
 Air pressure maxi : 7,5 bars ± 0,5  
 Maximum number of pumps : 24  
 Recommended ventilation airflow :  
     - 500 Nm3/h in product  
     - 2000 Nm3/h in cleaning

YEAR: 20XX  
 P/N : 910033706  
 Refer to manual 7142

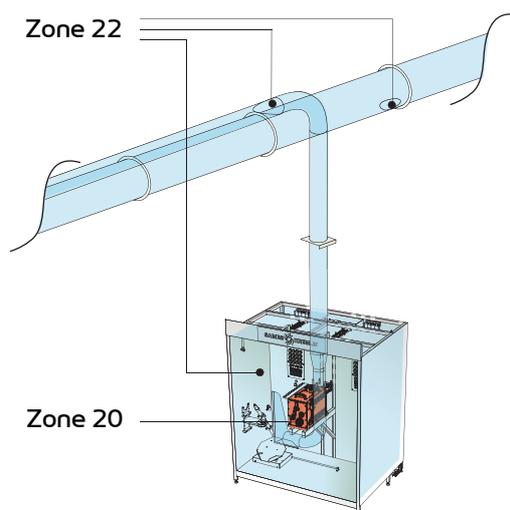
DES08062

### 1.2. Einhaltung der ATEX-Richtlinien

Gemäß der Richtlinien 1999/92/EG und Dangerous Substances and Explosive Atmospheres Regulations 2002, liegt die Verantwortung für die Festlegung von ATEX-Zonen beim Anwender.

In Übereinstimmung mit der Norm EN 16985 hat **Sames** den **Inocenter** unter Berücksichtigung der folgenden Zonen entwickelt:

- Zone 20 entspricht dem Innenvolumen des Tanks für fluidisiertes Pulver.
- Zone 22 entspricht dem Innenvolumen des Anlagenraums und dem Abzugsrohr.



DES08059

### 1.3. Bedeutung der Piktogramme

				
Warnung vor elektrischer Spannung	Warnung vor automatischem Anlauf	Warnung vor heißer Oberfläche	Warnung vor explosionsgefährlichen Stoffen	Allgemeines Warnzeichen
				
Warnung Hoher Druck	Warnung vor Handverletzungen	Warnung vor ATEX-Zone	Warnung vor feuergefährlichen Stoffen	Warnung vor ätzenden Stoffen
				
Warnung vor giftigen Stoffen	Warnung vor schädlichen Stoffen	Kein Zutritt für Personen mit Herzschrittmachern oder implantierten Defibrillatoren	Gehörschutz benutzen	Gesichtsschutz benutzen
				
Atemschutz benutzen	Verpflichtung Tragen von Sicherheitsschuhe	Schutzkleidung benutzen	Handschutz benutzen	Kopfschutz benutzen
				
Augenschutz benutzen	Allgemeines Gebotszeichen	Vor Benutzung erden	Anleitung beachten	

## 1.4. Vorsichtsmaßnahmen

Das vorliegende Dokument enthält Informationen, die jeder Bediener vor der Benutzung von **Inocenter** kennen und verstehen muss. Sie enthalten Hinweise auf Situationen, die schwere Beschädigungen verursachen können, und Angaben zu den Maßnahmen, um diese Schäden zu verhindern.



**Vor der Benutzung des Geräts ist darauf zu achten, dass alle Bediener:**



- von der Firma **Sames** oder von einem von ihr dafür zugelassenen Vertragshändler geschult wurden.
- das Bedienerhandbuch sowie alle nachfolgenden Installations- und Benutzungsanweisungen gelesen und verstanden haben.



**Es obliegt dem Werkstattleiter der Bediener, sicherzustellen und darüber hinaus darauf zu achten, dass alle Bediener die Bedienungsanleitungen der im Zerstäubungsbereich vorhandenen peripheren elektrischen Geräte gelesen und verstanden haben.**

## 1.5. Warnungen



**Trägern von Herzschrittmachern ist es strengstens verboten, das Gerät zu verwenden oder den Spritzbereich zu betreten.**  
**Die Hochspannung kann zu einer Störung des Herzschrittmachers führen.**



**Die Nichteinhaltung der Anwendungs-, Ein- und Ausbauvorschriften dieser Anleitung sowie der geltenden Europäischen Normen und nationalen Sicherheitsvorschriften kann zu Gefahrensituationen bei der Nutzung dieses Geräts führen.**



**Der ordnungsgemäße Betrieb des Materials kann nur garantiert werden, wenn die von den Firmen Sames vertriebenen Originalersatzteile verwendet werden**



**Während des Reinigungszyklus der Anlage muss das Pulvertauchrohr zwingend auf seiner Halterung blockiert werden.**



**Dieses Gerät darf ausschließlich außerhalb explosionsgefährdeter Bereiche verwendet werden. Das Gerät darf nur in einem gut gelüfteten Bereich benutzt werden, um Gesundheits-, Brand- und Explosionsgefahren zu reduzieren. Die Wirksamkeit des Lüftungs- und Abzugsystems muss täglich überprüft werden.**

- 1 Der Bediener muss Schutzschuhe tragen, die der Norm EN ISO 20344 entsprechen, der gemessene Isolationswiderstand darf 100 M $\Omega$ . nicht überschreiten.
- 2 Die Schutzkleidung, einschließlich Handschuhe, muss der Norm EN 1149--5 entsprechen, der gemessene Isolationswiderstand darf 100 M $\Omega$ . nicht überschreiten.
- 3 Sicherstellen, dass der Luftdruck im Inneren vollständig abgeführt ist, bevor unter Druck stehende Systeme oder Teile eingestellt oder gewartet werden.
- 4 Die Benutzung von persönlicher Schutzkleidung verringert die Gefahren beim Kontakt mit und/oder Einatmen von giftigen Produkten und Stäuben, die beim Benutzen des Geräts entstehen können. Der Benutzer muss die Empfehlungen des Herstellers des Beschichtungsstoffs befolgen.
- 5 Es müssen angemessene Maßnahmen ergriffen werden, damit während der Zeit, in der das Gerät nicht benutzt wird und/oder außer Betrieb ist, keine potenzielle Energie im Gerät vorhanden ist.
- 6 Die Anlage **Inocenter** muss regelmäßig unter Einhaltung der Angaben und Anweisungen von **Sames** gewartet werden.  
Reparaturen dürfen nur unter strengster Beachtung der vorliegenden Anweisungen durchgeführt werden.
- 7 Elektrische Geräte vor ihrer Wartung abtrennen, sperren und ausschalten.
- 8 Schalten Sie elektrische oder elektrostatische Geräte sofort aus, auch wenn Sie einem leichten Stromstoß ausgesetzt sind. Gerät nicht starten, so lange das Problem nicht gefunden und behoben ist.
- 9 Die Pulveranlage, insbesondere der Rütteltisch und alle leitfähigen Strukturen, die sich am oder in der Nähe des Arbeitsplatzes befinden, müssen elektrisch mit dem Erdungssystem zum Schutz der Stromversorgung verbunden sein.
- 10 Schleif- oder Schweißarbeiten an Metallprodukten, die in einem Abstand von weniger als 5 Metern von der Pulveranlage durchgeführt werden, sind verboten, falls die folgenden Sicherheitsmaßnahmen nicht beachtet werden:
  - Die Pulveranlage muss durch eine Plane aus nicht brennbarem (oder schwer entflammbarem) Material geschützt werden.
  - Eine mit einem Feuerlöscher ausgerüstete Person muss während der Arbeiten die Umgebung der Pulveranlage überwachen.
- 11 Die Pulveranlage darf kein anderes Gewicht tragen als die der Geräte, die ursprünglich für die Montage auf ihr oder um sie herum vorgesehen sind. Die Pulveranlage besitzt eine selbsttragende Struktur. Die Pulveranlage ist in keinem Fall dafür ausgelegt, das Gewicht eines auf ihrem Dach arbeitenden Bedieners, das Gewicht eines Gebäudeteils oder jede andere Last zu tragen.
- 12 Der Boden, auf dem die Pulveranlage aufgestellt ist, muss eine Festigkeit von mehr als 400 kN/m<sup>2</sup> aufweisen.
- 13 Die Pulveranlage nicht mit ätzenden Mitteln oder Gegenständen in Berührung bringen, die ihre Oberfläche beschädigen können.

## 1.6. Wichtige Empfehlungen

### 1.6.1. Lüftung

Erst dann mit dem Pulverbeschichten mit dem **Inocenter** beginnen, wenn die Lüftung der Pulverkabine eingeschaltet wurde. Wenn die Lüftung ausgeschaltet ist, können toxische Stoffe oder Stäube in der Pulverkabine verbleiben und zu Brandgefahr, Vergiftung oder Reizungen führen.

### 1.6.2. Umgebungstemperatur

Der **Inocenter** ist für einen Normalbetrieb bei einer Umgebungstemperatur zwischen +0°C und +40°C ausgelegt. Die Lagertemperatur darf +60 °C niemals überschreiten.



**Diese Pulverdosieranlage ist in der Regel über einen Lüftungskanal mit einer Filtereinheit verbunden. Gemäß der ATEX-Richtlinie 2014/34/EU muss ein Schutzsystem gegen Filterexplosionen vorgesehen werden. Sames empfiehlt die Installation eines Funkenmelders im Umfeld der Anlage, der an ein System zur CO<sub>2</sub>-Einspritzung in den Lüftungskanal angeschlossen ist.**

### 1.7. Garantie

**Sames** verpflichtet sich ausschließlich gegenüber dem Käufer, Fehlfunktionen, die aus einem Fehler der Konstruktion, des Materials oder der Herstellung herrühren, gemäß den nachstehenden Bestimmungen zu beheben.

Im Garantierantrag muss die fragliche Betriebsstörung genau und in schriftlicher Form definiert werden.

**Sames** gewährt in keinem Fall eine Garantie auf Material, das nicht fachgerecht und nach eigenen Vorschriften gereinigt und gewartet wurde, das mit nicht von **Sames** zugelassenen Ersatzteilen ausgestattet oder durch den Kunden verändert wurde.

Von der Garantie ausgeschlossen sind insbesondere Schäden infolge:

- von Nachlässigkeit oder mangelnder Überwachung durch den Kunden,
- unsachgemäßer Benutzung,
- unzureichender Beachtung der Verfahren,
- der Verwendung eines nicht von **Sames** entwickelten Steuersystems oder eines Steuersystems von **Sames**, das ohne schriftliche Genehmigung durch einen von **Sames** zugelassenen Techniker von einem Dritten geändert wurde,
- von Unfällen: Zusammenstöße mit externen Gegenständen oder ähnliche Zwischenfälle,
- von Überschwemmungen, Erdbeben, Brand oder ähnlichen Ereignissen,
- einer Verwendung von Dichtungen, die nicht den von **Sames** empfohlenen entsprechen.
- einer Verschmutzung der pneumatischen Kreisläufe durch andere Fluide oder Stoffe als Luft.

Die **Sames** Anlage **Inocenter** ist durch eine Garantie abgedeckt (siehe Allgemeine Geschäftsbedingungen).

Die Verschleißteile sind nicht durch die Garantie abgedeckt.

Der Beginn der Garantie ist wirksam vom Datum der ersten Inbetriebnahme oder des vorläufigen Abnahmeprotokolls an.

**Sames** haftet in keinem Fall, weder im Rahmen der vorliegenden Garantie noch außerhalb, für körperliche und immaterielle Schäden, Schädigung des Markenimages und Produktionsausfälle, die direkt von seinen Produkten herrühren.

## 2. Vorstellung

### 2.1. Allgemeines

Die Pulveranlage **Inocenter** ist eine belüftete Pulverdosieranlage für:

- 1 Die Pulverzufuhr der Zerstäuber und Pistolen (maximal 24 Stk.).
- 2 Die automatische Reinigung:
  - der Pulverpumpen,
  - der Pulverförderschläuche,
  - des Inneren von Zerstäubern und Pistolen,
  - des Schlauches für das Recycling des Pulvers.
  - des Pulvertanks.

Die Pulveranlage kann selbsttätig betrieben werden.

Sie kann hierfür über die an der Vorderseite des elektropneumatischen Schaltschranks befindlichen Tastatur gesteuert werden ([siehe DRT6457](#) bei dem **Inomaster Platinum**). Über den SPS-Monitor wird der Bediener geführt und kann seine Aktionen in Echtzeit verfolgen. Er zeigt dem Bediener den Zustand der Pulveranlage an (Fehler, Reinigungsschritte, auszuführende Arbeiten).

### 2.2. Vorstellung der Ausrüstung

#### 2.2.1. Rütteltisch

Der Tisch ist für einen 20-kg-Pulverkarton ausgelegt und mit einem elektrischen Rüttler ausgestattet, um den Pulverabfluss während der Pumpphase zu erleichtern.

Während der Reinigungsphase muss der bewegliche Tisch unter das unter das Entleerventil des Tanks gestellt werden, um ihn zu entleeren.

Der Tisch ist nach der Reinigung wieder an seinen Standort zurück zu stellen.

#### 2.2.2. Pulverförderpumpe

Diese mit 4 Manschetten für Quetschventile ausgestattete Pumpe befördert frisches Pulver aus dem Karton in den Fluidisiertank.

In der Produktionsphase wird die Pumpe von den Pulverstand-Detektoren des Tanks gesteuert. Die Förderleistung dieser Pumpe mit einem Karton Frischpulver beträgt ca. 300 kg/min.

Nach dem Starten der Anlage das Auffüllen des Tanks forcieren, bis die Information: « centrale OK » angezeigt wird.

#### 2.2.3. Tank

Der Fluidisertank ermöglicht das Fördern von Pulver hin zu den Zerstäubern mit Hilfe des Quetschventil-/Venturipumpensatzes.

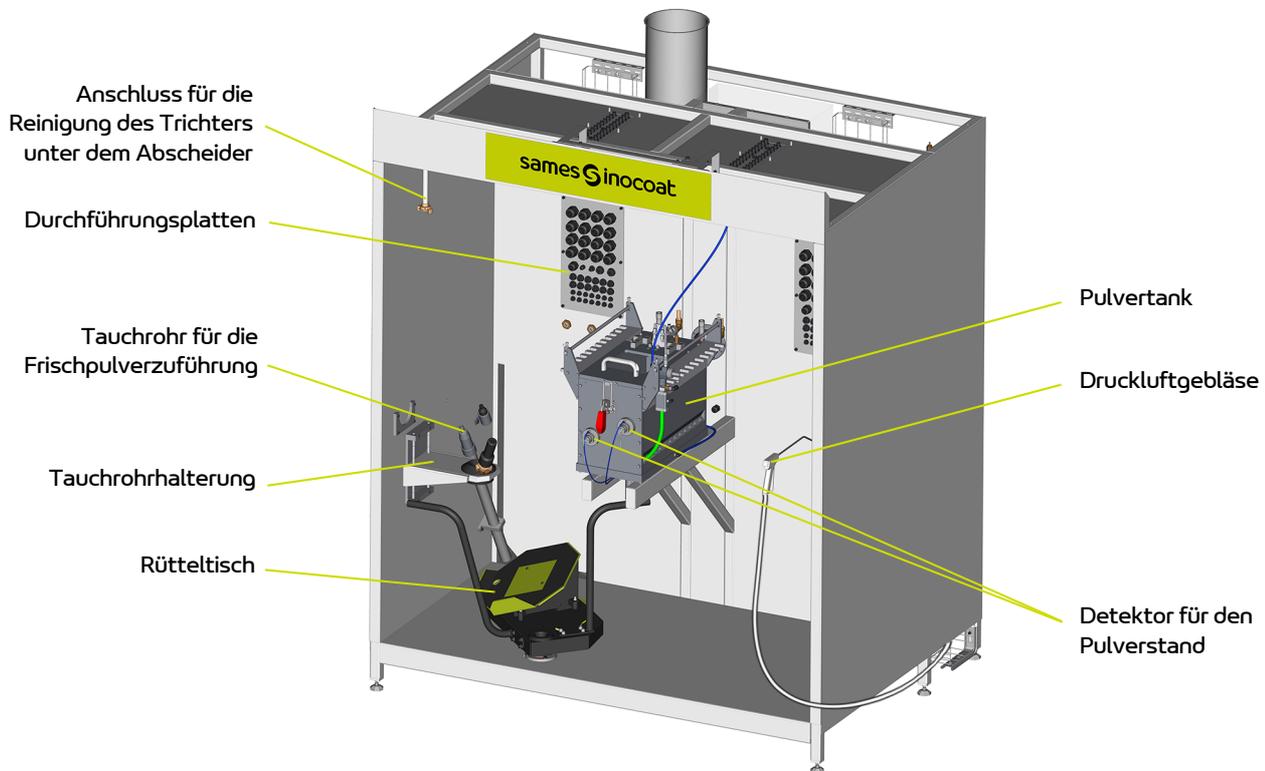
Der Tank kann mit maximal 24 Pumpen ausgestattet werden. Er besitzt 2 Detektoren für den Pulverstand, die Tankbefüllung steuern und in der Produktionsphase einen gleichbleibenden Pulverstand sicherstellen.

Ein elektrischer Rüttler sorgt bei schwieriger Pulverkonsistenz für ein gutes Fließvermögen.

Der Tank ist über ein an einem Druckluftzylinder montiertes Ventil direkt mit dem Lüftungskanal verbunden. Dieses Ventil ermöglicht es, den Durchsatz der Absaugluft im geöffneten Zustand während der Reinigungsphasen deutlich zu erhöhen.

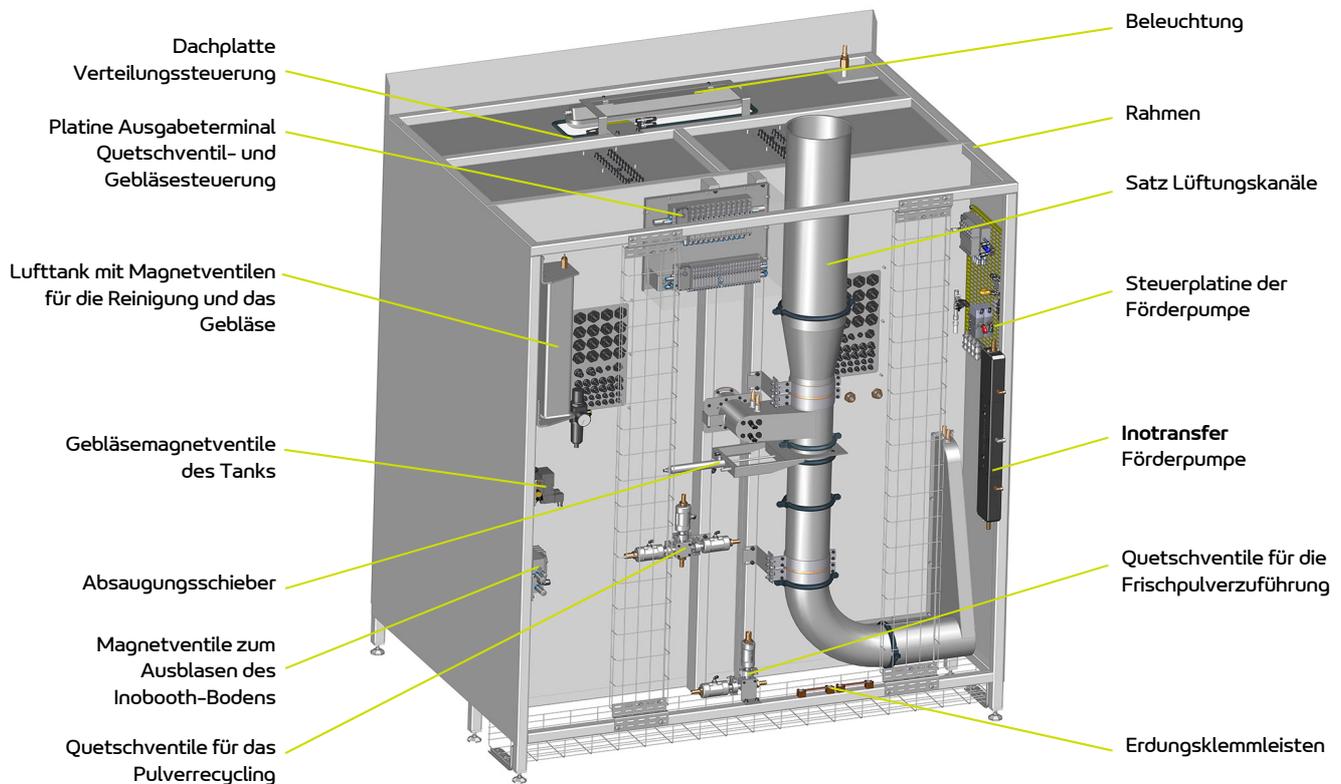
Der Tank muss jeden Abend nach Arbeitsende entlüftet werden.

### 2.3. Vorderansicht



Bauteil	Funktion
Not-Aus-Drucktaster	Auf dem Schaltschrank
Durchführungsplatten	Platten mit Durchführungen und Stopfbuchsen für die Kabel- und Schlauchdurchführung an der Anlagenrückseite
Pulvertank	Pulvertank mit maximal 24 Pulverpumpen
Druckluftgebläse	Für die Reinigung der Anlage
Rütteltisch	Mobiler Pulverkartonträger
Tauchrohr für die Frischpulverzuführung	Frishpulversaugrohr
Tauchrohrhalterung	Schnellsperresystem des Tauchrohrs in der Reinigungsposition
Detektor für den Pulverstand	Zeigt den Pulverstand (hoch/niedrig) im Tank an
Anschluss für die Reinigung des Trichters unter dem Abscheider	Abfluss für die Reinigung des Trichters unter dem Abscheider

## 2.4. Rückansicht

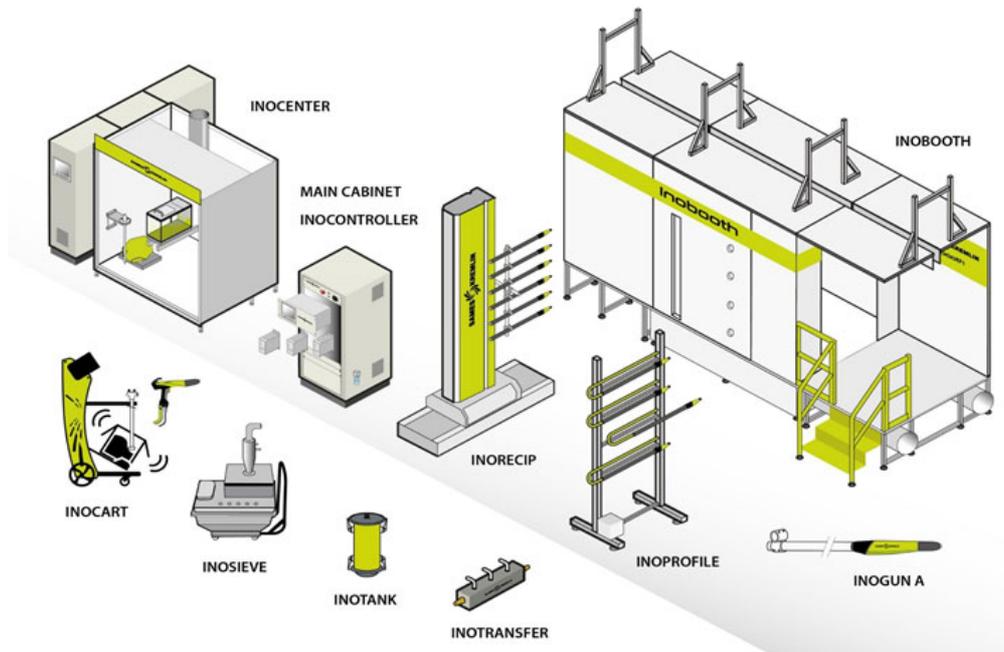


Bauteil	Funktion
Beleuchtung	LED-Innenbeleuchtung der Anlage
Rahmen	Struktur der Anlage
Satz Lüftungskanäle	Ansaugluftleitung zur Filtergruppe (Betrieb und Reinigung)
Steuerplatine der Förderpumpe	Zur Steuerung der Förderpumpe
Inotransfer Förderpumpe	Führt der Anlage Frischpulver zu
Quetschventile für die Frischpulverzuführung	Steuerventile der Frischpulverleitung
Erdungsklemmleisten	Steckverbinder der Erdungskabel
Quetschventile für die Pulverrecycling	Quetschventile für die Pulverrecycling
Magnetventile zum Ausblasen des Inoboath-Bodens (optional)	Den Boden des Inoboath reinigen
Absaugungsschieber	Ansaugluftsteuerung zur Filtergruppe in der Betriebs- oder Reinigungsphase
Gebläse-Magnetventile des Tanks	Für die Tankreinigung
Lufttank mit Magnetventilen für die Reinigung und das Gebläse	Für die Reinigung der Verteilungs- und Recyclingzyklen
Platine Ausgabeterminal Quetschventil- und Gebläsesteuerung	Ausgabeterminalsatz für die Steuerung und das Management von Quetschventilen und Gebläse
Dachplatte Verteilungssteuerung	Platten mit Durchführungen und Stopfbuchsen für die Kabel- und Schlauchdurchführung an der Anlagenoberseite

## 2.5. Funktionsprinzipien

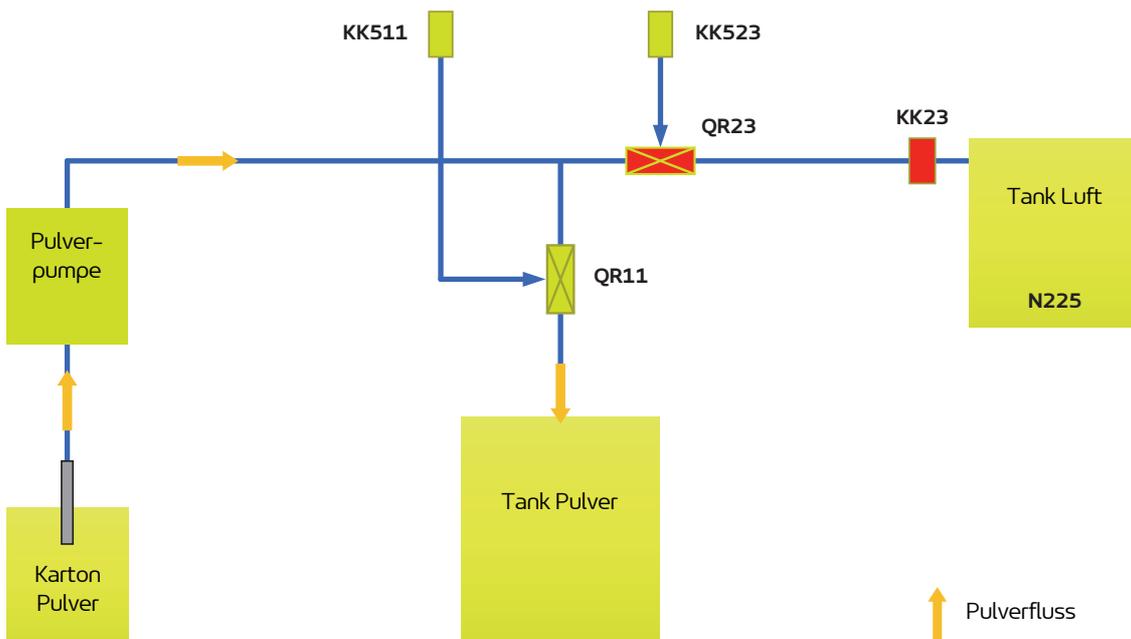
### 2.5.1. Die Pulverausrüstung

Die Pulverzentrale Inocenter ist ein Bestandteil der Sames Pulverlinie.



### 2.5.2. Neue Pulverversorgung

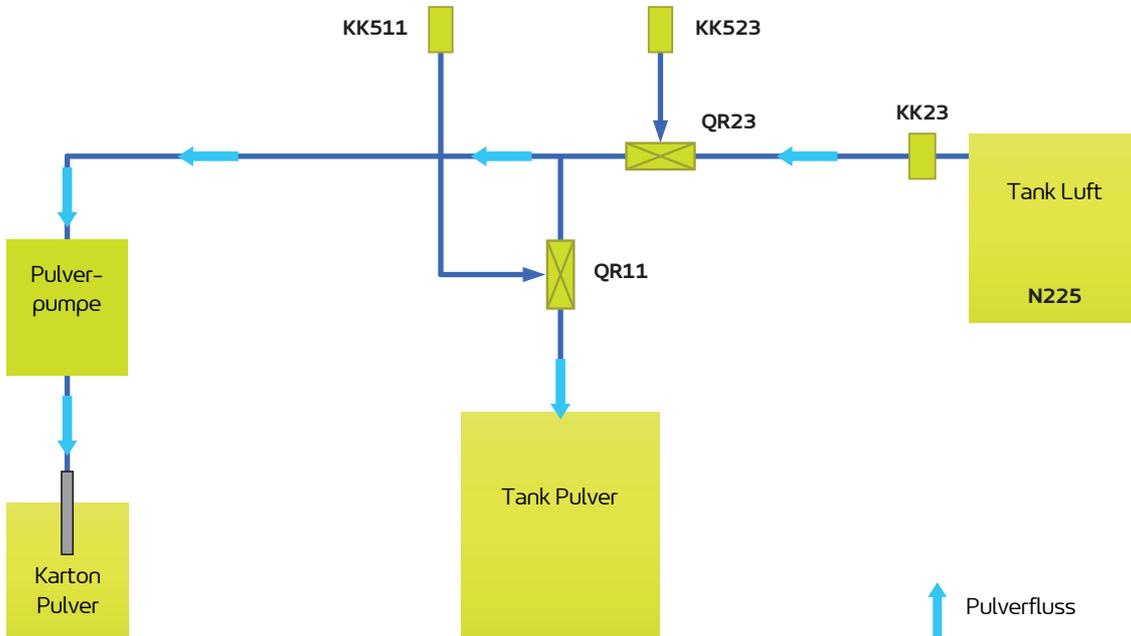
Die Versorgung mit neuem Pulver startet bei der ersten Füllung des Tanks und in der Produktionsphase bei Verlust des Sensors für hohen Füllstand, gefolgt von einer einstellbaren Verzögerung. Die Pumpe fördert das Pulver aus dem Behälter in den Tank. QR11 Quetschventil durchgehend und QR23 Quetschventil geschlossen.



DES09280

### 2.5.3. Ausblasen der neuen Pulverversorgung

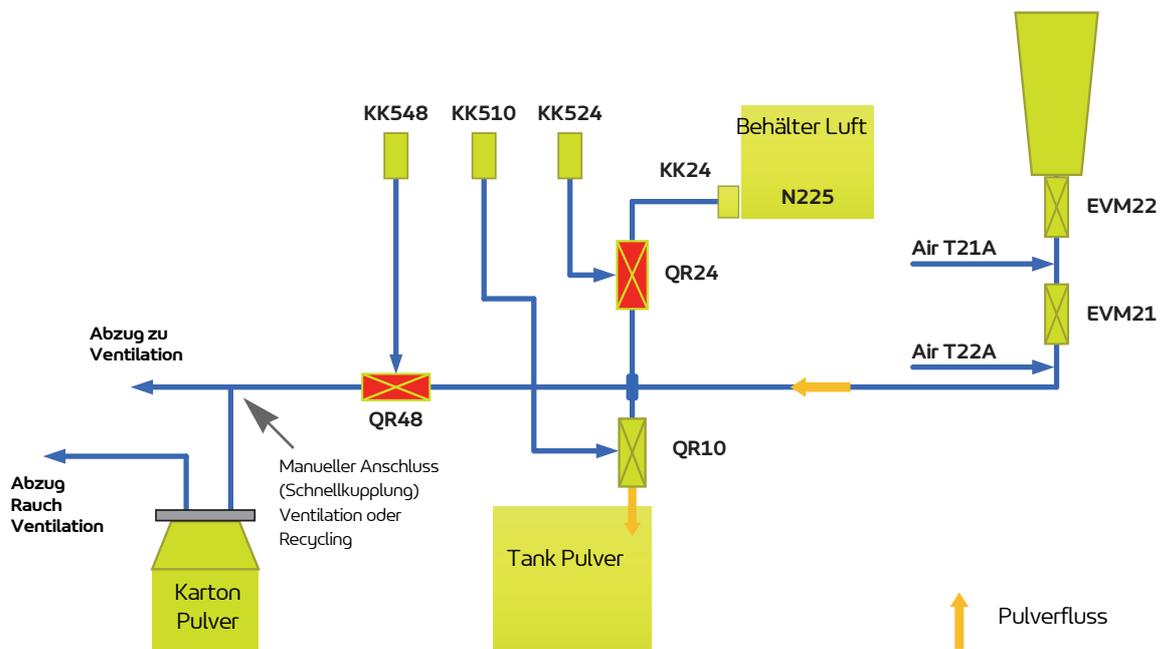
Bei einem Farbwechsel oder beim Entleeren des Tanks werden die Leitungen für die Versorgung mit neuem Pulver mit Luftströmen durchgeblasen, um eine effektive Reinigung zu ermöglichen. Die Luftströme werden nacheinander zum Saugrohr und zum Tank geleitet.



DES09281

### 2.5.4. Versorgung des Tanks mit recyceltem Pulver (Produktionsphase)

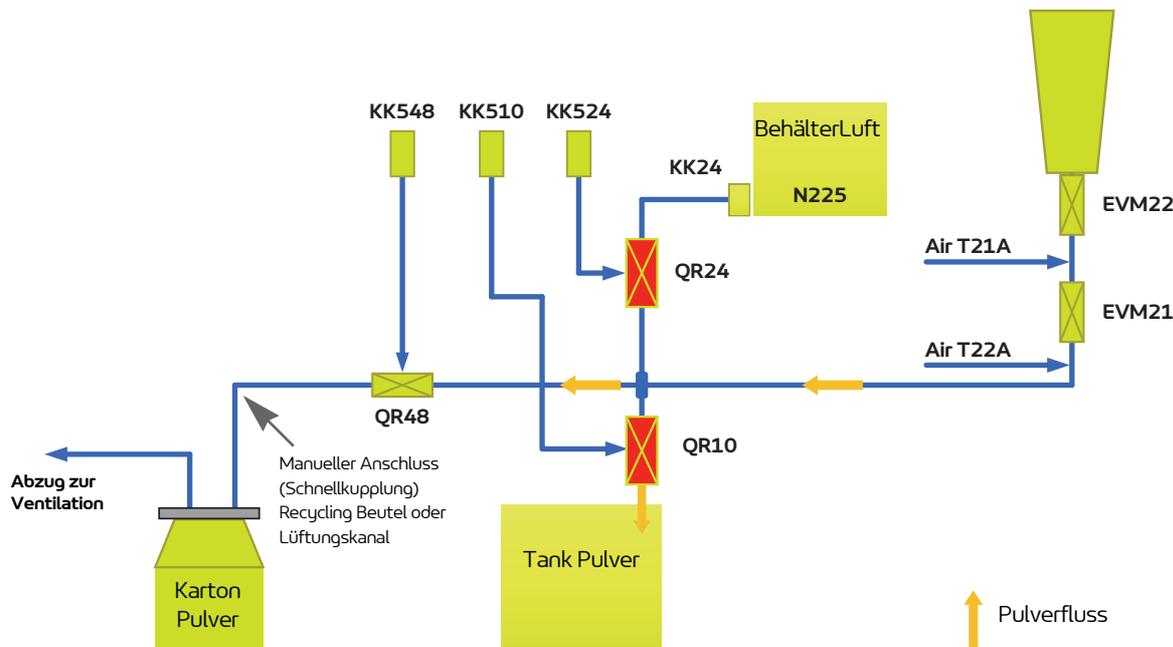
Das recycelte Pulver kommt vom Boden des Zyklons oder wird dann durch das Flip-Flop-System der Quetschventile in den Tank befördert. Die Pulverrückführung wird bei Verlust des Sensors für den oberen Tankstand + Zeit eingeschaltet. Die Luft T21A und T22A sind Förderluft, um das Pulver zum Tank zu transportieren.



DES09282

### 2.5.5. Zuführung von recyceltem Pulver zum Karton (Phase der Pulverrückgewinnung vor einem Farbwechsel oder am Ende der Produktion)

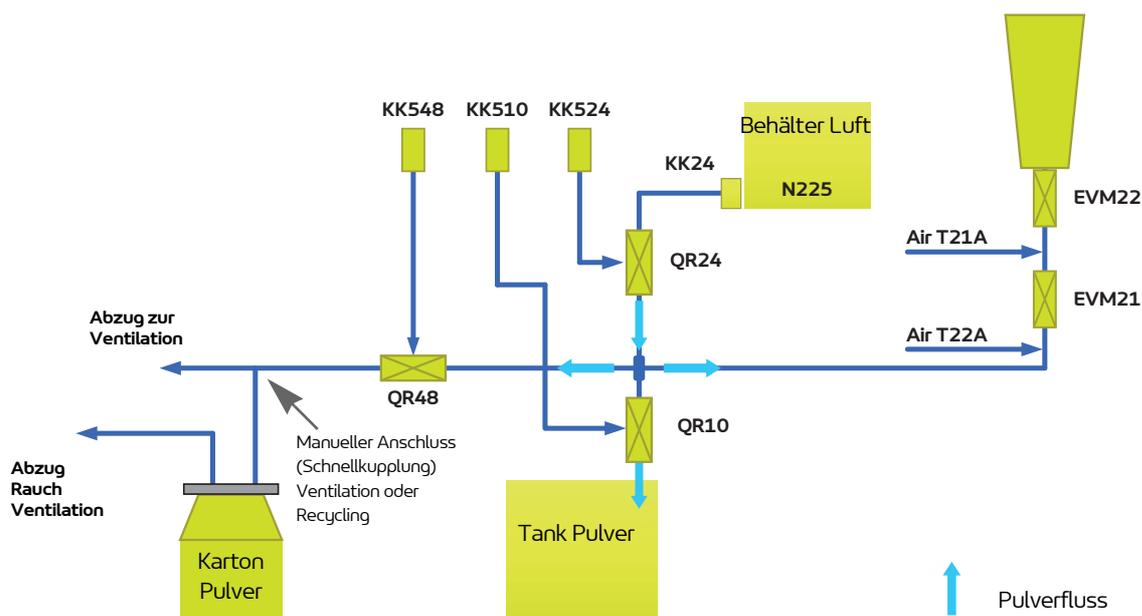
Bei einem Farbwechsel oder am Ende der Produktion mit Rückführung der ausstehenden. Das recycelte Pulver aus dem unteren Teil des Zyklons wird durch das Flip-Flop-System der Muffenventile zum Pulverkarton transportiert. Die T21A- und T22A-Luft sind Förderluft, um das Pulver zum Tank zu evakuieren. Die Quetschventile QR10 und QR24 sind geschlossen.



DES09283

### 2.5.6. Freiblasen des Kreislaufs der recycelten Pulverversorgung

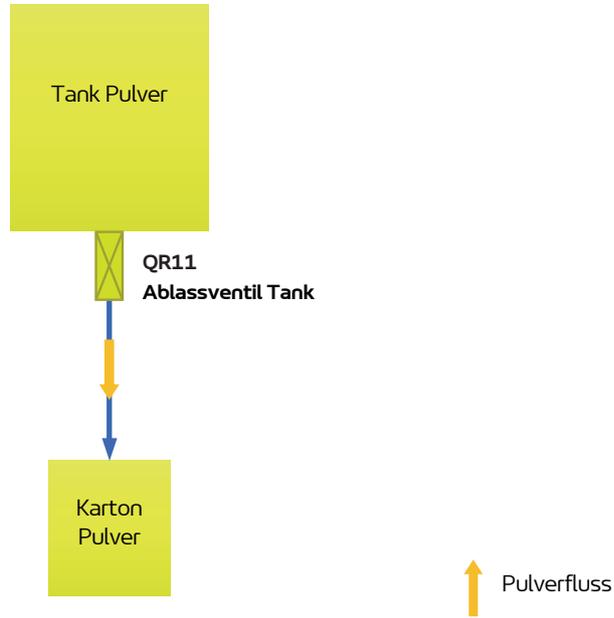
Die Reinigung der Pulverkanäle erfolgt abwechselnd vom Luftbehälter zum Tank (EVM21 und QR 48 geschlossen), vom Luftbehälter zur Ventilation (QR10&EVM21 geschlossen) und vom Luftbehälter zum Zyklon (QR10&QR48 geschlossen).



DES09284

### 2.5.7. Entleerung des Pulvertanks

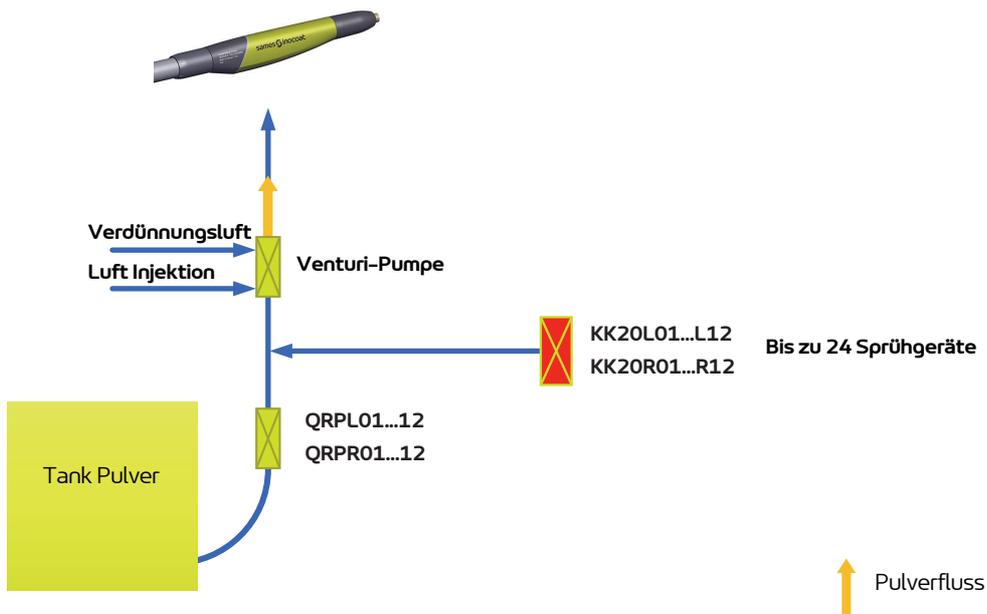
Die Entleerung des Tanks erfolgt bei einem Farbwechsel oder am Ende der Produktion.



DES09285

### 2.5.8. Pulverversorgung von Sprayern (Pulverschlauch)

Die Pulverversorgung der Sprühgeräte wird durch die Venturipumpe gesteuert. Die Injektionsluft wirkt auf den Pulverfluss und die Verdünnungsluft auf die Förderluft, um das Pulver-Luft-Gemisch gleichmäßig zum Sprühgerät zu bringen.

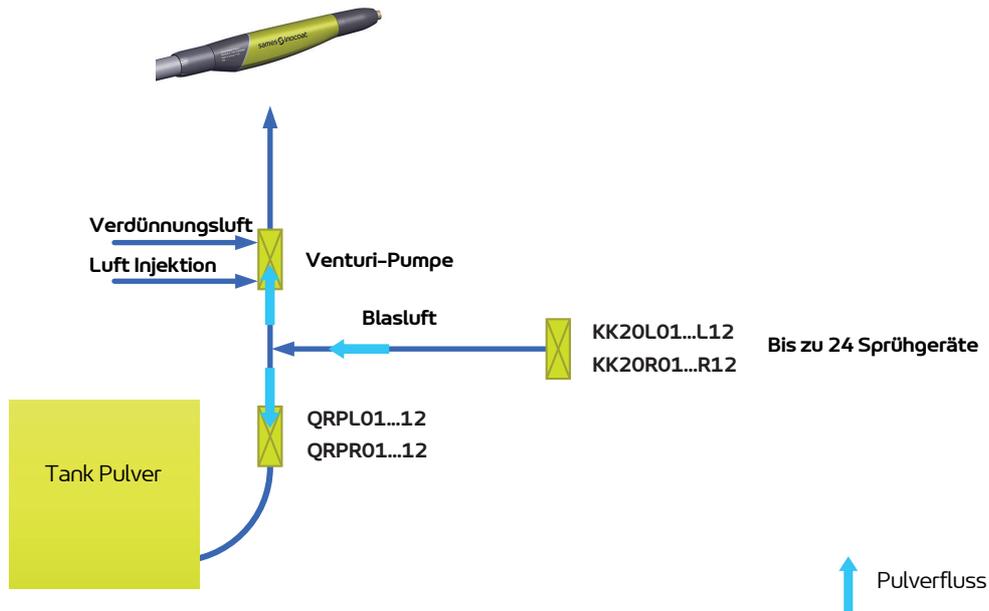


DES09286

### 2.5.9. Ausblasen der Pulverversorgungsschläuche von Sprühgeräten

Das Ausblasen der Pulverschläuche der Sprühgeräte erfolgt über zwei Luftversorgungsquellen:

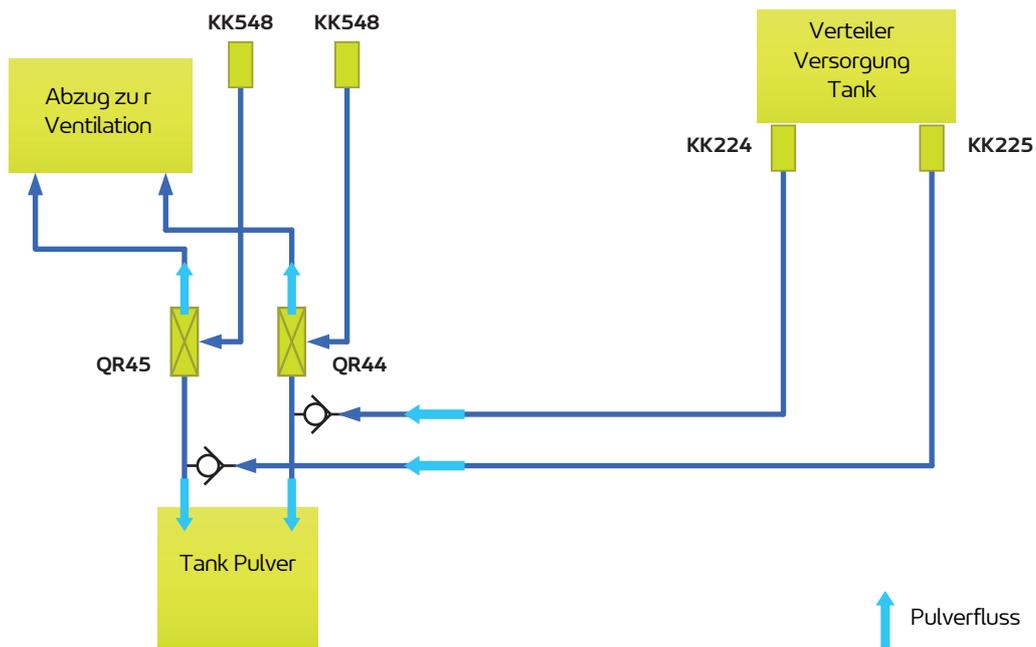
- 1 Durch die Steuerung der Injektions- und Verdünnungsluft Sollwert (nach Entleerung des Pulvertanks).
- 2 Durch die Steuerung der Ventile KK20 L01... LXX abwechselnd. Luftströme werden zu den Sprühgeräten und zum Tank geleitet, wenn die Quetschventile QRPLXX der Luftströme geöffnet werden.



DES09287

### 2.5.10. Tank blasen

Der Tank verfügt über eine eigene Luftversorgung durch zwei Lufteinlässe auf der Rückseite. Während der Reinigungsluftzüge sind die Ventile QR45 und QR44 geschlossen. Der Tank wird auch durch die Zufuhrleitungen für frisches und recyceltes Pulver gereinigt, wenn diese Leitungen gereinigt werden.

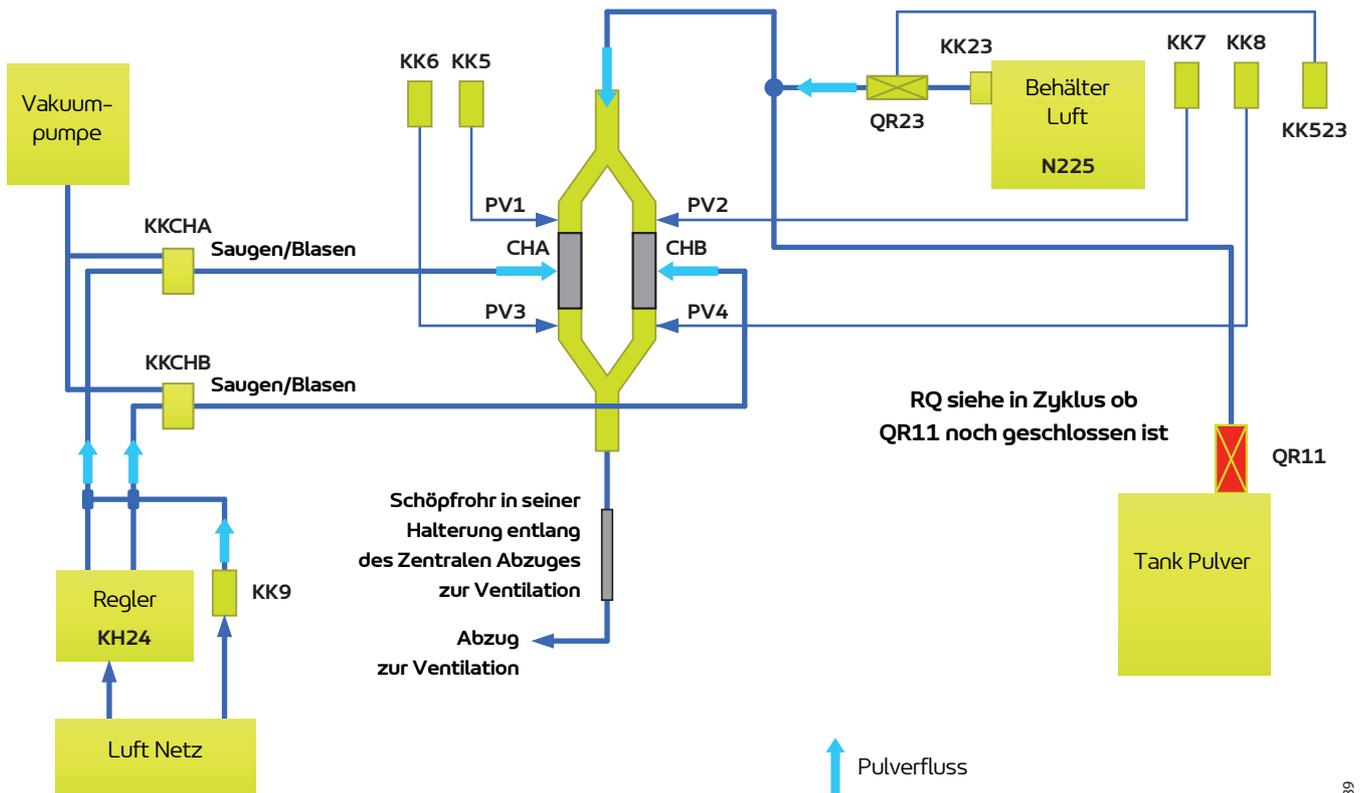


DES09288

### 2.5.11. Blasen der Pulverpumpe dichte Phase

Das Blasen der Pulverpumpe erfolgt durch mehrere Luftzufuhrquellen :

- 1 Über das KK9-Ventil, das Luftströme mit Netzdruck in die porösen Filter leitet. Der Pumpe, um sie zu reinigen und das Pulver über das Schöpfrohr in die Lüftung zu befördern.
- 2 Über die Ventile QR 23 und KK 23, die Luftströme in die AGB-Kammern der Pumpe einleiten (je nachdem, wie weit die Ventile PV1...PV4 geöffnet sind).

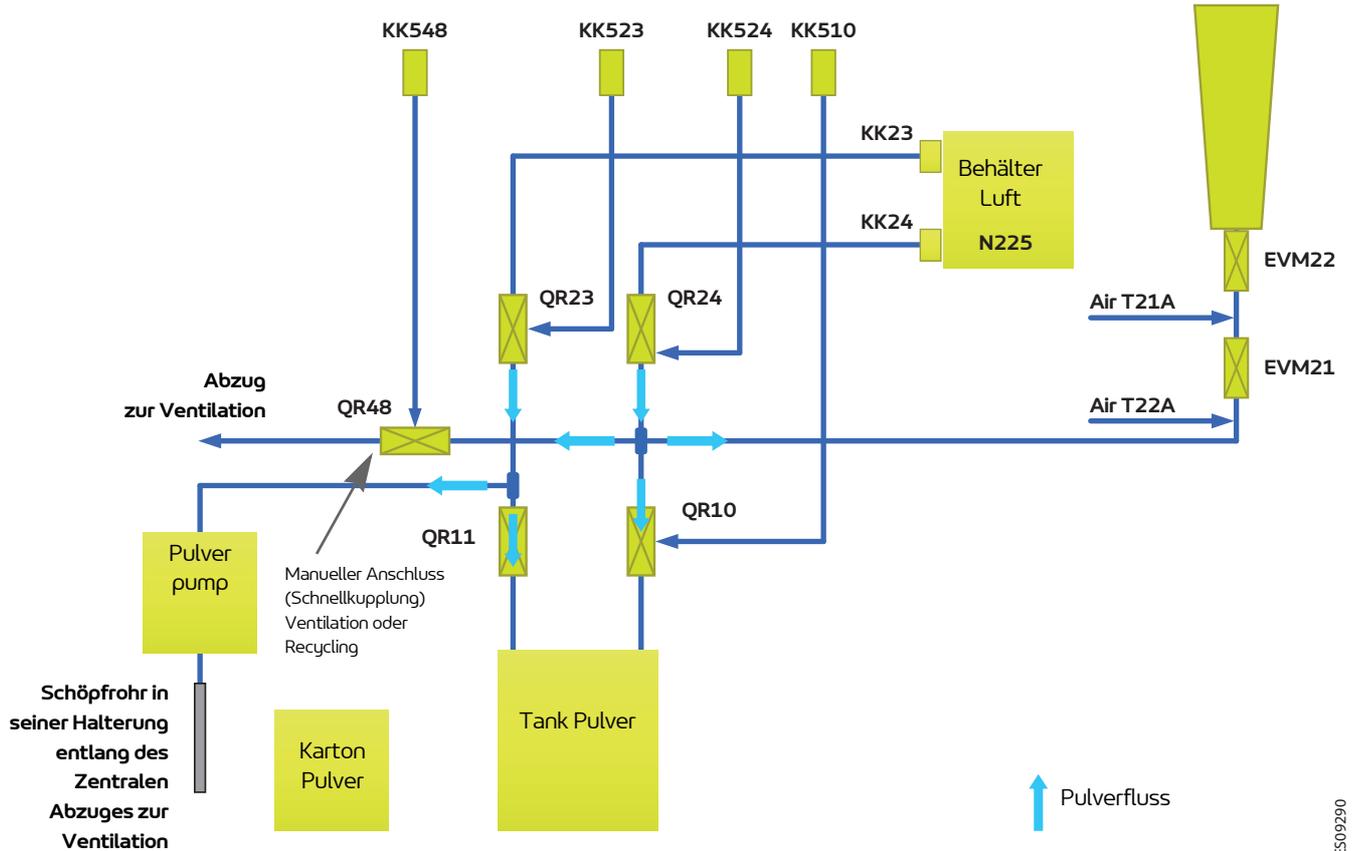


DES09289

### 2.5.12. Blasen des Tankes, der Pulverpumpe und des Zyklons

Das Ausblasen über die Ventile QR23 & QR24 ermöglicht die Reinigung der gesamten Pulverleitungen.

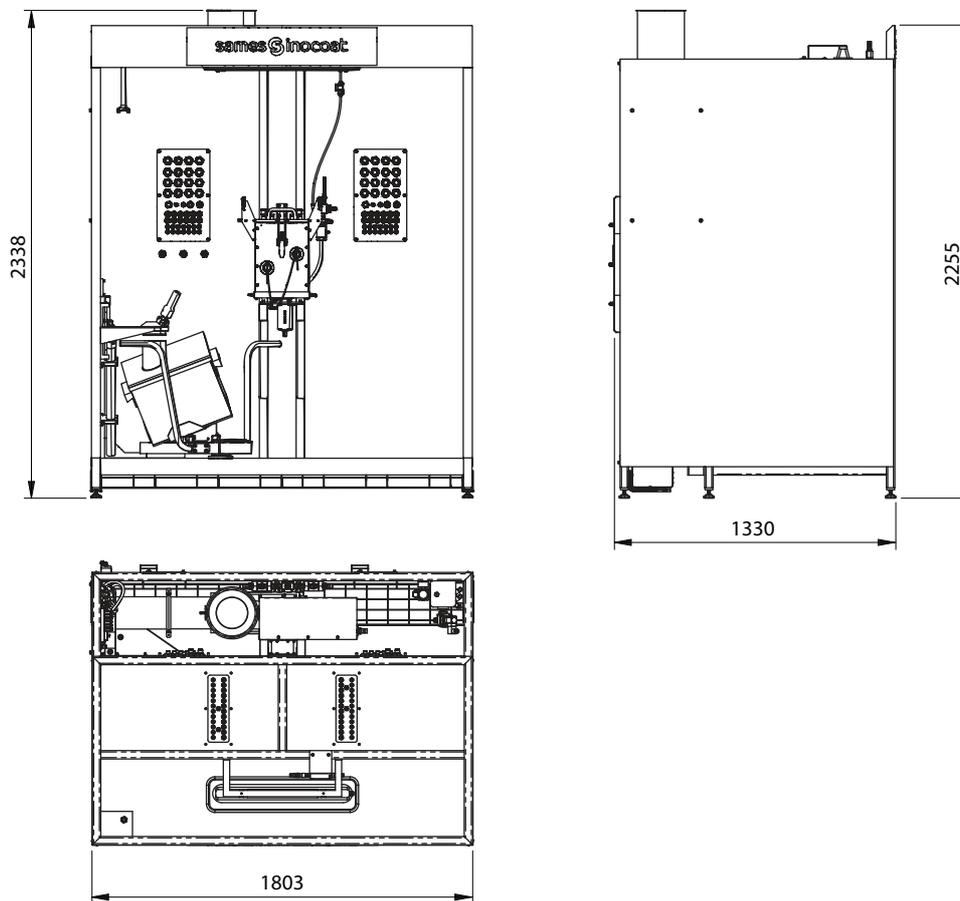
- 1 Blasen zum Zyklon durch QR24 und KK24 (QR48 & QR10 geschlossen).
- 2 Blasen zum Tank durch QR24 und KK24 (EVM21 & QR48 geschlossen).
- 3 Ausblasen des Rückführungskanals (der in der Phase der Rückgewinnung des Pulvers aus dem Zyklon verwendet wird) durch QR48 (QR10 & EVM21 geschlossen).
- 4 Blasen durch QR23 und KK 23 zum Tank (Quetschventil der Pulverpumpe geschlossen).
- 5 Blasen zur Pulverpumpe (QR11 geschlossen).



DES09290

### 3. Merkmale

#### 3.1. Abmessungen (mm)



DES07421

### 3.2. Merkmale

#### 3.2.1. Elektrische Eigenschaften

Rütteltisch- und Behältervibrator	
Schutzklasse	ATEX II 3 D – Ex tc IIIC T100°C Dc
Klassifizierung	Gruppe II, Kategorie 3D
Versorgungsspannung	230 V / 240 V einphasig + Erde
Frequenz	50/60 Hz
Leistung	45 W
Schutzart	IP 65
Isolationsklasse	F

### 3.2.2. Druckluft Eigenschaften

<b>Pulverbeschichtungsanlage</b>	
Max. Eingangsdruck	7,5 bar (100 psi)
Min. Eingangsdruck	6 bar (90 psi)
<b>Notwendige Belüftung</b>	
Notwendige Belüftung	500 Nm <sup>3</sup> /h in der Produktionsphase 2000 Nm <sup>3</sup> /h in der Reinigungsphase

<b>Max. Druckluftverbrauch</b>	
Venturipumpe	100 NI/min in der Produktionsphase 160 NI/min in der Reinigungsphase
Fluidisierung	60 NI/min
Pumpe Inotransfer	450 NI/min in der Auffüllphase 650 NI/min in der Reinigungsphase
Recycling	250 NI/min in der Recyclingphase 650 NI/min in der Reinigungsphase
Außengebläse Zerstäuber	330 NI/min Zerstäuber
<b>Max. Druckluftverbrauch bei einem Aufbau mit 24 Zerstäubern</b>	
Produktionsphase	170 Nm <sup>3</sup> /h
Reinigungsphase interne Pulverleitung	400 Nm <sup>3</sup> /h im Durchschnitt während 5 bis 6 Minuten
Reinigungsphase außen Zerstäuber	500 Nm <sup>3</sup> /h während circa 30 Sekunden.

Um bei Druckschwankungen den geforderten Mindestdruck zu gewährleisten, ist es vorteilhaft, einen Druckluft-Pufferbehälter vor dem Steuerschrank zu installieren. Je nach Anzahl der Zerstäuber empfiehlt sich ein Volumen von 1000-2000 Litern.

<b>Erforderliche technische Merkmale der Speisedruckluft gemäß Norm NF ISO 8573--1:</b>	
Taupunkt	Klasse 4, d.h. +3 °C (37°F)
Max. Korngröße fester Schadstoffe	Klasse 3, entspricht 5 µm
Maximale Ölkonzentration	Klasse 1, entspricht 0,01 mg / m <sub>0</sub> <sup>3</sup> *
Maximale Konzentration fester Schadstoffe	Klasse 3, d.h. 5 mg / m <sub>0</sub> <sup>3</sup> *

m<sub>0</sub><sup>3</sup>: Angabe der Werte für eine Temperatur von 0°C (32°F) und einen Luftdruck von 1013 mbar.

### 3.2.3. Gewicht und Platzbedarf

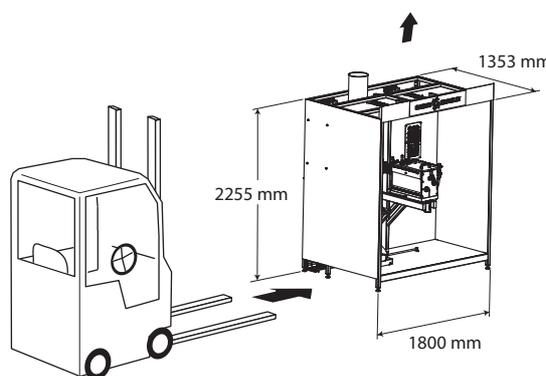
<b>Pulverbeschichtungsanlage</b>	
Masse	circa 550 kg
Breite	1800 mm
Tiefe	1353 mm
Höhe	2255 mm

### 3.2.4. Abmessungen des Geräts

<b>Tank</b>	
Länge	865 mm
Breite	414 mm
Höhe (außer Quetschventil)	581mm
Nutzvolumen	33 l
<b>Karton (des Pulverherstellers)</b>	
Länge mind.i.	390 mm
Breite mind.i.	320 mm
Max. Höhe	420 mm
<b>Pulverpumpen</b>	
Maximale Anzahl	24

### 3.2.5. Fördermittel zum Transport der Pulverbeschichtungsanlage

Hebegerät (z. B. einen Hubwagen oder Gabelstapler) mit ausreichender Leistung verwenden, um die Pulverbeschichtungsanlage zu bewegen. Die in der unten stehenden Abbildung angegebene Position zum Greifen der Pulverbeschichtungsanlage zwingend beachten.



DIES07422

### 3.3. Geräuschpegel

#### 3.3.1. Inocenter während der Produktionsphase

Unter den angegebenen Nutzungsbedingungen liegt der bewertete Dauerschallpegel bei 79 dB (A).

Messbedingungen: Das Gerät wurde mit den Maximalwerten für den Betrieb zugelassen; die Messungen wurden an verschiedenen Stellen in 1m Entfernung vom Wagen und an der für den Benutzer zugänglichen Seite im Pulverlabor am **Sames** Standort Meylan in Frankreich durchgeführt.

Messmethode: Der bewertete Dauerschallpegel 79 dB (A) wird in LEQ-Werten (äquivalenter Dauerschallpegel) angegeben, die in Zeitspannen von mindestens 30 s gemessen wurden.

#### 3.3.2. Inocenter während der Reinigungsphase

Unter den angegebenen Nutzungsbedingungen liegt der bewertete Dauerschallpegel bei 99 dB (A).

Messbedingungen: Das Gerät wurde mit den Maximalwerten für den Betrieb zugelassen; die Messungen wurden an verschiedenen Stellen in 1m Entfernung vom Wagen und an der für den Benutzer zugänglichen Seite im Pulverlabor am **Sames** Standort Meylan in Frankreich durchgeführt.

Messmethode: Der bewertete Dauerschallpegel 99 dB (A) wird in LEQ-Werten (äquivalenter Dauerschallpegel) angegeben, die in Zeitspannen von mindestens 30 s gemessen wurden.

## 4. Inbetriebnahme

### 4.1. Werkzeuge

Es wird empfohlen, für die Installation und die Wartung des Produkts über die unten aufgelisteten Werkzeuge zu verfügen.

- Schlitzschraubendreher.
- Kreuzschlitzschraubendreher.
- Innensechskantschlüssel.
- Drehmomentschlüssel.
- Maulschlüssel.
- Rohrschlüssel.
- Wasserpumpenzange.
- Schneidzange.
- Stehleiter.
- Kleber DP460 (Art.-Nr.: H2CPAL062)

### 4.2. Installation

Nachdem die Position des Inocenter in Bezug auf die Kabine festgelegt wurde, wird der Schaltschrank seitlich an der Anlage angebracht, um die elektrischen und pneumatischen Verbindungen zwischen den beiden Geräten zu erleichtern.

Hinweis: die elektrischen Geräte müssen über einen Meter vom Öffnungsbereich der Kabine entfernt sein und sich außerhalb explosionsgefährdeter Bereiche befinden.

#### 4.2.1. Elektrische Verbindungen zwischen Inocenter und Schaltschrank

Ausgehend vom Schaltschrank die elektrischen Anschlüsse für die folgenden Geräte vornehmen:

- Gebläse-Magnetventile des Tanks.
- Steuerplatine der Förderpumpe.
- Dachbeleuchtung.
- Induktiver Detektor des Schiebers.
- 2 Klemmkästen (Rüttler des Rütteltisches und des Tanks).
- Magnetventile der Platine Ausgabeterminal Steuerung und Gebläse



**Hinweis: Für die elektrische und pneumatische Verdrahtung der einzelnen Komponenten sind die entsprechenden Schaltpläne zu beachten. Die Anzahl der Venturi-Pumpen hängt von der Kundenbestellung ab.**

#### 4.2.2. Druckluftverbindungen zwischen Inocenter und Schaltschrank

Vom Schaltschrank aus werden die Druckluftverbindungen zu den folgenden Geräten hergestellt:

- Gebläse-Magnetventile des Lufttanks.
- Magnetventile für die Reinigung des Lufttanks.
- Steuerplatine der Förderpumpe.
- Quetschventilsatz für das Recycling.
- Quetschventilsatz für Frischpulver.
- Tankzylinder.
- Positionsgeber des Tankventils.
- Blaseinrichtung.
- Anschlüsse der Steuermodule (Inocontroler) der Zerstäuber.
- Verbindungen zu den Verteilerblöcken, die sich im Schaltschrank befinden.
- Magnetventile der Platine Ausgabeterminal Steuerung und Gebläse

#### 4.2.3. Anschluss des Lüftungskanals

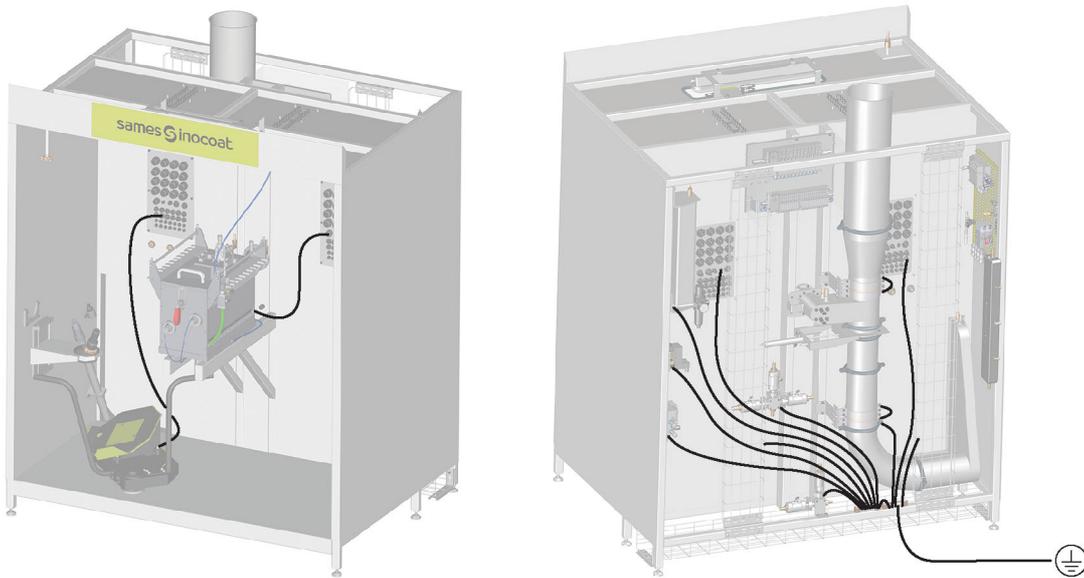
Lüftungskanal mit  $\varnothing$  220 mm-Verbindung mit flachem Ende mit  $\varnothing$  236 mm an die Leitung der Filtergruppe des Clients mit einer passenden Klemmschelle anschließen.

#### 4.2.4. Rütteltisch

Für den Transport des Rütteltisches die Verriegelungsplatte entfernen.

#### 4.2.5. Erdungsanschluss

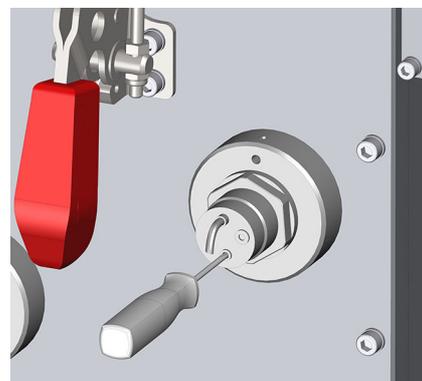
Die verschiedenen Geräte der Anlage, die geerdet werden müssen, werden mit den Erdungsklemmleisten verbunden, die sich auf dem Rahmen an der Rückseite der Anlage befinden.



**Die Erdungsklemmleisten der Anlage müssen zwingend an die Erde des Schaltschranks oder einer Erdung in der Fabrik oder im Gebäude verbunden werden.**

#### 4.2.6. Empfindlichkeitseinstellung der Pulverstand-Detektoren

- Den Pulverstand über den Sensor ansteigen lassen und die Stellschraube mit einem kleinen Schlitzschraubendreher verstellen, bis die Anzeige am Verstärker umspringt.
- Den Pulverstand wieder unter den Sensor sinken lassen und überprüfen, ob die Kontrollleuchte erloschen ist.



#### 4.2.7. Einstellen der Luftregler

Numéro du régulateur	Désignation	Type de régulateur	Réglage usine
KH20	Regler der Quetschventile für die Versorgung von Tauchern	0-6bar	4 bar
KH21	Regler Lüftungsklappe und Tankklappe	0-6bar	4 bar
KH22	Einstellung der Fluidisierungsluft (Sicherstellung eines Blubbers ohne übermäßigen Rauch)	0-6bar	0.8bar - 1.5bar
KH23	Regler der Quetschventile der Transferpumpe	0-6bar	4bar
KH24	Förderluftregler der Transferpumpe	0-6bar	0.8bar - 1.5bar
KH25	Regler für die Bodenausblasluft	0-6bar	4bar
KH26	Regler für die Feuermeldung	0-4bar	1bar
KH225	Luftreinigungsregler	0-6bar	4.5bar

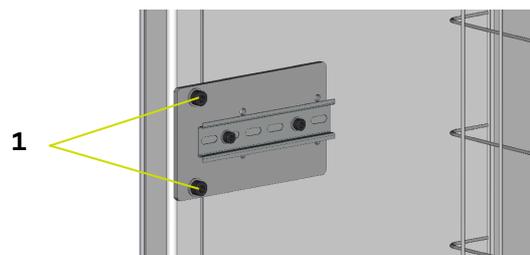
#### 4.2.8. Einstellung der Fluidisierungsluft von Füllstandssensoren

Einstellung der Fluidisierungsluft für die Füllstandssensoren mithilfe von Luftbegrenzern. Die Luftversorgung der Fluidisierungsplatten der Füllstandssensoren ist gemeinsam mit der Fluidisierungsluft des Pulvertanks:

- Den Pulverstand über dem Sensor anheben.
- Den Pulverstand 1 bis 2 Minuten lang halten.
- Stelle die Luftbegrenzer so ein, dass ein leichter Luftstrom über die Vorderseite der Füllstandssensoren fließt.
- Kontrolliere, indem du den Pulverstand unter den Sensoren wieder nach unten bringst, dass sich kein Pulverklumpen auf dem Sensor befindet und dass er eine Abwesenheit von Pulver erkannt hat.
- Die Einstellung wird vorgenommen.

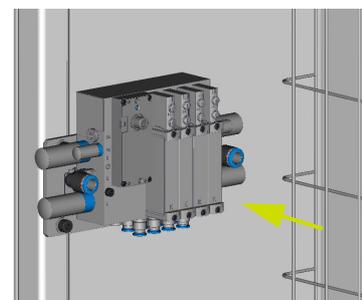
#### 4.2.9. Einbau der Magnetventilbaugruppe für das Ausblasen des Kabinenbodens (Option)

- **Schritt 1:** die Befestigungsplatte mit zwei M8x20-Schrauben (1) an das Profil auf der Rückseite der Zentrale (unter der Magnetventilbaugruppe zum Ausblasen des Tanks) schrauben.



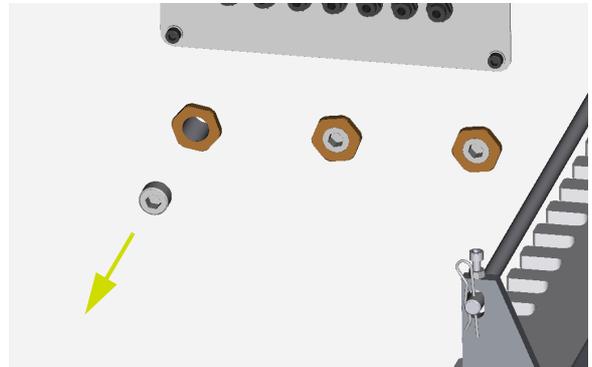
- **Schritt 2:** den Magnetventilblock auf die Schiene der Befestigungsplatte klipsen.

Die Schläuche an die Magnetventile anschließen.



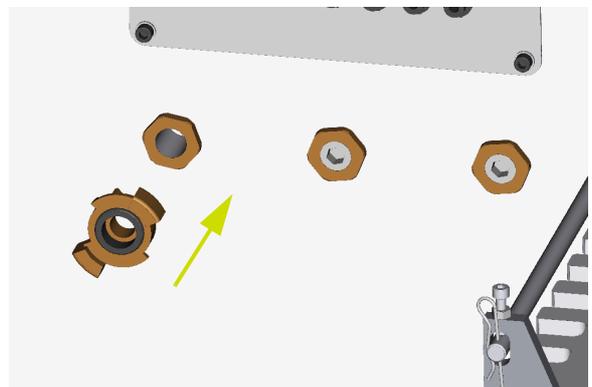
#### 4.2.10. Einbau der externen Puderversorgung (optional)

- **Schritt 1:** den Stopfen der Schottverschraubung an der Rückwand der Zentrale abschrauben.



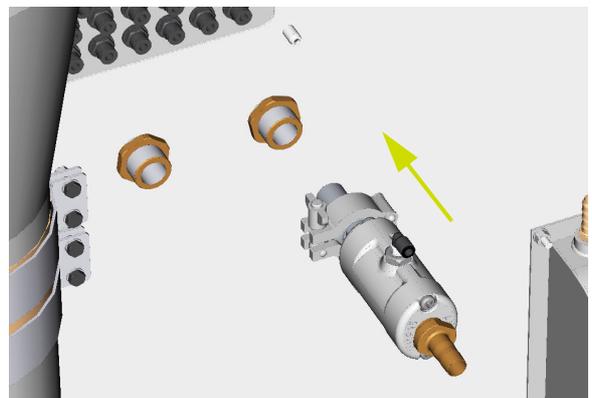
- **Schritt 2:** die Schnellkupplung an der Schottverschraubung anschrauben an der Wand auf der Innenseite.

Den mit einer Schnellkupplung ausgestatteten Schlauch entsprechend der Konfiguration des Kunden anschließen.

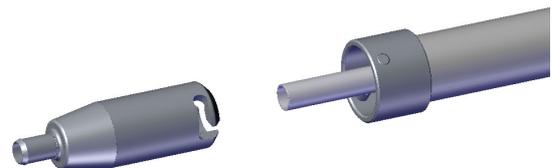


- **Schritt 3:** die Baugruppe Quetschventile an der Schottverschraubung auf der Rückseite der Kabine anschrauben.

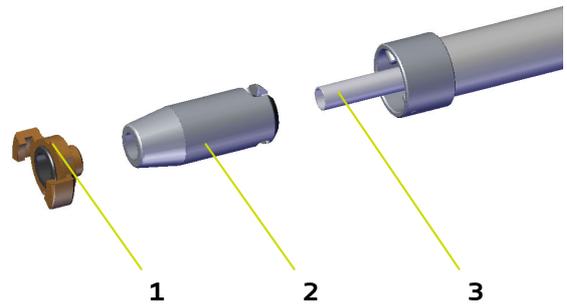
Den externen Pulverversorgungsschlauch an die Wellentülle anschließen.



- **Schritt 4:** das Endstück des Schöpfrohrs abbauen.

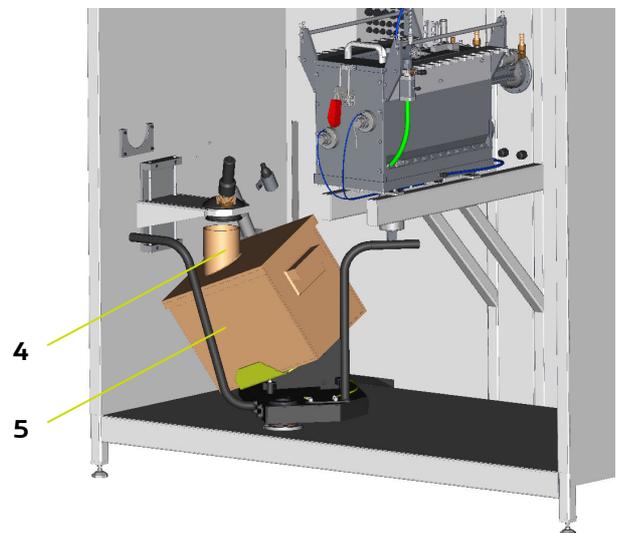


- **Schritt 5:** einen Streifen DP460-Kleber (H2CPAL062) auf die Kontur des Rohrs (3) auftragen und durch Drehen des Adapterstücks (2) fest aufstecken.



- **Schritt 6:** die Schnellkupplung (1) auf den Adapterstutzen (2) montieren.

- **Schritt 7:** den Auffangbehälter Inocenter (5) (Art. Nr.: 900022095) und seinen Deckel einsetzen. (Art. Nr.: 900022096).



## 5. Wartung



Vor Arbeiten an der Pulverbeschichtungsanlage müssen die elektrischen und pneumatischen Versorgungsleitungen zwingend abgetrennt werden. Nach dem Abtrennen der pneumatischen Versorgungsleitung muss der Luftausgleichsbehälter an der Anlagenrückseite über das Sicherheitsventil entleert werden. Durch Ziehen am Ring fällt der Luftdruck.

### 5.1. Zusammenfassende Wartungstabelle

Die durch den Durchlauf des Pulvers verursachte Verschmutzung und Abnutzung der verschiedenen Teile der **Inocenter** Pulverbeschichtungsanlage hängt von der Art des Pulvers und den Betriebsbedingungen ab.

Die in den unten angegebenen Verfahren angegebenen Wartungsintervalle sind lediglich Richtwerte. Der Benutzer sollte sich nach und nach seine eigene Wartungstabelle für die **Sames** Geräte erstellen.

Verfahren	Einzelheit	Dauer	Frequenz	
<b>Wartung</b>				
<b>A</b>	<b>A1</b>	Zustandsprüfung der Pulverpumpen (Injektor, poröses Rohr, Fangdüse und Quetschventile)	10 min	Alle 40 Betriebsstunden
	<b>A2</b>	Zustandsprüfung der Deckeldichtung des Tanks	1 min	1 mal pro Jahr
	<b>A3</b>	Zustandsprüfung der Quetschventile	30 min	Alle 3 Monate
	<b>A4</b>	Zustandsprüfung der Förderpumpe (Manschette und Rohre) (Manschette und Rohre) ( <a href="#">siehe DRT6454</a> )	-	-
<b>Austausch</b>				
<b>B</b>	<b>B1</b>	Austausch der Vakuumpumpe	10 min	-
	<b>B2</b>	Austausch der Manschetten und porösen Rohre der Förderpumpe ( <a href="#">siehe DRT6454</a> )	-	-
	<b>B3</b>	Austausch der Förderpumpe ( <a href="#">siehe DRT6454</a> )	-	-
<b>C</b>	<b>C1</b>	Austausch einer Pulverpumpe	5 min	-
	<b>C2</b>	Austausch der Fangdüse, des porösen Rohrs und des Quetschventils der Pulverpumpe	10 min	-
<b>D</b>	<b>D1</b>	Austausch der porösen Platte und der Flachdichtung des Tankbodens	-	-

## 5.2. Wartung



Sämtliche Reinigungsarbeiten dürfen ausschließlich mit Druckluft erfolgen. Das Gerät darf niemals mit Wasser gereinigt werden.

### 5.2.1. Verfahren A1: Zustandsprüfung der Pulverpumpen Alle 40 Stunden:

- Ein- und Ausbauanweisungen befolgen ([siehe § 5.3.3 Seite 33](#))
- Sauberkeit und Verschleiß der Fangdüse, des Injektors, des porösen Rohrs und des Quetschventils der Pulverpumpe prüfen und ggf. reinigen bzw. austauschen.

### 5.2.2. Verfahren A2: Zustandsprüfung der Tankdeckeldichtung 1 mal pro Monat:

- Zustand der Deckeldichtung prüfen und ggf. austauschen.

### 5.2.3. Verfahren A3: Zustandsprüfung der Quetschventile Alle 3 Monate:

- Zustand der Manschette prüfen und ggf. austauschen.

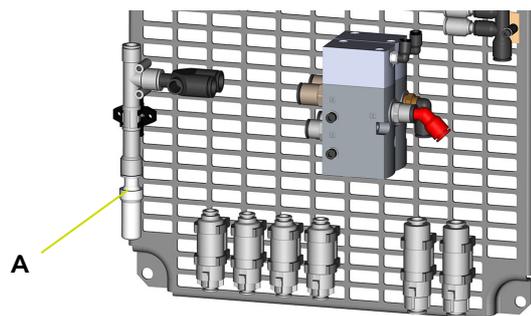
## 5.3. Austausch



Vor Arbeiten an der Pulverbeschichtungsanlage müssen die elektrischen und pneumatischen Versorgungsleitungen abgetrennt werden. Druckluftleitung durch Betätigen der Blaseinrichtung entlüften.

### 5.3.1. Verfahren B1: Austausch der Vakuumpumpe

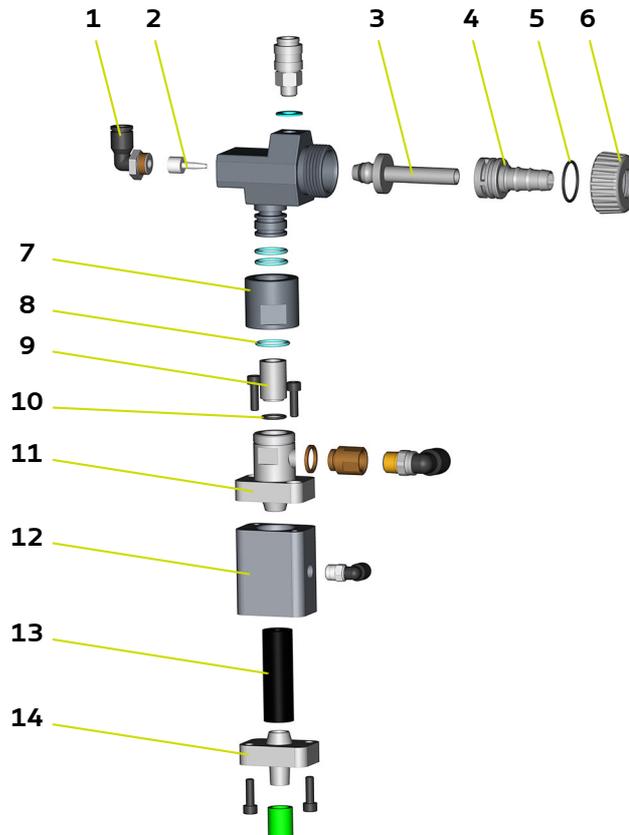
- Druckluftschläuche abtrennen.
- Vakuumpumpe (A) von ihrer an der Platte befestigten Halterung abklipsen.
- Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.



### 5.3.2. Verfahren C1: Austausch einer Pulverpumpe

- Druckluft- und Pulverzufuhrschläuche von der Pumpe abtrennen.
- Die Pumpe aus der Halterung nehmen, diese nach oben ziehen.
- Neue Pumpe in ihre Halterung einsetzen und mit dem Verriegelungsstift sichern.
- Druckluft- und Pulverzufuhrschläuche wieder an der Pumpe anschließen.

5.3.3. Verfahren C2: Austausch der Fangdüse, des Injektors und des porösen Rohrs der Pulverpumpe



Ausbau der Förderpumpe:

- Druckluft- und Pulverzufuhrschläuche von der Pumpe abtrennen.
- Die Pumpe aus der Halterung (7) herausziehen, diese nach oben ziehen.

**Austausch der Fangdüse:**

- Mutter der Fangdüse (6) abschrauben und Endstück am Pulverausgang (4) mit Dichtung (5) abnehmen.
- Fangdüse (3) mit Dichtung aus dem Pumpenkörper entnehmen und austauschen.
- Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

**Austausch des Injektors:**

- Gekröpften Anschluss (1) abschrauben, Injektor (2) vom Pumpenkörper abnehmen und austauschen.
- Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

**Austausch des porösen Rohrs:**

- Pumpenhalter (8) vom oberen Flansch (12) abschrauben.
- Dichtung (8), poröses Rohr (9) und Dichtung (10) herausnehmen und austauschen.
- Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

**Austausch des Quetschventils:**

- Oberen Flansch (11) und unteren Flansch (14) vom Körper (12) abschrauben.
- Manschette (13) herausnehmen und austauschen.
- Für die Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

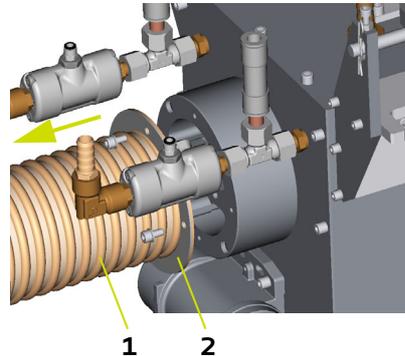


**Beim Austauschen des porösen Rohrs müssen auch die entsprechenden Dichtungen (Mark.: 8 und 10) ausgetauscht werden.**

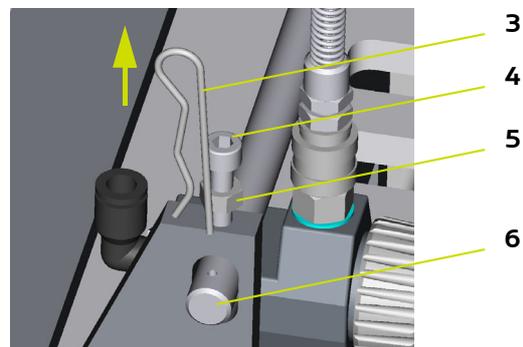
## 5.3.4. Verfahren D1: Austausch der porösen Platte und der Flachdichtung des Tankbodens

### Demontage:

- **Schritt 1:** Die Luft- und Pulverschläuche an der Rückseite des Tanks sowie die elektrischen Kabel abtrennen.
- **Schritt 2:** die 4 M6x12-Schrauben des Flansches (2) an der Rückseite der Tanks herausdrehen, um den Zylinderschutzbalg (1) zu lösen.

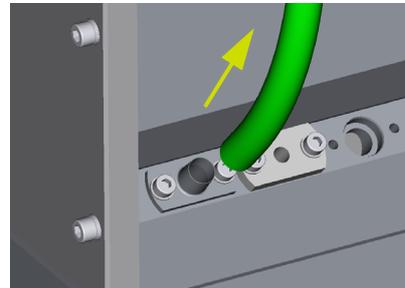


- **Schritt 3:** die beiden Seitenstangen (6) zum Halten der Venturipumpen entfernen, dazu die 4 Kontermuttern (5) leicht lösen, die 4 Schrauben M6x25 (4) herausdrehen und die 4 Stifte (3) herausziehen.

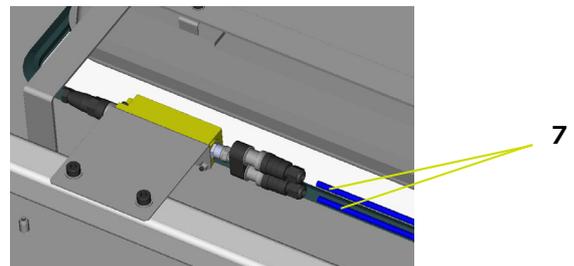


- **Schritt 4:** die Pulverschläuche von den Venturipumpen unten am Tank abtrennen.

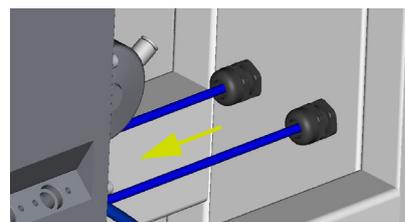
Venturipumpen vom Tank abklipsen und die Venturipumpen und ihre Schläuche durch eine Verbindung auf jeder Seite des Tanks provisorisch miteinander zu verbinden, um die Bewegung des Tanks zu erleichtern.



- **Schritt 5:** auf dem Dach der Zentrale, neben der Leuchte, die beiden Stromkabel der Füllstandssensoren (7) abziehen.



Die beiden Schottverschraubungen an der Rückseite des Behälters lösen und die Kabel ca. 20 cm vorziehen, damit diese Kabel beim Anheben des Behälters nicht unter Spannung stehen.



- **Schritt 6:** unter dem Tank, die 4 M6x16-Schrauben (**8**) von den Kunststoffpads abschrauben.
- **Schritt 7:** das Quetschventil (**9**) aus seiner Halterung schrauben.
- **Schritt 8:** den Tank leicht nach vorne bewegen, um den Zylinder freizulegen. Seine pneumatischen Verbindungen an den beiden Winkelstücken trennen.



**Es ist unbedingt erforderlich, dass das Bewegen und Heben des Tanks von mindestens zwei Personen und mithilfe geeigneter Hebeausrüstung durchgeführt wird.**

- **Schritt 9:** Den Deckel des Tanks öffnen und die Nippelschraube (**9**) herausdrehen. Den Deckel wieder schließen und verriegeln.
- **Schritt 10:** ein Hebeband um den Griff des Deckels und um den Zylinder auf der Rückseite des Tanks legen.
- **Schritt 11:** den Tank mithilfe der Gurte und einer oder eines Hubwagens ein wenig anheben (ca. 6 cm), um den Zylinder nicht zu beschädigen.
- **Schritt 12:** die 20 M6x40-Schrauben (**13**) der Bodenplatte (**12**) herausdrehen und diese entfernen.
- **Schritt 13:** Die Flachdichtung (**11**) und die poröse Platte (**10**) entfernen.

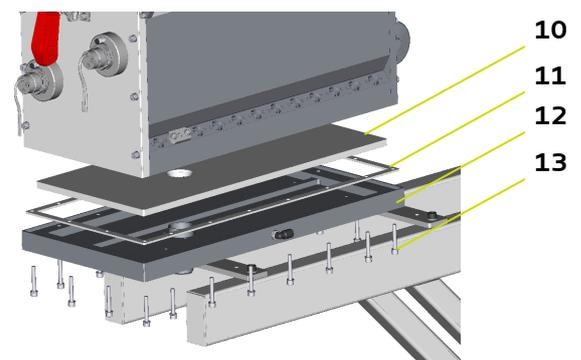
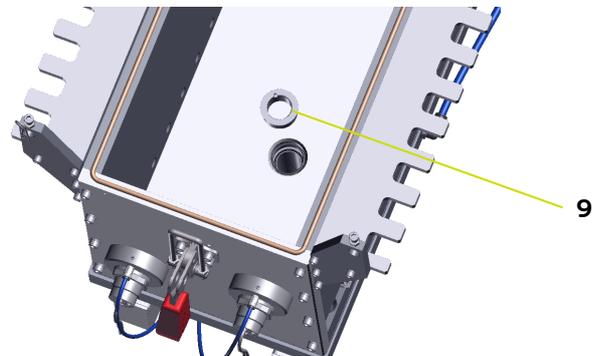
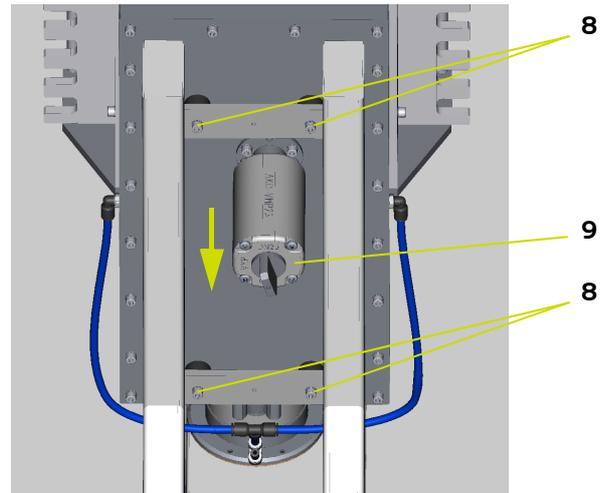
#### Zusammenbau:

- Vor dem Zusammenbau die Bodenplatte und die damit in Berührung kommenden Flächen des Tanks mit Isopropylalkohol entfetten.
- Eine neue Flachdichtung (**11**) einlegen und dann die Bodenplatte mit den 20 Schrauben M6x40 (**13**) und den Unterlegscheiben M6 wieder anbringen. **Die Schrauben mit einem Drehmoment von 9 Nm festziehen.**



**Beim Zusammenbau der 20 M6x40-Schrauben muss unbedingt ein Anzugsmoment von 9 Nm eingehalten werden, um eine Beschädigung der porösen Platte zu verhindern.**

- In umgekehrter Reihenfolge der Demontage vorgehen um den Zusammenbau abzuschließen.



## 6. Störungsbehebung

Störungen	Mögliche Ursachen	Abhilfe
Unzureichender Durchsatz der Ansaugluft	Fehlerhafte Position des Absaugungsschiebers	Position des Ventils des Absaugungsschiebers prüfen und einstellen.
	Fehlerhafter Betrieb des Lüftersatzes	Siehe Bedienungsanleitung der Filtergruppe.
Der Zerstäuber spritzt kein Pulver	Pulvertank leer	Pulvertank auffüllen.
	Unzureichender Einspeisungsluftdurchsatz	Funktion der Pulverstand-Detektoren prüfen und mit Pulver auffüllen
	Unzureichender Luftdurchsatz aus der Druckluftleitung	Druckluftzufuhr der Anlage prüfen.
	Der Pulverförderschlauch ist verstopft oder geknickt	Pulverförderschlauch mit Druckluft reinigen.
	Die Pulverpumpe ist nicht richtig an ihrer Halterung befestigt	Pulverpumpe durch kräftiges Aufdrücken auf die Halterung wieder korrekt anbringen.
Unzureichender Pulveraustritt	Die Fangdüse der Pulverpumpe ist abgenutzt.	Fangdüse austauschen.
	Der Pulverförderschlauch ist teilweise verstopft oder geknickt.	Pulverförderschlauch mit Druckluft reinigen.
	Unpassender Pulverförderschlauch.	Pulverförderschlauch mit höherem Durchmesser und geringerer Länge verwenden.
	Zu hoher Durchsatz der Verdünnungsluft.	Durchsatz der Verdünnungsluft reduzieren.
Unregelmäßiger Pulverstrahl	Verschlossene Teile.	Injektor und Fangdüse der Pulverpumpe austauschen.
	Unzureichende oder zu starke Fluidisierung	Fluidisierungsdruck anpassen, um eine gleichmäßige Pulverschicht zu erzielen.

## 7. Ersatzteilliste

Die Ersatzteile werden in 2 verschiedene Kategorien unterteilt:

- **1. Notfallteile:**

Die 1. Notfallteile sind strategische Komponenten, die keine Verbrauchsmaterialien sein müssen, aber im Falle eines Fehlers oder Ausfalls den Betrieb der Anlage verhindern.

Je nach Einsatz und Produktionsrate der Produktionslinie werden die 1. Notfallteile nicht unbedingt beim Kunden auf Lager gehalten.

Wenn eine Unterbrechung des Produktionsablaufs möglich ist, müssen die Teile nicht auf Lager gehalten werden.

Wenn eine Unterbrechung jedoch nicht möglich ist, werden die 1. Notfallteile auf Lager gehalten..

- **Verschleißteile:**

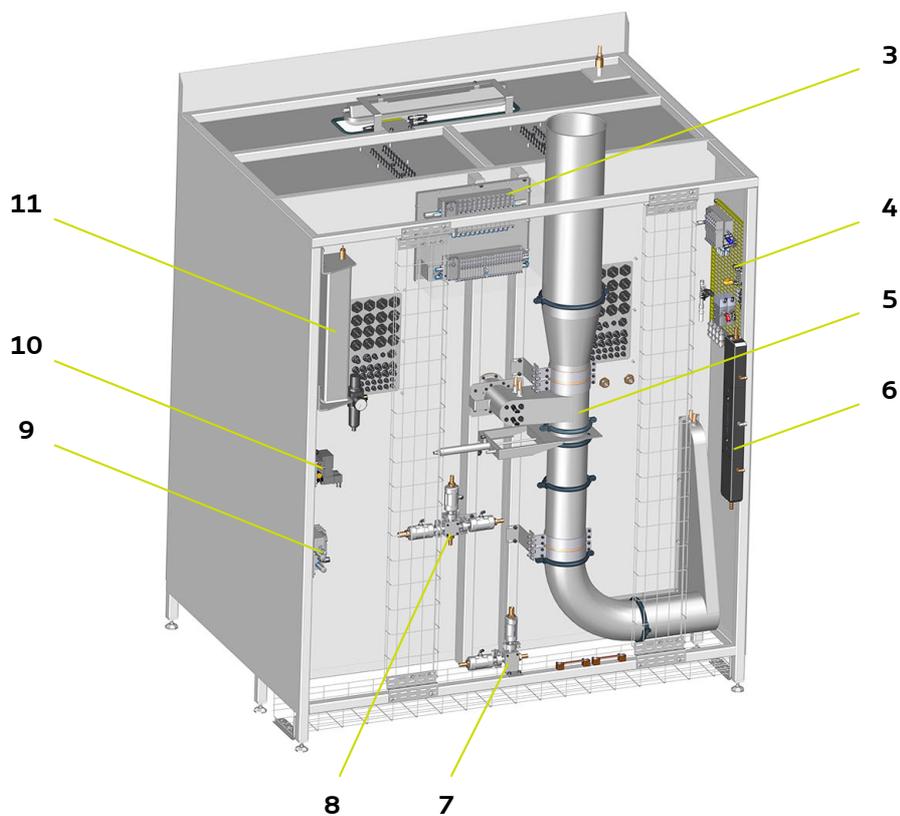
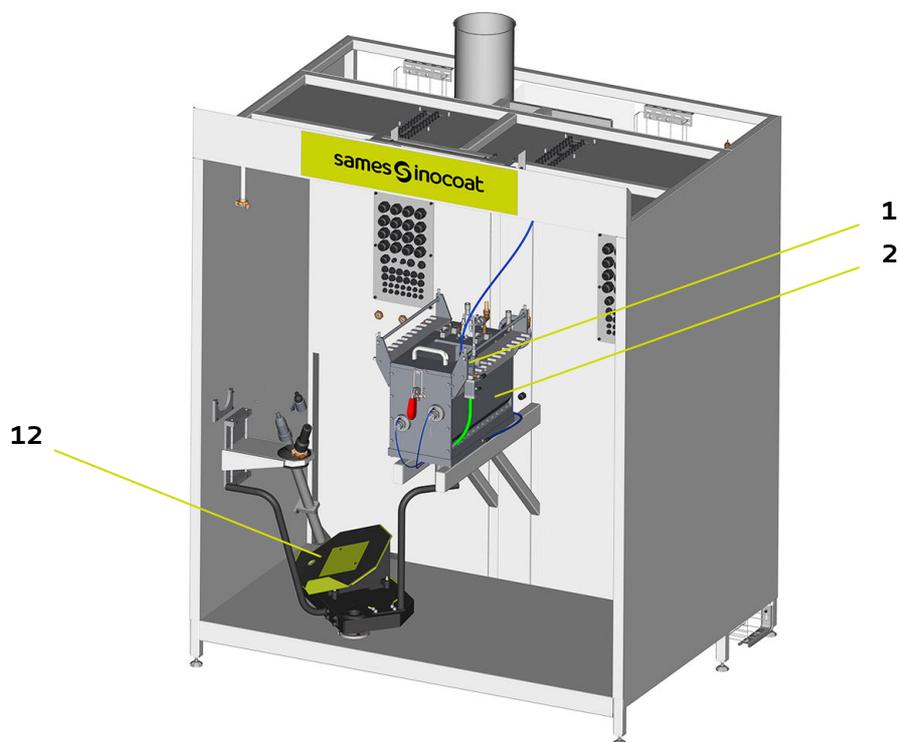
Verschleißteile sind Verbrauchsmaterialien wie O-Ringe, die im Verlauf der Zeit bei normalem Betrieb der Maschine einer Abnutzung bzw. einem Verschleiß unterliegen. Es wird deshalb empfohlen, diese Teile in einem spezifischen, an die Betriebszeit der Maschine angepassten Rhythmus zu ersetzen.

Die Verschleißteile müssen deshalb auf Lager gehalten werden.



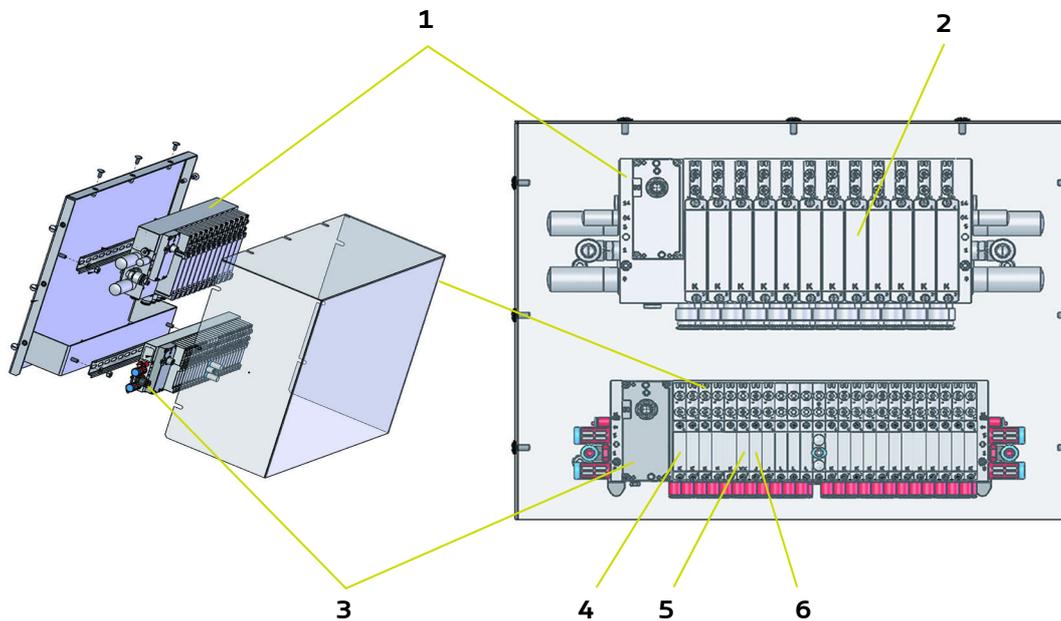
**Zur Gewährleistung einer optimalen Montage muss die Lagertemperatur der Ersatzteile annähernd ihrer Verwendungstemperatur entsprechen. Falls dies nicht der Fall ist, muss vor dem Einbau eine ausreichende Wartezeit eingehalten werden, damit alle Teile bei gleicher Temperatur montiert werden.**

7.1. Pulverbeschichtungsanlage Inocenter



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	910033706	Pulverbeschichtungsanlage Inocenter	1	1	-
1	910028786	Pulverpumpe ( <a href="#">siehe § 7.1.8 Seite 50</a> )	Max. 24	1	-
2	910033637	Tank ( <a href="#">siehe § 7.1.7 Seite 47</a> )	1	1	-
3	910029605	Platine Ausgabeterminal Steuerung und Gebläse ( <a href="#">siehe § 7.1.1 Seite 40</a> )	1	1	-
4	910028861	Steuerplatine der Förderpumpe ( <a href="#">siehe § 7.1.2 Seite 41</a> )	1	1	-
5	910027665	Satz Lüftungskanäle ( <a href="#">siehe § 7.1.3 Seite 42</a> )	1	1	-
6	910023986	Förderpumpe Inotransfer ( <a href="#">siehe DRT6454</a> )	1	1	-
7	910028081	Quetschventilsatz für die Frischpulverzufuhr ( <a href="#">siehe § 7.1.4 Seite 43</a> )	1	1	-
8	910028082	Quetschventilsatz für das Recycling ( <a href="#">siehe § 7.1.4 Seite 43</a> )	1	1	-
9	910035654	Magnetventilbaugruppe für den Kabinenboden ( <a href="#">siehe § 7.1.5 Seite 44</a> )	option	1	-
10	910028125	Gebläse-Magnetventilsatz des Tanks ( <a href="#">siehe § 7.1.5 Seite 44</a> )	1	1	-
11	910028124	Magnetventilsatz zur Reinigung der Verteiler ( <a href="#">siehe § 7.1.5 Seite 44</a> )	1	1	-
12	910034100	Rütteltisch ( <a href="#">siehe § 7.1.6 Seite 45</a> )	1	1	-

## 7.1.1. Platine Ausgabeterminal Steuerung und Gebläse



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910029605</b>	<b>Platine Ausgabeterminal</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	220000585	Ausgabeterminal (Steuerung)	1	1	-
<b>2</b>	220000673	Verteiler 2x3/2 Typ K	1	1	-
<b>3</b>	220000584	Ausgabeterminal (Gebläse)	1	1	-
<b>4</b>	220000670	Verteiler 2x3/2 Typ K	1	1	-
<b>5</b>	220000671	Verteiler 3/2 Typ VX	1	1	-
<b>6</b>	220000672	Verteiler 2x3/2 Typ VH	1	1	-

(\*)

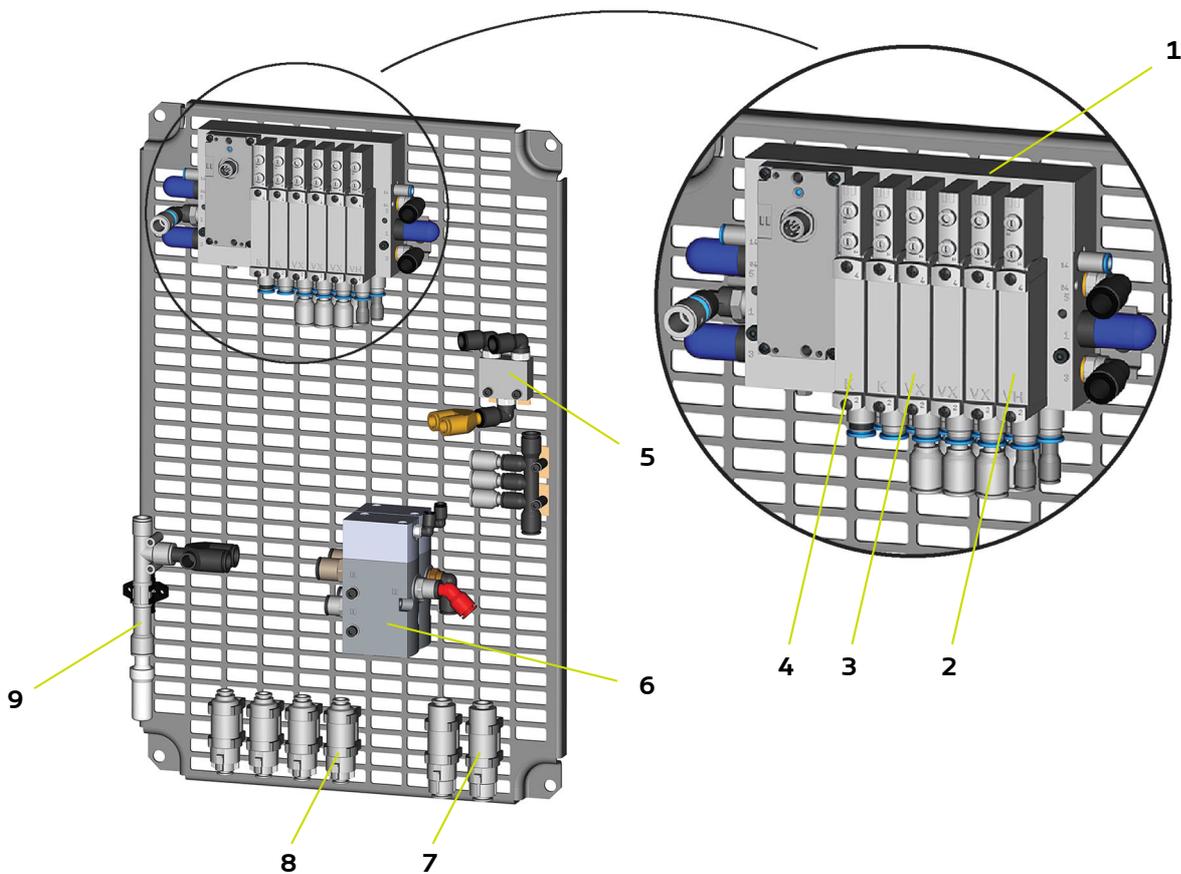
**Stufe 1: 1. Notfallteile**

**Stufe 2: Verschleißteile**

Art.-Nr. der Verteilerinseln:

Art.-Nr.	Bezeichnung
220000584-4 & 220000585-4	Inseln mit bis zu 6 Zerstäubern
220000584-8 & 220000585-8	Inseln mit bis zu 8 Zerstäubern
220000584-XX & 220000585-XX	Inseln mit bis zu XX = 10/12/14/16/18/20/22/24 Zerstäubern

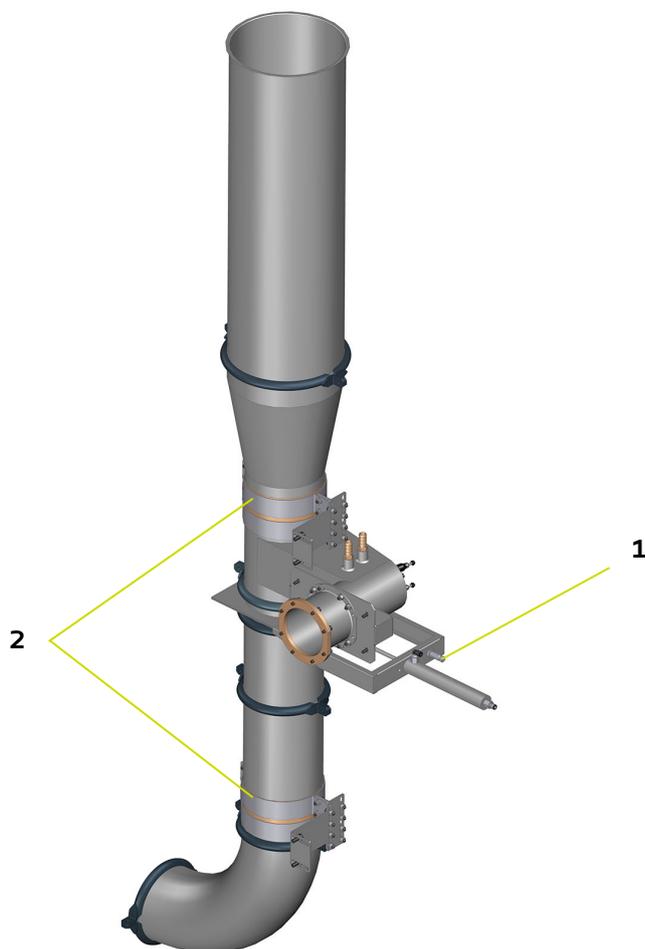
7.1.2. Steuerplatine der Förderpumpe



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910028861</b>	<b>Steuerplatine der Förderpumpe</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	220000570	Ausgabeterminal	1	1	-
<b>2</b>	220000672	Verteiler 2x3/2 Typ VH	1	1	-
<b>3</b>	220000671	Verteiler 3/2 Typ VX	1	1	-
<b>4</b>	220000670	Verteiler 2x3/2 Typ K	1	1	-
<b>5</b>	130001279	Zelle	1	1	-
<b>6</b>	220000607	Verteiler 3-2	2	1	-
<b>7</b>	160000248	Filter D: 8	4	1	-
<b>8</b>	160000249	Filter D: 10	2	1	-
<b>9</b>	130001927	Vakuumpumpe	1	1	-

(\*)  
**Stufe 1: 1. Notfallteile**  
**Stufe 2: Verschleißteile**

7.1.3. Satz Lüftungskanäle



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910027665</b>	<b>Satz Lüftungskanäle</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	110002655	Induktiver Detektor	1	1	2
<b>2</b>	900016064	Biegsame Manschette Leitung D: 150	2	1	2

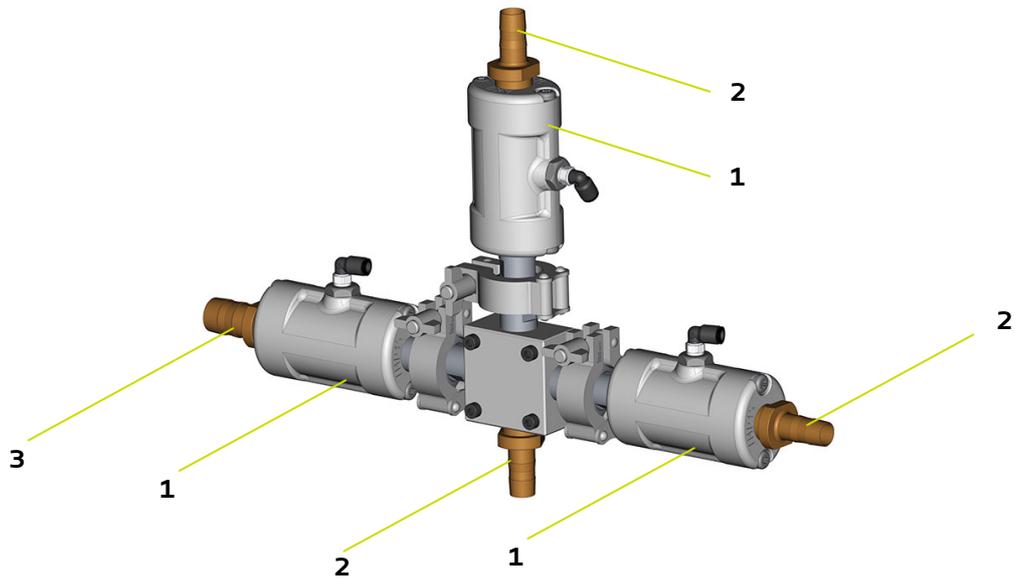
(\*)

Stufe 1: 1. Notfallteile

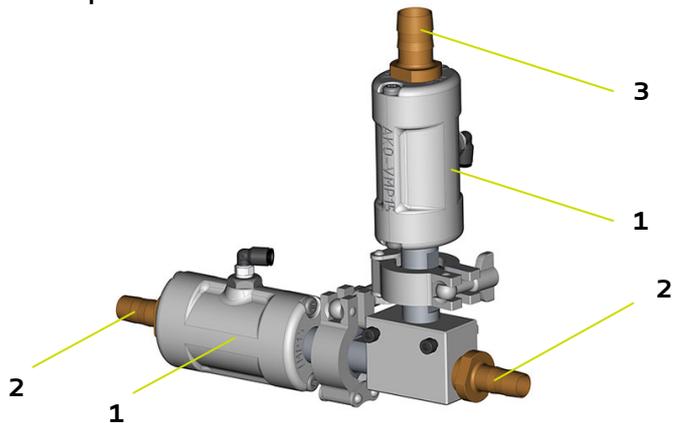
Stufe 2: Verschleißteile

### 7.1.4. Quetschventilsatz für Recycling und Frischpulver

#### Quetschventilsatz für das Recycling



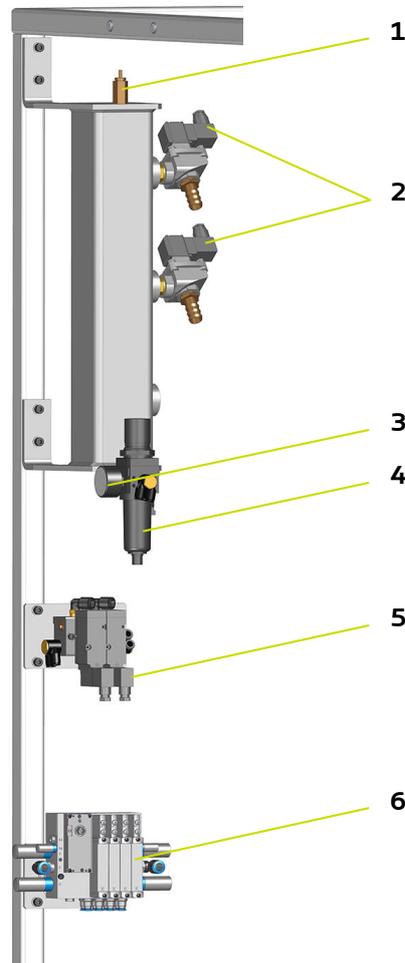
#### Quetschventilsatz für Frischpulver



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910028082</b>	<b>Quetschventile für das Recycling</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	220000532	Quetschventile	3	1	2
<b>2</b>	900018417	Gewellter Anschluss Durchm. 13	3	1	-
<b>3</b>	900018416	Gewellter Anschluss Durchm. 19	1	1	-
	<b>910028081</b>	<b>Quetschventile für die Frischpulverzuführung</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	220000532	Quetschventile	2	1	2
<b>2</b>	900018417	Gewellter Anschluss Durchm. 13	2	1	-
<b>3</b>	900018416	Gewellter Anschluss Durchm. 19	1	1	-

(\*) Stufe 1: 1. Notfallteile  
Stufe 2: Verschleißteile

7.1.5. Magnetventilsatz für Reinigung und Gebläse

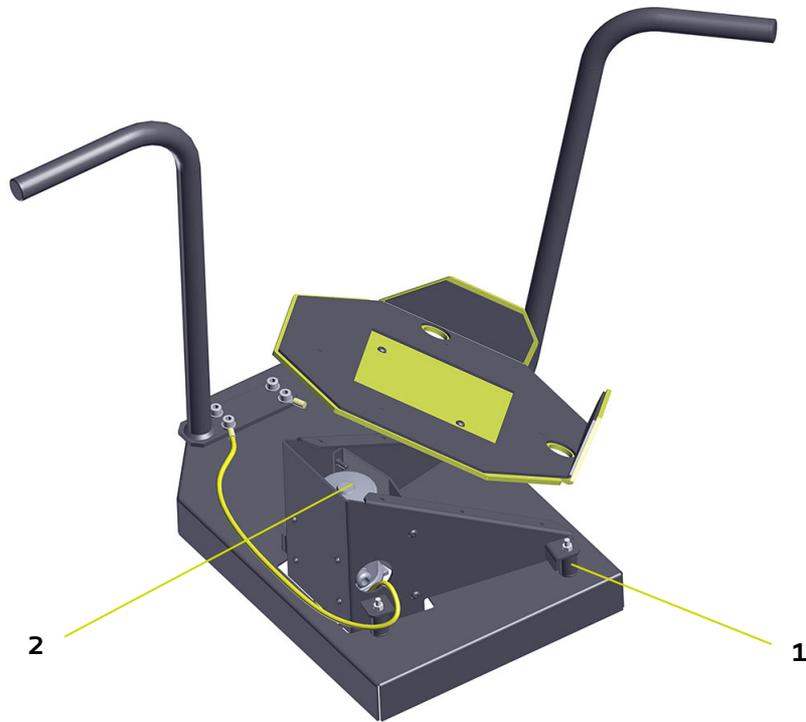


Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	910028124	Magnetventilsatz zur Reinigung der Verteiler	1	1	<b>1</b>
<b>1</b>	F1SSRL020	Sicherheitsventil	1	1	2
<b>2</b>	1300001792	Magnetventile zur Reinigung	2	1	1-2
<b>3</b>	220000431	Manometer 0-12 bar	1	1	-
<b>4</b>	220000430	Filterregler	1	1	-
	<b>910028125</b>	<b>Gebälse-Magnetventilsatz des Tanks</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>5</b>	220000538	Magnetventil	2	1	1-2
	<b>910035654</b>	<b>Magnetventilbaugruppe für den Kabinenboden</b>	<b>Option</b>	<b>1</b>	-
<b>6</b>	220000673	Verteiler 2x3/2 typ K	4	1	-

(\*)  
**Stufe 1: 1. Notfallteile**  
**Stufe 2: Verschleißteile**

## 7.1.6. Rütteltische

### 7.1.6.1. Rotierende Rütteltische



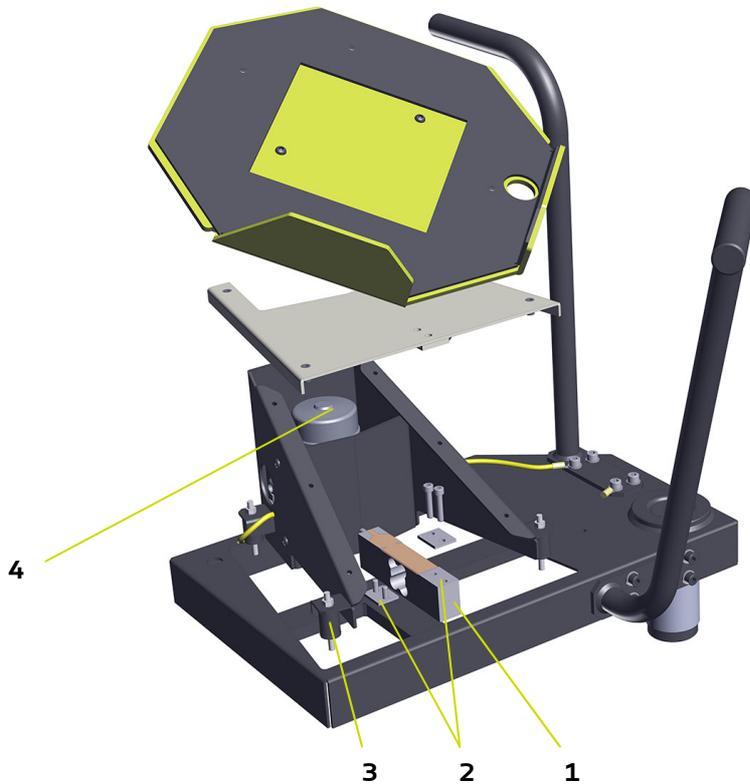
Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910034100</b>	<b>Rotierender Rütteltisch EU-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
	<b>910034803</b>	<b>Rotierender Rütteltisch US-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	200000474	Gummipuffer	4	1	-
<b>2</b>	<b>910030011</b>	<b>Rüttler EU-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1-2</b>
	<b>910030896</b>	<b>Rüttler US-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1-2</b>

(\*)

Stufe 1: 1. Notfallteile

Stufe 2: Verschleißteile

7.1.6.2. Rotierende Rütteltische mit Wiegefunktion



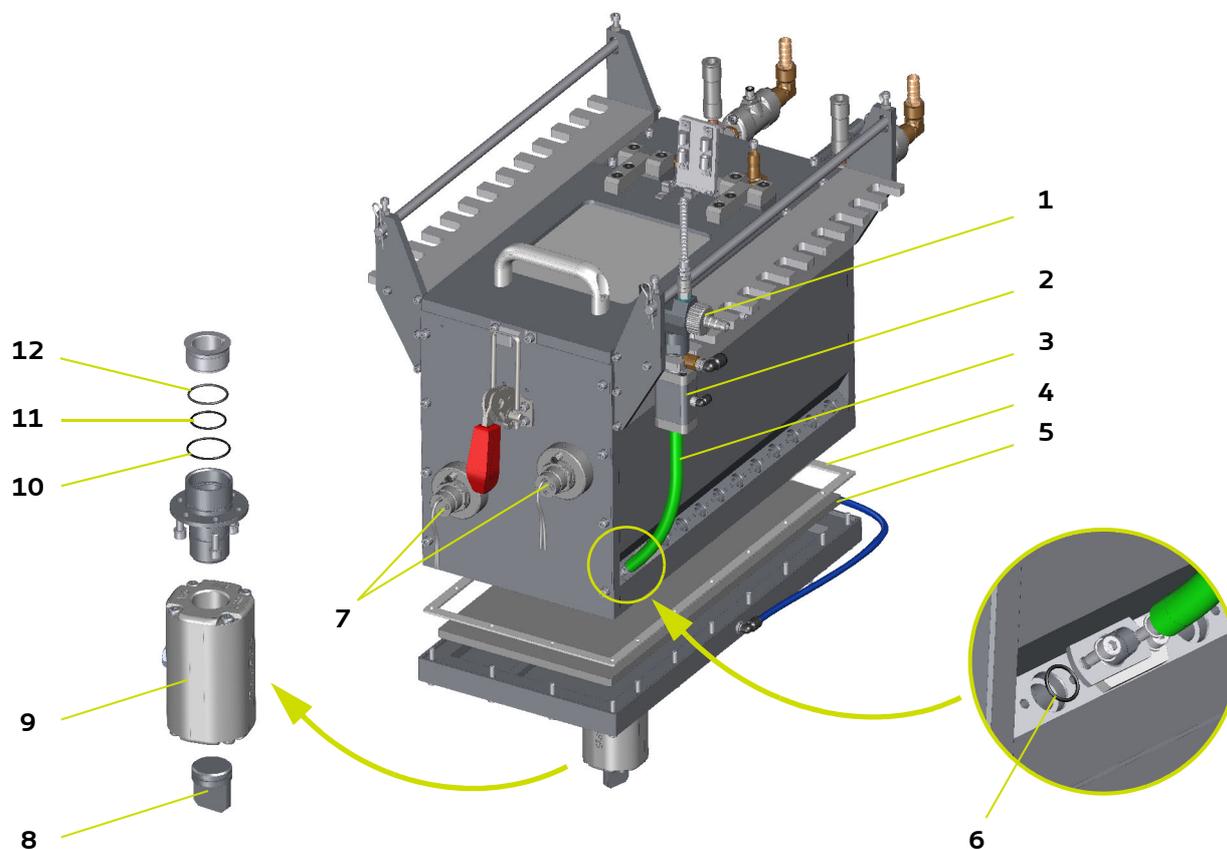
Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910033995</b>	<b>Rotierender Rütteltisch EU-Version mit Wiegefunktion</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>-</b>
	<b>910034804</b>	<b>Rotierender Rütteltisch US-Version mit Wiegefunktion</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>-</b>
<b>1</b>	220000693AT	Sensor	1	1	1-2
<b>2</b>	900021472	Sensor-Abstandshalter	2	1	-
<b>3</b>	200000474	Gummipuffer	4	1	-
<b>4</b>	<b>910030011</b>	<b>Rüttler EU-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1-2</b>
	<b>910030896</b>	<b>Rüttler US-Version</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1-2</b>

(\*)

Stufe 1: 1. Notfallteile

Stufe 2: Verschleißteile

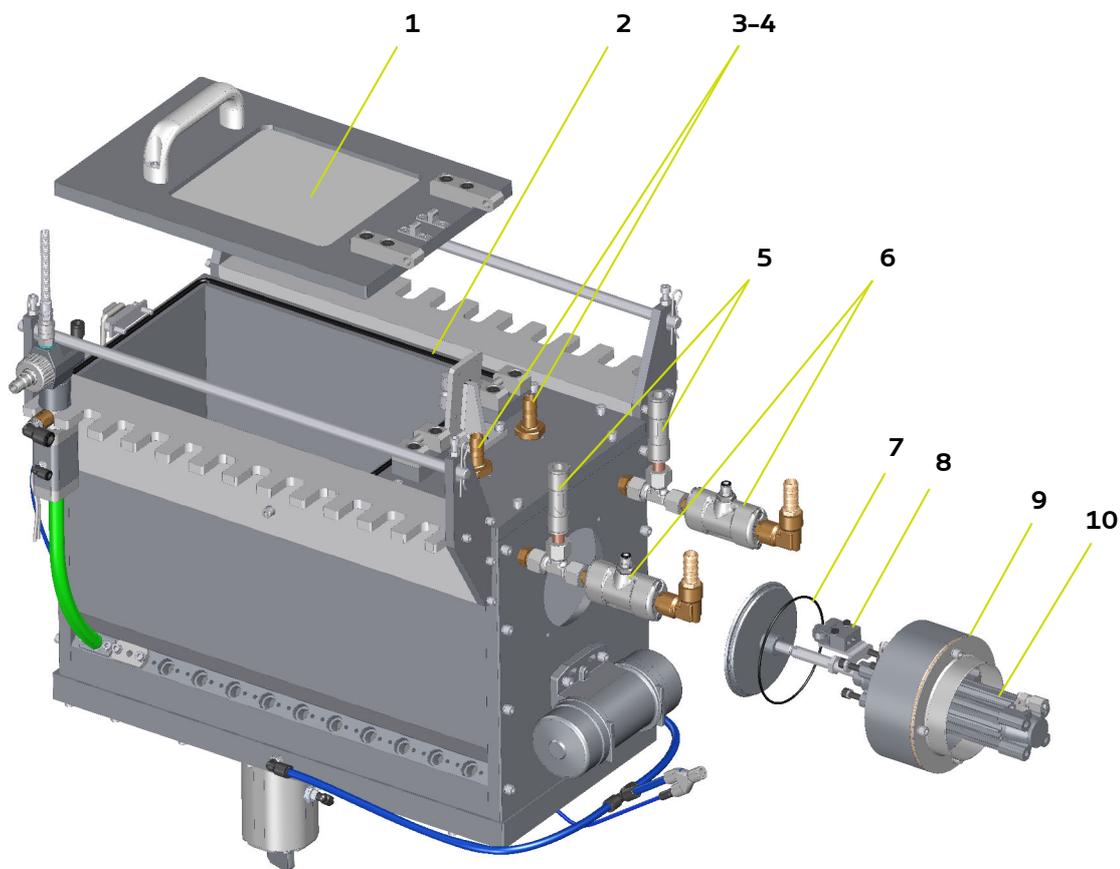
## 7.1.7. Tank Vorderseite:



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910033637</b>	<b>Tank</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	<b>910028786</b>	<b>Pulverpumpe</b>	<b>Max. 24</b>	<b>1</b>	-
<b>2</b>	<b>910028325</b>	<b>Quetschventil Zuführung Tauchrohr</b>	<b>Max. 24</b>	<b>1</b>	-
<b>3</b>	130001649-1	Pulverschlauch, antistatisch	Max. 24	1	2
<b>4</b>	900022841	Flachdichtung	1	1	2
<b>5</b>	900021745	Poröse Grundplatte	1	1	-
<b>6</b>	J2FTCF029	O-Ring-Dichtung	Max. 24	1	1-2
<b>7</b>	110001075AT	Kapazitiver Detektor	2	1	-
<b>8</b>	900020250	Tankdeckel	1	1	-
<b>9</b>	220000539	Quetschventil	1	1	2
<b>10</b>	J2CTPB364	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2
<b>11</b>	160000121	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2
<b>12</b>	J2FTDF341	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2

(\*)  
**Stufe 1: 1. Notfallteile**  
**Stufe 2: Verschleißteile**

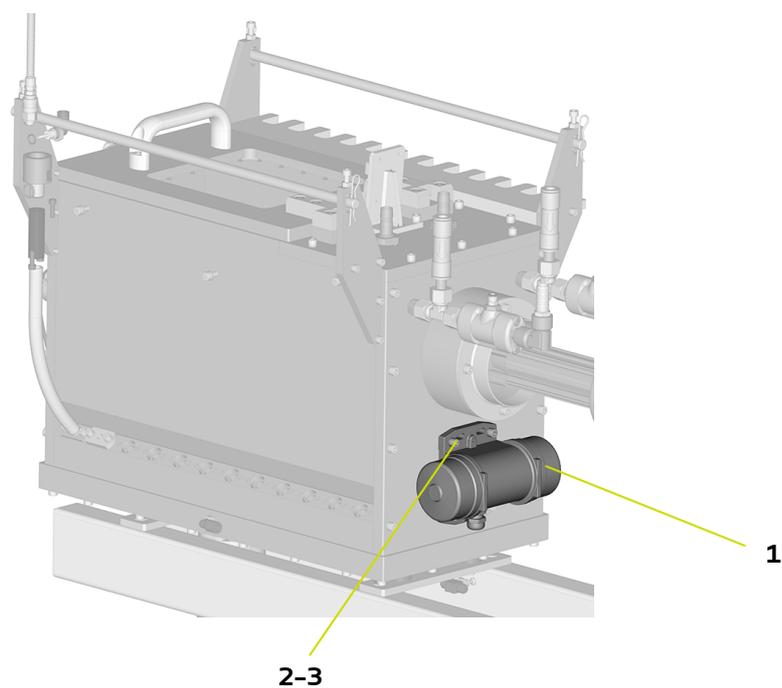
Rückseite:



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910033637</b>	<b>Tank</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	900019767	Poröse Platte Deckel	1	1	-
<b>2</b>	900022754	Deckeldichtung	1	1	2
<b>3</b>	900019765	Nippel	2	1	-
<b>4</b>	J2FTDF239	O-Ring-Dichtung	2	1	2
<b>5</b>	130001802	Rückschlagventil	2	1	-
<b>6</b>	220000531	Quetschventil	2	1	2
<b>7</b>	J2CTPB660	O-Ring-Dichtung	1	1	2
<b>8</b>	130001929AT	Positionsschalter	1	1	-
<b>9</b>	900018554	Flachdichtung	1	1	2
<b>10</b>	180000522AT	Zylinder	1	1	-

(\*)  
**Stufe 1: 1. Notfallteile**  
**Stufe 2: Verschleißteile**

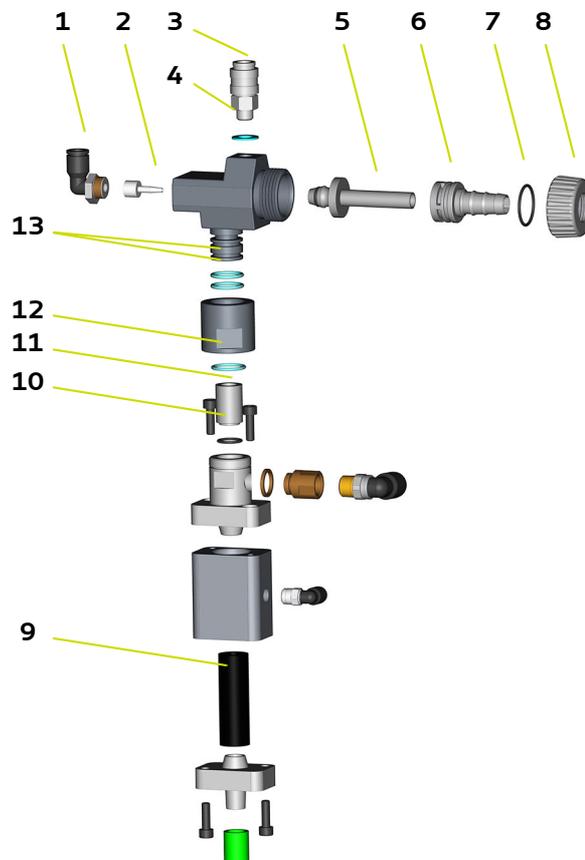
7.1.7.1. Rütteln am Tank



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
1	110002495AT	Rüttler EU-Version	1	1	1-2
	110002765AT	Rüttler US-Version	1	1	1-2
2	X3AVSY226	Schrauben CHC M6x20	4	1	-
3	X3CDSP783	Unterlegscheibe M6	4	1	-

(\*)  
**Stufe 1: 1. Notfallteile**  
**Stufe 2: Verschleißteile**

7.1.8. Pulverpumpensatz



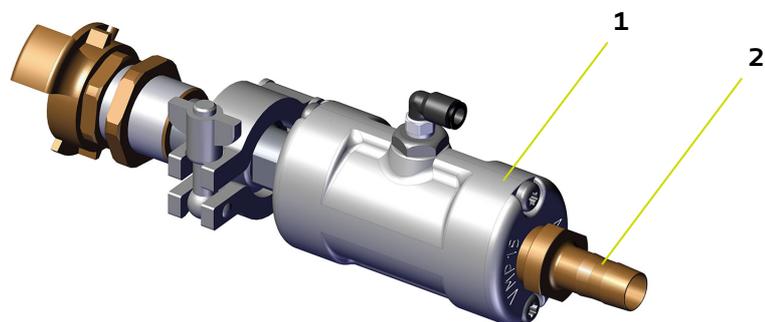
Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910028786</b>	<b>Pulverpumpe</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	F6RLCS411	Winkelanschluss mit Abzweigung	1	1	2
<b>2</b>	544808	Injektor	1	1	1-2
<b>3</b>	F6RAJR025	Anschlusskupplung 1/8 BSP	1	1	-
<b>4</b>	EU9000854	Unterlegscheibe, blau 1/8 BSP	1	1	-
<b>5</b>	<b>910014388</b>	<b>Fangdüse</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	<b>1-2</b>
<b>6</b>	900008907	Endstück Pulverausgang	1	1	2
<b>7</b>	J2FTDF273	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2
<b>8</b>	900008904	Mutter Pulver-Endstück	1	1	-
<b>9</b>	220000533	Spanner	1	1	-
<b>10</b>	J2FTDF155	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2
<b>11</b>	900017562	Poröses Rohr	1	1	2
<b>12</b>	J2CTPB216	O-Ring-Dichtung	1	1	1-2
<b>13</b>	J2CTCN034	O-Ring-Dichtung	2	1	1-2

(\*)

Stufe 1: 1. Notfallteile

Stufe 2: Verschleißteile

7.1.9. Externe Pulverversorgung (option)



Mark.	Art.-Nr.	Bezeichnung	Anz.	Verkaufseinheit	Ersatzteilstufe(*)
	<b>910034325</b>	<b>Quetschventil externe Pulverversorgung</b>	<b>1</b>	<b>1</b>	-
<b>1</b>	220000532	Quetschventil	1	1	2
<b>2</b>	900018417	Gewellter Anschluss Durchm. 13	1	1	-

(\*)

Stufe 1: 1. Notfallteile

Stufe 2: Verschleißteile

## 8. Historie der Revisionsindizes

Erstellt von:		Geprüft von: G Fournel		Genehmigt von: S. Court	
Datum	Von:	Index	Gegenstand der Änderung und Standort		
2020/12	S. Court	A	Erstellung		
2023/06	O.Aubin	B	UKCA-Kennzeichnung hinzufügen Änderung der Identität und des Logos Aktualisierung der Grafikcharta Verfahren zum Austausch einer Muffe abschaffen Hinzufügen von Funktionsprinzipien Hinzufügen Einstellung der Luftregulatoren Hinzufügen Einstellung der Fluidisierungsluft von Füllstandssensoren Hinzufügen von Magnetventilen für das Ausblasen des Kabinenbodens (Option) Hinzufügen von externer Pulverversorgung Hinzufügen Austausch der porösen Platte und der Flachdichtung des Tankbodens Aktualisierung des rotierenden Rütteltischs	§ 2.5 § 4.2.7 § 4.2.8 § 4.2.9 und § 7.1.5 § 4.2.10 und § 7.1.9 § 5.3.4 § 7.1.6	

## 9. Anhänge

### 9.1. EU- und UK-Konformitätserklärungen



UE DECLARATION OF INCORPORATION

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

<b>(2) Equipment type</b>	Centrale poudre / Powder station		
	Inocenter		
<b>(3) Applicable Directives</b>	<b>2006/42/CE Machinery Directive</b>	<b>(5) Harmonised standards</b>	EN ISO 1200 : 2010
Ont été appliquées les exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive Machines 2006/42/CE ci-dessous / The essential health and safety requirements below of the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied			
1.1	Généralités / General remarks		
1.1.3	Matériaux et produits / Materials and products		
1.1.4	Eclairage / Lighting		
1.1.5	Conception de la machine en vue de sa manutention / Design of machinery to facilitate its handling		
1.2	Systèmes de commande / Control systems		
1.2.1	Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / Safety and reliability of control systems		
1.2.2	Organes de service / Control devices		
1.2.3	Mise en marche / Starting		
1.2.4	Arrêt / Stopping		
1.3	Mesures de protection contre les risques mécaniques / Protection against mechanical hazards		
1.3.1	Risque de perte de stabilité / Risk of loss of stability		
1.3.2	Risque de rupture en service / Risk of break-up during operation		
1.3.3	Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets / Risks due to falling or ejected objects		
1.3.4	Risques dus aux surfaces, aux arêtes ou aux angles / Risks due to surfaces, edges or angles		
1.3.7	Risques liés aux éléments mobiles / Risks related to moving parts		
1.3.9	Risques dus aux mouvements non commandés / Risks of uncontrolled movements		
1.5	Risques dus à d'autres dangers / Risks due to other hazards		
1.5.1	Alimentation en énergie électrique / Electricity supply		
1.5.2	Electricité statique / Static electricity		
1.5.3	Alimentation en énergie autre qu'électrique / Energy supply other than electricity		
1.5.4	Erreurs de montage / Errors of fitting		
1.5.5	Températures extrêmes / Extreme temperatures		
1.5.6	Incendie / Fire		
1.5.7	Explosion / Explosion		
1.5.8	Bruit / Noise		
1.5.9	Vibrations / Vibrations		
1.6	Entretien / Maintenance		
1.7	Informations / Information		
Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme à la directive Machines 2006/42/CE. / This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery. SAMES a constitué la documentation technique conformément à l'annexe VII partie B et s'engage à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine sous la forme la plus appropriée. / SAMES has established the technical documentation and undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form.			

### Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

Richard Wlodarczyk

9900D9C0034B4A2

Established in Meylan, on 29-JUN-23 | 08:36 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](mailto:info@sames.com) - [www.sames.com](http://www.sames.com) | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



# UE DECLARATION OF INCORPORATION

(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 ενωρίμωσης της ΕΕ/ Προϊζνοδαč ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Uje dinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је сподат наведена опрема складна з насљедној вељавној усклајевалној законодајој 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 direktīvyvos/ Приложими директиви/ Alkalmazandó irányelvek/ Directive aplicabile/ Ισχύουσες οδηγίες/ Priljubljenje 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/ Znakovanie/ Markering/ Označeni/ Märkning/ Märkning/ Merkintä/ Märgistus/ Marķējums/ Ženkinimas/ Маркировка/ Jelðels/ Marcare/ Ίζημανση/ 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 / Suderintai standartai / Хармонизирани стандарти / Harmonizált szabványok / Standarde armonizate/ Evarmonizimëra prototipa / 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 posuzovania 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 wyłączonej odpowiedzialności 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 izdelkarazjoni ta' konformità għandha tinfhaqg 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 Malcher - 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](mailto:info@sames.com) - [www.sames.com](http://www.sames.com) | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



## UK DECLARATION OF INCORPORATION

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

<b>(2) Equipment type</b>	Centrale poudre / Powder station		
	Inocenter		
<b>(3) Applicable Directives</b>	<b>Supply of Machinery Regulations 2008</b>	<b>(5) Designated standards</b>	EN ISO 1200 : 2010
Ont été appliquées les exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive Machines 2006/42/CE ci-dessous / The essential health and safety requirements below of the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied			
1.1	Généralités / General remarks		
1.1.3	Matériaux et produits / Materials and products		
1.1.4	Eclairage / Lighting		
1.1.5	Conception de la machine en vue de sa manutention / Design of machinery to facilitate its handling		
1.2	Systèmes de commande / Control systems		
1.2.1	Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / Safety and reliability of control systems		
1.2.2	Organes de service / Control devices		
1.2.3	Mise en marche / Starting		
1.2.4	Arrêt / Stopping		
1.3	Mesures de protection contre les risques mécaniques / Protection against mechanical hazards		
1.3.1	Risque de perte de stabilité / Risk of loss of stability		
1.3.2	Risque de rupture en service / Risk of break-up during operation		
1.3.3	Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets / Risks due to falling or ejected objects		
1.3.4	Risques dus aux surfaces, aux arêtes ou aux angles / Risks due to surfaces, edges or angles		
1.3.7	Risques liés aux éléments mobiles / Risks related to moving parts		
1.3.9	Risques dus aux mouvements non commandés / Risks of uncontrolled movements		
1.5	Risques dus à d'autres dangers / Risks due to other hazards		
1.5.1	Alimentation en énergie électrique / Electricity supply		
1.5.2	Electricité statique / Static electricity		
1.5.3	Alimentation en énergie autre qu'électrique / Energy supply other than electricity		
1.5.4	Erreurs de montage / Errors of fitting		
1.5.5	Températures extrêmes / Extreme temperatures		
1.5.6	Incendie / Fire		
1.5.7	Explosion / Explosion		
1.5.8	Bruit / Noise		
1.5.9	Vibrations / Vibrations		
1.6	Entretien / Maintenance		
1.7	Informations / Information		
Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme à la directive Machines 2006/42/CE. / This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery. SAMES a constitué la documentation technique conformément à l'annexe VII partie B et s'engage à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine sous la forme la plus appropriée. / SAMES has established the technical documentation and undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form.			

**Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)**

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

*Richard Wlodarczyk*

Established in Meylan, on 29-JUN-23 | 08:36 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](mailto:info@sames.com) - [www.sames.com](http://www.sames.com) | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



## UK DECLARATION OF INCORPORATION

(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 Uje dinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је сподјат наведена опрема складна з насљедној вељавно усклајевално 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 оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 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/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/Знакование/Marketing/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Ἱζημωση/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 /Utpekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyl standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standarta / Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Odredeni 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 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 usklađenosti /Postup posuzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия / 適合性評価手順/ 適合性評估程序</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 försäkringen 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 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 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./ Tohto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfereġ 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 Malcher - 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](mailto:info@sames.com) - [www.sames.com](http://www.sames.com) | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company

Seit fast einem Jahrhundert bietet **Sames** Serviceleistungen und Equipment für die Applikation von Nass- und Pulverlacken sowie von Kleb- und Dichtstoffen an, um alle Arten von Oberflächen zu verbinden, zu schützen und zu verschönern.

Wir entwickeln, produzieren und vermarkten Komplettlösungen: Unser Sortiment umfasst Handpistolen, automatische und robotergesteuerte Zerstäuber, Dosierer, Pumpen sowie Steuerungseinheiten...

Wir bieten technisch hoch innovative Lösungen an, die auch den anspruchsvollsten Anfragen unserer Kunden gerecht werden und gleichzeitig nachhaltig sind.

**Sames** verbindet, schützt und verschönert alle Materialien.

**Sames** ist mehr als nur ein Lieferant, **Sames** ist ein Partner für Ihre individuelle Performance.

*We **Simply Apply the Most Efficient Solutions.***

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](http://www:sames.com)