

sames  kremlin



Nanogun+ Airmix® - GNM 6080

Versioni LR- HR- MR

Manuale d'istruzione

DRT7115

E - 2022/11

Sames

13, Chemin de Malacher - 38240 MEYLAN - FRANCE

Tel. 33 (0)4 76 41 60 60

È vietato trasmettere o riprodurre il presente documento sotto qualsiasi formato, così come utilizzare o trasmetterne il contenuto, senza la previa autorizzazione scritta di **Sames**.

Le descrizioni e caratteristiche contenute nel presente documento possono essere modificate senza preavviso.

© Sames 2016 - Traduzione della versione originale

Sames pubblica un manuale d'uso in francese, tradotto in inglese, tedesco, spagnolo, italiano e portoghese.

Le traduzioni in altre lingue vengono proposte con riserva; la società declina ogni responsabilità in questo senso.

Servizi



Certificazione e referenza

Sames è certificato come centro di formazione dalla DIRRECTE della regione Auvergne Rhône Alpes con il numero 84 38 06768 38.

Durante tutto l'anno, la nostra azienda offre corsi di formazione che consentono di acquisire il know-how necessario per l'implementazione e la manutenzione delle apparecchiature, al fine di garantirne le prestazioni a lungo termine

Un catalogo è disponibile su richiesta.

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



Audit di linea

Nell'ambito di un programma di assistenza tecnica per i nostri clienti che utilizzano attrezzature Sames, gli audit di linea sono progettati per aiutarvi a ottimizzare e controllare il vostro strumento di produzione.

La nostra rete di esperti è costantemente formata e qualificata per fornire ai nostri clienti competenze tecniche sugli impianti per liquidi o polveri in cui sono integrate le nostre apparecchiature. L'ambiente complessivo delle linee di produzione viene preso in considerazione durante questo audit tecnico.

È possibile scaricare una brochure:

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



Contratto di manutenzione

Con la collaborazione di **Sames** si può prevedere un contratto di manutenzione annuale (che può includere o meno i materiali di consumo che devono essere sostituiti a ogni intervento). È associato a un piano di manutenzione preventiva stabilito durante una visita di audit iniziale che illustra in dettaglio i punti di controllo necessari a garantire le prestazioni delle attrezzature installate.

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



Hotline

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

Nanogun+ Airmix® – GNM 6080

| | |
|---|----|
| 1. Misure per la tutela della salute e per la sicurezza | 7 |
| 1.1. Identificazione delle versioni | 7 |
| 1.1.1. Sulla canna della pistola | 7 |
| 1.1.2. Sulla parte inferiore del calcio | 7 |
| 1.2. Modulo di comando GNM 6080 | 8 |
| 1.3. Precauzioni d'uso | 9 |
| 1.4. Significato dei pittogrammi | 10 |
| 1.5. Avvertenze | 11 |
| 1.6. Regolamentazione | 11 |
| 1.7. Norme d'installazione | 12 |
| 1.8. Norme d'installazione | 13 |
| 1.9. Norme di manutenzione | 15 |
| 1.9.1. Prodotti utilizzati | 16 |
| 1.10. Garanzia | 17 |
| 2. Descrizione della pistola e del modulo di comando GNM 6080 | 18 |
| 2.1. Funzioni disponibili a partire dalla pistola | 18 |
| 2.2. Modulo di comando GNM 6080 | 19 |
| 3. Caratteristiche tecniche | 22 |
| 3.1. Caratteristiche generali delle pistole | 22 |
| 3.2. Flussi | 23 |
| 3.2.1. Versione senza tubo frusta (LR) | 23 |
| 3.2.2. Versione con tubo frusta (HR-MR) | 24 |
| 3.3. Caratteristiche della GNM 6080 | 25 |
| 3.4. Funzionamento | 26 |
| 3.5. Utilizzo | 26 |
| 3.5.1. Viscosità | 26 |
| 3.5.2. Résistivité | 26 |
| 3.5.3. Regolazioni di nebulizzazione | 26 |
| 4. Schemi elettrici | 28 |
| 4.1. Cavo di collegamento GNM 6080 / Nanogun+ Airmix® | 28 |
| 4.2. Cordone grilletto GNM 6080 | 28 |
| 5. Messa in servizio | 29 |
| 5.1. Utensili specifici | 29 |
| 5.2. Uso della chiave multifunzione | 31 |
| 5.3. Installazione | 32 |
| 5.3.1. Con pompa a pistone per tutte le versioni | 32 |
| 6. Manutenzione | 33 |
| 6.1. Tabella ricapitolativa di manutenzione preventiva | 33 |
| 6.2. Piano di manutenzione preventiva – PMP 7115 | 34 |
| 6.3. Pulizia | 34 |
| 6.3.1. Procedura A1: Pulizia del circuito di prodotto | 34 |
| 6.3.2. Procedura A2: Pulitura della pistola | 35 |
| 6.3.3. Procedura A3: Pulizia dell'ugello a cono cavo | 36 |
| 6.3.4. Procedura A4: Eliminazione degli scarti | 37 |
| 6.3.5. Procedura A5: Smantellamento e riciclaggio | 38 |

| | |
|--|----|
| 6.4. Sostituzione | 40 |
| 6.4.1. Procedura B1: Sostituzione dei tubi vernice | 40 |
| 6.4.2. Procedura B2: Sostituzione della testa di nebulizzazione | 42 |
| 6.4.3. Procedura B3: Sostituzione dell'elettrodo della testa | 43 |
| 6.4.4. Procedura B4: Sostituzione della valvola a spillo vernice | 45 |
| 6.4.5. Procedura C1: Sostituzione della cartuccia di tenuta | 48 |
| 6.4.6. Procedura C2: Sostituzione della valvola aria | 50 |
| 6.4.7. Procedura C3: Sostituzione della cascata alta tensione | 52 |
| 6.4.8. Procedura D1: Sostituzione dello calcio. | 53 |
| 6.4.9. Procedura D2: Sostituzione del collegamento elettropneumatico | 54 |
| 6.4.10. Procedura D3: Sostituzione dell'interruttore | 56 |
| 6.4.11. Procedura D4: Sostituzione della grilletto. | 56 |
| 6.4.12. Procedura D5: Sostituzione del uncino di fissaggio | 57 |
| 7. Incidenti e riparazione guasti correnti- - - - - | 58 |
| 8. Elenco delle pezzi di ricambio - - - - - | 60 |
| 8.1. Pistole Nanogun+ Airmix® HR per vernice a base di solvente | 61 |
| 8.1.1. Versione 120 bar | 62 |
| 8.1.2. Versione 200 bar | 64 |
| 8.1.3. Gli ugelli opzionali. | 66 |
| 8.1.4. Collare di testa attrezzato. | 67 |
| 8.1.5. Testa attrezzata | 67 |
| 8.2. Pistola Nanogun+ Airmix® | 68 |
| 8.3. Porta sede attrezzato (Unicamente getto piatto) | 71 |
| 8.4. Adattatore attrezzato (Unicamente getto piatto) | 71 |
| 8.5. Canna attrezzata | 72 |
| 8.6. Valvola aria attrezzata e dado valvola aria | 73 |
| 8.7. Valvola a spillo attrezzata | 74 |
| 8.8. Collegamenti pneumoelettrici | 74 |
| 8.9. Tubi vernice | 75 |
| 8.9.1. Per pistole Nanogun+ Airmix® HR | 75 |
| 8.9.2. Per pistole Nanogun+ Airmix® LR | 76 |
| 8.9.3. Per pistole Nanogun+ Airmix® MR. | 77 |
| 8.10. Kit guarnizioni Nanogun+ Airmix® | 78 |
| 8.11. Kit cono cavo | 79 |
| 8.11.1. Porta sede cono cavo attrezzato. | 80 |
| 8.11.2. Procedura di passaggio da un getto piatto a un getto tondo | 81 |
| 8.12. Modulo di comando GNM 6080 | 82 |
| 8.13. Opzioni per pistole Nanogun+ Airmix® | 82 |
| 8.14. Allegati | 83 |
| 8.14.1. Involucro di protezione tubi | 83 |
| 8.14.2. Housse de protection pistolet. | 83 |
| 8.14.3. Panneau d'avertissement | 83 |
| 8.14.4. Soupape de sécurité | 83 |
| 9. Le varie versioni - - - - - | 84 |
| 9.1. Attrezzature | 84 |
| 9.2. Configurazioni | 85 |
| 10. Cronologia degli indici di revisione - - - - - | 86 |
| 11. Allegati - - - - - | 87 |

| | |
|--|-----------|
| <i>11.1. Piano di manutenzione preventiva</i> | <i>87</i> |
| <i>11.2. Dichiarazioni di conformità UE e UK</i> | <i>88</i> |

1. Misure per la tutela della salute e per la sicurezza

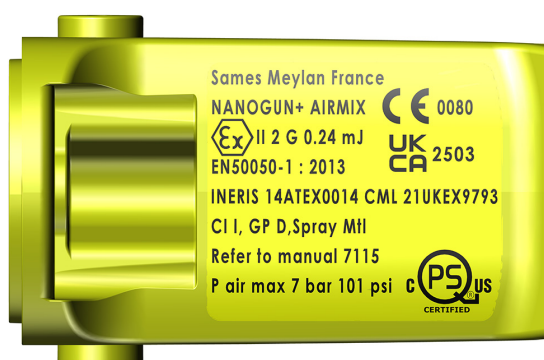
1.1. Identificazione delle versioni

Le marcature delle pistole **Nanogun+ Airmix®** permetteranno di differenziare la configurazione della pistola 120 o 200 bar.

1.1.1. Sulla canna della pistola

La marcatura della canna è comune a tutta la gamma **Nanogun+ Airmix®**

L'apparecchiatura è stata progettata in conformità alla direttiva ATEX 2014/34/UE e al SI 2016 n. 1107, è di categoria 2 ed è destinata all'uso in zona 1.



1.1.2. Sulla parte inferiore del calcio

Numero di serie



Questa marcatura raggruppa con lo stesso numero le configurazioni di pistole che funzionano alla stessa pressione prodotto.

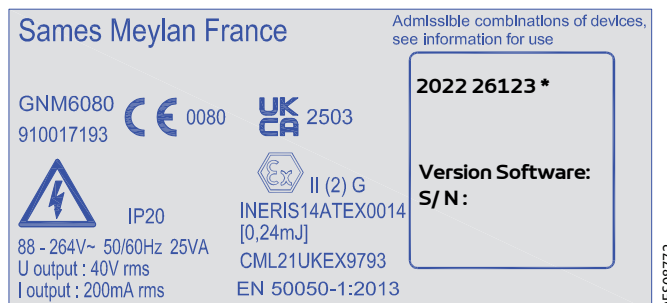
| Pressione prodotto | Versioni di Nanogun+ Airmix® |
|--------------------|------------------------------|
| 120 bars | JP-LR; JP-MR; JP-HR |
| 200 bars | JP-LR; JP-MR; JP-HR |

1.2. Modulo di comando GNM 6080

Il modulo di comando GNM 6080 è installato fuori zona ATEX. Si tratta di un "materiale associato" in conformità alle direttiva ATEX 2014/34/UE e SI 2016 No. 1107.

Marche

Versioni UE / UK



Versioni US / C



Esempio: * 2022: anno di fabbricazione

26: numero della settimana

123: n-esimo generatore fabbricato nella settimana 26.



Gli attrezzature Nanogun+ Airmix® sono conformi alla norma di sicurezza funzionale (Norma EN13849, livello SIL 1), il mantenimento di questo livello di sicurezza impone un controllo periodico del materiale, a minima tutti i 5 anni o 15000 ore di funzionamento, al primo dei 2 raggiunti. Questo controllo porta su ciascuno dei componenti elettrici ed elettronici così come sull'o i programmi molto specifici, dovete mettervi in contatto con la vostra filiale, distributore o rappresentante abituale di Sames che vi indicherà i passi ad effettuare.

1.3. Precauzioni d'uso

Il presente documento contiene informazioni che devono essere lette e recepite da tutti gli operatori che utilizzano la pistola **Nanogun+ Airmix®**. Lo scopo di queste informazioni è quello di segnalare le situazioni che possono provocare danni gravi e di indicare le misure da adottare per evitarli.



Prima di utilizzare la pistola Nanogun+ Airmix®, accertarsi che tutti gli operatori

- siano stati precedentemente formati dalla società **Sames**, o dai suoi distributori autorizzati da essa a questo scopo.
- abbiano letto e recepito il manuale d'uso, così come tutte le regole d'installazione e utilizzo sotto riportate.

Il responsabile dell'officina dovrà accertarsene e dovrà altresì accertarsi che tutti gli utilizzatori abbiano letto e recepito le informazioni relative alle apparecchiature elettriche periferiche presenti nel perimetro di nebulizzazione.

1.4. Significato dei pittogrammi

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |
| Pericolo Elettricità | Pericolo Avvio automatico | Pericolo Superficie calda | Pericolo Materiali esplosivi | Pericolo Generale |
|  |  |  |  |  |
| Pericolo Alta pressione | Pericolo Schiacciamento delle mani | Pericolo Atmosfere esplosive | Pericolo Materiali infiammabili | Divieto per le persone con pacemaker |
|  |  |  |  |  |
| Protezione dell'udito obbligatoria | Visiera protettiva obbligatoria | È necessaria una protezione delle vie respiratorie | Sono necessarie scarpe di sicurezza | Abbigliamento protettivo obbligatorio |
|  |  |  |  |  |
| Casco protettivo obbligatorio | Sono obbligatori occhiali di sicurezza opachi | Guanti di protezione obbligatori | Obbligazione Generale | Messa a terra obbligatoria |
|  | | | | |
| Consultare il manuale di istruzioni | | | | |

1.5. Avvertenze



I portatori di pacemaker non devono utilizzare questa apparecchiatura né entrare nell'area di spruzzatura.
L'alta tensione può causare il malfunzionamento del pacemaker.



Questa attrezzatura può risultare pericolosa se non utilizzata, smontata e rimontata conformemente alle regole indicate nel presente manuale e da qualsiasi Normativa Europea o regolamento nazionale sulla sicurezza applicabile.
Il cartello di avvertenza recante le regole di sicurezza (procedure e precauzioni) del presente manuale d'uso deve essere collocato in posizione visibile nella zona della postazione di nebulizzazione del prodotto di rivestimento.



Solo l'uso esclusivo di pezzi di ricambio originali distribuiti dalle società Sames garantisce il corretto funzionamento dell'attrezzatura.



Al fine di garantire la correttezza dell'assemblaggio, i pezzi di ricambio devono essere conservati ad una temperatura simile alla temperatura di utilizzo. In caso contrario, prima dell'installazione è necessario prevedere un tempo di attesa sufficiente affinché tutti gli elementi siano assemblati alla stessa temperatura.

1.6. Regolamentazione

La pistola **Nanogun+ Airmix®** deve essere sempre utilizzata nelle condizioni richieste dai regolamenti in vigore riguardanti l'applicazione di pitture e vernici (vedere Normativa e direttiva europea EN 50.053 parte 1 ISO 12100, EN 1953 e 99/92/CE).

In **Canada**, l'installazione deve essere conforme al codice "C22.1 Canadian electrical code, part I, safety standard for electrical installations".

Negli USA, l'installazione deve essere conforme al codice "NFPA 70: National Electrical Code".

La pistola manuale **Nanogun+ Airmix®** è progettato per l'uso "**CLASS I DIVISION 1, GROUP D HAZARDOUS LOCATIONS**", quando collegato al modulo di controllo GNM 6080.0.

La pistola **Nanogun+ Airmix®** è stata ideata per funzionare in un ambiente di inquinamento di grado 2, definito in base alla normativa IEC-664-1.

Inquinamento di grado 2: in condizioni d'uso normali, si verifica solo un inquinamento non conduttivo. Temporaneamente, può verificarsi una conduzione causata dalla condensa..



Prima di utilizzare la pistola Nanogun+ Airmix®, accertarsi che tutti gli operatori

- siano stati precedentemente formati dalla società Sames, o dai suoi distributori autorizzati da essa a questo scopo.
- abbiano letto e recepito il manuale d'uso, così come tutte le regole d'installazione e utilizzo sotto riportate.

Il responsabile dell'officina dovrà accertarsene e dovrà altresì accertarsi che tutti gli utilizzatori abbiano letto e recepito le informazioni relative alle apparecchiature elettriche periferiche presenti nel perimetro di nebulizzazione.

1.7. Norme d'installazione

- Il materiale per la spruzzatura elettrostatica deve essere utilizzato esclusivamente all'interno di luoghi di spruzzatura conformemente alla norma EN 12215 o in condizioni di ventilazione equivalenti.
- Installare il modulo di comando **lontano da qualsiasi zona esplosiva**.
- Asservire l'attivazione del modulo di comando al funzionamento del ventilatore di aspirazione della cabina.
- Collegare correttamente il modulo di comando al morsetto di terra dell'impianto per evitare interferenze elettromagnetiche. La resistenza tra la terra del modulo e la terra dell'impianto deve essere la più bassa possibile, dell'ordine di qualche ohm.
- Collegare la pompa e il serbatoio della vernice (o del solvente) a un morsetto di terra dell'impianto.
- Collegare la terra a tutti i componenti metallici dell'impianto (pompa vernice, recipienti, sgabelli, tournette, ecc,...) che si trovano a meno di tre metri di distanza dalla pistola.
- La zona di polverizzazione deve essere tenuta pulita e senza componenti inutili.
- Il suolo sul quale lavora l'operatore deve essere dissipativo (pavimentazione in cemento nudo o grigliato in metallo). Non rivestire mai il suolo con rivestimento isolante. Nei luoghi potenzialmente esplosivi, i rivestimenti dei pavimenti devono essere dissipativi conformemente alla norma EN 61340-4-1.
- All'interno della cabina è vietato l'utilizzo di fiamme nude, oggetti incandescenti, apparecchi o oggetti suscettibili di produrre scintille diversi dalla pistola.
È vietato stoccare prodotti infiammabili o recipienti che li abbiano contenuti, in prossimità della cabina e davanti alle porte.
- La pompa e i bidoni contenenti vernice o solvente devono essere sistematicamente chiusi dopo l'uso.
- La pompa di alimentazione vernice utilizzata deve avere un rapporto massimo di 1:1 e l'alimentazione d'aria della pompa deve essere provvista di valvola di sicurezza che limiti la pressione ad un valore massimo di 6,5 bar.
- **Nella zona esplosiva** è vietato utilizzare materiale elettrico o non elettrico non certificato quali prolunghe elettriche, prese multiple, interruttori...

1.8. Norme d'installazione

- Verificare quotidianamente l'efficacia dell'impianto di ventilazione di estrazione.
- Verificare una volta la settimana il corretto funzionamento dell'asservimento del sistema di ventilazione.
- Prima di iniziare la nebulizzazione, accertarsi che sulla pistola siano presenti l'ugello e la testa e verificare che il collare di testa sia perfettamente chiuso.
- Collegare correttamente alla terra tutti i componenti metallici della cabina e i pezzi da verniciare. La resistenza rispetto alla terra deve essere inferiore o uguale a $1M\Omega$ (tensione di misura di almeno 500V). Questa resistenza va controllata regolarmente e almeno una volta la settimana.
- L'operatore dovrà indossare calzature dissipative in base alla norma EN 61340-4-3 e usare la pistola **Nanogun+ Airmix®** a mani nude o con guanti antistatici o modificati in modo che la mano sia a diretto contatto con il calcio. Le calzature indossate dall'operatore devono essere conformi alla norma ISO 20344. La resistenza d'isolamento misurata non deve superare $100M\Omega$.
- Gli indumenti protettivi da indossare, compresi i guanti, devono essere conformi alla norma EN 1149-5. La resistenza d'isolamento misurata non deve superare $100M\Omega$.
- Durante l'uso delle pistole, l'operatore dovrà indossare anche una cuffia anti-rumore **Nanogun+ Airmix®** ([vedere § 1.3 pag. 9](#)).
- Accertarsi che chiunque entri nella zona di nebulizzazione indossi calzature dissipative o sia collegato alla terra con un altro mezzo.
- Non gettare mai né lasciar cadere intenzionalmente la pistola elettrostatica. Cadendo, la pistola potrebbe danneggiare il generatore alta tensione. Dopo una caduta, è consigliato di verificare il funzionamento della pistola fuori zona anteriore la sua re-utilizzazione.
- Non puntare mai la pistola verso una persona.
- Controllare la pistola almeno 1 volta la settimana.
- Non utilizzare il materiale nei seguenti casi:
 - 1 Se è presente una fuga d'aria a livello della pistola quando il grilletto è rilasciato.
 - 2 Se il connettore elettrico della pistola non è fissato con due viti di sicurezza.
 - 3 Se la canna, il calcio della pistola presentano segni di urti che possono alterare la tenuta delle parti interne della pistola.
- Il materiale per la spruzzatura elettrostatica deve essere utilizzato solo se è in perfette condizioni. Il materiale danneggiato va immediatamente ritirato e deve essere riparato. I componenti usurati devono essere immediatamente sostituiti.
- Seguire le istruzioni d'uso delle vernici e dei solventi utilizzati (indossare una maschera, ecc...).
- Chiudere e spurgare l'alimentazione d'aria e di vernice se l'apparecchio non viene usato per molto tempo.
- Verificare che il tubo vernice sia in buone condizioni prima di usare l'apparecchio.
- Il connettore di collegamento pneumoelettrico, fissato da due viti **NON DEVE ESSERE MAI SCOLLEGATO IN ATMOSFERA ESPLOSIVA**.
- Interrompere immediatamente l'uso dell'apparecchio se uno degli elementi seguenti canna, calcio, connettore pneumoelettrico, testa e collare di testa è danneggiato.



Sames ricorda pertanto che è tassativo rispettare le prescrizioni sotto elencate.

| |
|---|
| Non è consentito installare il modulo di comando in atmosfera esplosiva. |
| Non è consentito esercitare trazioni eccessive e ripetute sui tubi vernice e aria o sul cavo elettrico della pistola. |
| Non è consentito scollegare il collegamento elettrico della pistola in atmosfera esplosiva. |
| Non è consentito lasciar trascinare i tubi e il cavo elettrico su un luogo di passaggio di mezzi che potrebbero schiacciarli o tagliarli. |
| Non è consentito nebulizzare un liquido diverso da vernice o pittura con la Nanogun+ Airmix® . |
| Non è consentito lasciar cadere la pistola o farle subire urti meccanici. |
| Non è consentito lasciare la pistola per terra. |
| Non è consentito utilizzare la pistola per movimentare o spostare i pezzi da verniciare. |
| Non è consentito immergere la pistola in solvente o bagnarla con solvente. |
| Non è consentito nebulizzare del solvente senza aver messo fuori tensione il modulo di comando e/o interrompere l'alta tensione a livello della pistola. |

| |
|--|
| È tassativo collegare il morsetto di terra del modulo di comando al morsetto di terra dell'installazione di verniciatura. |
| È tassativo stringere le due viti di sicurezza del raccordo elettrico. |

1.9. Norme di manutenzione



Durante il periodo di garanzia di 12 mesi, è severamente vietato smontare la pistola Nanogun+ Airmix® se non per effettuare la manutenzione secondo le istruzioni di manutenzione ([vedere § 6 pag. 33](#)).

- Effettuare una manutenzione regolare dell'attrezzatura di spruzzatura elettrostatica e ripararla secondo le istruzioni riportate nel presente manuale.
- Usare solo recipienti metallici per contenere i liquidi di pulizia e collegarli alla messa a terra in modo sicuro.
- Prima di qualunque operazione di manutenzione:
 - 1 Scollegare il modulo di comando.
 - 2 Verificare che i circuiti aria e vernice non siano più sotto pressione.
 - 3 Spurgare il circuito vernice.
 - 4 Tutte le fonti di energia devono essere scollegate.
- La pulizia della pistola deve essere effettuata o in ambienti dotati di ventilazione meccanica o utilizzando liquidi per la pulizia con un punto di infiammabilità di almeno 15 °C superiore alla temperatura ambiente.
- Utilizzare preferibilmente prodotti per la pulizia infiammabili.
- Non ristabilire l'alimentazione elettrica se testa e ugello non sono stati rimontati correttamente sulla pistola.
- Non intingere o immergere la pistola nel solvente. All'occorrenza, l'operatore può utilizzare uno straccio imbibito di solvente per pulire la pistola e asciugare immediatamente per evitare che possa penetrare solvente nella pistola.



Non nebulizzare mai solvente quando il modulo di comando è sotto tensione e/o l'interruttore situato dietro alla pistola è in posizione "I".



L'interruzione dell'alimentazione di aria compressa non impedisce l'innesco dell'alta tensione se si agisce sul grilletto.

- L'operatore deve essere autorizzato e addestrato da **Sames** o dai distributori abilitati a tale scopo per effettuare le operazioni di manutenzione della pistola **Nanogun+ Airmix®**.



Non è consentito l'uso di solventi a base di idrocarburi alogenati e di prodotti contenenti questi solventi in presenza di alluminio o zinco. Il mancato rispetto di queste consegne espone l'utilizzatore a rischi d'esplosione.

1.9.1. Prodotti utilizzati

Tenuto conto della diversità dei prodotti utilizzati e dell'impossibilità di recensire le caratteristiche di questi prodotti, **Sames** non sarà ritenuta responsabile:

- della non compatibilità dei materiali dei prodotti utilizzati quando sono a contatto con i materiali sotto riportati:
 - Acciaio inossidabile
 - Fluoro-etilen-propilene (FEP)
 - Poliammide imide (PAI)
 - Poliossimetilene (POM)
 - Carburo di tungsteno e tungsteno
 - Elastomero di PTFE
 - Polipropilene
 - IXEF
 - Fibra di vetro
 - Ceramica
 - Alluminio
 - Titanio
 - PEEK
 - PEHD e PEBD
 - Caucciù perfluorato
- rischi legati all'utilizzo di questi prodotti sul personale e sull'ambiente.
- usure, errate regolazioni, cattivo funzionamento del materiale o delle macchine e cattiva qualità dell'applicazione che comporta l'uso di questi prodotti.

1.10. Garanzia

Sames si impegna, nei confronti dell'acquirente, a risolvere i malfunzionamenti derivanti da un difetto riconducibile alla progettazione, ai materiali o alla fabbricazione, nel limite delle disposizioni seguenti.

La richiesta di garanzia deve descrivere in modo preciso e per iscritto il malfunzionamento in questione.

Sames non applica mai la garanzia su materiale non sottoposto a manutenzione e pulito a regola d'arte e secondo le istruzioni fornite, su cui siano stati assemblati pezzi di ricambio non autorizzati dalla stessa ditta costruttrice o che sia stato modificato dal cliente

Sono segnatamente esclusi dalla garanzia i danni derivanti:

- da negligenza o disattenzione del cliente,
- da un utilizzo errato,
- da una procedura scorretta,
- dall'utilizzo di un sistema di comando non progettato da **Sames** o di un sistema di comando **Sames** modificato da terzi senza previa autorizzazione scritta di un rappresentante tecnico autorizzato di **Sames**
- da inondazioni, terremoti, incendi o eventi simili,
- da scarsa filtrazione di vernici e solventi,
- dall'utilizzo di guarnizioni a tenuta stagna non conformi alle istruzioni di **Sames**
- dall'inquinamento dei circuiti pneumatici ad opera di liquidi o sostanze diverse dall'aria.

Le pistole **Nanogun+ Airmix®** sono coperte da una garanzia di 12 mesi per l'utilizzo in due turni di 8 ore in condizioni operative normali (5000 H).

La garanzia non è applicabile ai pezzi soggetti a usura come portaelettrodi, deflettori, tubi per polvere, guarnizioni, ecc.

La garanzia decorre dalla data di primo utilizzo o dal verbale di collaudo provvisorio.

Sames non si assume alcuna responsabilità, nell'ambito della presente garanzia o al di fuori da essa, per lesioni personali e danni materiali, danni arrecati al prestigio dell'immagine di marca e cali della produzione derivanti direttamente dall'impiego dei propri prodotti.

2. Descrizione della pistola e del modulo di comando GNM 6080

Le pistole Nanogun+ Airmix® sono idonee per la nebulizzazione di pittura o vernice con resistività superiore a 0,5 MW.cm, escluso ogni altro tipo di vernice.

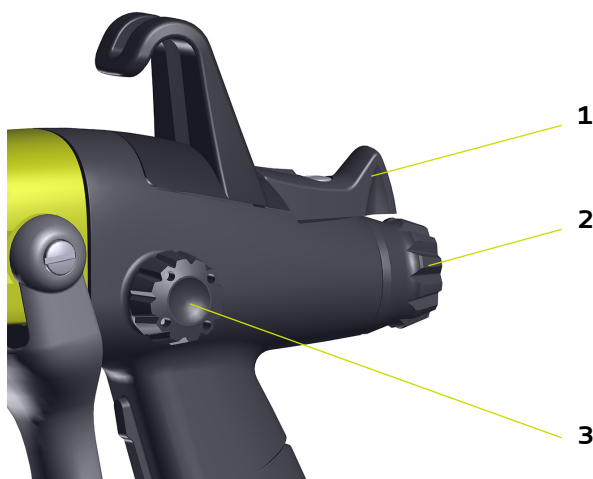
Le configurazioni LR inoltre possono nebulizzare pitture o vernici idrodiluibili quando sono dotate di mezzi di alimentazione prodotto adeguati. È escluso l'uso di qualunque altro tipo di pittura.

Le pistole Nanogun+ Airmix® saranno collegate al modulo di comando GNM 6080.

Le versioni della gamma Nanogun+ Airmix® si differenziano per la piastra di base, il tubo vernice e la pressione prodotto ammissibile.

| | Caratteristiche |
|--------------------------|-----------------------------------|
| Nanogun+ Airmix® 120 7,5 | Getto piatto - 120 bar tubo 7,5 m |
| Nanogun+ Airmix® 120 15 | Getto piatto - 120 bar tubo 15 m |
| Nanogun+ Airmix® 120 30 | Getto piatto - 120 bar tubo 30 m |
| Nanogun+ Airmix® 200 7,5 | Getto piatto - 200 bar tubo 7,5 m |
| Nanogun+ Airmix® 200 15 | Getto piatto - 200 bar tubo 15 m |
| Nanogun+ Airmix® 200 30 | Getto piatto - 200 bar tubo 30 m |

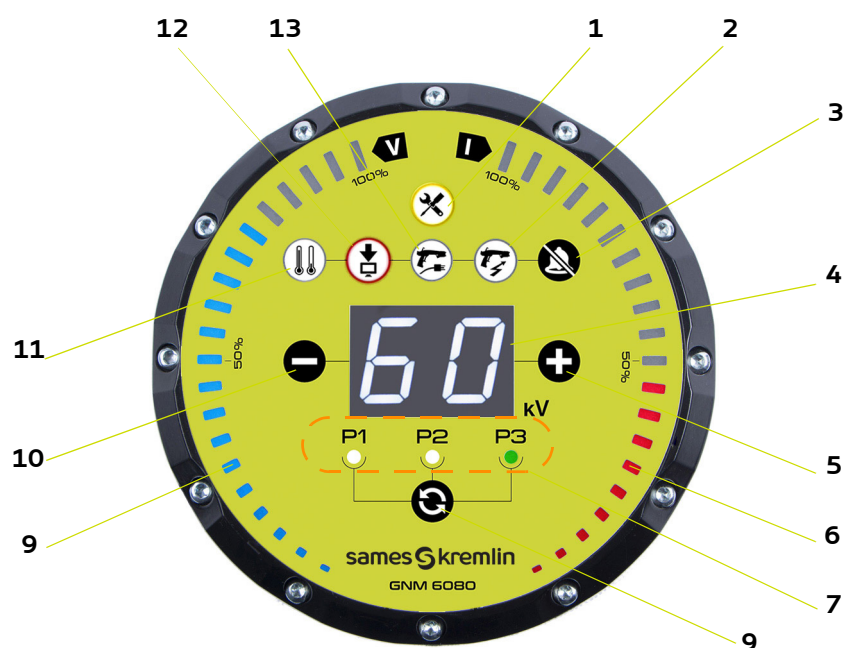
2.1. Funzioni disponibili a partire dalla pistola



- L'interruttore (N. 1) permette di rimettere in funzione o di interrompere l'alta tensione. Quando questo interruttore si trova sulla posizione " I ", un'azione sul grilletto mette in funzione l'alta tensione. Quando questo interruttore si trova sulla posizione " 0 ", un'azione sul grilletto non mette in funzione l'alta tensione.
- La manopola dentata sul retro della pistola (N. 2) deve sempre essere spinta fino in fondo (senso orario), non influisce sul flusso di vernice.
- La manopola dentata laterale (N. 3) permette di regolare la dimensione del getto. La sua azione sarà tanto più debole quanto la pressione del prodotto sarà elevata.

2.2. Modulo di comando GNM 6080

Il modulo di comando **GNM 6080** consente la visualizzazione dei parametri d'uso e le relative regolazioni.



Lato anteriore del modulo di comando GNM 6080

| | |
|----|---|
| 1 | Spia di manutenzione |
| 2 | Spia di anomalia alta tensione |
| 3 | Risoluzione dei guasti |
| 4 | Visualizzazione del valore di tensione |
| 5 | Aumento del valore di tensione |
| 6 | Grafico a barre del consumo di corrente |
| 7 | Spia memoria preimpostata attiva |
| 8 | Selezione della memoria attiva |
| 9 | Grafico a barre della tensione |
| 10 | Diminuzione del valore di tensione |
| 11 | Spia di anomalia temperatura |
| 12 | Spia di anomalia generatore |
| 13 | Spia di anomalia cavo bassa tensione |



Anomalia temperatura: l'anomalia di temperatura accende le spie (**11 e 12**). Non appena la temperatura passa sotto il minimo, la spia temperatura (**11**) si spegne e l'operatore può eliminare l'anomalia premendo il pulsante "Risoluzione dei guasti" (**3**)



Anomalia generatore: questa anomalia comprende tutti i guasti interni al generatore. Se non si riesce a risolvere questa anomalia, il problema richiede l'intervento del servizio riparazioni, contattare **Sames**.

•Anomalia collegamento BT:

Il generatore non rileva o non rileva più la presenza della pistola. Dopo aver interrotto l'alimentazione elettrica, verificare il collegamento pistola/generatore

- Questo guasto può anche essere legato all'interferenza elettromagnetica generata da altre apparecchiature nell'installazione.
- Verificare che il modulo sia messo a terra e che le altre apparecchiature siano conformi alle regole di compatibilità elettromagnetica.

Nota: una o più spie di allarme si accendono a caso e a volte è impossibile riconoscerle, e/o le strisce LED rosse e blu non fanno nulla quando si preme il pulsante e/o non succede nulla quando si preme il pulsante

Rimedio:

Spegnere il GNM e riaccenderlo 2 o 3 secondi dopo; questa operazione può essere ripetuta 2, 3 o 4 volte se non funziona.

Se ancora non funziona: controllare i disturbi elettronici nelle vicinanze del modulo e il terreno dell'edificio a cui il modulo è collegato.

Anomalia AT:

Anomalie relative al funzionamento della pistola collegata all'alta tensione: :

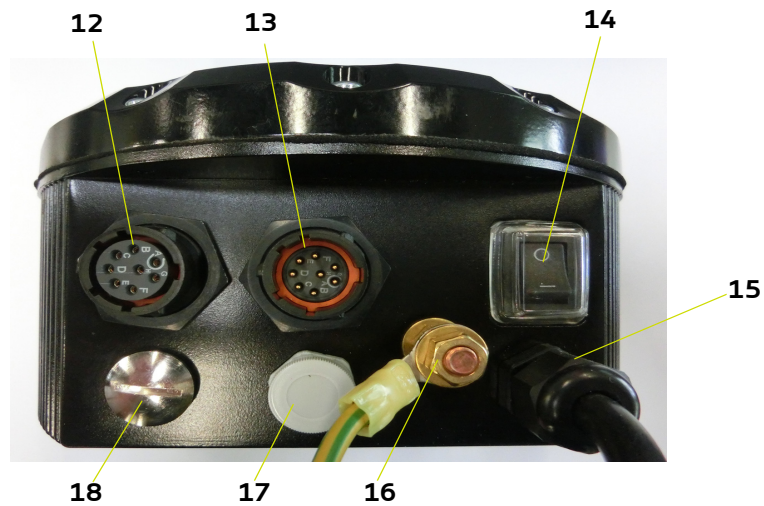
- Avviamento del generatore con il grilletto inserito.
- Attivazione improvvisa della corrente a un valore superiore al consumo massimo durante l'alta tensione.
- Funzionamento difettoso della cascata AT.

Spia di manutenzione:

Questa spia si accende (arancione) a partire da 800.000 operazioni del grilletto o 1.000 ore di funzionamento della pistola ([vedere § 6 pag. 33](#)).

Quando questa spia si accende, significa che la pistola deve essere sottoposta a manutenzione. Nessuna manutenzione specifica sulla GNM 6080.

Se una o più spie o barografi si accendono a caso, dopo aver spento l'alimentazione del modulo, è necessario verificare che il modulo sia messo a terra e che le altre apparecchiature siano conformi alle norme di compatibilità elettromagnetica.



Lato laterale del modulo di comando GNM 6080

| | |
|-----------|---|
| 12 | Connettore cavo pistola |
| 13 | Connettore per cablaggi esterni |
| 14 | Interruttore avvio/arresto |
| 15 | Alimentazione di rete |
| 16 | Connettore di terra |
| 17 | Membrana di bilanciamento della pressione |
| 18 | Presa diagnostica (tipo mini USB) |

3. Caratteristiche tecniche

3.1. Caratteristiche generali delle pistole

| | 120 | 200 |
|--|--|---------|
| Tipo di getto | Piatto | |
| Testata montata d'origine | 09 | |
| Pressione massima d'entrata vernice | 120 bar | 200 bar |
| Pressione d'ingresso d'aria compressa | 6 bar \pm 1 bar | |
| Temperatura ambiente mini/max. | 0° C - 40°C | |
| Flusso massimo di acqua | Vedere tabella seguente | |
| Larghezza del getto a 25 cm | Vedere tabella seguente | |
| Flusso d'aria Nm ³ /h | 10,3-25,2 | |
| Pressione acustica | 90 dB(A) | |
| Viscosità vernice consigliata coppa AFNOR 4 | da 20 s a 120 s | |
| Ingombro | 305 x 220 x 52 | |
| Massa (senza tubo né cavo) | 595 g | |
| Tensione di uscita | 60 kV [+0 kV; -1,5 kV] massimo (regolabile su GNM 6080) | |
| Corrente di uscita | 80 mA max | |
| Corrente di uscita in cortocircuito | < 20 mA | |
| Tensione d'entrata della cascata AT | 45 Vac max | |
| Corrente d'entrata della cascata AT | 300 mA max | |
| Raccordo aria | 1/4 NPS - F | |
| Raccordo vernice | 1/2 JIC - F | |
| Resistività vernice r | 10 M Ω .cm < ρ < 500 M Ω .cm Versione QD (alta resistività) 0,5 M Ω .cm < ρ < 500 M Ω .cm (bassa resistività) 2 M Ω .cm < ρ < 500 M Ω .cm (media resistività) | |
| Funzioni elettriche disponibili sulla pistola | Interruttore Avvio / Arresto alta tensione | |
| Connettore elettrico / pneumatico | Il connettore di collegamento pneumoelettrico, fissato da due viti. NON DEVE ESSERE MAI SCOLLEGATO IN ATMOSFERA ESPLOSIVA | |
| Altitudine massima di funzionamento | 2000 m | |
| Umidità relativa massima di 80% per le temperature fino ai 31°C, e decremento lineare fino al 50% di umidità relativa a 40°C | max 80% senza condensazione | |
| Temperatura di superficie | T6 | |
| Indice di protezione | IP 20 | |
| Trasporto / Stoccaggio | | |
| Durata stoccaggio | Max 2 anni | |
| Temperatura di stoccaggio min/max | -10°C + 45°C | |
| Umidità | 95% senza condensazione | |
| Pressione minima | 750 mBar | |
| Esposizione ai raggi UV | Conservato al riparo dalla luce | |
| Esposizione alle radiazioni ionizzanti | Non ammesso | |
| Aria compressa (norma NF ISO 8573-1) | | |
| Punto di rugiada massimo a 6 bar (87 psi) | Classe 4 ossia + 3°C (37° F) | |
| Granulometria massima degli inquinanti solidi | Classe 3 ossia 5 μ m | |
| Concentrazione massima di olio | Classe 1 ossia 0,01mg / m ₀ ³ * | |
| Concentrazione massima di inquinanti solidi | 5 mg / m ₀ ³ * | |

(*): I valori sono dati per una temperatura di 20 °C (68°F) alla pressione atmosferica.

Condizioni di misurazione:

L'attrezzatura è stata messa in funzione regolando al massimo tutti i parametri, le misurazioni sono state effettuate dal posto operatore della cabina di prova vernice "APT" (cabina chiusa da una parete di vetro) del sito **Sames** di Meylan in Francia.

Metodo di misurazione:

Il livello di pressione acustica equivalente ponderato (da 93,8 a 98,6 dBA) assume il valore LEQ, misurato su intervalli di osservazione di almeno 30 secondi.

3.2. Flussi

3.2.1. Versione senza tubo frusta (LR)

Getto piatto

| Calibro | Flusso (cc/min) | | | Larghezza in cm |
|---------|-----------------|-----------|-----------|-----------------|
| | A 70 bar | A 120 bar | A 200 bar | |
| 03-05 | 150 | 200 | 260 | 12 |
| 03-07 | 150 | 200 | 260 | 17 |
| 04-05 | 220 | 290 | 380 | 12 |
| 04-07 | 220 | 290 | 380 | 17 |
| 04-09 | 220 | 290 | 380 | 21 |
| 04-11 | 220 | 290 | 380 | 25 |
| 04-13 | 220 | 290 | 380 | 29 |
| 06-09 | 330 | 430 | 570 | 21 |
| 06-11 | 330 | 430 | 570 | 25 |
| 06-13 | 330 | 430 | 570 | 29 |
| 06-15 | 330 | 430 | 570 | 33 |
| 09-09 | 450 | 590 | 770 | 21 |
| 09-11 | 450 | 590 | 770 | 25 |
| 09-13 | 450 | 590 | 770 | 29 |
| 09-15 | 450 | 590 | 770 | 33 |
| 12-11 | 600 | 790 | 1030 | 25 |
| 12-13 | 600 | 790 | 1030 | 29 |
| 12-15 | 600 | 790 | 1030 | 33 |
| 14-09 | 720 | 940 | 1230 | 21 |
| 14-11 | 720 | 940 | 1230 | 25 |
| 14-13 | 720 | 940 | 1230 | 29 |
| 14-15 | 720 | 940 | 1230 | 33 |
| 14-17 | 720 | 940 | 1230 | 37 |

Nota: Le misure di flusso sono state realizzate con l'acqua. La larghezza del ventaglio è misurata a una distanza di 25 cm (10 pollici).

Getto tondo cono cavo:

| Calibro | Flusso (cc/min) | | | Diametro di impatto a 250 mm in cm | Diametro di impatto a 250 mm in cm |
|-------------------------|-----------------|------|------|---|---|
| Pressione aria dinamica | | | | Nanogun+ 120 bar Aria di nebulizzazione 4 bar | Nanogun+ 200 bar Aria di nebulizzazione 4 bar |
| Pressione aria dinamica | 120 | 140 | 200 | 140 | 200 |
| K20 | 250 | 260 | 330 | 100 | 110 |
| K30 | 320 | 350 | 420 | 110 | 120 |
| K40 | 400 | 440 | 540 | 110 | 120 |
| K50 | 580 | 600 | 780 | 120 | 130 |
| K60 | 900 | 1000 | 1200 | 120 | 130 |
| K70 | 900 | 1000 | 1200 | 120 | 130 |

Nota: Il cono cavo fornisce buoni risultati solo a pressioni di prodotti elevate. Si sconsiglia di lavorare con una pressione inferiore a 140 bar. I migliori risultati sono ottenuti tra 160 e 200 bar.

Nota: La pressione d'aria di nebulizzazione deve essere regolata tra 2 e 3 bar (4 per il calibro K70). Al di sotto di questi valori la nebulizzazione diventa meno precisa, mentre al di sopra diventa più dinamica e i vantaggi del cono cavo sono minori.

3.2.2. Versione con tubo frusta (HR-MR)

Limitazione del flusso:

L'utilizzo di un tubo frusta limita il flusso max. disponibile della pistola.

In caso di calibri ridotti (fino a 09 incluso) e per ridotte viscosità (fino a 40 sec CA4), la perdita di flusso è dell'ordine del 15%; per i calibri più importanti (12 e superiori) e per le viscosità più elevate (superiori a 40 sec e fino a 80 sec), la perdita di flusso è tra il 20 e il 25%.

Osservazione: per viscosità elevate e lunghezze di tubi importanti, oltre certi limiti il flusso si riduce drasticamente fino a diventare quasi nullo:

| | | Nanogun+ Airmix 120 bars + pompa 15/1 | | | | | Nanogun+ Airmix 200 bars + pompa 30/1 | | | | | | | | | | | | | | |
|---------------|---------|---------------------------------------|----|----|----|----|---------------------------------------|----|----|----|----|---------|--|--|--|--|--------------|--|--|--|--|
| Iniettore | | 04 | 06 | 09 | 12 | 14 | 04 | 06 | 09 | 12 | 14 | | | | | | | | | | |
| | | 7,5 m + tubo frusta | | | | | 7,5 m + tubo frusta | | | | | | | | | | | | | | |
| Viscosità CA4 | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 120 | | | | | | | | | | | Vietato | | | | | | | | | |
| | | 15 m + tubo frusta | | | | | 15 m + tubo frusta | | | | | | | | | | | | | | |
| | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 80 | | | | | | | | | | | Vietato | | | | | Sconsigliato | | | | |
| | 120 | | | | | | | | | | | Vietato | | | | | Vietato | | | | |
| | | 30 m + tubo frusta | | | | | 30 m + tubo frusta | | | | | | | | | | | | | | |
| | 20 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | 40 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 60 | Vietato | | | | | | | | | | | Vietato | | | | | | | | | |
| 80 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 120 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

Limitazione della resistività (solo MR):

L'utilizzo di un tubo frusta limita il valore basso della resistività a 2 M Ω .cm (0,5 per la versione standard).

Tuttavia, se l'applicazione richiede una tensione elettrostatica inferiore o uguale a 45 kV, la resistività minima del prodotto può essere di 1M Ω .cm.

3.3. Caratteristiche della GNM 6080

Impianto categoria II (secondo norma EN 61010-1).

| | |
|------------------------------|------------------|
| Generali | |
| Peso | 1,7 kg |
| Ingombro | Diametro: 168 mm |
| | Altezza: 91 mm |
| Temperatura di funzionamento | 0 - 40°C |
| Entrata GNM 6080 | |
| Tensione | 88 - 264 Vac |
| Frequenza | 50 - 60 Hz |
| Corrente max. | 0,25 A |
| Potenza max. | 25 V.A |
| Uscita GNM 6080 | |
| Tensione | 40 V rms |
| Corrente | 200 mA rms |



La GNM 6080 si adatta automaticamente alla tensione di alimentazione.

3.4. Funzionamento

Premendo il grilletto si comanda in modo sfalsato l'apertura della valvola aria quindi l'avvio dell'alta tensione quindi della valvola a spillo vernice. Il comando dell'alta tensione può essere escluso commutando l'interruttore della pistola.

La pistola **Nanogun+ Airmix®** è dotata di un sensore magnetico che individua la posizione del grilletto. Questo sensore permette di avviare l'alimentazione ad alta tensione non appena la valvola d'aria raggiunge un valore compreso tra 1 e 1,8 mm.

- Il pulsante sul retro della pistola non permette di regolare il flusso vernice, tuttavia è possibile regolarlo modificando il calibro degli ugelli e/o la pressione di alimentazione prodotto.
- Il pulsante laterale permette di regolare la dimensione del getto in un intervallo tanto più ridotto quanto più elevata è la pressione del prodotto.
 - Vite stretta: ventaglio ampio.
 - Vite allentata: ventaglio ridotto.
- Per modificare la dimensione del getto è obbligatorio sostituire l'ugello.

3.5. Utilizzo

Consigli relativi alla vernice da utilizzare

In linea generale, tutte le vernici utilizzate con pistole pneumatiche classiche (comprese le vernici a debole contenuto metallico) si utilizzano normalmente con la pistola **Nanogun+ Airmix®**.

3.5.1. Viscosità

I migliori risultati sono ottenuti con viscosità da 25 a 30 secondi, misurata alla coppa AFNOR n. 4. Tuttavia, possono essere nebulizzate vernici con viscosità minore o maggiore (ad esempio da 14 a 50 secondi o oltre).

3.5.2. Résistivité

Usare una vernice la cui resistività è adattata alla versione di pistola **Nanogun+ Airmix®** posseduta. L'intervallo di resistività ottimale è compreso fra 500 MΩ.cm; una resistività debole fornirà un buono sviluppo elettrostatico, ma può provocare dei ritorni sull'operatore in caso di ventilazione insufficiente della cabina, soprattutto in getto tondo.

Una resistività molto più debole (ad esempio 0,1 MΩ.cm) cortocircuiterà la cascata alta tensione e per questo fatto sopprimerà qualsiasi eventuale sviluppo elettrostatico. Una resistività importante (ad esempio 1000 MΩ.cm), diminuirà notevolmente lo sviluppo elettrostatico. Il resistivometro **Sames "AP 1000"** permette un facile controllo della resistività delle vernici.

3.5.3. Regolazioni di nebulizzazione

Indipendentemente dal tipo di ugello, la qualità della nebulizzazione è in funzione della pressione di alimentazione e della viscosità del prodotto: maggiore è la viscosità, maggiore dovrà essere la pressione; il risultato finale è influenzato anche dalle proporzioni solvente pesante/solvente leggero del prodotto.

Alcuni punti chiave:

- Viscosità: 40 sec CA4: pressione min prodotto 70 bar.
- Viscosità: 60 sec CA4: pressione min prodotto 90 bar.
- Viscosità: 90 sec CA4: pressione min prodotto 130 bar.

L'aggiunta di aria supplementare permette di ridurre la larghezza del ventaglio del 25% a una pressione di 120 bar, maggiore è la pressione prodotto, minore effetto avrà l'aria supplementare. Per limitare la produzione di overspray, si raccomanda di non superare mai una pressione d'aria di 4 bar.

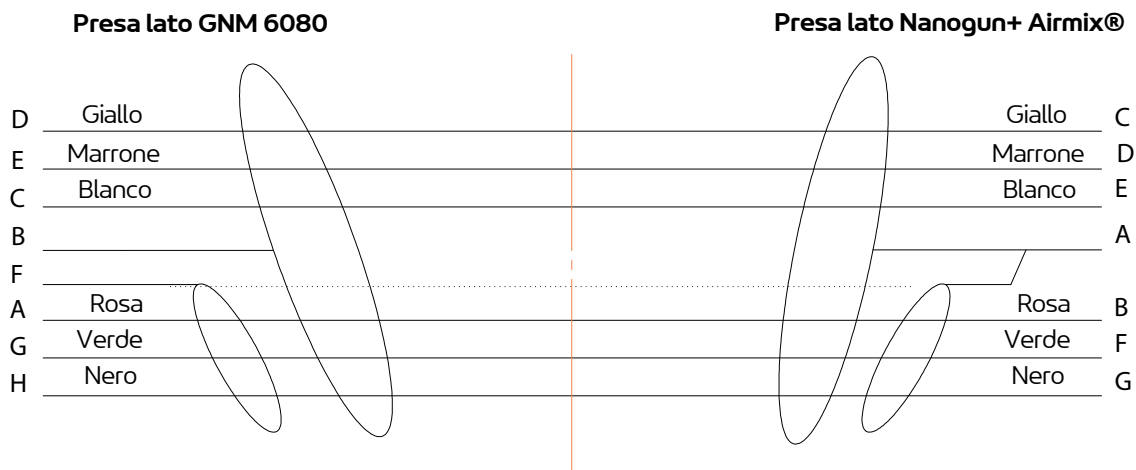
Con gli ugelli con piccola larghezza del ventaglio (XX-09 o 11), quando l'aria supplementare è aperta, il getto è praticamente rotondo.

Tabella delle larghezze del ventaglio di acqua a una distanza pistola/pezzo di 25cm (aria supplementare chiusa).

| Ugelli | Larghezza del ventaglio |
|--------|-------------------------|
| 03-05 | 12 cm |
| 04-05 | |
| <hr/> | |
| 03-07 | 17 cm |
| 04-07 | |
| <hr/> | |
| 04-09 | 21 cm |
| 06-09 | |
| 09-09 | |
| 12-09 | |
| 14-09 | |
| <hr/> | |
| 04-11 | 25 cm |
| 06-11 | |
| 09-11 | |
| 12-11 | |
| 14-11 | |
| <hr/> | |
| 04-13 | 29 cm |
| 06-13 | |
| 09-13 | |
| 12-13 | |
| 14-13 | |
| <hr/> | |
| 06-15 | 33 cm |
| 09-15 | |
| 12-15 | |
| 14-15 | |
| <hr/> | |
| 14-17 | 37 cm |

4. Schemi elettrici

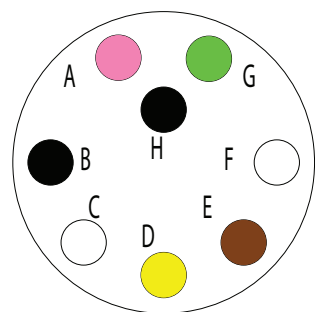
4.1. Cavo di collegamento GNM 6080 / Nanogun+ Airmix®



4.2. Cordone grilletto GNM 6080

| | | |
|---|------------|--------------------------|
| A | Rosa | Primario trasfo UHT 3 |
| B | Protezione | Protezione |
| C | Bianco | Sensore REED (grilletto) |
| D | Giallo | Chip dallas |
| E | Bruno | OV comune chip / reed |
| F | | Protezione terna |
| G | Verde | Primario trasfo UHT 2 |
| H | Nero | Ritorno IHT 1 |

Presalato GNM 6080



(*)

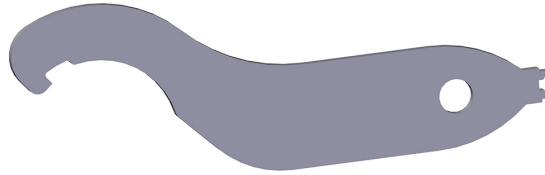
Interruttore aperto: grilletto Nanogun+ Airmix®rilasciato

Interruttore chiuso: grilletto Nanogun+ Airmix® attivato.

Caratteristiche contatto asciutto: 0,5 A max / 24 VAC/DC max.

5. Messa in servizio

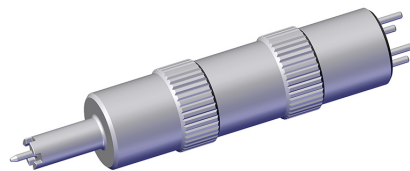
5.1. Utensili specifici



| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|----------------------|------|------------------|
| 900012843 | Chiave multifunzione | 1 | 1 |



| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|--|------|------------------|
| H1GMIN017 | Vaselina bianca (100 ml) | 1 | 1 |
| H1GSYN037 | Grasso dielettrico per la cascata alta tensione e canale a spillo (100 ml) | 1 | 1 |



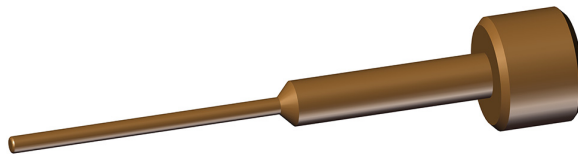
| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|---|------|------------------|
| 900010160 | Utensile montaggio cartuccia e valvola d'aria | 1 | 1 |



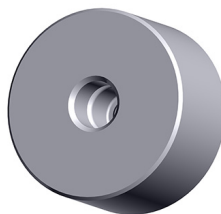
| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|---------------------------------|------|------------------|
| 240000301 | Utensile estrattore guarnizione | 1 | 1 |



| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|--------------------------------|------|------------------|
| 129400923 | Scovolino, pulizia della testa | 1 | 1 |



| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|--|------|------------------|
| 900016773 | Strumento di smontaggio pastiglia di alimentazione (cono cavo) | 1 | 10 |



| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|--|------|------------------|
| 900016975 | Strumento di risciacquo rapido iniettore (cono cavo) | 1 | 10 |



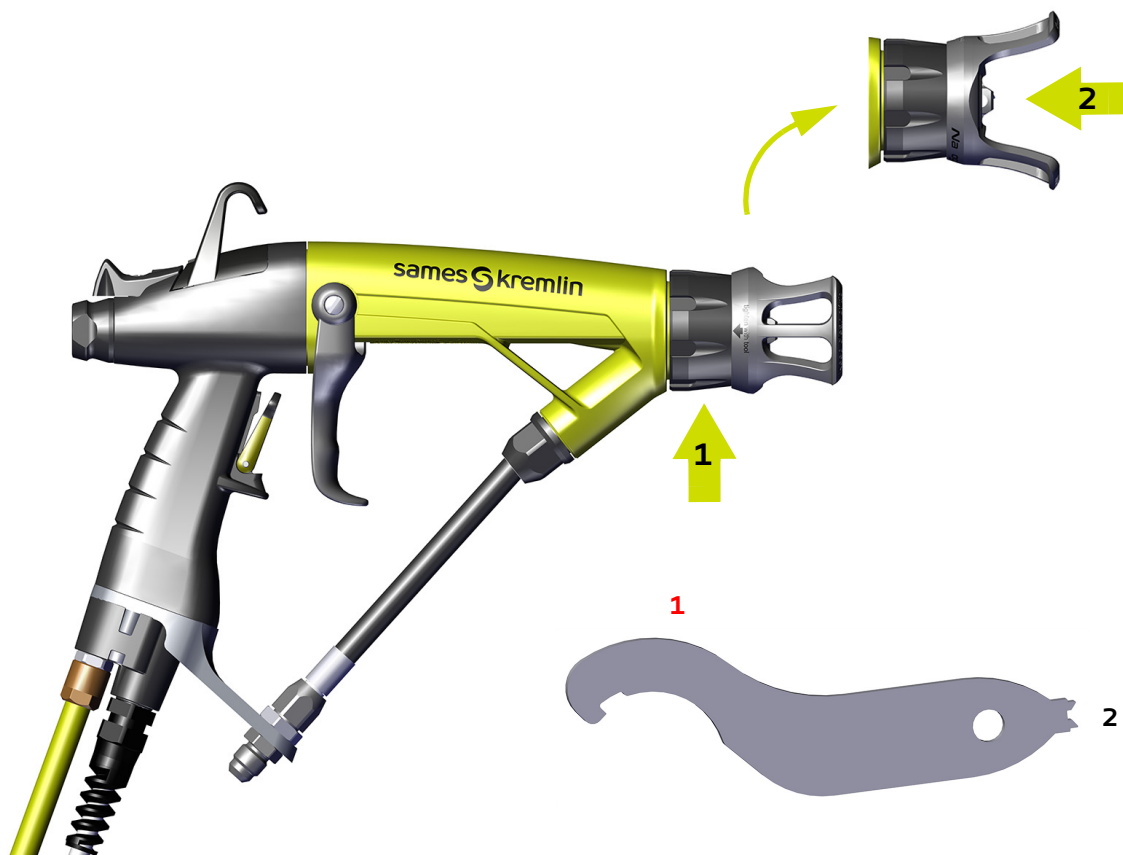
| Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita |
|-------------|---|------|------------------|
| 000094000 | Aghi di sturamento per calibri da 04 a 09 | 1 | 1 Cassetta (12) |
| 000094002 | Aghi di sturamento per calibri superiori a 09 | 1 | 1 Cassetta (12) |

Altri utensili e accessori necessari:

Si raccomanda di acquisire gli utensili elencati di seguito per l'installazione e la manutenzione del prodotto.

- Cacciavite piatto (2,5x75; 4x100, 5,5x100)
- Cacciavite a croce (0x75; 2x125)
- Chiavi a brugola (3-6 mm)
- Chiave dinamometrica da 1 a 5 Nm (R.304DA Facom) (Rif. **Sames**: 240000095)
- Chiavi piatte (5 - 5,5 - 11 -15 - 17 - 18 - 21 - 24 - 27)
- Chiave a pipa (4 - 13)
- Pinza piatta
- Tronchese

5.2. Uso della chiave multifunzione



- 1 : Serraggio del collare di testa.
- 2 : Estrazione dell'ugello dalla testa.

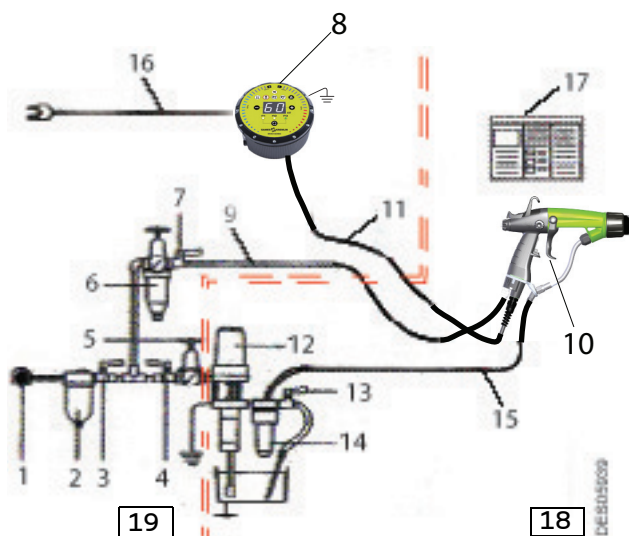
5.3. Installazione

5.3.1. Con pompa a pistone per tutte le versioni



Prima di qualsiasi operazione, fare riferimento alle norme d'installazione ([vedere § 1.7 pag. 12](#)).

| | |
|----|--|
| 1 | Alimentazione generale d'aria |
| 2 | Depuratore |
| 3 | Valvola aria principale |
| 4 | Valvola d'arresto aria pompa |
| 5 | Riduttore aria pompa |
| 6 | Filtro riduttore aria di nebulizzazione |
| 7 | Valvola aria di nebulizzazione |
| 8 | Modulo di comando GNM 6080 |
| 9 | Tubo aria d'alimentazione della pistola |
| 10 | Pistola Nanogun+ Airmix® |
| 11 | Cavo di alimentazione elettrica bassa tensione |
| 12 | Pompa conforme alla direttiva ATEX |
| 13 | Valvola di spurgo |
| 14 | Filtro prodotto |
| 15 | Tensione di alimentazione prodotto |
| 16 | Cavo di alimentazione sezione di rete (220V + terra) o (1.15V + terra) |
| 17 | Pannello d'avvertenza |
| 18 | Zona esplosiva |
| 19 | Zona non esplosiva |



L'alimentazione di vernice deve essere installata in zona ventilata.

Il fusto di vernice e la pompa devono essere tassativamente collegati alla terra.

L'estremità del tubo di spurgo deve essere immersa nella vernice.



La pompa di alimentazione della vernice:

- deve avere un rapporto massimo di 19:1 per la versione 120 bar e di 30:1 per la versione 200 bar.
- e l'alimentazione d'aria della pompa deve essere provvista di valvola di sicurezza che limiti la pressione a un valore massimo di 6,5 bar.

6. Manutenzione

La manutenzione preventiva è parte integrante della produzione e garantisce l'affidabilità dell'impianto. Come promemoria, le prestazioni dell'apparecchiatura possono essere garantite solo se vengono eseguite un minimo di operazioni di controllo e pulizia su di essa.



La sporcizia e l'usura della pistola Nanogun+ Airmix® dipendono dalle condizioni operative e di applicazione, nonché dalla velocità di produzione.

6.1. Tabella ricapitolativa di manutenzione preventiva

Anche la periodicità della manutenzione indicata nelle procedure qui di seguito è puramente indicativa. L'utente dovrà mettere a punto un programma di manutenzione personalizzato a mano a mano che si familiarizza con il materiale di **Sames**,

Da effettuare quando si accende la spia di manutenzione della **GNM 6080**.

| Procedura | | Dettagli | Durata | Frequenza |
|---------------------|---------------------------------|---|--------|---------------------|
| Pulizia | | | | |
| A | A1 | Pulizia del circuito di prodotto | 10 min | Una volta al giorno |
| | A2 | Pulitura della pistola | 10 min | Una volta al giorno |
| | A3 | Pulizia dell'ugello a cono cavo | 5 min | Una volta al giorno |
| | A4 | Eliminazione degli scarti | 5 min | Una volta al giorno |
| | A5 | Smantellamento e riciclaggio | 5 min | Una volta al giorno |
| Sostituzione | | | | |
| B | Circuito di verniciatura | | | |
| | B1 | Sostituzione del tubi vernice | 10 min | 2000 ore |
| | B2 | Sostituzione della testa di nebulizzazione | 5 min | 1000 ore |
| | B3 | Sostituzione dell'elettrodo della testa | 10 min | 2000 ore |
| | B4 | Sostituzione della valvola a spillo vernice | 5 min | 2000 ore |
| C | Canna | | | |
| | C1 | Sostituzione della cartuccia di tenuta | 10 mn | 2000 ore |
| | C2 | Sostituzione della valvola aria | 5 mn | 2000 ore |
| | C3 | Sostituzione della cascata alta tensione | 20 mn | - |
| D | Calcio | | | |
| | D1 | Sostituzione dello calcio | 20 min | 2000 ore |
| | D2 | Sostituzione del collegamento elettropneumatico | 5 min | 4000 ore |
| | D3 | Sostituzione dell'interruttore | 20 min | 4000 ore |
| | D4 | Sostituzione della grilletto | 5 min | 1000 ore |
| | D5 | Sostituzione del uncino di fissaggio | 5 min | 4000 ore |

6.2. Piano di manutenzione preventiva - PMP 7115

[vedere § 11.1 pag. 87](#)

L'obiettivo del piano di manutenzione preventiva proposto è quello di definire in modo esaustivo le azioni di verifica, sostituzione e pulizia delle apparecchiature **Sames** installate.

Per anticipare guasti e malfunzionamenti che possono essere dovuti a deviazioni tecniche nell'installazione, il piano di manutenzione preventiva allegato al manuale d'uso ricorda le operazioni di manutenzione ordinaria necessarie per un migliore comfort nell'uso dello strumento di produzione.

A dipendenza delle competenze, dell'area di responsabilità e delle autorizzazioni di ogni persona coinvolta, il piano di manutenzione preventiva può essere suddiviso in due livelli distinti: livello 1 e livello 2:

- **Livello 1:** la manutenzione di primo livello consiste essenzialmente in ispezioni visive e operazioni di pulizia di alcuni elementi dell'apparecchiatura. Per limitare questo livello, verranno utilizzati solo gli strumenti specifici forniti con l'apparecchiatura. Questo primo livello di manutenzione viene generalmente effettuato dagli operatori di verniciatura o dai responsabili dell'impianto.
- **Livello 2:** la manutenzione di secondo livello completa il primo livello con operazioni di smontaggio più complesse che richiedono strumenti elettrotecnici. Questo secondo livello è generalmente gestito dal reparto di manutenzione della fabbrica.

6.3. Pulizia

Prima di qualsiasi operazione sulla pistola, fare riferimento alle consegne sulla tutela della salute e la sicurezza ([vedere § 1 pag. 7](#)).



Indossare sempre occhiali di sicurezza.

Durante la manipolazione del solvente, indossare guanti di materiale resistente adeguato. Lavorare in un'area ben ventilata quando si utilizzano i solventi.



Prima di qualsiasi operazione sulla pistola, fare riferimento alle consegne sulla tutela della salute e la sicurezza ([vedere § 1 pag. 7](#)).

- Spegnerne il modulo di controllo
- Verificare che i circuiti dell'aria e della vernice non siano più in pressione.
- Spurgo del circuito di verniciatura.



6.3.1. Procedura A1: Pulizia del circuito di prodotto

- Scollegare il modulo di comando **GNM 6080**.
- Installare un secchio di solvente al posto del fusto di vernice.
- Aprire la valvola di ricircolo per pulire la pompa.
- Chiudere la valvola di ricircolo e premere il grilletto fino a quando dall'ugello della pistola non fuoriuscirà solvente pulito.

6.3.2. Procedura A2 : Pulitura della pistola

La pistola deve essere pulita subito dopo l'uso e a fine giornata.
Per procedere alla pulizia, rispettare le istruzioni sotto indicate.



È formalmente vietato immergere la pistola Nanogun+ Airmix® nel solvente

Utilizzare un solvente adeguato: solvente non grasso, di elevata resistività e non clorato.

- **Passo 1:** Scollegare il modulo di comando **GNM 6080**.
- **Passo 2:** Depressurizzare i circuiti aria della pistola.
- **Passo 3:** Spurgare il circuito vernice della pistola e sciacquarlo con un solvente adeguato ([vedere § 1.9 pag. 15](#)).
- **Passo 4:** Depressurizzare i circuiti vernice della pistola.
- **Passo 5:** Asciugare la testa della pistola con uno straccio asciutto, morbido e privo di filaccia.
- **Passo 6:** Svitare il collare di testa della pistola e togliere la testa della pistola ([vedere § 8.1.4 pag. 67](#)).
- **Passo 7:** Pulire la testa con un pennello inumidito di solvente, quindi asciugare la testa.
- **Passo 8:** Rimontare la testa e il collare.
- **Passo 9:** Asciugare con cura la pistola usando aria compressa (testa in basso) prima di rimettere in funzione il modulo di comando **GNM 6080**.



Non smontare mai la linea della valvola a spillo se il tubo vernice contiene vernice o solvente



Al momento della pulizia dell'ugello, dirigere l'ugello di nebulizzazione verso il pavimento per evitare che il solvente o la vernice colino nei condotti della canna.



Dopo ogni ciclo di pulizia, asciugare con aria compressa i condotti e il tubo d'alimentazione per eliminare ogni eventuale traccia di solvente.

6.3.3. Procedura A3: Pulizia dell'ugello a cono cavo

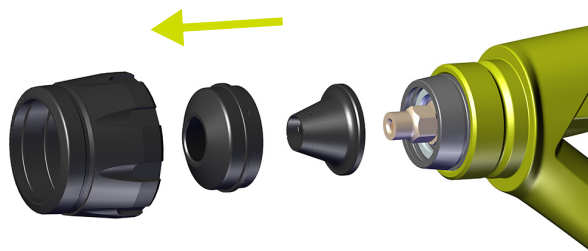
È indispensabile pulire completamente la testa di nebulizzazione a ogni fine turno o quando l'utilizzo viene interrotto, a seconda del tipo di prodotto tra i 5 e i 30 minuti.

Procedura di pulizia:

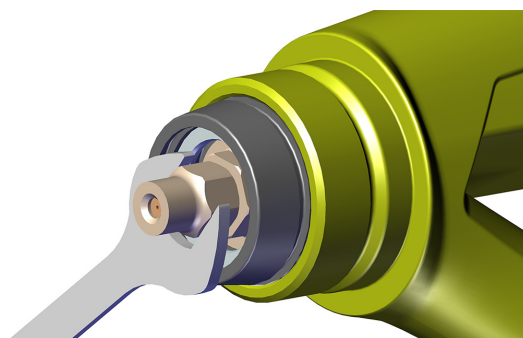
- **Passo 1:** Interrompere l'alimentazione di aria e alta tensione. Inserire il blocco di sicurezza (A) sul grilletto.



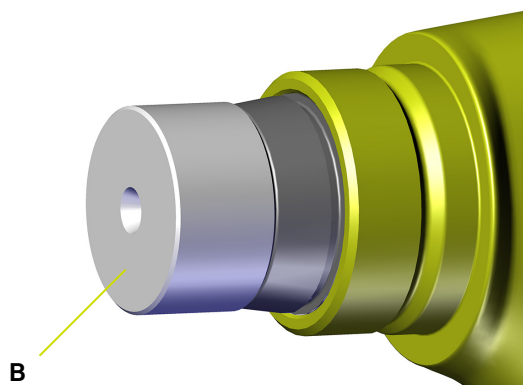
- **Passo 2:** Svitare il dado del cappello. Recuperare il cappello e il cono interno, immergerli in un bagno di solvente e pulirli con un panno pulito.



- **Passo 3:** Svitare l'iniettore con una chiave piatta da 11, lasciarlo immerso in un solvente poi pulire con un panno pulito e una spazzola morbida.

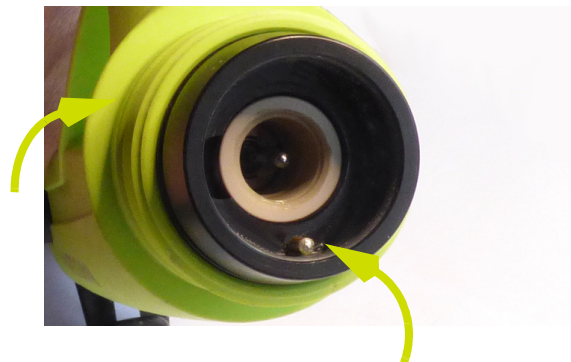
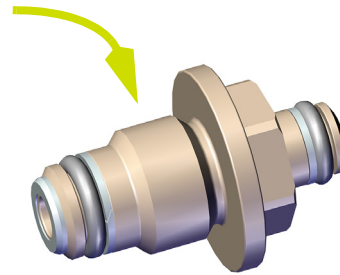


- **Passo 4:** Avvitare a fondo manualmente il pezzo sostitutivo (B) per la pulizia dell'iniettore al posto dell'iniettore. Rimuovere il blocco di sicurezza e spurgare il circuito.



Rimontaggio:

- **Passo 5:** Rimuovere il pezzo sostitutivo dell'iniettore.
- **Passo 6:** Rivestire la parte posteriore (filettatura/ guarnizione) dell'iniettore con grasso dielettrico.
- **Passo 7:** Aggiungere e/o riapplicare il grasso dielettrico sul contatto HT. Rivestire con grasso dielettrico la filettatura esterna della canna.
- **Passo 8:** Rimontare il cono interno e il cappello. Avvitare il dado del cappello.

**6.3.4. Procedura A4: Eliminazione degli scarti**

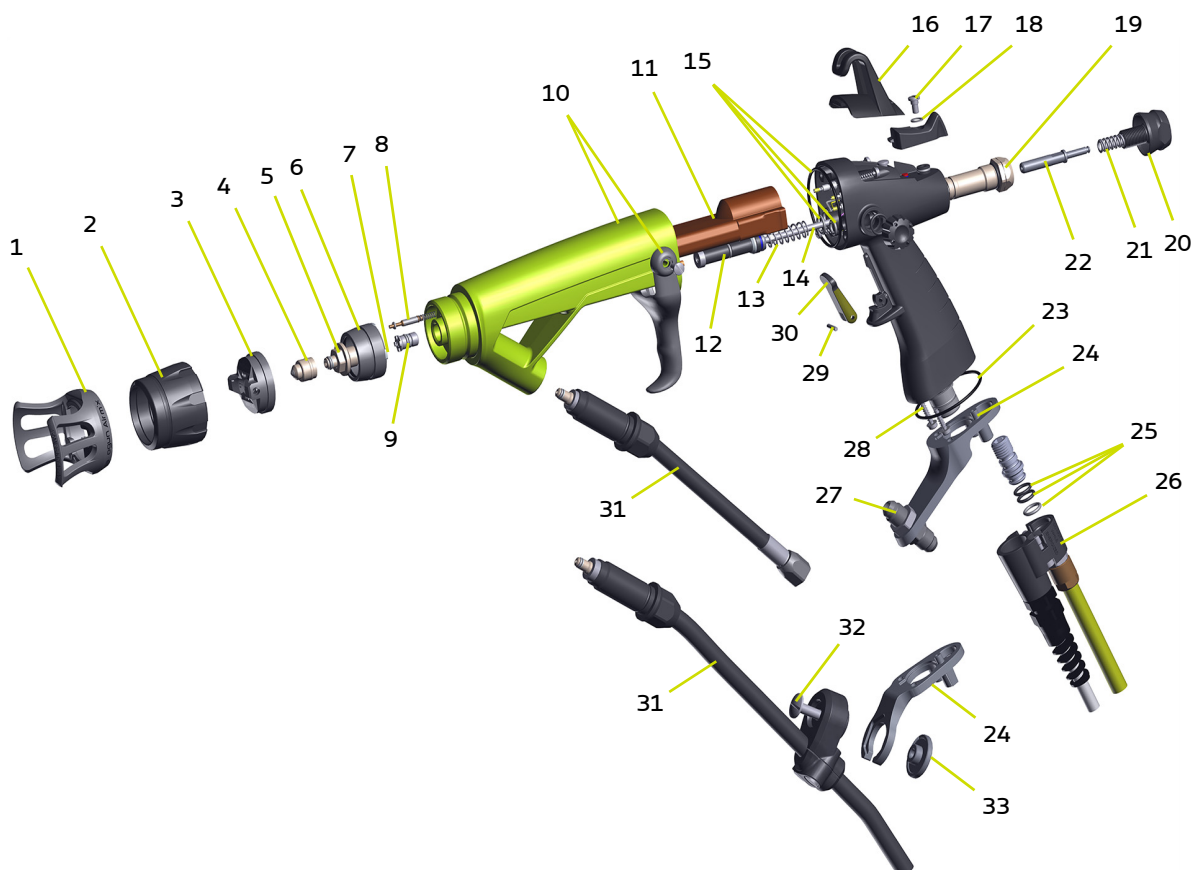
La raccolta, il trasporto e lo smaltimento degli scarti generati dall'uso dell'attrezzatura (solvente usato, vernice inutilizzata, residui, stracci sporchi, fanghiglia di cabina, acqua delle cabine a lama d'acqua, filtri secchi usati, aria di ventilazione, ecc...) devono essere effettuati in modo strettamente conforme alle vigenti normative locali.

6.3.5. Procedura A5: Smantellamento e riciclaggio

6.3.5.1. Nanogun+ Airmix®



Tutti i componenti possono essere contaminati da residui di vernice e/o di solvente. Prima di procedere allo smantellamento del materiale, pulire la pistola e soprattutto l'interno del tubo vernice con un prodotto detergente adatto e asciugarli con aria compressa.

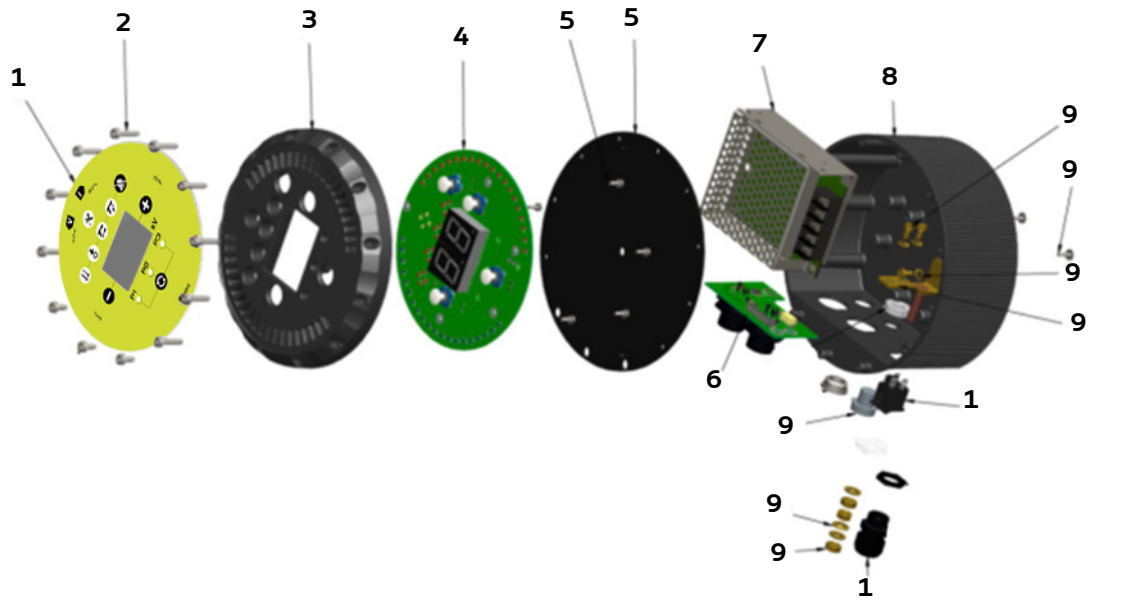


| N. | Materiale |
|--|--|
| 1 | Polipropilene non rinforzato con fibra di vetro |
| 2, 6* | POM C, PTFE, gomma perfluorurata |
| 3 | Materia plastica rinforzata con fibra di vetro, PTFE, acciaio inossidabile |
| 4 | PEEK, carburo di tungsteno, PTFE, acciaio inossidabile |
| 5* | PEEK, gomma perfluorurata, acciaio inossidabile |
| 7* | PTFE |
| 8* | Ottone, carbonio agglomerato |
| 9* | Acciaio inossidabile, gomma perfluorurata, PTFE |
| 10* | Materia plastica rinforzata con fibra, PEEK |
| 12 | PEEK rinforzato, gomma perfluorurata, PTFE, magnete |
| 13*, 21*, 17, 34, 26, 27, 28, 29, 32, 33 | Acciaio inossidabile |
| 11, 14* | Materie plastiche, rame, acciaio, ceramica, componenti elettronici ROHs, |
| 15, 18, 25 | Gomma perfluorurata |

| | |
|-------------------|---|
| 16 | Materia plastica caricata con fibra |
| 19* | Materie plastiche, gomma perfluorurata |
| 20*, 24 | Alluminio |
| 22* | Tungsteno, PEEK, acciaio inossidabile, alluminio |
| 23 | Gomma |
| 26 | Materia plastica rinforzata di fibra di vetro, rame, acciaio inossidabile |
| 30 | Poliamide non rinforzato |
| 31* | Acciaio inossidabile, PTFE, poliuretano, aramide, PEEK, gomma perfluorurata |
| Non rappresentato | Tubo aria: PU |
| Non rappresentato | Tubo prodotto: PTFE - aramide - PU Raccordi: acciaio zincato o acciaio inossidabile Premistoppa: materie plastiche rinforzate con fibra |

*** Questi componenti (5, 6, 7, 8, 9, 10, 13, 14, 19, 20, 21, 22, 31) possono essere sporchi di grasso dielettrico.**

6.3.5.2. GNM 6080



| Num. | Designazione | Materiale |
|--------------------------|---|---|
| 1 | Tastiera / lato anteriore * | Materia plastica |
| 2 | Vite di fissaggio lato anteriore | Acciaio |
| 3 | Supporto scheda principale e lato anteriore | Alluminio |
| 4 | Scheda principale | Componenti elettrici ed elettronici, circuito stampato ROHs |
| 5 | Lamiera di base e vite di fissaggio | Acciaio |
| 6 | Scheda sensori | Componenti elettrici ed elettronici, circuito stampato ROHs |
| 7 | Alimentazione elettrica | Componenti elettrici ed elettronici, circuito stampato ROHs |
| 8 | Scatola | Alluminio |
| 9 | Accessori di fissaggio | Acciaio e ottone |
| 10 | Interruttore elettrico | Componente elettrico ROHs |
| 11 | Premistoppa | Materia plastica |
| Non rappresentato | | |
| 12 | Cavo di alimentazione | Materia plastica e rame |

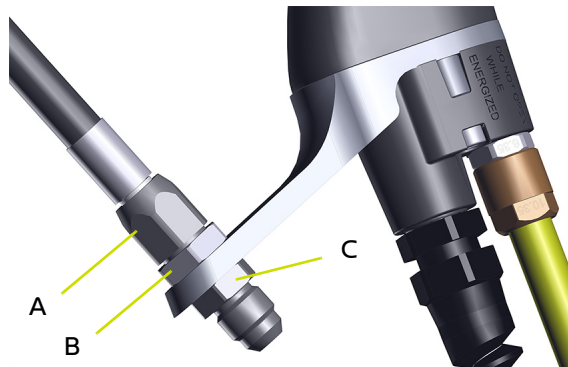
*** Attenzione, questo componente può essere sporco di residui di vernice.**

6.4. Sostituzione

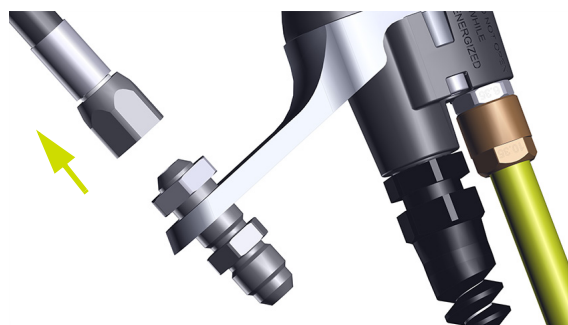
6.4.1. Procedura B1: Sostituzione del tubi vernice

6.4.1.1. Tubo vernice - versione QD (HR)

- **Passo 1:** Sul calcio, sbloccare il giunto (A) con una chiave aperta da 15 mm e poi allentare il controdado (B) con una chiave aperta da 17 mm.



Svitare il dado (C) con una chiave aperta da 15 mm fino a liberare il raccordo (A) senza deformare il tubo di vernice.



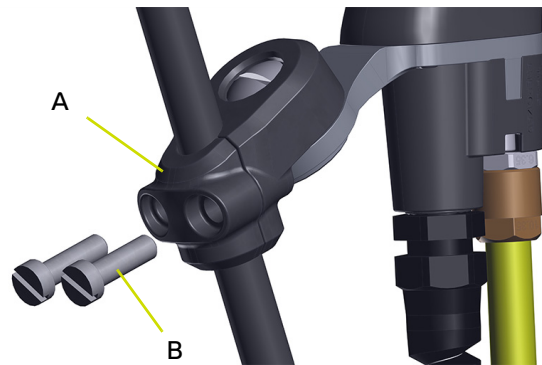
- **Passo 2:** Con una chiave piatta da 21, svitare il dado superiore del tubo vernice, quindi finire di svitare manualmente tenendo il dado dal basso.
- **Passo 3:** Verificare la presenza dell'O-ring sul dado vernice. Verificare la presenza della guarnizione (Rif.: J3STKL028) e dell'anello antiestrusione (Rif.:910013398) sul tubo vernice. Nel caso in cui la guarnizione e l'anello debbano essere tolti, sostituirli obbligatoriamente con pezzi nuovi.



Per il rimontaggio, procedere all'inverso. Avvitare il dado inferiore del tubo vernice fino in fondo.

6.4.1.2. Tubo vernice LR - MRR

- **Passo 1:** Svitare le due viti (B) della flangia (A) e rimuovere il tubo di vernice.



- **Passo 2:** Con una chiave piatta da 21 svitare il dado superiore del tubo vernice. Svitare il dado, facendo girare il tubo.



Per il rimontaggio, avvitare il dado superiore del tubo vernice fino in fondo. Posizionare il controdado del premistoppa al di sotto della squadra, il premistoppa al di sopra nella cavità esagonale. Avvitare il controdado del premistoppa sulla squadra.

6.4.2. Procedura B2: Sostituzione della testa di nebulizzazione

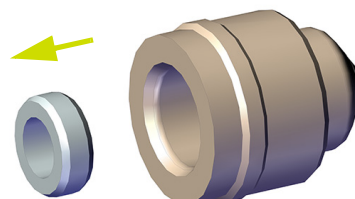
- **Passo 1:** Con la chiave multifunzione (Rif. 900012843), svitare il collare di testa.



- **Passo 2:** Estrarre l'ugello della testa con la chiave multifunzione. Non usare le dita.



IMPORTANTE : È imperativo sostituire lo setaccio o la guarnizione di tenuta ogni volta che l'ugello viene rimosso ([vedere § 8.1.3 pag. 66](#)).



- Se necessario, sostituire la guarnizione sulla testa.

Per il rimontaggio, procedere all'inverso.



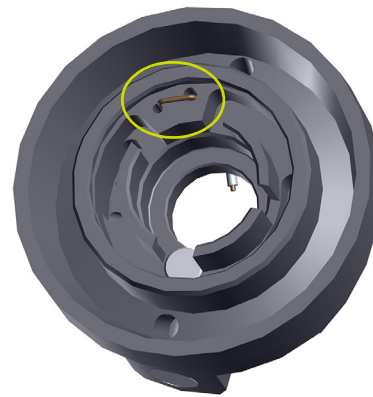
6.4.3. Procedura B3: Sostituzione dell'elettrodo della testa

Smontaggio:

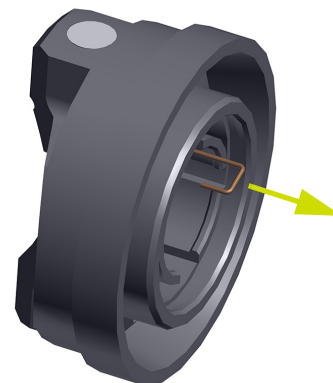
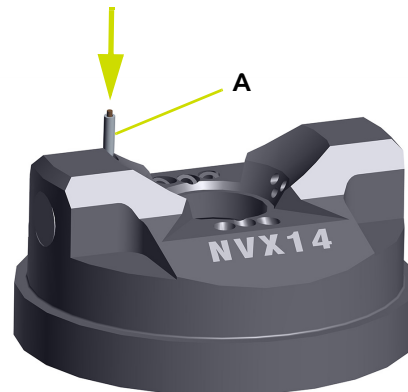
- **Passo 1:** Estrarre la rondella conduttrice in PTFE.
Per uno dei due alloggi dietro alla testa, inserire la lama del cacciavite sotto la rondella, non utilizzare l'alloggio dove trovati il pedana di centrage.
Fare un leggero movimento di rotazione col cacciavite e procedere dello stesso modo col secondo alloggio.
Ritirare la rondella alla mano.



La parte posteriore dell'elettrodo è visibile.



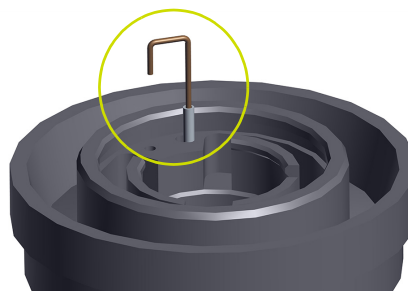
- **Passo 2:** Raddrizzare l'elettrodo (A) alla verticale con la pinza piatta.
- **Passo 3:** Spingere l'elettrodo verso la parte posteriore della testa.
Quando l'elettrodo è uscito sufficientemente, estrarlo per la parte posteriore con la pinza piatta.
- **Passo 4:** Con la pinza piatta, ritirare il piccolo tubo in PTFE che cinge l'elettrodo. Verificare che non resta di resti nel passaggio dell'elettrodo. Così necessario passare alla mano, una punta da trapano o un gambo metallico di 1 mm nel buco.



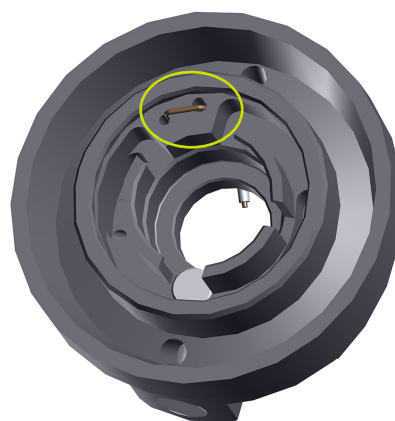
Rimontaggio:

Il kit di risarcimento incluso un elettrodo attrezzato del suo piccolo tubo in PTFE.

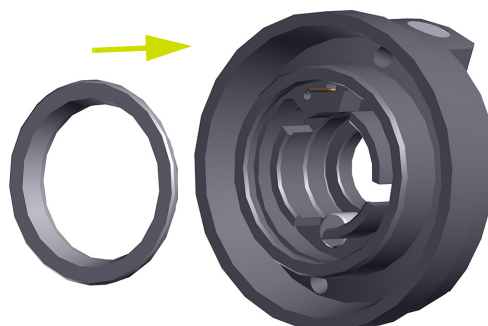
- **Passo 1:** Pulire manualmente con precauzione così necessaria, il passaggio dell'elettrodo con una punta da trapano o un gambo metallico di 1mm di diametro.



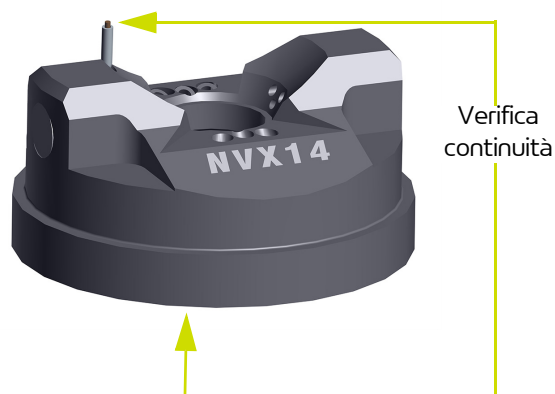
- **Passo 2:** Inserire l'elettrodo con il tubo in PTFE. Non appena lei appare sull'altro lato della testa, tirare con le dita. Poi spingerlo al fondo dell'alloggiamento utilizzando il cacciavite, nel tratto di ritorno dell'elettrodo è adatta in un piccolo foro, solo la parte posteriore dell'elettrodo a filo con il fondo della svasatura.



- **Passo 3:** Clipper la rondella conduttrice PTFE. Sostituire se necessario. Si consiglia di non riutilizzare più di 3 o 4 volte, la rondella non deve essere rimosso senza utensili.



- **Passo 4:** Verificare la continuità tra la rondella di PTFE e metallo fine conduttiva dell'elettrodo. Il valore misurato è tipicamente dell'ordine di 200 a 300 W, ma un valore fino a 1000 W è ammissibile.



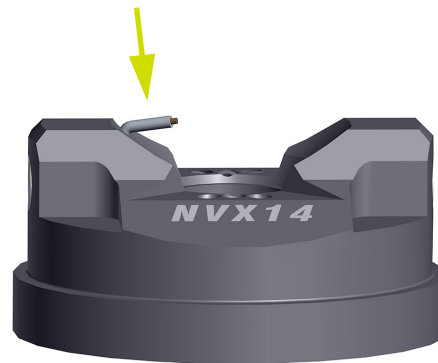
- Passo 5: Piegare l'elettrodo con la pinza piatta e ritagliarla a lunghezza di 5 mm circa.



IMPORTANTE: Il piccolo tubo in PTFE non deve mascherare l'estremità dell'elettrodo, ritagliarlo così necessario. L'estremità metallica può essere invece un poco scoperta (meno di 1mm).

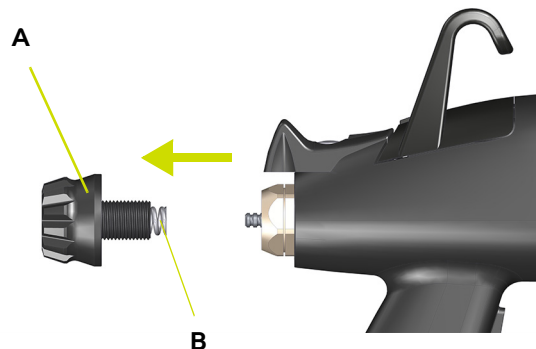


IMPORTANTE: L'elettrodo non deve essere in contatto con l'iniettore quando la testa è salita sulla pistola.



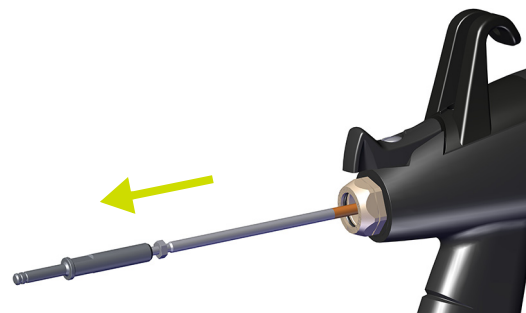
6.4.4. Procedura B4: Sostituzione della valvola a spillo vernice

- **Passo 1:** Svitare la manopola dentata (A) dietro la pistola, recuperare la molla (B).



- **Passo 2:** Premere sul grilletto e tirare all'indietro la valvola a spillo vernice.

Rimontare ripercorrendo all'inverso i passi precedenti.

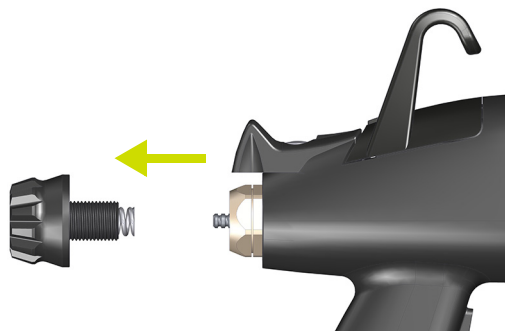


Ogni 4-5 rimontaggi aggiungere grasso dielettrico (Rif.: H1GSYN037) nel canale di passaggio della canna.

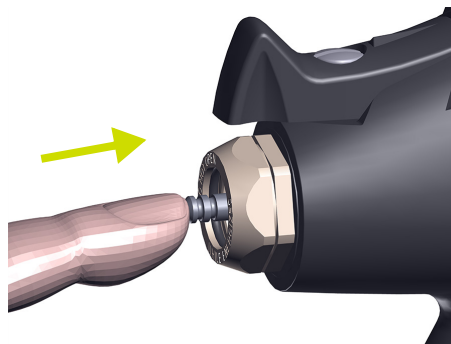
6.4.4.1. Regolazione della Valvola a spillo

- **Passo 1:** Rimuovere il connettore elettropneumatico e il tubo del fluido dalla base della pistola.

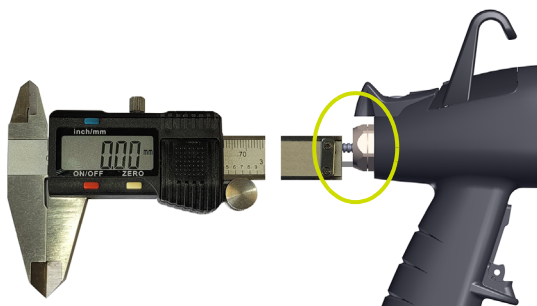
- **Passo 2:** Rimuovere il dado posteriore con la molla di vernice.



- **Passo 3:** Per assicurarsi che l'ago sia in contatto con l'ugello della sede (posizione di riposo), spingerlo con un dito.

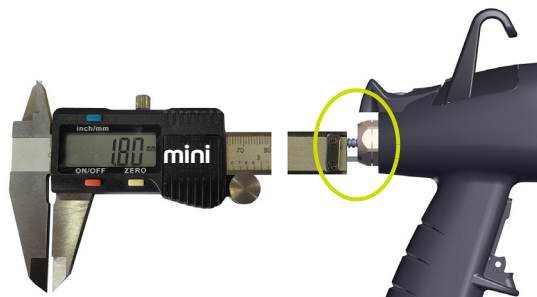


- **Passo 4:** Considerando che l'ago è in contatto con l'ugello della sede, la lunghezza che sporge dal dado posteriore dovrebbe essere usata come posizione di partenza con un calibro (impostato su "000").

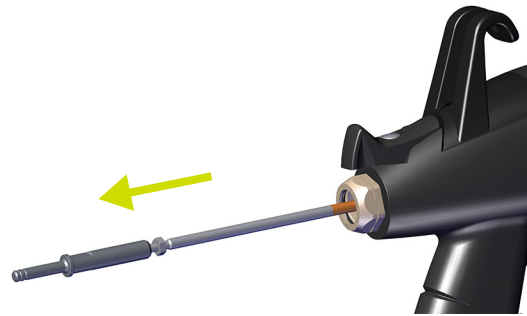


- **Passo 5:** Tirare il grilletto fino alla posizione estrema per spingere l'ago nella posizione posteriore massima.
- Mantenere questa posizione per misurare la corsa dell'ago.

- **Passo 6:** Il valore dovrebbe essere compreso tra 1,8 mm e 2,2 mm.
- Se il valore non rientra nell'intervallo accettabile, andare al punto 7.
- Se il valore rientra nell'intervallo accettabile, passare direttamente al punto 8.

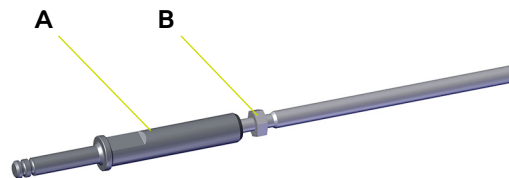


- **Passo 7:** Estrarre l'ago dalla pistola per regolarne la lunghezza.

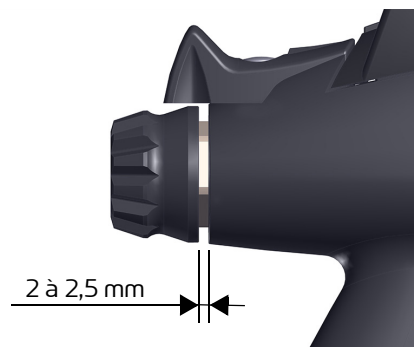


Allentare il dado (B) per permettere la procedura di regolazione.

- Se il valore al punto 6 è inferiore a 1,8 mm, allentare il fermo posteriore dell'ago (A) per aumentare la lunghezza dell'ago.
Per informazione: un giro = 0,5 mm.
Stringere nuovamente il dado (B) per bloccare la lunghezza dell'ago e controllare nuovamente il valore secondo il passo 6.
- Se il valore al punto 6 è superiore a 2,2 mm, stringere il registro posteriore dell'ago (A) per ridurre la lunghezza dell'ago.
Per informazione: un giro = 0,5 mm.
Stringere nuovamente il dado (B) per bloccare la lunghezza dell'ago e controllare nuovamente il valore come al punto 6.



- **Passo 8:** Reinstallare il dado posteriore lasciando uno spazio da 2 mm a 2,5 mm.

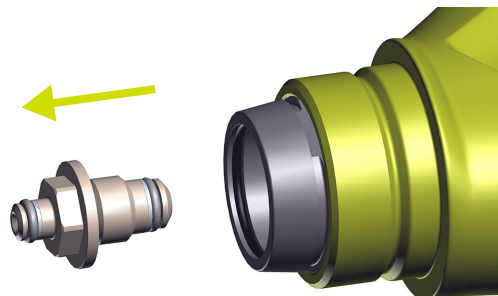


6.4.5. Procedura C1: Sostituzione della cartuccia di tenuta

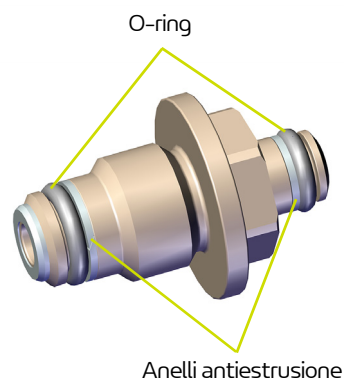
Sostituzione della cartuccia di tenuta sul lato della testa di spruzzo

- **Passo 1:** Svitare il porta sede con una chiave a pipa di 13 mm.

Poi rimuoverla.

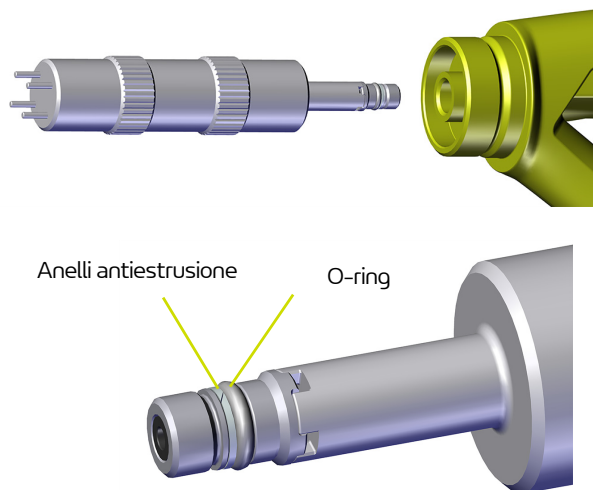


In caso di sostituzione degli O-ring e degli anelli antiestrusione situati sulla parte anteriore e posteriore dell'ugello, rimuoverli con un cacciavite, mettere i nuovi anelli e le nuove guarnizioni assicurandosi di posizionarli correttamente e ricoprirli di vaselina.



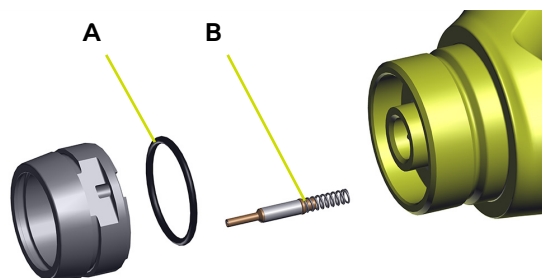
- **Passo 2:** Cartuccia guarnizioni: Smontare la cartuccia usando l'utensile (Rif.: 900010160).

In caso di sostituzione dell'anello e della guarnizione esterna, rimuoverli con un cacciavite, mettere il nuovo anello e la nuova guarnizione assicurandosi di posizionarli correttamente.



Nota: Le guarnizioni a labbro situate all'interno della cartuccia non possono essere sostituite.

- **Passo 3:** Rimuovere manualmente l'adattatore provvisto della guarnizione e la resistenza alta tensione con la molla tirandoli.

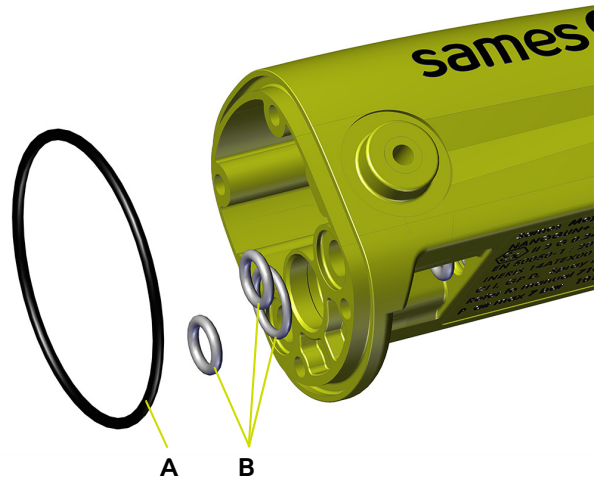


IMPORTANTE : Attenzione a non danneggiare la resistenza durante la sua estrazione.

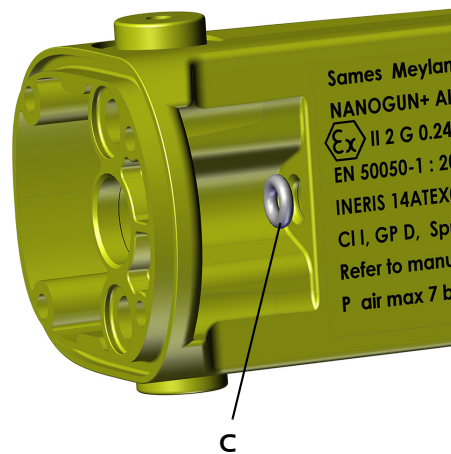
Sostituzione delle guarnizioni sul lato calcio

- **Passo 1:** Togliere il grilletto ([vedere § 6.4.11 pag. 56](#)) e la valvola a spillo vernice.
- **Passo 2:** Svitare le quattro viti di fissaggio della canna sul calcio.
- **Passo 3:** Svitare manualmente o con una pinza piatta piccola i tre fili di collegamento della cascata, tirare con attenzione i contatti all'indietro.
- **Passo 4:** Sostituzione degli O-ring (B) dei canali d'aria e della valvola d'aria (passo 3: non necessario): Togliere e sostituire i tre O-ring.

- **Passo 5:** Sostituzione guarnizioni di tenuta calcio/canna (A) (**passo 3: obbligatorio**): Togliere e sostituire l'O-ring. Questa guarnizione deve essere sostituita una volta all'anno.



- **Passo 6:** Sostituzione guarnizione di tenuta posteriore (C) della valvola a spillo. Togliere e sostituire l'O-ring.



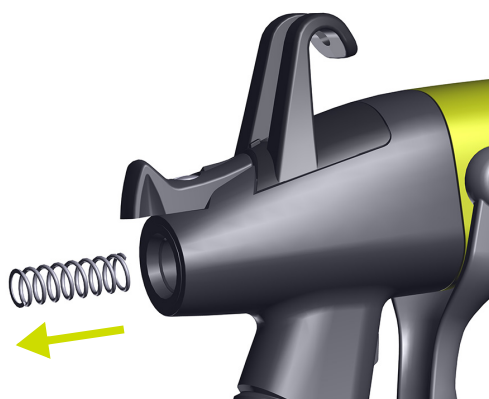
Rimontare ripercorrendo all'inverso i passi precedenti.

6.4.6. Procedura C2: Sostituzione della valvola aria

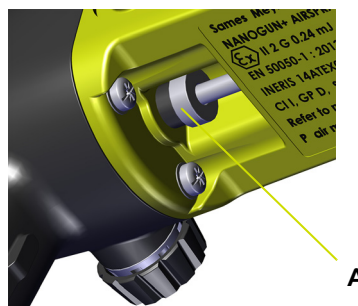
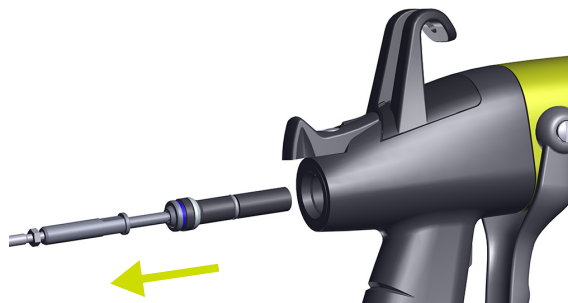
- **Passo 1:** Smontare il tubo vernice ([vedere § 6.4.4 pag. 45](#)).
- **Passo 2:** Svitare il dado di arresto valvola d'aria con una chiave piatta da 18.



Posizionare la pistola canna verso l'alto e recuperare la molla e la valvola d'aria. Se i pezzi non cadono, picchiettare con il palmo della mano



o usare la valvola a spillo vernice per far uscire la valvola d'aria.



È importante recuperare la rondella della spalla (A) quando si rimuove l'ago di vernice, in modo che non vada persa. Durante il rimontaggio, è imperativo rispettare la direzione di montaggio della rondella di spallamento (A) come mostrato nell'illustrazione.

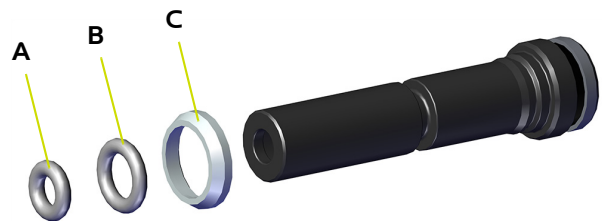
6.4.6.1. Riposizionamento della valvola d'aria.

Sono possibili tre livelli di manutenzione:

- Livello 1: Livello standard di manutenzione poiché il corpo della valvola d'aria non subisce alcuno sfregamento né usura.
- Livello 2: Livello correttivo, da effettuare nel caso in cui il corpo della valvola sia deteriorato.
- Livello 3: Livello eccezionale, da effettuare se il magnete si perde o si rompe.

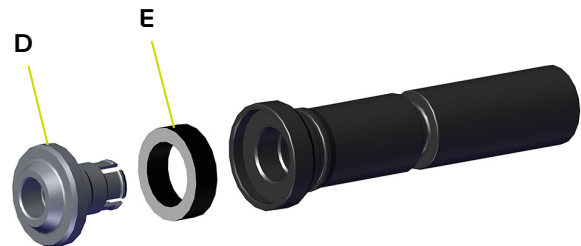
Livello 1: Sostituzione delle tre guarnizioni (Rif.: J3STKL032 guarnizione interna, J3STKL005 guarnizione esterna e 900010256 guarnizione di tenuta conica).

- Per le tre guarnizioni, estrarre la vecchia avendo cura di non danneggiare il corpo della valvola d'aria (altrimenti possono essere distrutte).
- La guarnizione a tenuta conica va spinta fino a che si blocca sul corpo della valvola facendo attenzione a non rovinare la porta conica.



Livello 2: Se il corpo della valvola d'aria (pezzo nero) è deteriorato.

- Estrarre manualmente o inserire una vite M4 nell'anello di alluminio (inserito a pressione), tirare nell'asse del pezzo, togliere il magnete facendo attenzione a ricordarsi il senso (lato argentato / lato nero)
- Rimontare il magnete in senso giusto e premere l'anello nel corpo della valvola spingendo con forza con il dito.



Dopo aver terminato il rimontaggio della pistola, controllare l'avvio e l'arresto dell'alta tensione. Se l'alta tensione è sempre avviata o non si interrompe: verificare il senso del magnete.

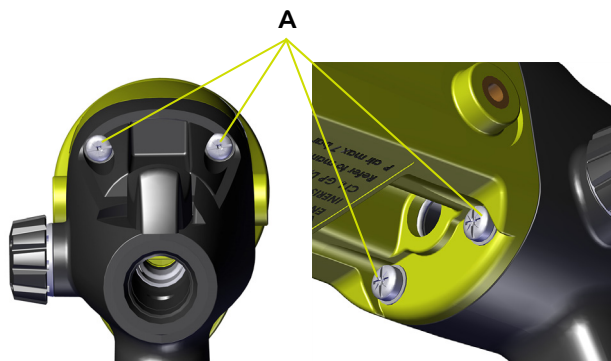
Livello 3: Se il magnete è rotto o è stato perso.



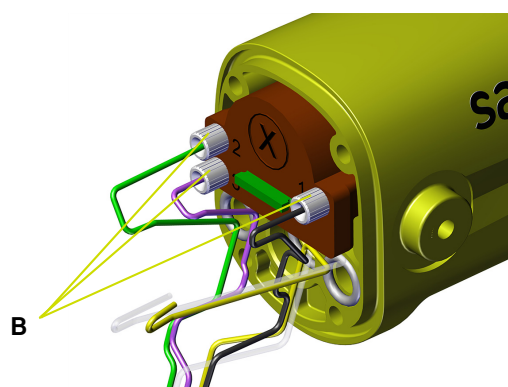
Per questa operazione di manutenzione, si raccomanda di contattare Sames.

6.4.7. Procedura C3: Sostituzione della cascata alta tensione

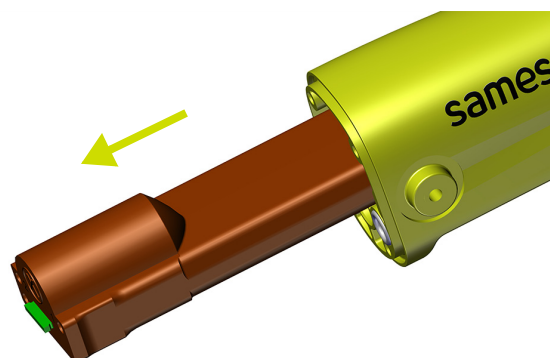
- **Passo 1:** Prima, togliere il grilletto ([vedere § 6.4.11 pag. 56](#)), la valvola a spillo vernice ([vedere § 6.4.4 pag. 45](#)) e il uncino di fissaggio ([vedere § 6.4.12 pag. 57](#)).
- **Passo 2:** Svitare le 4 viti (A) con un cacciavite a croce di 2 mm mantenendo la canna sul calcio.



- **Passo 3:** Svitare manualmente o con una pinza piatta piccola i tre fili di collegamento (B) della cascata, tirare con attenzione i contatti all'indietro.



- **Passo 4:** Smontare il contatto alta tensione sul davanti della canna ([vedere § 6.4.5 pag. 48](#)). Estrarre la cascata.

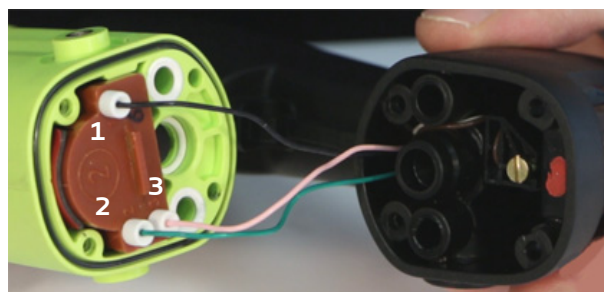


IMPORTANTE: Attenzione ai colori (collegamento 1: nero, collegamento 2: verde, collegamento 3: rosa).

Rimontare ripercorrendo all'inverso i passi precedenti.

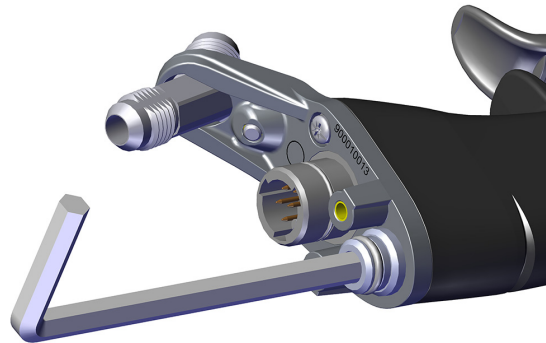
Sostituire la cascata alta tensione. Rivestire la cascata di grasso dielettrico (Ref.: H1GSYN037) poi metterlo nel suo alloggiamento.

Spingere la cascata fino in fondo alla canna. Collegare i tre fili e stringere le tre viti. Verificare lo stato degli O-ring, sostituirli se necessario.

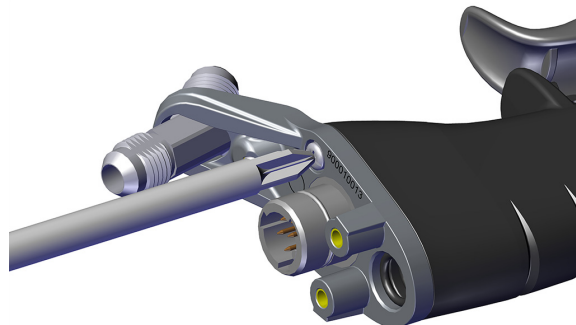


6.4.8. Procedura D1: Sostituzione dello calcio

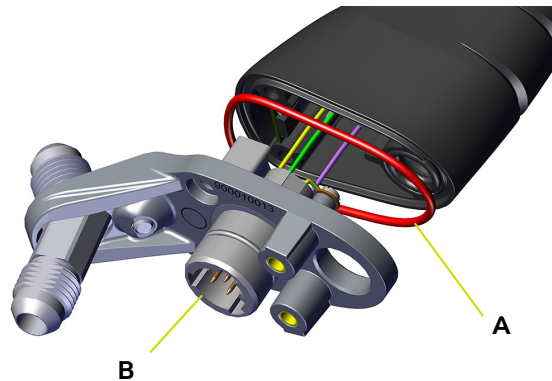
- **Passo 1:** Separare la canna dal calcio.
- **Passo 2: Base del calcio.**
Svitare il nipplo aria con una chiave a brugola da 6. Sostituire le guarnizioni ogni anno.



- **Passo 3:** Svitare le due viti (K35 x 14) con un cacciavite a croce da 2. ogni volta che si smontano le viti, sostituire le rondelle in fibra.

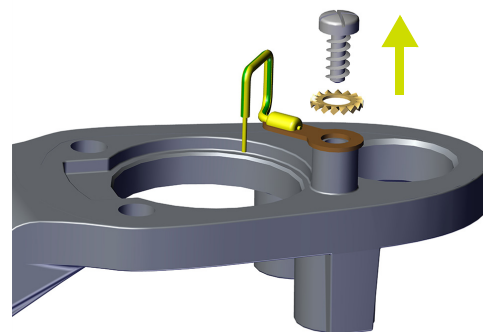


- **Passo 4:** Sollevare la piastra di base per accedere alla guarnizione della piastra di base del calcio (A). Sostituirla una volta all'anno.



- **Passo 5:** Scollegare il connettore elettrico (B) premendolo per farlo uscire dalla base. Sostituire la guarnizione del connettore ogni anno.

- **Passo 6:** Sostituzione della base: svitare la vite del filo di terra con un cacciavite a croce da 0, toglierla e sostituirla.



Rimontare, ripercorrendo all'inverso i passi precedenti. Rimettere il dentino del connettore nell'indicatore della piastra di base e riavvitare il collegamento di terra.

Spalmare di grasso dielettrico le guarnizioni del nipplo aria.

Stringere il nipplo aria alla coppia di 1,5 Nm. Avvitare le due viti (K35 x 14) con coppia di serraggio di 1,3N.m.

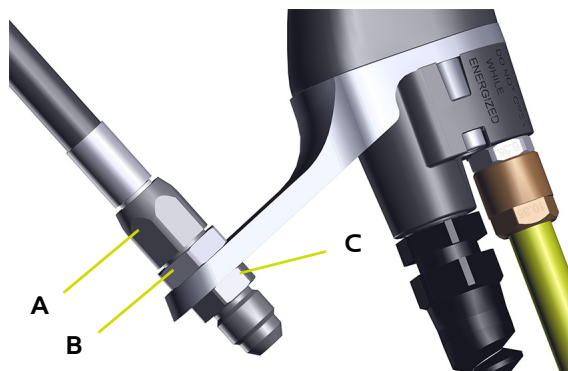
6.4.9. Procedura D2: Sostituzione del collegamento elettropneumatico

6.4.9.1. Versione HR

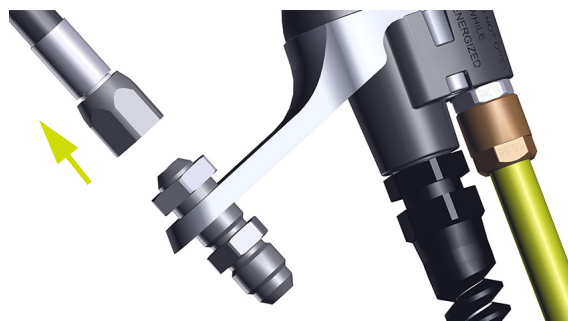


IMPORTANTE: Non rimuovere il pressacavo dal cavo elettrico.

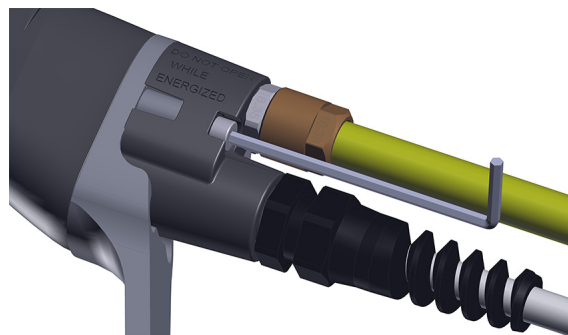
- **Passo 1:** Rimuovere il tubo della vernice. Sbloccare il raccordo (A) con una chiave aperta da 15 mm e poi allentare il controdado (B) con una chiave aperta da 17 mm.



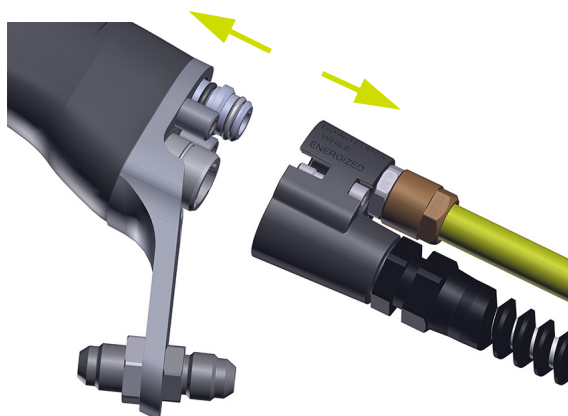
Svitare il dado (C) con una chiave aperta da 15 mm fino a liberare il raccordo (A) senza deformare il tubo di vernice.



- **Passo 2:** svitare le due viti imperdibili del collegamento pneumoelettrico con una chiave a brugola di 3.



- **Passo 3:** Scollegare il collegamento pneumoelettrico tirandolo.



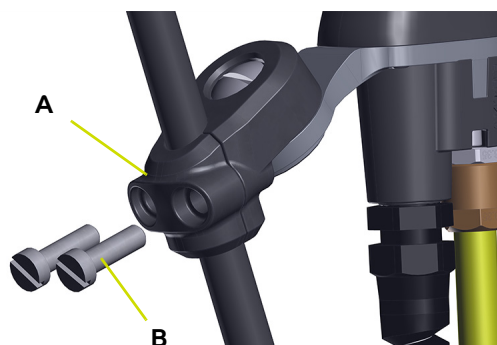
Per il rimontaggio, procedere all'inverso.

6.4.9.2. Versioni LR - MR

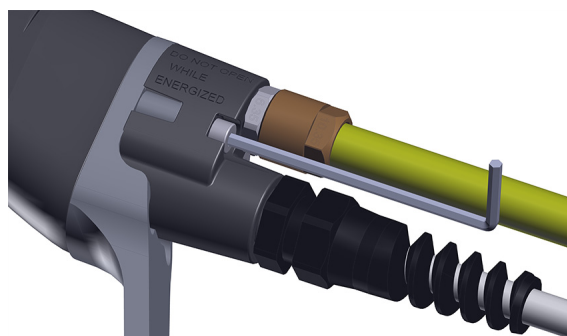


IMPORTANTE: Non rimuovere il pressacavo dal cavo elettrico.

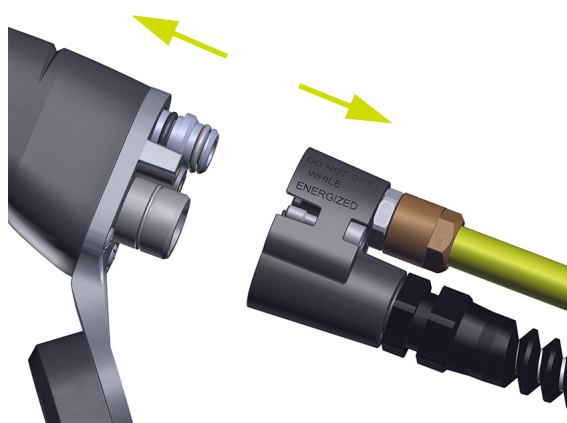
- **Passo 1:** Rimuovere il tubo della vernice. Svitare le due viti (B) della flangia (A) e rimuovere il tubo di vernice.



- **Passo 2:** svitare le due viti imperdibili del collegamento pneumoelettrico con una chiave a brugola di 3.



- **Passo 3:** Scollegare il collegamento pneumoelettrico tirandolo.



Per il rimontaggio, procedere all'inverso.

6.4.10. Procedura D3: Sostituzione dell'interruttore

- **Passo 1:** Con un cacciavite da 5,5 mm svitare la vite a spallamento. Tirare verso l'alto la leva dell'interruttore.
- **Passo 2:** Sostituire l'O-ring ([vedere § 8.1 pag. 61](#)). Inserire l'interruttore nuovo nel suo alloggiamento. Spalmare di sigillante debole la vite di mantenimento e stringere la vite in modo che l'interruttore sia leggermente resistente..

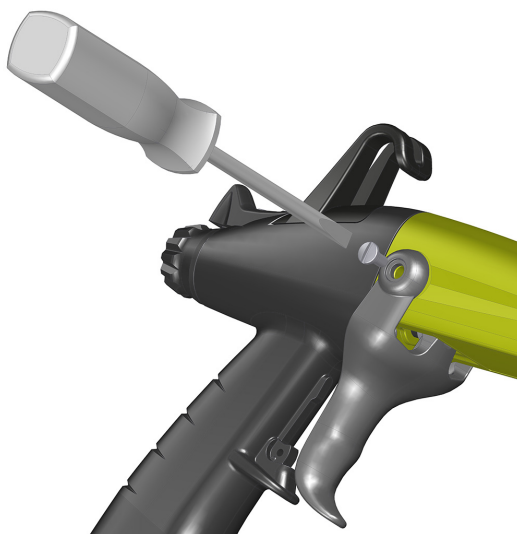


6.4.11. Procedura D4: Sostituzione della grilletto

- **Passo 1:** Con un cacciavite, liberare le due viti a spallamento e liberare i due lati del grilletto.

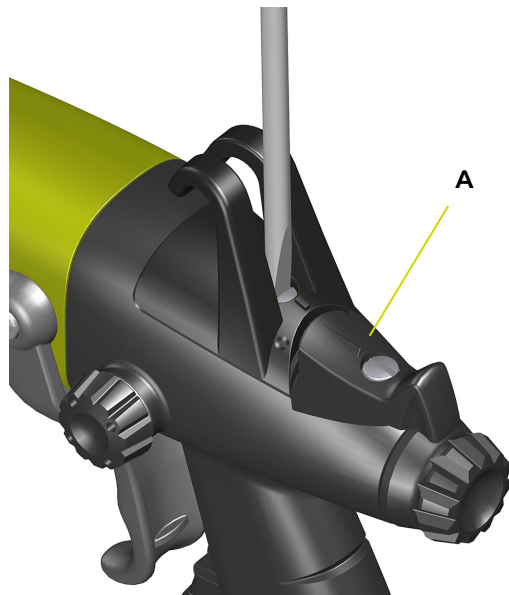
Rimontaggio del grilletto:

- Impegnare uno dei lati del grilletto sullo spallamento quindi fare scivolare l'altro lato dello grilletto nel suo alloggiamento.

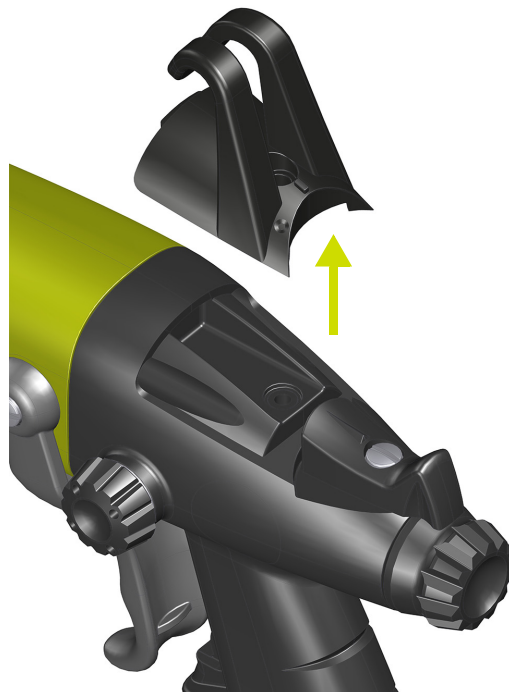


6.4.12. Procedura D5: Sostituzione del uncino di fissaggio

- **Passo 1:** Inserire l'interruttore in posizione "I".
- **Passo 2:** Con un cacciavite da 5,5 mm, svitare la vite a spallamento.



- **Passo 3:** Togliere l'uncino tirandolo verso l'alto.



7. Incidenti e riparazione guasti correnti

| Guasti | Cause possibili | Rimedi |
|--|---|--|
| Uscita vernice a scatti | Presenza d'aria nel circuito vernice | Spurgare il circuito vernice |
| | Flusso di vernice troppo debole | Aumentare la pressione a livello della pompa o del vaso pressurizzato. |
| | Impurità nel circuito | Verificare il filtro, quindi spurgare il circuito. |
| | Assenza di vernice nel serbatoio vernice | Rimettere la vernice |
| | Vernice troppo viscosa | Verificare la viscosità della vernice |
| La vernice non cola o cola poco all'uscita della pistola | Ugello otturato | Pulire l'ugello |
| | La valvola a spillo non indietreggia | Verificare la linea valvola a spillo |
| | Filtro intasato | Pulire i filtri |
| | Nessuna pressione alla pompa | Verificare la pompa |
| | Vernice troppo viscosa | Verificare la viscosità della vernice |
| | Tubo vernice ostruito | Sturare o sostituire il tubo vernice |
| La vernice continua a colare | Corpo estraneo che ostacola la chiusura della valvola a spillo. | Smontare il porta sede e pulire il porta sede e la sede. Pulire l'estremità della valvola a spillo |
| | Valvola a spillo usata | Cambiare la valvola a spillo ed eventualmente il porta sede. |
| | Porta sede danneggiato | Sostituire il porta sede |
| La vernice fuoriesce dai fori aria della testa | Cartuccia danneggiata | Sostituire la cartuccia |
| | Guarnizione vernice danneggiata | Sostituire la guarnizione |
| Nebulizzazione non corretta | Ugello parzialmente otturato | Pulire l'ugello |
| | Pressione vernice troppo debole | Aumentare il flusso vernice |
| | Viscosità eccessiva | Diluire la vernice |
| | Assenza d'aria di nebulizzazione | Aumentare la pressione d'aria |
| | Flusso vernice eccessivo | Diminuire il flusso vernice |
| | Ugello danneggiato o usurato | Sostituire l'ugello |
| Buccia d'arancio | Evaporazione solventi troppo rapida | Utilizzare solventi più pesanti |
| | Goccioline di vernice troppo grosse | Aumentare la distanza di nebulizzazione |
| | | Diluire la vernice |
| | | Aumentare la pressione della vernice |
| | | Diminuire il formato dell'ugello |
| | Aumentare l'effetto elettrostatico | |

| Guasti | Cause possibili | Rimedi |
|---|---|---|
| Colature | Evaporazione solventi troppo lenta | Utilizzare solventi più leggeri |
| | Velocità d'applicazione troppo lenta | Diminuire il flusso vernice Diminuire l'effetto elettrostatico |
| Getto di vernice mal distribuito | Flusso vernice troppo abbondante | Diminuire il flusso vernice Aumentare la pressione d'aria |
| | Ugello troppo grosso | Utilizzare un ugello più piccolo e stretto |
| | Viscosità della vernice troppo elevata | Diluire la vernice |
| | Orifizi aria parzialmente otturati | Pulire la testa di nebulizzazione |
| Effetto elettrostatico scarso | Assenza di alta tensione | Vedere indicazione sul modulo di comando |
| | Alta tensione insufficiente | Aumentare l'alta tensione |
| | Distanza fra testa di nebulizzazione e pezzo troppo grande | Controllare la tensione d'uscita di Nano-gun+ Airmix® |
| | | Nebulizzare ad una distanza compresa fra 200 e 300 mm |
| | Pezzo non collegato a terra | Pulire i ganci. Verificare la messa a terra dei pezzi e del convogliatore |
| | Ventilazione eccessiva | Ridurre il flusso d'aspirazione della cabina, rispettando le norme vigenti |
| | Pressione di nebulizzazione troppo alta | Ridurre la pressione di nebulizzazione del prodotto e/o dell'aria |
| | Flusso vernice troppo alto | Ridurre il flusso vernice |
| | Resistività del prodotto troppo alta | Aumentare la resistività del prodotto in modo che $< 500\text{M}\Omega\cdot\text{cm}$ |
| | Cortocircuito del generatore: - dall'esterno | - Pulire l'esterno della pistola con solvente non conduttore ($\rho > 15\text{M}\Omega\cdot\text{cm}$) |
| | | Prendere una nuova custodia pulita e asciutta |
| Cortocircuito del generatore: - dalla linea della valvola a spillo | Sostituire la cartuccia e la valvola a spillo | |
| Cortocircuito del generatore: - tramite i canali aria | Pulire i canali aria della canna | |
| Cortocircuito del generatore: - tramite il tubo prodotto | Verificare la resistività del prodotto in funzione della versione della pistola | |
| L'operatore avverte scariche elettriche quando tocca il pezzo | Pezzo non collegato o mal collegato a terra | Verificare i collegamenti a terra. L'utilizzatore deve indossare guanti e calzature conduttrici conformi alle norme EN 61340-4-3 e ISO20344 |
| Colature | Evaporazione solventi troppo lenta | Utilizzare solventi più leggeri |

8. Elenco delle pezzi di ricambio

I ricambi sono classificati in 2 categorie distinte:

- **Parti di emergenza:**

Le parti di prima emergenza sono elementi strategici che non sono necessariamente materiali di consumo ma che, in caso di guasto, impediscono il funzionamento della macchina.

A seconda dell'impegno della linea di verniciatura e dei ritmi di produzione imposti, i pezzi di prima emergenza non sono necessariamente disponibili nel magazzino del cliente.

Infatti, se è possibile un'interruzione del flusso di produzione, lo stoccaggio non è necessario.

D'altra parte, se non è possibile un arresto, le parti di prima emergenza saranno tenute in magazzino.

- **Parti di usura:**

Le parti di usura sono elementi consumabili, come gli O-ring, che subiscono un regolare degrado nel corso del tempo durante il normale funzionamento dell'impianto. È quindi necessario sostituirli secondo una frequenza definita e adeguata al tempo di funzionamento dell'impianto.

Le parti di usura devono quindi essere conservate nel magazzino del cliente.



Al fine di garantire la correttezza dell'assemblaggio, i pezzi di ricambio devono essere conservati ad una temperatura simile alla temperatura di utilizzo. In caso contrario, prima dell'installazione è necessario prevedere un tempo di attesa sufficiente affinché tutti gli elementi siano assemblati alla stessa temperatura.

8.1. Pistole Nanogun+ Airmix® HR per vernice a base di solvente



Per le varie opzioni: [vedere § 8.1.3 pag. 82.](#)

8.1.1. Versione 120 bar

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910021071-075 | Nanogun+ Airmix® 120 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910021071-150 | Nanogun+ Airmix® 120 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | 910021071-300 | Nanogun+ Airmix® 120 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 30 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910021070 | Nanogun+ Airmix® 120 bar HR getto piatto con ugello 09-091 | 1 | 1 | - |
| | 910021070-075 | Nanogun+ Airmix® 120 bar HR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910021070-150 | Nanogun+ Airmix® 120 bar HR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910025956-075 | Nanogun+ Airmix® 120 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910025956-150 | Nanogun+ Airmix® 120 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | 910025956-300 | Nanogun+ Airmix® 120 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 30 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.1.2. Versione 200 bar

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910021077-075 | Nanogun+ Airmix® 200 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910021077-150 | Nanogun+ Airmix® 200 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | 910021077-300 | Nanogun+ Airmix® 200 bar LR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 30 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910021076 | Nanogun+ Airmix® 200 bar HR getto piatto con ugello 09-091 | 1 | 1 | - |
| | 910021076-075 | Nanogun+ Airmix® 200 bar HR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910021076-150 | Nanogun+ Airmix® 200 bar HR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

| N. | Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|--------------------------|------------------|---|----------|------------------|-------------------------------|
| | 910025957-075 | Nanogun+ Airmix® 200 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m | 1 | 1 | - |
| | 910025957-150 | Nanogun+ Airmix® 200 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m | 1 | 1 | - |
| | 910025957-300 | Nanogun+ Airmix® 200 bar MR getto piatto con ugello 09-091 e tubo vernice 30 m | 1 | 1 | - |
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.2 pag. 68) | - | - | - |
| 1 | 910019358 | Collare di testa (vedere § 8.1.4 pag. 67) | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello (incluso nel N. 1) | 1 | 1 | - |
| 2 | 130001435 | Testa attrezzata (vedere § 8.1.5 pag. 67) | 1 | 1 | - |
| 3 | 130001420 | Ugello (vedere § 8.1.3 pag. 66) | 1 | 1 | 1-2 |
| Non rappresentato | | | | | |
| | 050123306 | Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo vernice | 1 | 1 | - |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.1.3. Gli ugelli opzionali

Ugelli con setaccio n. 4:

| Riferimento | Designazione | Quantità |
|-------------|-----------------|----------|
| 130001597 | Ugello MX03.05 | Opzione |
| 130001563 | Ugello MX03.07 | Opzione |
| 130001564 | Ugello MX04.05 | Opzione |
| 130001565 | Ugello MX04.07 | Opzione |
| 130001566 | Ugello MX04.09 | Opzione |
| 130001414 | Ugello MX04.111 | Opzione |
| 130001415 | Ugello MX04.131 | Opzione |
| 130001416 | Ugello MX06.091 | Opzione |
| 130001417 | Ugello MX06.111 | Opzione |
| 130001418 | Ugello MX06.131 | Opzione |
| 130001419 | Ugello MX06.151 | Opzione |
| 129609901 | Setaccio n. 4 | 10 |

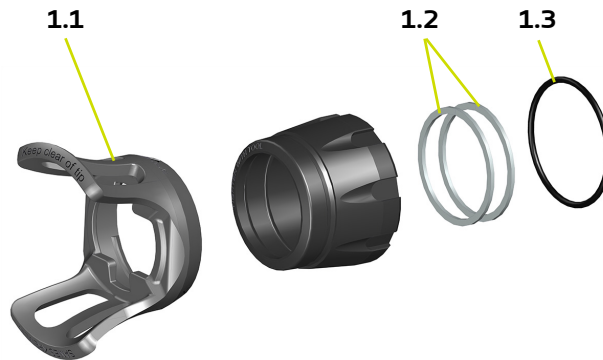
Ugelli con guarnizione di tenuta:

| Riferimento | Designazione | Quantità |
|-------------|-----------------------|----------|
| 130001420 | Ugello MX09.091 | 1 |
| 130001421 | Ugello MX09.111 | Opzione |
| 130001422 | Ugello MX09.131 | Opzione |
| 130001423 | Ugello MX09.151 | Opzione |
| 130001424 | Ugello MX12.091 | Opzione |
| 130001425 | Ugello MX12.111 | Opzione |
| 130001426 | Ugello MX12.131 | Opzione |
| 130001427 | Ugello MX12.151 | Opzione |
| 130001428 | Ugello MX14.091 | Opzione |
| 130001429 | Ugello MX14.111 | Opzione |
| 130001430 | Ugello MX14.131 | Opzione |
| 130001431 | Ugello MX14.151 | Opzione |
| 130001432 | Ugello MX14.171 | Opzione |
| 130001433 | Ugello MX18.111 | Opzione |
| 129529903 | Guarnizione di tenuta | 10 |

Ugelli cono cavo:

| Riferimento | Designazione | Quantità |
|-------------|-------------------------------|----------|
| 910025472 | Ugello cono cavo iniettore 20 | Opzione |
| 910025473 | Ugello cono cavo iniettore 30 | Opzione |
| 910025474 | Ugello cono cavo iniettore 40 | Opzione |
| 910025475 | Ugello cono cavo iniettore 50 | Opzione |
| 910025476 | Ugello cono cavo iniettore 60 | Opzione |
| 910025477 | Ugello cono cavo iniettore 70 | Opzione |

8.1.4. Collare di testa attrezzato



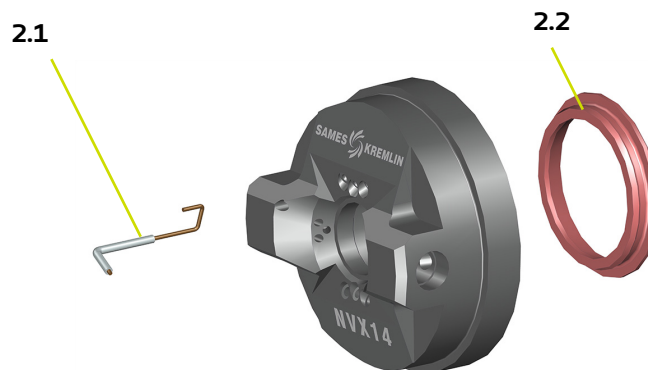
| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|------------|------------------|------------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
| 1 | 910019358 | Collare di testa attrezzato | 1 | 1 | 1 |
| 1.1 | 900013829 | Protezione ugello | 1 | 1 | 1-2 |
| 1.2 | 900010164 | Guarnizione piatta PTFE | 2 | 1 | 1-2 |
| 1.3 | 160000170 | Guarnizione FEP/FKM | 1 | 1 | 2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.1.5. Testa attrezzata



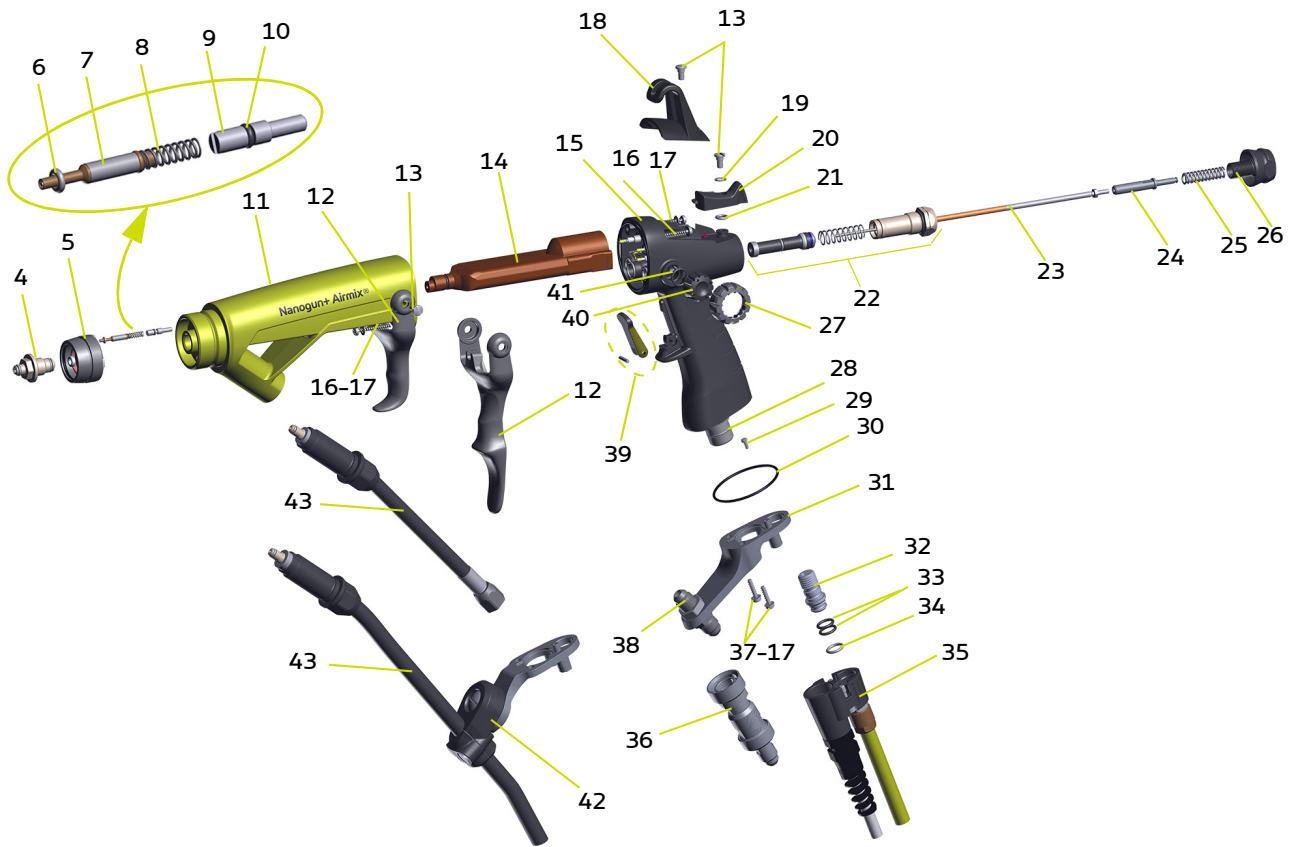
| 2 | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|------------|------------------|---------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
| 2.1 | 130001435 | Testa attrezzata | 1 | 1 | 1 |
| 2.2 | 132284012 | Elettrodo e tubo PTFE | 1 | 1 | 1-2 |
| 2 | 132284010 | Rondella conduttrice PTFE | 2 | 1 | 1-2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.2. Pistola Nanogun+ Airmix®



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|----|-------------|---|---------|------------------|-------------------------------|
| | - | Pistola Nanogun+ Airmix® | - | - | - |
| 4 | 910019359 | Porta sede attrezzato (vedere § 8.3 pag. 71) | 1 | 1 | 1-2 |
| 5 | 910019360 | Adattatore attrezzato Nanogun+ Airmix® (vedere § 8.4 pag. 71) | 1 | 1 | - |
| 6 | J3STKL014 | O-ring - perfluorurato (incluso nel N. 7) | 1 | 1 | 2 |
| 7 | 910015934 | Contatto AT attrezzato (incluso in N.11) | 1 | 1 | 1-2 |
| 8 | 900014787 | Molla (incluso nel N. 7) | 1 | 1 | 2 |
| 9 | 910019356 | Vite di contatto AT (inclusa nel N. 11) | 1 | 1 | 2 |
| 10 | J2FTDF014 | O-ring (incluso nel N. 9) | 1 | 1 | 1-2 |
| 11 | 910019514 | Canna attrezzata (vedere § 8.5 pag. 72) | 1 | 1 | - |
| 12 | 900010237 | Grilletto | 1 | 1 | - |
| | 900014446 | Grilletto a 4 dita | opzione | 1 | - |
| 13 | 900010385 | Vite C M4 testa bombata a spallamento | 4 | 1 | 1 |
| 14 | 910015508 | Cascata alta tensione attrezzata | 1 | 1 | 1 |
| | J2FTDF082 | O-ring | 1 | 1 | - |
| 15 | 910022672 | Calcio attrezzato Nanogun+ Airmix® 120 bar | 1 | 1 | - |
| | 910022679 | Calcio attrezzato Nanogun+ Airmix® 200 bar | 1 | 1 | - |
| 16 | 250000036 | Vite di fissaggio calcio canna | 4 | 1 | - |
| 17 | J4BRND039 | Guarnizione in fibra per vite di fissaggio | 6 | 1 | - |
| 18 | 900010239 | Uncino di fissaggio | 1 | 1 | - |
| 19 | 900013808 | Rondella piatta PTFE (incluso in N. 18) | 1 | 1 | - |
| 20 | 910018204 | Pulsante M/A con guarnizione e magnete (incluso nel N. 15) | 1 | 1 | - |
| 21 | J3STKL005 | O-ring perfluorurato (incluso nel N. 20) | 1 | 1 | - |
| 22 | - | Valvola aria attrezzata e dado valvola aria (vedere § 8.6 pag. 73) | 1 | 1 | 1 |
| 23 | 910019508 | Valvola a spillo attrezzata (vedere § 8.7 pag. 74) | 1 | 1 | 1-2 |
| 24 | 900010882 | Arresto vernice alta pressione | 1 | 1 | - |
| 25 | 900010266 | Molla vernice da 120 bar | 1 | 1 | - |
| | 900010267 | Molla vernice da 200 bar | 1 | 1 | - |
| 26 | 900015784 | Rotellina posteriore vernice | 1 | 1 | - |
| 27 | 900020056 | Adattatore per pulsante di regolazione aria aggiuntivo | opzione | 1 | - |
| 28 | 160000041 | O-ring perfluorurato bianco (incluso nel N. 12) | 1 | 1 | 2 |
| 29 | X3GJCP004 | Vite PT K25x6 zincato | 1 | 1 | - |
| 30 | 160000067 | Guarnizione FKM rossa (inclusa nel N. 12) | 1 | 1 | 2 |
| 31 | 900021346 | Base della pistola HR | 1 | 1 | - |
| | 900010009 | Base della pistola LR | 1 | 1 | - |
| 32 | 910006118 | Nipplo d'aria attrezzato | 1 | 1 | - |
| 33 | J2FTCF018 | O-ring FKM nero (incluso nel N. 32) | 2 | 1 | 2 |

| | | | | | |
|----|---------------|---|---------|---|---|
| 34 | J3STKL018 | O-ring perfluorurato bianco (incluso nel N. 32) | 1 | 1 | 2 |
| 35 | 910015869-XXX | Collegamento pneumoelettrico (vedere § 8.8 pag. 74) | 1 | 1 | - |
| 36 | 129670405 | Raccordo girevole d'aria | opzione | 1 | 2 |
| 37 | 250000037 | Vite di fissaggio piastra base calcio | 2 | 1 | - |
| 38 | 900021299 | Dado di collegamento per il tubo del prodotto LR | 1 | 1 | - |
| 39 | 910022663 | Assieme blocco grilletto / spina | 1 | 1 | - |
| 40 | 910014166 | Pulsante di regolazione aria aggiuntivo attrezzato (incluso in N.12) | 1 | 1 | - |
| 41 | J2FTDF121 | O-ring FKM nero (incluso nel n. 40) | 1 | 1 | 2 |
| 42 | 910031353 | Portagomma LR equipaggiato | 1 | 1 | - |
| 43 | - | Tubi vernice (vedere § 8.9.1 pag. 75) | 1 | 1 | 2 |

(*)

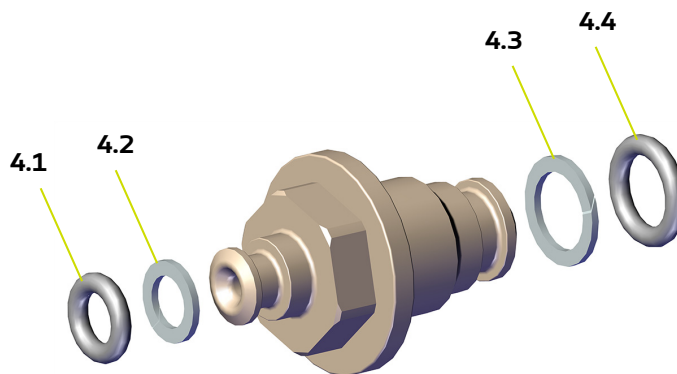
Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura



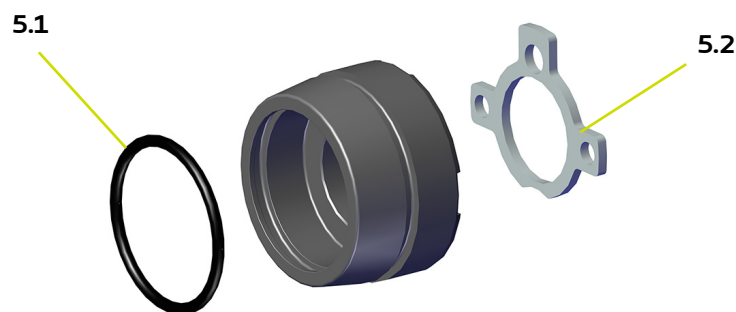
E 'severamente vietato rimuovere la rotellina di vernice posteriore (N.22) quando la pistola è sotto pressione.

8.3. Porta sede attrezzato (Unicamente getto piatto)



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|----------|------------------|------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
| 4 | 910019359 | Porta sede attrezzato | 1 | 1 | 1 |
| 4.1 | J3STKL046 | O-ring - perfluorurato | 1 | 1 | 1-2 |
| 4.2 | 900013368 | Anello antiestrusione | 2 | 1 | 1-2 |
| 4.3 | 900012300 | Anello antiestrusione | 1 | 1 | 1-2 |
| 4.4 | J3STKL075 | O-ring - perfluorurato | 1 | 1 | 1-2 |

8.4. Adattatore attrezzato (Unicamente getto piatto)



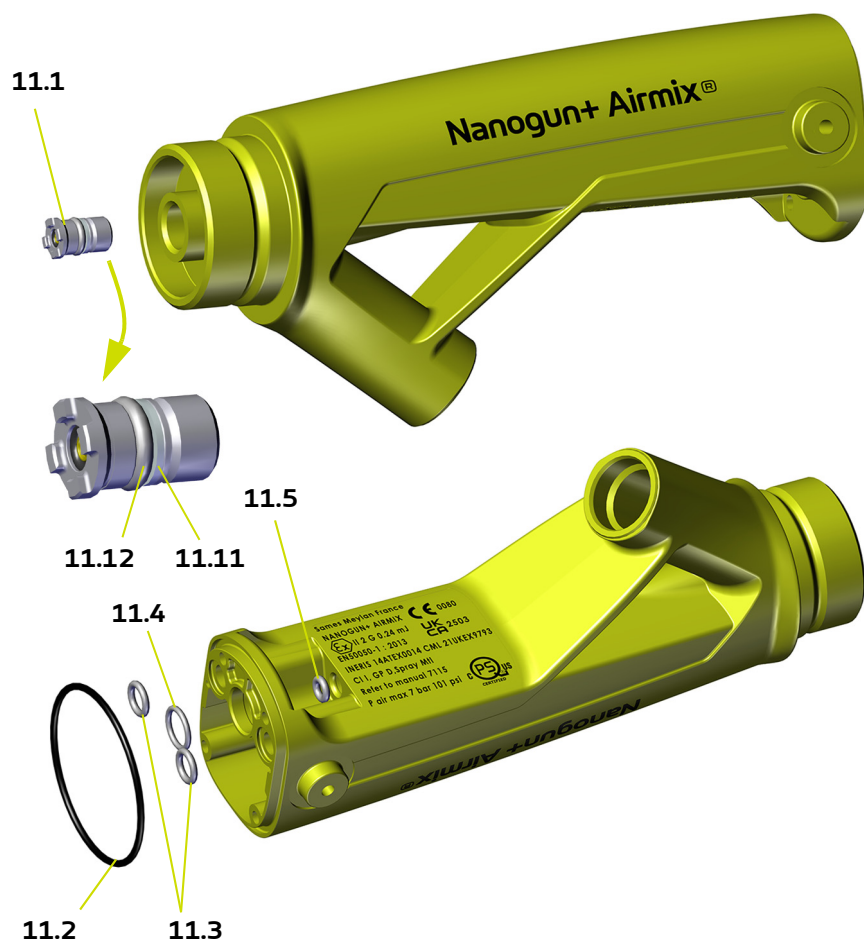
| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|----------|------------------|------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
| 5 | 910019360 | Adattatore attrezzato | 1 | 1 | 1 |
| 5.1 | J2FENV288 | O-ring - FEP FKM | 1 | 1 | 1-2 |
| 5.2 | 900014821 | Guarnizione piatta | 2 | 1 | 1-2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.5. Canna attrezzata



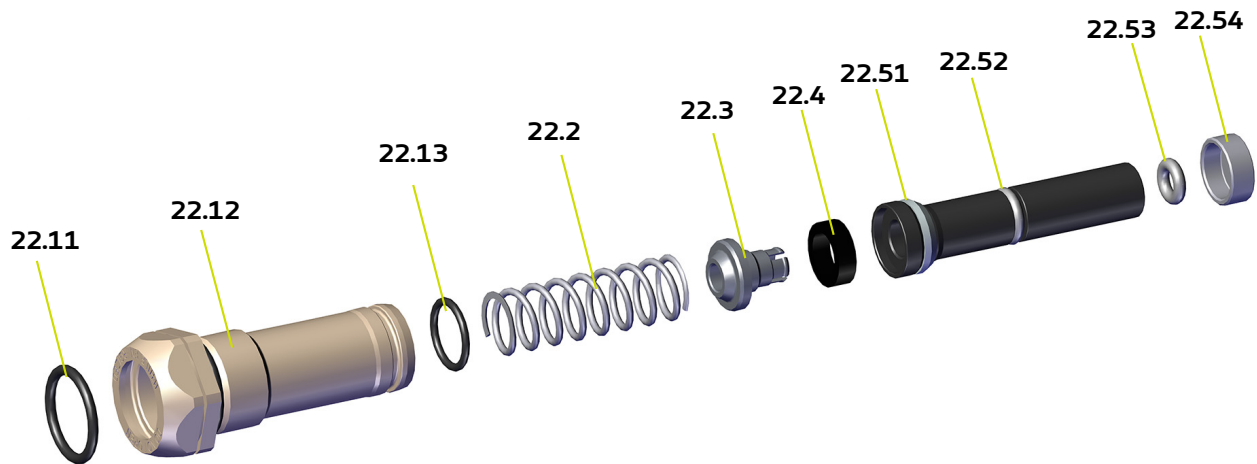
| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------|-------------|--|------|------------------|-------------------------------|
| 11 | 910019514 | Canna attrezzata | 1 | 1 | - |
| 11.1 | 910015881 | Cartuccia di tenuta valvola a spillo | 1 | 1 | 1-2 |
| 11.1.1 | 900012782 | Anello antiestrusione (incluso nel N. 11.1) | 1 | 1 | 2 |
| 11.1.2 | J3STKL005 | O-ring - perfluorurato (incluso nel N. 11.1) | 1 | 1 | 2 |
| 11.2 | J2FENV435 | O-ring - FEP viton | 1 | 1 | 2 |
| 11.3 | J3STKL078 | O-ring - perfluorurato | 2 | 1 | 2 |
| 11.4 | J3STKL019 | O-ring - perfluorurato | 1 | 1 | 2 |
| 11.5 | J3STKL032 | O-ring - perfluorurato | 1 | 1 | 2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.6. Valvola aria attrezzata e dado valvola aria



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------------|------------------|--|----------|------------------|-------------------------------|
| 22 | - | Valvola aria attrezzata e dado valvola aria | 1 | - | - |
| 22.1 | 910015922 | Dado valvola aria attrezzato | 1 | 1 | - |
| 22.11 | J2FTDF155 | O-ring FKM nero | 1 | 1 | 1 |
| 22.12 | J2FTDF160 | O-ring FKM nero | 1 | 1 | 1-2 |
| 22.13 | J2FTDF999 | O-ring FKM nero | 1 | 1 | 1-2 |
| 22.2 | 900009024 | Valvola d'aria | 1 | 1 | - |
| 22.3 | - | Arresto del magnete | 1 | - | - |
| 22.4 | - | Magnete | 1 | - | - |
| 22.5 | 910018203 | Valvola aria attrezzata | 1 | 1 | 1 |
| 22.51 | 900010256 | Collare di tenuta | 1 | 1 | 2 |
| 22.52 | J3STKL005 | O-ring - perfluorato (esterno valvola) | 1 | 1 | 2 |
| 22.53 | J3STKL032 | O-ring - perfluorato (interno valvola) | 1 | 1 | 2 |
| 22.54 | 900020022 | Rondella di supporto della valvola | 1 | 1 | 2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura



Ricuperare il magnete (N. 22.4) sulla vecchia valvola aria per conservare gli stessi valori di avvio.

In caso di perdita del magnete, contattare Sames ([vedere § 6.4.6.1 pag. 51](#)).

8.7. Valvola a spillo attrezzata



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|------|-------------|-----------------------------|------|------------------|-------------------------------|
| 23 | 910019508 | Valvola a spillo attrezzata | 1 | 1 | 1-2 |
| 23.1 | X7CEHU003 | Dado H M3 U ottone | 1 | 1 | - |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.8. Collegamenti pneumoelettrici



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|------|---------------|--|---------|------------------|-------------------------------|
| 35 | 910015869-100 | Collegamento pneumoelettrico HR-LR 10m | 1 | 1 | - |
| | 910015869-200 | Collegamento pneumoelettrico 20m | 1 | 1 | - |
| | 910015869-300 | Collegamento pneumoelettrico 30m | 1 | 1 | - |
| 35.1 | 900015289 | Unione semplice maschio | 1 | 1 | - |
| 35.2 | 910021087-100 | Tubo aria attrezzato diam. esterno: 10 | 10 m | 1 | 2 |
| | 910021087-200 | | 20 m | | |
| | 910021087-300 | | 30 m | | |
| 35.3 | F6RLHG362 | Adattatore femmina NPT / maschio BSP | opzione | 1 | - |
| 35.4 | 130000527 | Raccordo rapido | 1 | 1 | - |

8.9. Tubi vernice

8.9.1. Per pistole Nanogun+ Airmix® HR



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------------|---------------------------------------|--|------|------------------|-------------------------------|
| 43 | Pe pistole Nanogun+ Airmix® HR | | | | |
| 43.1 | 910019204-075 | Tubo prodotto HR 7,5m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910019204-150 | Tubo prodotto HR 15m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910019204-300 | Tubo prodotto HR 30m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| 43.11 | 050450605 | Tubo prodotto lung: 7,5 m (incluso nel N. 43.1) | 1 | 1 | 2 |
| | 050450607 | Tubo prodotto lung: 15 m (incluso nel N. 43.1) | 1 | 1 | 2 |
| | 050450609 | Tubo prodotto lung: 30 m (incluso nel N. 43.1) | 1 | 1 | 2 |
| 43.12 | 050102301 | Raccordo acciaio MM 1/2" JIC (incluso nel N. 43.1) | 1 | 1 | 2 |
| 43.13 | 050451155 | Tubo frusta Nanogun+ Airmix® (incluso nel N. 43.1) | 1 | 1 | 2 |
| 43.2 | 910020147 | Tubo prodotto attrezzato Ø 4 | 1 | 1 | 2 |
| 43.21 | J3STKL028 | O-ring perfluorurato (incluso nel N. 43.2) | 1 | 1 | 2 |
| 43.22 | 900013398 | Anello antiestrusione (incluso nel N. 43.2) | 1 | 1 | - |
| 43.23 | J2FTDF177 | O-ring FKM nero (incluso nel N. 43.2) | 1 | 1 | 2 |

(*)

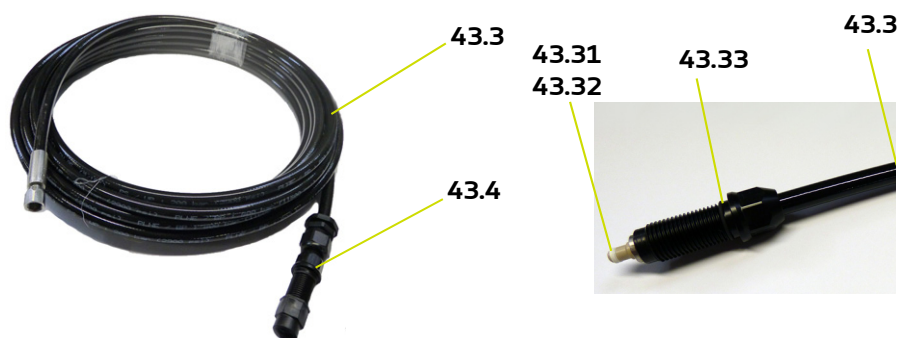
Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

Osservazioni:

- **Per il montaggio elevati flussi/forti viscosità:** il tubo prodotto (N. 43.11) sarà direttamente collegato al calcio, il tubo frusta e il raccordo in acciaio non verranno utilizzati. Il filtro e/o il raccordo girevole ([vedere § 8.13 pag. 82](#)) potranno essere inseriti tra il raccordo situato sotto il calcio e il tubo prodotto.
- **Per il montaggio standard:** il tubo frusta verrà collegato al calcio della pistola e sarà collegato al tubo di alimentazione prodotto mediante il raccordo in acciaio (N. 43.12). Il filtro e/o il raccordo girevole ([vedere § 8.13 pag. 82](#)) potranno essere inseriti tra il raccordo situato sotto il calcio e il tubo prodotto. Il filtro ([vedere § 8.13 pag. 82](#)) potrà essere inserito tra il raccordo in acciaio e il tubo prodotto.

8.9.2. Per pistole Nanogun+ Airmix® LR



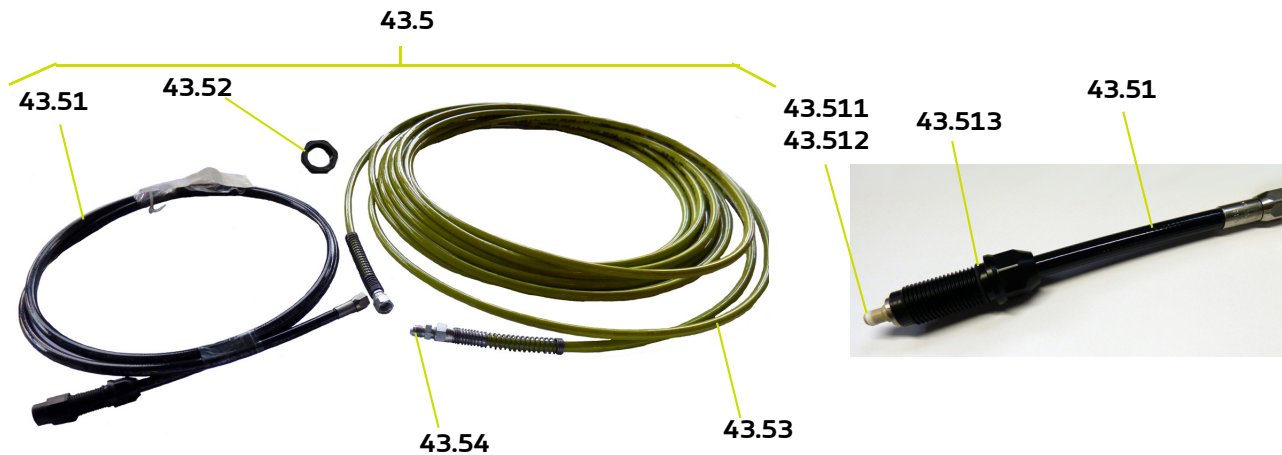
| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------------|--|---|----------|------------------|-------------------------------|
| 43 | Per pistole Nanogun+ Airmix® LR | | | | |
| 43.3 | 910020165-075 | Tubo prodotto LR PTFE 7,5m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910020165-150 | Tubo prodotto LR PTFE 15m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910020165-300 | Tubo prodotto LR PTFE 30m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| 43.31 | J3STKL028 | O-ring perfluorurato (incluso nel N. 43.3) | 1 | 1 | 2 |
| 43.32 | 900013398 | Anello antiestrusione (incluso nel N. 43.3) | 1 | 1 | - |
| 43.33 | J2FTDF177 | O-ring FKM nero (incluso nel N. 43.3) | 1 | 1 | 2 |
| 43.4 | E3RPLS018 | Dado premistoppa | 1 | 1 | - |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.9.3. Per pistole Nanogun+ Airmix® MR



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------|--|---|------|------------------|-------------------------------|
| 43 | Per pistole Nanogun+ Airmix® MR | | | | |
| 43.5 | 910025953-075 | Tuyau produit MR 7,5 m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025953-150 | Tuyau produit MR 15 m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025953-300 | Tuyau produit MR 30 m Ø 5 | 1 | 1 | 2 |
| 43.51 | 910025541 | Tubo frusta HP Ø 4 (incluso nel N. 43.5) | 1 | 1 | 2 |
| 43.511 | J3STKL028 | O-ring perfluorurato (incluso nel N. 43.51) | 1 | 1 | 2 |
| 43.512 | 900013398 | Anello antiestrusione (incluso nel N. 43.51) | 1 | 1 | - |
| 43.513 | J2FTDF177 | O-ring FKM nero (incluso nel N. 43.51) | 1 | 1 | 2 |
| 43.52 | E3RPLS018 | Dado premistoppa | 1 | 1 | - |
| 43.53 | 050450605 | Tubo prodotto lung: 7,5 m (incluso nel N. 43.5) | 1 | 1 | 2 |
| | 050450607 | Tubo prodotto lung: 15 m (incluso nel N. 43.5) | 1 | 1 | 2 |
| | 050450609 | Tubo prodotto lung: 30 m (incluso nel N. 43.5) | 1 | 1 | 2 |
| 43.54 | 050102301 | Raccordo acciaioMM 1/2" JIC (incluso nel N. 43.5) | 1 | 1 | - |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

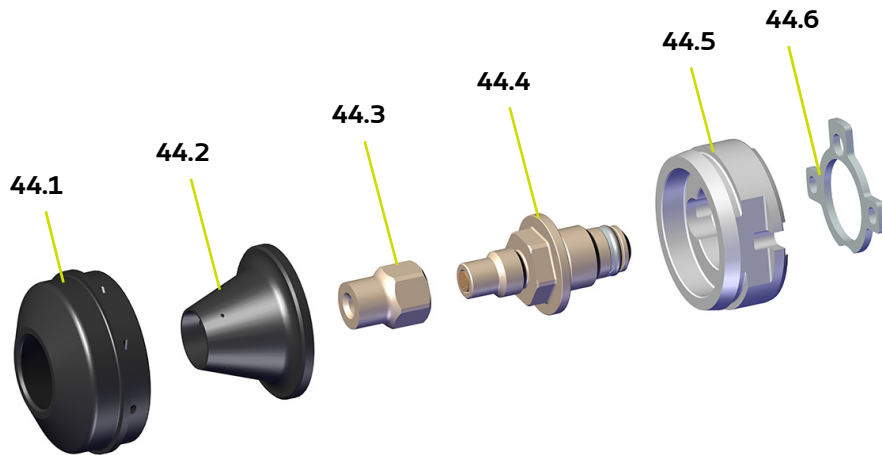
Osservazioni:

- Il tubo frusta verrà collegato alla canna della pistola e alla base con il dado del premistoppa, e verrà collegato al tubo di alimentazione prodotto mediante il raccordo in acciaio (N. 43.54). Il filtro e/o il raccordo girevole ([vedere § 8.13 pag. 82](#)) potranno essere inseriti tra il raccordo e il tubo di alimentazione prodotto.

8.10. Kit guarnizioni Nanogun+ Airmix®

| Riferimento | Designazione | Localizzazione | Quantità |
|------------------|---|--|----------|
| 910022694 | Kit guarnizioni Nanogun+ Airmix® | | 1 |
| J3STKL005 | O-ring perfluorurato | Canna, valvola d'aria, pulsante avvio arresto | 3 |
| J2FENV435 | O-ring FEP/FKM | Canna | 1 |
| J3STKL078 | O-ring perfluorurato | Canna | 2 |
| J3STKL019 | O-ring perfluorurato | Canna | 1 |
| 910015881 | Cartuccia di tenuta valvola a spillo | Canna | 1 |
| J3STKL032 | O-ring perfluorurato | Canna, valvola d'aria | 2 |
| 900012782 | Anello antiestrusione | Canna | 1 |
| 160000041 | O-ring perfluorurato | Calcio | 1 |
| 160000067 | O-ring FKM rossa | Calcio | 1 |
| J2FTCF018 | O-ring FKM nero | Nipplo aria | 2 |
| J3STKL018 | O-ring perfluorurato | Nipplo aria | 1 |
| J4BRND039 | Guarnizione fibra | Fissaggio calcio canna, piastra di base calcio | 6 |
| 900010256 | Collare di tenuta | Valvola aria | 1 |
| J3STKL075 | O-ring perfluorurato | Porta sede attrezzato | 1 |
| 900012300 | Anello antiestrusione | Porta sede attrezzato | 1 |
| J3STKL046 | O-ring perfluorurato | Porta sede attrezzato | 1 |
| 900013368 | Anello antiestrusione | Porta sede attrezzato | 1 |
| 900014821 | Guarnizione piatta PTFE | Adattatore attrezzato | 1 |
| J2FENV288 | O-ring FEP/FKM | Adattatore attrezzato | 1 |
| J3STKL014 | O-ring perfluorurato | Contatto alta tensione | 1 |

8.11. Kit cono cavo



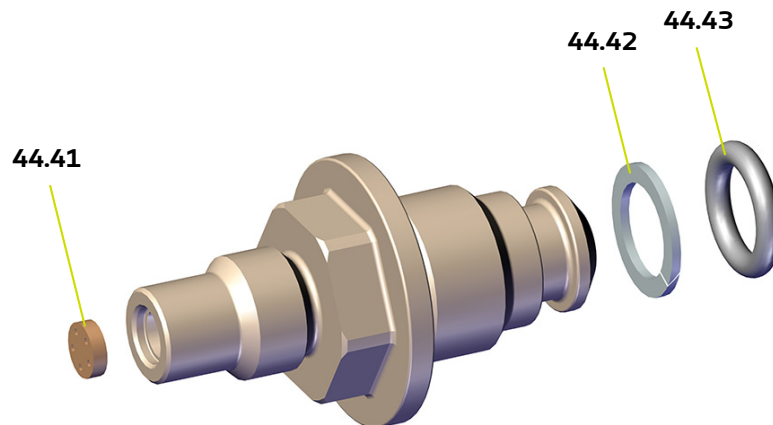
| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|-------|--------------|--|------|------------------|-------------------------------|
| 44 | 910025480-20 | Kit cono cavo K20 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025480-30 | Kit cono cavo K30 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025480-40 | Kit cono cavo K40 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025480-50 | Kit cono cavo K50 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025480-60 | Kit cono cavo K60 | 1 | 1 | 2 |
| | 910025480-70 | Kit cono cavo K70 | 1 | 1 | 2 |
| 44.11 | 900011505 | Cappello | 1 | 1 | 2 |
| 44.22 | 910018917 | Cono di nebulizzazione | 1 | 1 | 2 |
| 44.3 | 910025472 | Cono cavo iniettore 20 | 1 | 1 | 1-2 |
| | 910025473 | Cono cavo iniettore 30 | 1 | 1 | 1-2 |
| | 910025474 | Cono cavo iniettore 40 | 1 | 1 | 1-2 |
| | 910025475 | Cono cavo iniettore 50 | 1 | 1 | 1-2 |
| | 910025476 | Cono cavo iniettore 60 | 1 | 1 | 1-2 |
| | 910025477 | Cono cavo iniettore 70 | 1 | 1 | 1-2 |
| 44.4 | 910025478 | Porta sede cono cavo attrezzato (vedere § 8.11.1 pag. 80) | 1 | 1 | 2 |
| 44.5 | 900011504 | Adattatore cono cavo | 1 | 1 | - |
| 44.6 | 900014821 | Guarnizione piatta | 1 | 1 | 2 |

(*)

Livello 1: 1° Pezzi di emergenza

Livello 2: Pezzi di usura

8.11.1. Porta sede con cavo attrezzato



| N. | Riferimento | Designazione | Q.tà | Unità di vendita | Livello Pezzo di ricambio (*) |
|--------------|------------------|---------------------------------------|----------|------------------|-------------------------------|
| 44.4 | 910025478 | Porta sede con cavo attrezzato | 1 | 1 | 2 |
| 44.41 | 999469300 | Pastiglia in carburo di ripartizione | 1 | 1 | 1-2 |
| 44.42 | 900012300 | Anello antiestrusione | 1 | 1 | - |
| 44.43 | J3STKL075 | O-ring perfluorato | 1 | 1 | 1-2 |

(*)
Livello 1: 1° Pezzi di emergenza
Livello 2: Pezzi di usura

8.11.2. Procedura di passaggio da un getto piatto a un getto tondo



Per effettuare questa operazione, è necessario che la pistola sia scollegata da qualsiasi alimentazione (prodotto, aria, corrente).

Smontare il getto piatto:

- 1 Svitare il dado del cappello (Codice articolo: 910019358).
- 2 Rimuovere il cappello (Codice articolo: 130001435). Se non viene estratto insieme al cappello, rimuovere anche l'iniettore.
- 3 Svitare il porta sede (Codice articolo: 910019359) premendo il grilletto.
- 4 Rimuovere l'adattatore (Codice articolo: 910019360) e la guarnizione piatta (Codice articolo: 900014821) situata sulla parte posteriore.
Attenzione a non perdere o rompere il contatto alta tensione e l'o-ring (Codice articolo: J3STKL014).
- 5 Estrarre il primo anello spaccato (Codice articolo: 900010164) all'interno del dado del cappello e rimuovere il cappello.

Installare il getto tondo (cono cavo):

- 1 Montare la guarnizione piatta (Codice articolo: 900014821) e l'adattatore cono cavo (Codice articolo: 900011504). Attenzione a non perdere o rompere il contatto alta tensione e l'o-ring (Codice articolo: J3STKL014).
- 2 Applicare un po' di grasso dielettrico sul contatto alta tensione e una pellicola di grasso sulla filettatura del porta sede. Attenzione a non perdere la pastiglia in carburo di ripartizione (Codice articolo: 999469300) sulla parte anteriore del pezzo.
- 3 Avvitare a fondo il porta sede sulla canna premendo il grilletto.
- 4 Applicare una pellicola di grasso dielettrico sulla filettatura della parte anteriore del porta sede. Attenzione a non applicare il grasso sulla pastiglia in carburo di ripartizione.
- 5 Avvitare a fondo l'iniettore sul porta sede
- 6 Inserire il cappello nel dado del cappello e rimontare l'anello di fissaggio.
- 7 Montare il cono.
- 8 Applicare una pellicola di grasso sulla filettatura della canna
- 9 Serrare a fondo il dado del cappello (con il suo cappello) sulla canna.

8.12. Modulo di comando GNM 6080



| Riferimento | Descrizione | Q.tà | Unità di vendita | Livello pezzi di ricambio (*) |
|-------------|---|------|------------------|-------------------------------|
| 910017193 | Modulo di comando GNM 6080 CE | 1 | 1 | - |
| 910017192 | Modulo di comando GNM 6080 CSA (solo USA-CANADA) | 1 | 1 | - |
| 910005759 | Kit di fissaggio GNM 6080 | 1 | 1 | - |
| 842635 | Cavo massa 5 m, terminale D: 6 | 1 | 1 | - |

(*)
Livello 1: 1° Pezzi di emergenza
Livello 2: Pezzi di usura

8.13. Opzioni per pistole Nanogun+ Airmix®

Filtri prodotto in linea

| Designazione | Riferimento | Versioni |
|------------------------------------|-------------|-----------------------|
| Filtro (maschio - femmina 1/2 JIC) | 130000322 | HR/ LR* 120 o 200 bar |
| Setaccio di 6 | 129609908 | HR/LR 120 o 200 bar |

*** Questo filtro dalle dimensioni ridotte deve essere montato sul calcio della pistola per le versioni HR o in uscita della pompa per le versioni LR (in tal caso, la pompa deve essere dotata di un raccordo di uscita M 1/2 JIC)**


Raccordo girevole

| Designazione | Riferimento | Versioni |
|---|-------------|-----------------------------|
| Raccordo girevole prodotto HP (M / F 1/2 JIC) | 129670405 | HR (versioni 120 o 200 bar) |

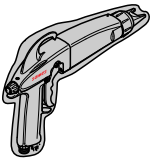
8.14. Allegati

8.14.1. Involucro di protezione tubi


Questo involucro protegge tubi e cavi, garantendo in tal modo elasticità e longevità.

| Designazione | Riferimento | Unità di vendita |
|--|-------------|------------------|
|  <p>Involucro di protezione tubi con 30 collane</p> | 910021086 | Rullo di 50 m |


8.14.2. Housse de protection pistolet

| Designazione | Riferimento | Unità di vendita |
|---|-------------|------------------|
|  <p>Custodia di protezione</p> | 900011711 | 10 |

8.14.3. Panneau d'avertissement

| Designazione | Riferimento | Unità di vendita |
|--|-------------|------------------|
|  <p>Pannello d'avvertenza</p> | 1407684 | 1 |

8.14.4. Soupape de sécurité

| Designazione | Riferimento | Unità di vendita |
|---|-------------|------------------|
|  <p>Valvola di sicurezza 6,5 bar 1/4 G</p> | 903080401 | 1 |

9. Le varie versioni

9.1. Attrezzature

| | | | |
|---------------|--|---------------|--|
| Titre | Pistolet NANOGUN MX "Haute Pression" HP | | |
| Title | <i>NANOGUN MX gun type High Pressure" HP</i> | | |
| | Pistolet NANOGUN MX CE+UK+C/US | | |
| N° GUN | Pistolet NANOGUN MX HP Haute résistivité HR | | |
| | <i>NANOGUN MX gun type HP High Resistivity LR</i> | | |
| | CE+UK+C/US | | |
| 910021070 | Haute résistivité 120 bars | | |
| 910021070-075 | Haute résistivité 120 bars | | |
| 910021070-150 | Haute résistivité 120 bars | | |
| 910021070-300 | Haute résistivité 120 bars | | |
| 910021076 | Haute résistivité 200 bars | | |
| 910021076-075 | Haute résistivité 200 bars | | |
| 910021076-150 | Haute résistivité 200 bars | | |
| 910021076-300 | Haute résistivité 200 bars | | |
| N° GUN | Pistolet NANOGUN MX HP Basse résistivité LR | N° GUN | Pistolet NANOGUN MX HP Basse résistivité MR |
| | <i>NANOGUN MX gun type HP Low Resistivity LR</i> | | <i>NANOGUN MX gun type HP Low Resistivity MR</i> |
| | CE+UK+C/US | | CE+UK+C/US |
| 910021071-075 | Basse résistivité 120 bars | 910025956-075 | Basse résistivité 120 bars |
| 910021071-150 | Basse résistivité 120 bars | 910025956-150 | Basse résistivité 120 bars |
| 910021071-300 | Basse résistivité 120 bars | 910025956-300 | Basse résistivité 120 bars |
| 910021077-075 | Basse résistivité 200 bars | 910025957-075 | Basse résistivité 200 bars |
| 910021077-150 | Basse résistivité 200 bars | 910025957-150 | Basse résistivité 200 bars |
| 910021077-300 | Basse résistivité 200 bars | 910025957-300 | Basse résistivité 200 bars |
| N° GUN | Equipement NANOGUN MX CE+UK | N° GUN | Equipement NANOGUN MX C/US |
| | <i>Equipment NANOGUN MX CE+UK</i> | | <i>Equipment NANOGUN MX C/US</i> |
| 910021113-07 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 7,5 EU | 910021113-072 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 7,5 US |
| 910021113-15 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 15 EU | 910021113-152 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 15 US |
| 910021113-30 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 30 EU | 910021113-302 | Equipement Nanogun MX HR 120b Ig 30 US |
| 910021115-07 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 7,5 EU | 910021115-072 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 7,5 US |
| 910021115-15 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 15 EU | 910021115-152 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 15 US |
| 910021115-30 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 30 EU | 910021115-302 | Equipement Nanogun MX HR 200b Ig 30 US |
| 910021114-07 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 7,5 EU | 910021114-072 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 7,5 US |
| 910021114-15 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 15 EU | 910021114-152 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 15 US |
| 910021114-30 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 30 EU | 910021114-302 | Equipement Nanogun MX LR 120b Ig 30 US |
| 910021116-07 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 7,5 EU | 910021116-072 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 7,5 US |
| 910021116-15 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 15 EU | 910021116-152 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 15 US |
| 910021116-30 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 30 EU | 910021116-302 | Equipement Nanogun MX LR 200b Ig 30 US |
| 910025958-07 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 7,5 EU | 910025958-072 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 7,5 US |
| 910025958-15 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 15 EU | 910025958-152 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 15 US |
| 910025958-30 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 30 EU | 910025958-302 | Equipement Nanogun MX MR 120b Ig 30 US |
| 910025959-07 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 7,5 EU | 910025959-072 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 7,5 US |
| 910025959-15 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 15 EU | 910025959-152 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 15 US |
| 910025959-30 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 30 EU | 910025959-302 | Equipement Nanogun MX MR 200b Ig 30 US |
| N° | Module GNM 6080 CE+UK | N° | Module GNM 6080 C/US |
| | <i>Control module GNM 6080 CE+UK</i> | | <i>Control module GNM 6080 C/US</i> |
| 910017193 | Module de commande GNM 6080 version Europe | 910017192 | Module de commande GNM 6080 version US |
| N° | Liaison électro-pneumatique CE+UK+C/US | | |
| | <i>Electro-pneumatic coupling set CE+UK+C/US</i> | | |
| 910015869-100 | Liaison électropneumatique 10m | | |
| 910015869-200 | Liaison électropneumatique 20m | | |
| 910015869-300 | Liaison électropneumatique 30m | | |
| N° | Tuyau produit Nanogun MX HR CE+UK+C/US | N° | Tuyau produit Nanogun MX MR CE+UK+C/US |
| | <i>Nanogun MX HR paint hose CE+UK+C/US</i> | | <i>Nanogun MX MR paint hose CE+UK+C/US</i> |
| 910019204-075 | Tuyau produit HR 7,5m vert D: 5 | 910025953-075 | Tuyau produit LR vert 7,5m D: 5 |
| 910019204-150 | Tuyau produit HR 15m vert D: 5 | 910025953-150 | Tuyau produit LR vert 15m D: 5 |
| 910019204-300 | Tuyau produit HR 30m vert D: 5 | 910025953-300 | Tuyau produit LR vert 30m D: 5 |
| N° | Tuyau produit Nanogun MX LR CE+UK+C/US | | |
| | <i>Nanogun MX LR paint hose CE+UK+C/US</i> | | |
| 910020165-075 | Tuyau produit LR PTFE 7,5m D: 5 | | |
| 910020165-150 | Tuyau produit LR PTFE 15m D: 5 | | |
| 910020165-300 | Tuyau produit LR PTFE 30m D: 5 | | |

DES06562

9.2. Configurazioni

| Configuration | Code article | GNM0300 US / CSA 910017192 | GNM0300 CE 910017193 | Liaison électropeumatique 10m 910012699-100 | Liaison électropeumatique 20m 910012692-200 | Liaison électropeumatique 30m 910012698-300 | Tuyau HR 7,5m 910012244-075 | Tuyau HR 15m 910012244-150 | Tuyau HR 30m 910012244-300 | Tuyau BR 7,5m 910020185-075 | Tuyau BR 15m 910020185-150 | Tuyau BR 30m 910020185-300 | Tuyau MR 7,5m 910022953-075 | Tuyau MR 15m 910022953-150 | Tuyau MR 30m 910022953-300 | Bare 09-091 130201420 | | |
|--|---------------|----------------------------------|----------------------------|---|---|---|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|----------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|---|--|
| Pistolets | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet HR 120 bars sans faisceau | 910021070 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet HR 120 bars | 910021070-075 | | | X | | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet HR 120 bars | 910021070-150 | | | | X | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 120 bars | 910021070-300 | | | | | X | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 120 bars | 910021071-075 | | | X | | | | | | X | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 120 bars | 910021071-150 | | | | X | | | | | | X | | | | | | X | |
| Pistolet LR 120 bars | 910021071-300 | | | | | X | | | | | | X | | | | | X | |
| Pistolet MR 120 bars | 910022956-075 | | | X | | | | | | | | | X | | | | X | |
| Pistolet MR 120 bars | 910022956-150 | | | | X | | | | | | | | | X | | | X | |
| Pistolet MR 120 bars | 910022956-300 | | | | | X | | | | | | | | | X | | X | |
| Pistolets sans faisceau | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet HR 200 bars sans faisceau | 910021076 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet HR 200 bars | 910021076-075 | | | X | | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet HR 200 bars | 910021076-150 | | | | X | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 200 bars | 910021076-300 | | | | | X | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolets | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet LR 200 bars | 910021077-075 | | | X | | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 200 bars | 910021077-150 | | | | X | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet LR 200 bars | 910021077-300 | | | | | X | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolets | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Pistolet MR 200 bars | 910022957-075 | | | X | | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet MR 200 bars | 910022957-150 | | | | X | | | | | | | | | | | | X | |
| Pistolet MR 200 bars | 910022957-300 | | | | | X | | | | | | | | | | | X | |
| Equipements | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 7,5 EU) | 910021113-07 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 15 EU) | 910021113-15 | | X | | | | | X | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 30 US) | 910021113-30 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 7,5 EU) | 910021114-07 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 15 EU) | 910021114-15 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 30 US) | 910021114-30 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 7,5 EU) | 910022958-07 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 15 EU) | 910022958-15 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 30 US) | 910022958-30 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 7,5 EU) | 910021116-07 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 15 EU) | 910021116-15 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 30 US) | 910021116-30 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 2000 (g 7,5 EU) | 910029899-07 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 2000 (g 15 EU) | 910029899-15 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 2000 (g 30 US) | 910029899-30 | | X | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 7,5 US) | 910021113-072 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 15 US) | 910021113-152 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 1200 (g 30 US) | 910021113-302 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 7,5 US) | 910021114-072 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 15 US) | 910021114-152 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 1200 (g 30 US) | 910021114-302 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 7,5 US) | 910022956-072 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 15 US) | 910022956-152 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK MR 1200 (g 30 US) | 910022956-302 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 2000 (g 7,5 US) | 910021116-072 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 2000 (g 15 US) | 910021116-152 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK HR 2000 (g 30 US) | 910021116-302 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 7,5 US) | 910022959-072 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 15 US) | 910022959-152 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Equipement Nanogun MK LR 2000 (g 30 US) | 910022959-302 | X | | | | | | | | | | | | | | | | |

DES06550

10. Cronologia degli indici di revisione

| Creato da: | | Verificato da: G Fournel | | Approvato da: S. Court | |
|------------|----------|--------------------------|--|--|--|
| Data | Da: | Indice | Obiettivo della modifica e localizzazione | | |
| 2016 | S. Court | A | Creazione | | |
| 2022/11 | S. Court | E | Aggiunta di marcatura UKCA Trasferimento della certificazione CSA a QPS Cambio di identità e logo Aggiornamento del grafico Aggiunta del grilletto a 4 dita Nuove piastra di base HR e LR Aggiunta di una rondella di spalla sulla valvola dell'aria Aggiunta di un dispositivo di regolazione dello spillo | § 8.4 § 8.4 § 8.4, 8.6 e § 6.4.6 §6.4.4.1 | |

11. Allegati

11.1. Piano di manutenzione 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 | | | | | | | | | | |

(1) Temps moyen d'intervention à titre indicatif, et à ajuster par les équipes d'intervention du site / This average intervention time is given for information and should be adjusted by the operating teams on site.
 (2) Les périodicités mentionnées sont des moyennes basées sur l'expérience de Sames. A charge des utilisateurs de les adapter aux conditions de leur installation notamment en fonction de la nature des produits utilisés, des vitesses de travail, etc. Sames se réserve le droit de modifier les informations mentionnées dans ce document, sans préavis / The given periodicities are averages based on Sames experience. It is the responsibility of the operators to adapt them to the conditions of their installation, in particular with respect to the nature of the products being used, the work speeds, etc. Sames reserves the right to change the information in this document without notice.
 (3) M : Mécanicien - F : Spécialiste fluide - E : Electricien - A : Automaticien / M : Mechanic - F : Fluid specialist - E : Electrician - A : Automation specialist
 (4) 1 = Niveau de Base, 2 = Niveau Avancé / 1 = Basic level, 2 = Advanced level

Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / Before any intervention, see chapter safety equipment manual

| | | | | | | | | | | | | | | | |
|----|--|--|---|------|---|----|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Mettre HORS SERVICE le module GNM 6080 avant de procéder au nettoyage du pulvérisateur <i>Always disconnect the GNM 6080 module before cleaning the atomizer</i> | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | Pulvérisateur <i>Atomizer</i> | Buse <i>Nozzle</i> | Présence bec de canard <i>Presence of duckbill</i> | 3,33 | 2 | 8 | - | 1 | - | - | - | - | - | - | Avant chaque début de production <i>Before each production start</i> |
| 3 | INTERDIRE l'utilisation en l'absence du bec de canard si pression > 50 bars <i>In the absence of the duckbill PROHIBIT use if pressure > 50 bar</i> | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | Pulvérisateur <i>Atomizer</i> | Tête <i>Head</i> | Propreté et état électrode <i>Cleanliness and state of</i> | 3,33 | 2 | 8 | - | 1 | - | - | - | - | - | - | Avant chaque début de production <i>Before each production start</i> |
| 5 | Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i> | Pulvérisateur <i>Atomizer</i> | Contrôle fuite <i>Leakage control</i> | 3,33 | 2 | 8 | - | 1 | - | - | - | - | - | - | A chaque arrêt de production <i>Every break time</i> |
| 6 | Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i> | Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i> | Nettoyage extérieur <i>Cleaning exterior</i> | 8,33 | 5 | 8 | 1 | - | - | - | - | - | - | - | A chaque arrêt de production <i>Every break time</i> |
| 7 | Corps pulvérisateur <i>Atomizer body</i> | Pulvérisateur <i>Atomizer</i> | Nettoyage <i>Cleaning</i> | 8,33 | 5 | 8 | 1 | - | - | - | - | - | - | - | A chaque arrêt de production <i>Every break time</i> |
| 8 | Utiliser des récipients métalliques de capacité inférieure à 20 litres pour contenir les liquides nécessaires aux opérations de nettoyage <i>Use metal containers with a capacity below 20 liters to contain liquids required for cleaning operations</i> Les récipients métalliques doivent impérativement être relié à la terre pour évacuer les charges électrostatiques <i>Metal containers must be grounded to discharge electrostatic charges</i> | | | | | | | | | | | | | | |
| 9 | Équipement <i>Equipment</i> | Pistolet <i>Gun</i> | Rinçage sans la buse jusqu'à sortie solvant propre <i>Rinsing without nozzle output to the clean solvent</i> | 3,33 | 2 | 8 | - | 1 | - | - | - | - | - | - | A chaque fin de production <i>At each end of production</i> |
| 10 | Canon <i>Barrel</i> | Contact haute tension <i>High voltage contact</i> | Propreté et état contact haute tension <i>Cleanliness and state high voltage contact</i> | 3,33 | 2 | 40 | - | 1 | - | - | - | - | - | - | A chaque fin de production <i>At each end of 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 | | | | | | | | | | |
| 11 | Pistolet NANOGUN+ Airmix Versions LR- HR- MR Nanogun+ Airmix gun LR- HR- MR version | Pistolet Gun | Corps pistolet Gun body | Nettoyage extérieur Cleaning exterior | 8,33 | 5 | 8 | 1 | - | - | - | | | En prévention, enduire le corps de vaseline ou mettre une housse Prevention, coat the body with Vaseline or put a cover A chaque fin de production At each end of production | | |
| 12 | | Équipement Equipment | Câblage Wiring | Vérification hygiène connectique Checking wiring | 1,66 | 1 | 8 | - | - | 1 | - | | | A chaque fin de production At each end of production | | |
| 13 | | Équipement Equipment | Tuyau peinture Paint hose | Vérification hygiène tuyau peinture Checking paint hose | 1,66 | 1 | 8 | - | - | 1 | - | | | A chaque fin de production At each end of production | | |
| 14 | | Équipement Equipment | Tuyau pneumatique Pneumatic hose | Vérification hygiène tuyau air Checking air hose | 1,66 | 1 | 8 | - | - | 1 | - | | | A chaque fin de production At each end of production | | |
| 15 | | Équipement Equipment | Outillage spécifique Specific tool | Contrôle visuel Visual control | 3,33 | 2 | 40 | 1 | - | - | - | | | | | |
| 16 | | Pulvérisateur Atomizer | Buse Nozzle | Propreté buse Cleaning of nozzle | 1,66 | 1 | 40 | 1 | - | - | - | | | | | |
| 17 | | Pulvérisateur Atomizer | Tête Head | Propreté et état électrode Cleanliness and state of | 3,33 | 2 | 40 | - | 1 | - | - | | | A chaque fin de production At each end of production | | |
| 18 | | Canon Barrel | Contact haute tension High voltage contact | Complément graisse diélectrique Dielectric grease supplement | 3,33 | 2 | 40 | - | 1 | - | - | | | A chaque fin de production At each end of production Graisse diélectrique/Dielectric grease : H1GSYN037 | | |
| 19 | | Canon Barrel | Joint contact haute tension High voltage contact O-ring | Complément Vaseline Vaseline supplement | 3,33 | 2 | 40 | - | 1 | - | - | | | | | |
| 20 | | | Canon Barrel | Joint cartouche porte joints O ring seal cartridge | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 500 | 1 | - | - | - | | 900010160 + 240000301 | | |
| 21 | | Équipement Equipment | Joint support de buse O ring nozzle support | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 500 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 22 | | Canon Barrel | Contact haute tension High voltage contact | Contrôle visuel Visual control | 3,33 | 2 | 500 | 1 | - | - | - | | 900010674 | | | |

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 | | | | | | | | | | |
| 23 | | Canon Barrel | Contact haute tension High voltage contact | Complément graisse diélectrique Dielectric grease supplement | 3,33 | 2 | 500 | 1 | - | - | - | | | Graisse diélectrique/Dielectric grease : H1GSYN037 | | |
| 24 | | Canon Barrel | Joint canon sortie produit O ring output paint | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 1000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 25 | | Canon Barrel | Cartouche porte joints Seal cartridge | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 1000 ou 500 000 manœuvres * | 1 | - | - | - | | 900010674 | (*) à l'échéance de l'un des 2 termes at maturity of one of 2 terms | | |
| 26 | | Équipement Equipment | Câblage Wiring | Vérification hygiène connectique Checking wiring | 1,66 | 1 | 1000 (2 fois/an) | - | - | 1 | - | | | | | |
| 27 | | Équipement Equipment | Tuyaux et raccords produit Hoses and unions product | Contrôle usure / fuite Wear / Leakage check | 3,33 | 2 | 1000 (2 fois/an) | 1 | - | - | - | | | | | |
| 28 | | Paramètre process Process parameter | Unité haute tension High voltage unit | Essais Haute tension High voltage test | 3,33 | 2 | 1000 (2 fois/an) | - | - | 1 | - | | | | | |
| 29 | | Pulvérisateur Atomizer | Fixations Fixations | Vérification fixation appareil Checking fixing projector | 3,33 | 2 | 1000 (2 fois/an) | 1 | - | - | - | | | | | |
| 30 | | Canon Barrel | Joint canon/crosse O ring barrel/grip | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 31 | | Canon Barrel | Joints air canon/crosse Air O ring barrel/grip | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 32 | | Canon Barrel | Joint pointeau canon O ring needle barrel | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 33 | | Canon Barrel | Joint vanne d'air canon O ring air valve barrel | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |
| 34 | | Buse Nozzle | Adaptateur équipé Equipped assembly | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 900010674 | | | |
| 35 | | Crosse Handle | Joint connecteur électrique crosse O ring electric connexion handle | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | 240000301 | | | |

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 | | | | | | | | | | |
| 36 | | Crosse Handle | Joint embase crosse O ring handle base handle | Remplacement Replacement | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | | 240000301 | | |
| 37 | | Crosse Handle | Joints mamelon d'air crosse O ring air nipple handle | Remplacement Replacement | 8,33 | 5 | 2000 | 1 | - | - | - | | | 240000301 | | |
| 38 | | Équipement Equipment | Canon/crosse Barrel/grip | Remplacement rondelle fibre assemblage crosse et canon Replacement fiber washer assembly handle and barrel | 3,33 | 2 | 2000 | 1 | - | - | - | | | Tournevis cruciforme N°2 Phillips screwdriver No2 | Ou à chaque démontage Or at each dismantling | |
| 39 | | Vanne d'air Air valve | Joints extérieur vanne O ring external valve | Remplacement Replacement | 8,33 | 5 | 2000 | 1 | - | - | - | | | 240000301 | | |
| 40 | | Vanne d'air Air valve | Joints intérieur vanne O ring internal valve | Remplacement Replacement | 8,33 | 5 | 2000 | 1 | - | - | - | | | 240000301 | | |
| 41 | | Vanne d'air Air valve | Bague d'étanchéité Sealing ring | Remplacement Replacement | 8,33 | 5 | 2000 | 1 | - | - | - | | | | | |
| 42 | (DRT7115) | Pulvérisateur Atomizer | Buse Nozzle | Vérification pulvérisation peinture Checking paint spraying | 1,66 | 1 | | 1 | - | - | - | | | | Durant la production During production | |
| 43 | 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 | 2 fois/an | X | X | | | 1 | 2 | | | |

11.2. Dichiarazioni di conformità UE e UK



UE DECLARATION OF CONFORMITY

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

| | | | |
|---|--|---|--|
| (2) Equipment type | PULVERISATEUR ELECTROSTATIQUE DE PEINTURE / ELECTROSTATIC PAINT SPRAY SYSTEM | | |
| | Nanogun+ Airmix / GNM 6080 | | |
| (3) Applicable Directives | (4) Marking | Sprayer Nanogun+ Airmix II 2 G 0.24 mJ | |
| | | Control module GNM 6080 II (2) G [0.24 mJ] | |
| | 2014/34/UE ATEX Directive | Matériel associé GNM 6080 doit être installé en zone sûre (zone non dangereuse) | |
| | | Associated equipment GNM 6080 must be installed in safe zone (non explosive area) | |
| | (5) Harmonised standards | EN 50050-1 : 2013 | |
| (6) Conformity assessment procedures | UE type examination certificate : INERIS 14ATEX0014 | Notified Body : INERIS 0080 60550 Verneuil-en-Halatte France | |
| | Production Quality Assurance Notification : INERIS 07ATEXQ401 | | |
| 2014/30/UE Electromagnetic Compatibility Directive | (5) Harmonised standards | EN 61000-6-4 : 2007 /A1 : 2011 EN 61000-6-2 : 2005 | |
| 2014/35/UE Low Voltage Directive | (5) Harmonised standards | EN 61010-1 : 2011 | |
| (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 03-nov.-22 | 09:24 CET

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/ 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 сподјав наведена опрема складна з наредњом велјавном усклађевалном законодајом 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 оборудовани/ 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/ Uplatnitelné smernice/ Veljavne 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/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelðis/Marcare/Σήμανση/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/ Evarmoniomáya prótotipa /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 šia atitikties deklaraciją 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./ 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 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 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 - 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 | PULVERISATEUR ELECTROSTATIQUE DE PEINTURE / ELECTROSTATIC PAINT SPRAY SYSTEM | | |
| | Nanogun+ Airmix / GNM 6080 | | |
| (3) Applicable Directives | 2016 No. 1107 | (4) Marking | Sprayer Nanogun+ Airmix II 2 G 0.24 mJ |
| | | | Control module GNM 6080 II (2) G [0.24 mJ] |
| | | Matériel associé GNM 6080 doit être installé en zone sûre (zone non dangereuse) Associated equipment GNM 6080 must be installed in safe zone (non explosive area) | |
| | 2016 No. 1091 | (5) Designated standards | EN 50050-1 : 2013 |
| | | (6) Conformity assessment procedures | UK type examination certificate : CML 21UKEX9793 |
| | 2016 No. 1101 | | (5) Designated standards |
| (5) Designated standards | | EN 61010-1 : 2011 | |
| (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 27-mars-23 | 18:26 CEST



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 изјавља, да је сподјав 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/Znakowanie/Marketing/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženklinimas/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 standardiā /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 wyłączonej odpowiedzialności producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydané 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 yksinomisella 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./ Tohto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinhaqg 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