



DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE / ELECTRONIC MIXING MACHINE /  
ELEKTRONISCHE 2-K ANKLAGE / MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN ELECTRÓNICA

## CYCLOMIX MULTI / MULTI PH

Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 582.080.110 - 1605

Date / Datum / Fecha : 23/05/16

Annule / Supersede / Ersetzt / Anula :

Modif. / Änderung :

### NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL / ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG / TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL

**IMPORTANT** : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

**Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).**

**WICHTIGER HINWEIS**: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (Einsatz nur von geschultem Personal).

**IMPORTANTE** : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

#### KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad  
93 245 - STAINS CEDEX - France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)



<p><b>FR</b> <b><u>Pour une utilisation sûre, il est de votre responsabilité de :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• D'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer l'équipement conformément aux préconisations de KREMLIN REXSON ainsi qu'aux réglementations nationales et/ou locales,</li> <li>• Vous assurez que les utilisateurs de cet équipement ont été formés, ont parfaitement compris les règles de sécurité et qu'ils les appliquent.</li> </ul>	<p><b>UK</b> <b><u>To ensure safe use of the machinery, it is your responsibility to:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Install, use, maintain and repair the machinery in accordance with KREMLIN REXSON's recommendations and national and/or local regulations,</li> <li>• Make sure that the users of the machinery have received proper training and that they have perfectly understood the safety rules and apply them.</li> </ul>	<p><b>DE</b> <b><u>Eine sichere Nutzung setzt voraus, dass Sie: :</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• die Anlage im Einklang mit den Empfehlungen von KREMLIN REXSON sowie mit den nationalen und/oder lokalen Bestimmungen installieren, verwenden, warten und reparieren,</li> <li>• sich vergewissern, dass die Nutzer dieser Anlage angemessen geschult wurden, die Sicherheitsbestimmungen verstanden haben und sie anwenden.</li> </ul>
<p><b>ES</b> <b><u>Para una utilización segura, será de su responsabilidad:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• instalar, utilizar, efectuar el mantenimiento y reparar el equipo con arreglo a las recomendaciones de KREMLIN REXSON y a la normativa nacional y/o local,</li> <li>• cerciorarse de que los usuarios de este equipo han recibido la formación necesaria, han entendido perfectamente las normas de seguridad y las aplican.</li> </ul>	<p><b>IT</b> <b><u>Per un uso sicuro, vi invitiamo a:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• installare, utilizzare, mantenere e riparare l'apparecchio rispettando le raccomandazioni di KREMLIN REXSON, nonché le normative nazionali e/o locali,</li> <li>• accertarvi che gli utilizzatori dell'apparecchio abbiano ricevuto adeguata formazione, abbiano perfettamente compreso le regole di sicurezza e le applichino.</li> </ul>	<p><b>PT</b> <b><u>Para uma utilização segura, é da sua responsabilidade:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Proceder à instalação, utilização, manutenção e reparação do equipamento de acordo com as preconizações de KREMLIN REXSON, bem como com outros regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis,</li> <li>• Assegurar-se que os utilizadores do equipamento foram devidamente capacitados, compreenderam perfeitamente e aplicam as devidas regras de segurança.</li> </ul>
<p><b>NL</b> <b><u>Voor een veilig gebruik dient u:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• het apparaat te installeren, gebruiken, onderhouden en repareren volgens de door KREMLIN REXSON gegeven aanbevelingen en overeenkomstig de nationale en/of plaatselijke reglementeringen,</li> <li>• zeker te stellen dat de gebruikers van dit apparaat zijn opgeleid, de veiligheidsregels perfect hebben begrepen en dat zij die ook toepassen.</li> </ul>	<p><b>SE</b> <b><u>För en säker användning av utrustningen ansvarar ni för följande:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Installera, använd, underhåll och reparera utrustningen enligt anvisningarna från KREMLIN REXSON och enligt nationella och/eller lokala bestämmelser.</li> <li>• Försäkra er om att användare av denna utrustning erhållit utbildning, till fullo förstått säkerhetsföreskrifterna och tillämpar dem.</li> </ul>	<p><b>FI</b> <b><u>Käytön turvallisuuden varmistamiseksi velvollisuutesi on:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Noudattaa laitteiston asennuksessa, käytössä, kunnossapidossa ja huollossa KREMLIN REXSON in suosituksia sekä kansallisia ja/tai paikallisia määräyksiä,</li> <li>• Varmistaa, että laitteiston käyttäjät ovat koulutettuja ja ymmärtävät täysin turvallisuusmääräykset ja miten niitä sovelletaan.</li> </ul>
<p><b>PL</b> <b><u>Dla zapewnienia bezpiecznego użytkowania na użytkownika spoczywa obowiązek:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instalowania, użytkowania, konserwacji i naprawy urządzeń zgodnie z zaleceniami firmy KREMLIN REXSON oraz z przepisami miejscowymi,</li> <li>• Upewnienia, że wszyscy przeszkoleni użytkownicy urządzeń zrozumieli zasady bezpieczeństwa i stosują się do nich.</li> </ul>	<p><b>CS</b> <b><u>Pro bezpečné používání jste povinni:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Nainstalovat, používat, udržovat a opravovat zařízení v souladu s pokyny firmy KREMLIN REXSON a s národními a/nebo místními legislativními předpisy,</li> <li>• Ujistit se, že uživatelé tohoto zařízení byli vyškoleni, že dokonale pochopili bezpečnostní pravidla a že je dodržují.</li> </ul>	<p><b>RU</b> <b><u>Для целей безопасного использования необходимо:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Устанавливать, использовать, производить техническое обслуживание и ремонт оборудования в соответствии с рекомендациями KREMLIN REXSON и национальным и/или местным законодательством;</li> <li>• Убедиться, что пользователи настоящего оборудования прошли подготовку, надлежащим образом усвоили правила безопасности и обеспечивают их соблюдение.</li> </ul>

Déclaration(s) de conformité au verso de ce document / Declaration(s) of conformity at the back of this document / Konformitätserklärung(en) auf der Rückseite dieser Unterlage / Declaración (es) de conformidad en el reverso de este documento / Dichiarazione/i di conformità sul retro del presente documento / Declaração(ões) de conformidade no verso do documento / Conformiteitsverklaring(en) op de keerzijde van dit document / Försäkr om överensstämmelse på omstående sida av detta dokument / Vaatimustenmukaisuusvakuutukset tämän asiakirjan kääntöpuolella / Deklaracja(e) zgodności na odwrocie dokumentu / Prohlášení o shodě se nachází/nacházejí na zadní straně tohoto dokumentu / Сертификат(ы) соответствия расположены на оборотной стороне настоящего документа



**DECLARATION UE DE CONFORMITE  
UE DECLARATION OF CONFORMITY  
EU- KONFORMITÄTSEKLRÄUNG  
DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD  
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE  
DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE  
EU-CONFORMITEITSVERKLARING  
EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMEELSE  
EU- VAATIMUKSEN MUKAISUUSVAKUUTUS  
DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE  
EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ  
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС**

Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Изготовитель:	<b>KREMLIN REXSON</b> 150, avenue de Stalingrad 93 240 - STAINS - FRANCE Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16
--	--

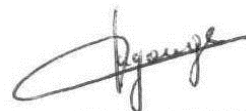
Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottoindicato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadczam, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuji, že níže uvedené vybavení / Декларирует, что нижеуказанное оборудование:

**MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE / MIXING MACHINE  
ELEKTRONISCHE 2-K- ANLAGE / MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN ELECTRÓNICA**

CYCLOMIX™ MULTI
CYCLOMIX™ MULTI PH

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / Соответствует следующим стандартизированным нормам Союза

Directive Basse Tension / Low Voltage Directive / Niederspannung-Richtlinie / Directiva Baja Tensión / Direttiva Bassa Tensione / Directiva de Baixa Tensão / Richtlijn Laagspanning / Lågspänningsdirektivet / Pienjännitedirektiivi / Dyrektywa Niskonapięciowa / Směrnice Pro Nízké Napětí / ДИРЕКТИВА О НИЗКОВОЛЬТНОМ ОБОРУДОВАНИИ	<b>2014/35/UE</b>								
Directive Compatibilité Electromagnétique / Electromagnetic Compatibility Directive / Richtlinie Für Elektromagnetische Verträglichkeit / Directiva de Compatibilidad Eletromagnética / Direttiva Compatibilita Elettromagnetica / Directiva relativa à Compatibilidade Eletromagnética / Richtlijn Elektromagnetische Compatibiliteit / Direktivet om Elektromagnetisk Kompatibilitet / EMC-direktivi / Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej / Směrnice Pro Elektromagnetickou Kompatibilitu / ДИРЕКТИВА ОБ ЭЛЕКТРОМАГНИТНОЙ СОВМЕСТИМОСТИ	<b>2014/30/UE</b>								
Directive ATEX / ATEX Directive / ATEX Richtlinie / Directiva ATEX / Direttiva ATEX / Diretiva ATEX / ATEX-Richtlijn / ATEX-direktivet / ATEX-direktivi / Dyrektywa ATEX / Směrnice ATEX / Директива ATEX   Tous les composants électriques utilisés en zone 1 sont, individuellement conformes à la directive 2014/34/UE. Leur présence combinée au sein de l'assemblage ne met pas en évidence de risques supplémentaires entraînant une évaluation globale de type de la machine. / Each individual electrical component used in zone 1 is in conformity with the 2014/34/UE directive. Their combined presence in the assembly has not highlighted any additional risks that would necessitate a comprehensive assesment of this type of machinery.	<b>2014/34/UE</b>								
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Matériel / Equipment</th> <th>N° d'agrément / Approval N°</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Barrière Zener / Zener barrier</td> <td>BAS 01 ATEX 7005</td> </tr> <tr> <td>Electrovanne / Electrovalve ATEX</td> <td>LCIE 12 ATEX 3005 X</td> </tr> <tr> <td>Capteur / Sensor element ATEX</td> <td>BVS 08 ATEX E 101</td> </tr> </tbody> </table>	Matériel / Equipment	N° d'agrément / Approval N°	Barrière Zener / Zener barrier	BAS 01 ATEX 7005	Electrovanne / Electrovalve ATEX	LCIE 12 ATEX 3005 X	Capteur / Sensor element ATEX	BVS 08 ATEX E 101	
Matériel / Equipment	N° d'agrément / Approval N°								
Barrière Zener / Zener barrier	BAS 01 ATEX 7005								
Electrovanne / Electrovalve ATEX	LCIE 12 ATEX 3005 X								
Capteur / Sensor element ATEX	BVS 08 ATEX E 101								



Dominique LAGOUGE

Directeur Général / Chief Executive Officer / Generaldirektor  
 / Director General / Direttore Generale / Director Geral / Algemeen  
 Directeur / Generaldirektör / Pääjohtaja / Dyrektor Naczelny  
 / Dyrektor Generalny / Generální ředitel / Генеральный директор

Fait à Stains, le / Established in Stains, on / Geschehen zu Stains, am / En Stains, a / Redatto a Stains, / Vastgesteld te Stains, / Utformat i Stains, den / Stains, Ranska, / Sporządzono w Stains, dnia / Stains, dnia / Издано в г. Стен (Stains) 21/04/2016 - 04/21/2016



## MANUEL D'UTILISATION

# MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE

# CYCLOMIX™ MULTI

# CYCLOMIX™ MULTI PH

*Manuel : 1302 573.185.111*

*Date : 01/02/13 - Annule : 10/02/12*

*Modif.: Plaques + Vues écrans + Page 34*

## NOTICE ORIGINALE

***IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).***

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

### **KREMLIN REXSON**

150, avenue de Stalingrad  
93 245 - STAINS CEDEX – France

Téléphone : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**

**TABLE DES MATIERES**

<b>1.</b>	<b>CONSIGNES DE SECURITE.....</b>	<b>3</b>
■	PRECONISATIONS D'INSTALLATION .....	3
■	PRECONISATIONS SUR LES EQUIPEMENTS.....	3
■	PRECONISATION D'ENTRETIEN.....	4
■	ENVIRONNEMENT.....	4
<b>2.</b>	<b>DESCRIPTION.....</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>7</b>
<b>4.</b>	<b>CARACTERISTIQUES .....</b>	<b>8</b>
<b>5.</b>	<b>INSTALLATION .....</b>	<b>8</b>
■	DESCRIPTION DES PLAQUES DE FIRME .....	8
■	SCHEMAS D'INSTALLATION.....	9
■	RACCORDEMENT DE LA BAIE DE COMMANDE ET DE LA PARTIE PRODUIT .....	11
<b>6.</b>	<b>FONCTIONNEMENT .....</b>	<b>13</b>
■	COMMANDE A PARTIR DE LA MACHINE.....	13
■	MISE SOUS TENSION .....	13
<b>7.</b>	<b>PREMIER ALLUMAGE.....</b>	<b>14</b>
<b>8.</b>	<b>PREMIERE MISE EN SERVICE .....</b>	<b>15</b>
■	RINÇAGE DES POMPES ET DE LA MACHINE EN SOLVANT .....	15
■	MISÉ EN PRODUIT DE LA MACHINE.....	15
<b>9.</b>	<b>PARAMETRAGE DE L'APPLICATION .....</b>	<b>16</b>
■	LISTE DES PARAMETRES .....	17
■	EXPLICATION DES PARAMETRES.....	18
■	PARAMETRES DES RECETTES.....	22
■	PARAMETRER LA MONTÉE DE TEINTE .....	24
■	PARAMETRE RINÇAGE BASE .....	25
■	PARAMETRE ETALONNAGE BASE ET CATALYSEUR.....	26
■	CONSOMMATION DES PRODUITS .....	27
<b>10.</b>	<b>PRODUCTION MANUELLE .....</b>	<b>27</b>
<b>11.</b>	<b>CHANGEMENT DE RECETTE.....</b>	<b>28</b>
<b>12.</b>	<b>FONTAINE.....</b>	<b>29</b>
<b>13.</b>	<b>TEST DE DOSAGE.....</b>	<b>30</b>
<b>14.</b>	<b>RINÇAGE WEEK-END OU RINÇAGE DE PRODUCTION.....</b>	<b>31</b>
<b>15.</b>	<b>AUTRES MENUS .....</b>	<b>32</b>
■	MENU AUTOMATIQUE .....	32
■	MENU AUTO-WASH .....	35
<b>16.</b>	<b>ENTRETIEN.....</b>	<b>36</b>
<b>17.</b>	<b>TROUBLES DE FONCTIONNEMENT.....</b>	<b>37</b>
<b>18.</b>	<b>DEMONTAGE - REMONTAGE.....</b>	<b>42</b>
■	MELANGEUR .....	42
■	VANNES PILOTEES - 200 BAR (VANNES PRODUIT ET VANNES DE TEST).....	42
<b>19.</b>	<b>PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE .....</b>	<b>43</b>

**DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES :**

<b><u>Déclaration</u></b>	Déclaration CE de conformité	Doc. 578.033.130-FR
<b><u>Annexes</u></b>	Schémas pneumatiques & électriques Tableau des rapports de dosage	Doc. 573.185.120
<b><u>Pièces détachées</u></b>	Cyclomix ou Cyclomix PH	Doc. 573.344.050 ou Doc. 573.358.050
	Changeur de teintes	Doc. 573.186.111 + 573.187.050 + 573.188.050
	Débistat	Doc. 573.320.050
	Filtre AIRMIX	Doc. 573.253.050

Cher client, vous venez d'acquérir votre nouvelle machine de dosage et nous vous en remercions. Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Si toutefois, cet équipement ne répondait pas à vos attentes, n'hésitez pas à contacter KREMLIN ASSISTANCE.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

## 1. CONSIGNES DE SECURITE



**La baie de commande de la machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI doit impérativement être installée en dehors de la zone explosive. Elle doit être placée dans une zone sûre (zone non explosive définie par la directive ATEX – voir § 6)**

**ATTENTION : Une mauvaise utilisation de cet appareil peut provoquer des accidents, des dommages ou un mauvais fonctionnement. Lire attentivement les préconisations suivantes.**

Le responsable d'atelier doit s'assurer que le personnel a été formé à l'utilisation de cet équipement. Les règles de sécurité ci-après doivent être comprises et appliquées.

Lire les notices d'utilisation ainsi que les étiquettes des appareils avant de mettre l'équipement en service.

Des règles de sécurité locales peuvent s'ajouter aux règles générales de protection et de sécurité. Les consulter.

### ■ PRECONISATIONS D'INSTALLATION

#### ➔ Relier les appareils à une prise de terre.

Les matériels sont à utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger la santé, prévenir les risques de feux et d'explosion. Ne pas fumer dans la zone de travail.

Ne jamais stocker de peinture et de solvants dans la zone de pulvérisation. Toujours fermer les pots et les bidons.

Conserver la zone de travail propre et exempte de tout déchet (solvant, chiffons...). Lire les fiches techniques établies par les fabricants de peintures et de solvants. La pulvérisation de certains produits peut être dangereuse et la protection des personnes nécessiter l'emploi de masque respiratoire, de crème de protection pour les mains, de lunettes.

(Consulter le chapitre "Protection individuelle" du guide de sélection KREMLIN).

### ■ PRECONISATIONS SUR LES EQUIPEMENTS

Les pressions de fonctionnement de ces équipements étant particulièrement élevées, il convient de prendre certaines précautions pour éviter des accidents :

#### ➔ Ne jamais dépasser la pression maximale de travail des composants de l'équipement.

#### TUYAUX

Ne pas utiliser de tuyaux dont la pression limite de non éclatement (PLNE) serait inférieure à 4 fois la pression maximale de service de la pompe (voir fiche technique).

Ne pas utiliser de tuyaux qui auraient été pliés et non enroulés.

Utiliser uniquement des tuyaux en bon état et ne portant pas de blessures, ni de traces d'usure.

#### ➔ Utiliser uniquement un tuyau d'air de qualité antistatique pour relier la pompe au pistolet.

Tous les raccords doivent être bien serrés et en bon état.

#### POMPE

#### ➔ Relier l'équipement à une prise de terre (utiliser la connexion prévue sur la pompe).

Ne pas utiliser de produit et de solvant non compatibles avec les matériaux de la pompe.

Utiliser le solvant approprié au produit à pulvériser pour garantir la longévité du matériel.

## PISTOLET

Ne jamais essayer l'extrémité de la buse avec les doigts.

Toute intervention sur le pistolet sera effectuée une fois le produit décomprimé.

Ne pas diriger l'appareil de pulvérisation vers des personnes ou des animaux.

## CYCLOMIX™ MULTI

➔ **Ne pas installer la baie de commande de la machine dans une zone explosive. Elle doit être placée dans une zone sûre (zone non explosive).**

➔ **Brancher le coffret de commande sur une prise secteur équipée d'une terre.**

➔ **Le coffret produit est équipé d'un câble de masse. Relier le câble de masse à une prise de terre.**

Ne pas utiliser de produit et de solvant non compatibles avec les matériaux de la machine

Utiliser le solvant approprié au produit à pulvériser pour garantir la longévité du matériel.

➔ **Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vanes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.**

➔ **Ne pas utiliser de pulvérisation électrostatique pour les peintures hydrosolubles ou les peintures dont la résistivité est inférieure à 10 MΩ.**

## ■ PRECONISATION D'ENTRETIEN

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.  
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

➔ **Ne pas modifier ces appareils.**

Les vérifier quotidiennement, les maintenir dans un parfait état de fonctionnement et remplacer les pièces endommagées **uniquement par des pièces d'origine KREMLIN.**

**Avant de nettoyer ou de démonter un composant de l'équipement, il est impératif de :**

- 1 - couper l'air d'alimentation,**
- 2 - décompresser les tuyaux en ouvrant le circuit produit du pistolet.**
- 3 - couper l'alimentation électrique de la machine.**
- 4 - ouvrir les robinets de purge.**

## ■ ENVIRONNEMENT



Cet appareil est équipé d'une plaque de signalisation comportant le nom du fabricant, la référence de l'appareil, les renseignements importants pour l'utilisation de l'appareil (pression, tension...) et le pictogramme représenté ci-contre.

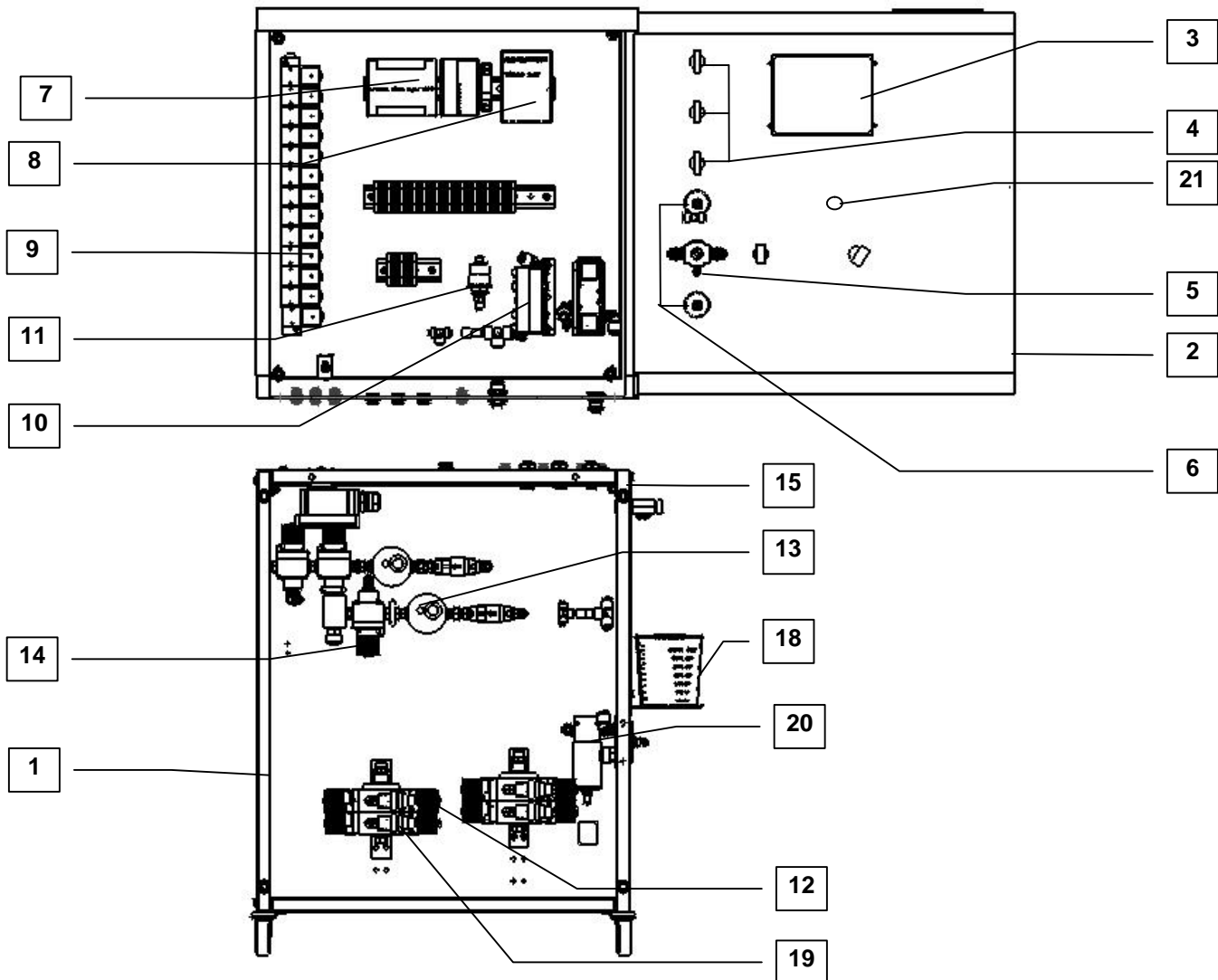
Cet équipement est conçu et fabriqué avec des matériaux et composants de haute qualité qui peuvent être recyclés et réutilisés.

La directive européenne 2002/96/EC s'applique à tous les appareils marqués de ce logo (poubelle barrée). Renseignez-vous sur les systèmes de collecte mis à votre disposition pour les appareils électriques et électroniques.

Conformez-vous aux règles en vigueur dans votre localité et **ne jetez pas vos anciens appareils avec les déchets ménagers.** L'élimination appropriée de cet ancien appareil aidera à prévenir les effets négatifs sur l'environnement et la santé humaine.



## 2. DESCRIPTION

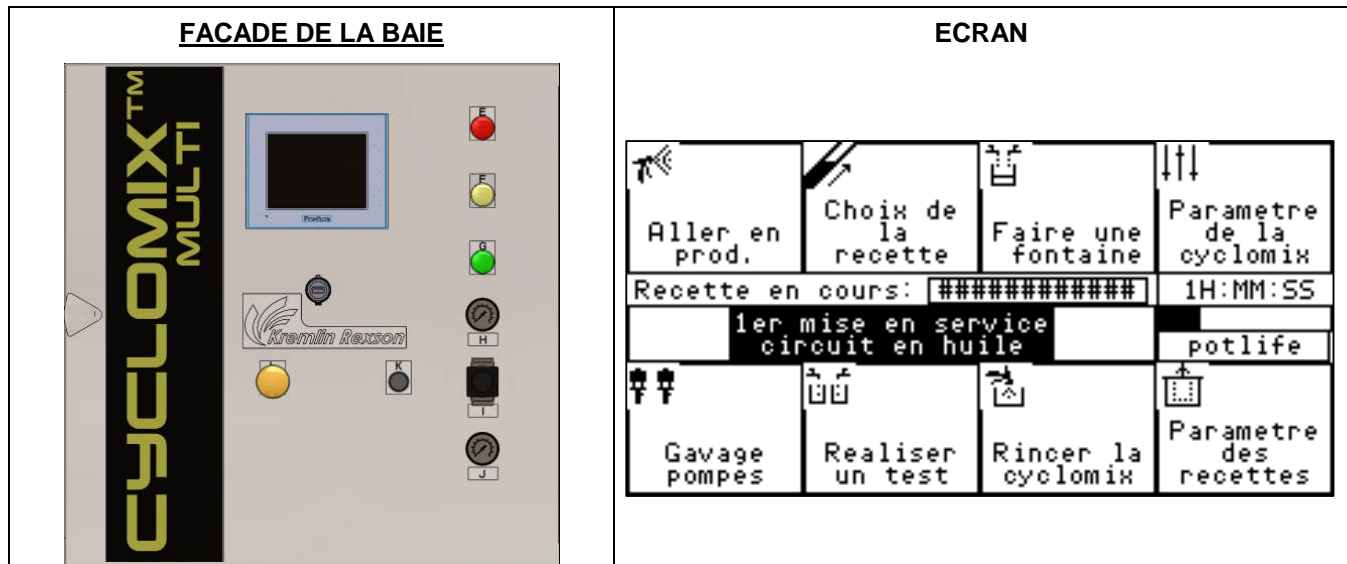


1	Bâti
2	Baie de commande
3	Ecran
4	Voyant
5	Détendeur d'air
6	Manomètres
7	Automate
8	Alimentation
9	Electrovanne
10	Débistat
11	Pressostat

12	Changeur de teintes
13	Compteur
14	Vanne automatique
15	Vanne de test (TA & TB)
16	Presse-étoupe (interfaçage robot)
17	Presse-étoupe (alimentation boîtier STD9)
18	Support récipients (vannes de test)
19	Filtre Airmix® en ligne
20	Filtre à air
21	Port USB
	IN0 (cata) - IN1 (base) : entrées automate

La machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI est destinée à l'application de peintures et vernis à deux composants hydrodiluable ou solvantés. Elle est disponible pour 3 technologies d'application : pulvérisation pneumatique, pulvérisation AIRMIX ®, pulvérisation AIRLESS ® (pression : 200 bar maxi).

Elle se présente sous une forme autonome et mobile ne nécessitant qu'une alimentation en air comprimé (6 bar maxi) et une alimentation électrique (230 V). Elle comprend : une baie de commande avec un automate et des éléments de commande électropneumatiques, un bâti avec une platine recevant les compteurs volumétriques et les vannes automatiques pour les produits et les solvants.



Rep.	Désignation	Fonction
E	Voyant rouge	Défaut
F	Voyant orange	En travail (autre que production)
G	Voyant vert	En production
H	Manomètre	Lecture de la pression d'air de pulvérisation (pistolet)
I	Détendeur d'air	Réglage de la pression d'air de pulvérisation (pistolet)
J	Manomètre	Lecture de la pression d'alimentation en air de la CYCLOMIX™ MULTI
K	Poussoir noir	Rinçage d'urgence en cas de coupure d'électricité
L	Poussoir jaune	Arrêt fonction

La machine est entièrement programmable à partir d'une interface homme/machine. L'écran indique en permanence, par une signalétique simple, les états de la machine et il permet d'accéder aux fonctionnalités essentielles : MARCHÉ / ARRÊT - RINCAGE - PRODUCTION.

Les informations relatives au fonctionnement de la machine (affichage en temps réel du ratio, de la consommation...) peuvent être lues sur l'écran LCD.

La CYCLOMIX™ MULTI enregistre en permanence les consommations instantanées de base, de durcisseur et de solvant ainsi que les consommations totales et les émissions de composés organiques volatiles (COV) émis lors du fonctionnement de la machine.

Sur la plaque d'obturation du coffret de la machine se trouvent deux presse-étoupe. Ceux-ci servent pour l'interfaçage avec un robot dans le cas d'une pulvérisation automatique et pour alimenter un boîtier STD9 (115 V / 230 V), dans le cas de l'utilisation d'un pistolet électrostatique.



**Ne pas utiliser de pulvérisation électrostatique pour les peintures hydrosolubles ou les peintures dont la résistivité est inférieure à 10 MΩ.**

### 3. PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

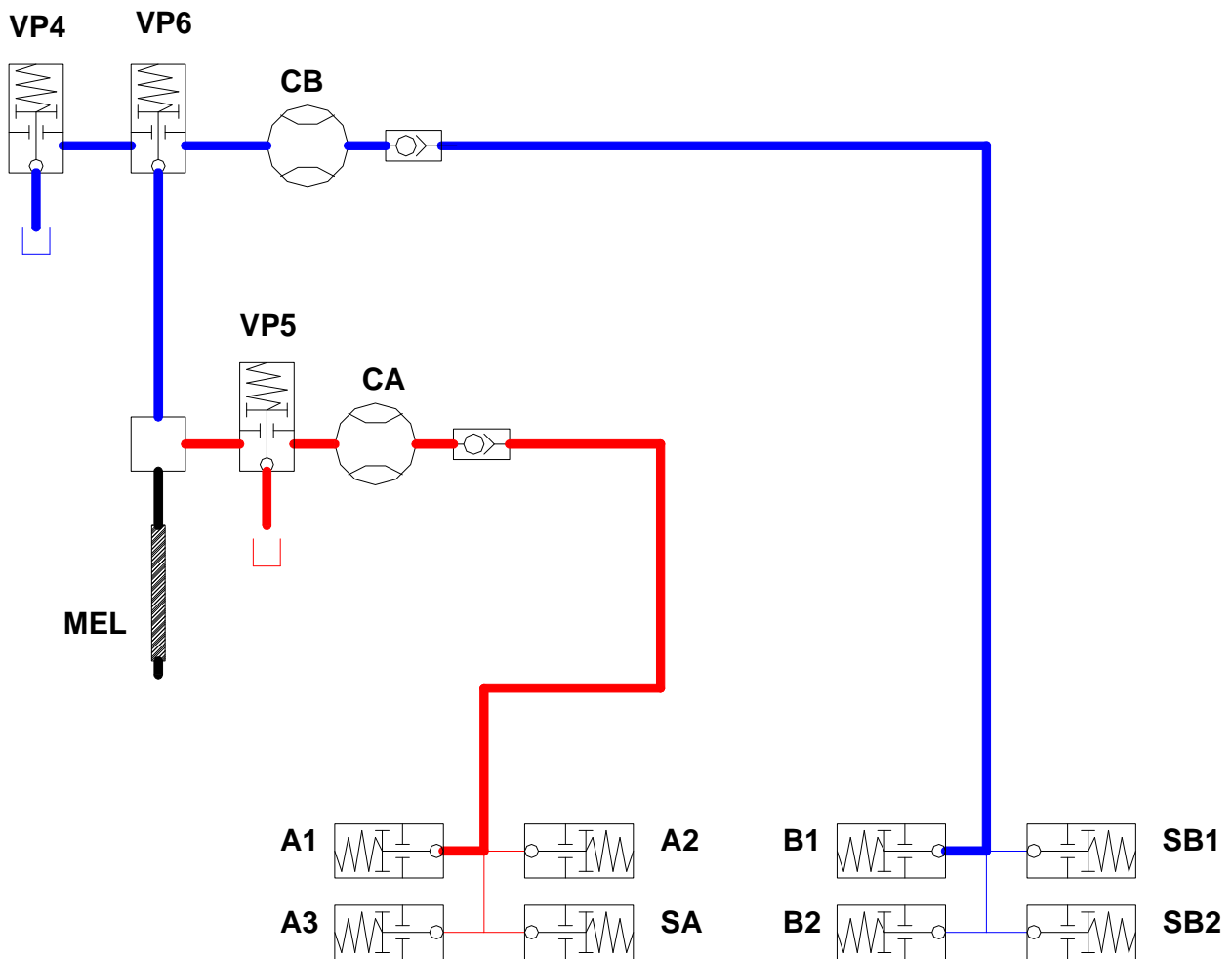
Les produits BASES ET CATALYSEURS sont envoyés vers la machine de dosage à partir de pompes ou réservoirs sous pression.

Chaque produit traverse une vanne pilotée et un compteur. Le cycle commence par l'ouverture simultanée des vannes CATALYSEUR et BASE. Les 2 compteurs envoient leurs informations au calculateur qui ferme la vanne catalyseur lorsque le rapport de dosage programmé est atteint.

Le processus de mélange est basé sur un débit constant de base. Le débit de catalyseur est injecté en faible débit sous haute fréquence. L'injection se fait directement dans le flux de base au niveau du mélangeur.

L'automate contrôle en permanence le rapport de dosage et s'il constate une anomalie qu'il n'est pas capable de corriger, il déclenche une alarme. La machine se met en mode sécurité.

#### Exemple de machine : 2 catalyseurs et 3 teintes



A1	Vanne pilotée base 1
A2	Vanne pilotée base 2
A3	Vanne pilotée base 3
SA	Vanne pilotée solvant base
B1	Vanne pilotée cata 1
SB1	Vanne pilotée solvant cata 1
B2	Vanne pilotée cata 2

SB2	Vanne pilotée solvant cata 2
VP4	Vanne pilotée test cata
VP5	Vanne pilotée test base
VP6	Vanne pilotée injection
CA	Compteur base
CB	Compteur cata
MEL	Mélangeur

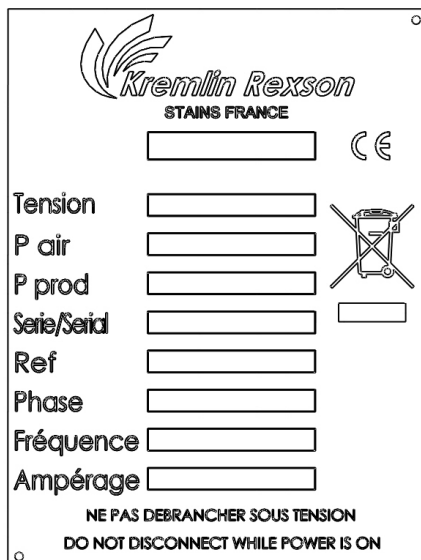
## 4. CARACTERISTIQUES


<p>Nombre de teintes : 1 à 7</p> <p>Nombre de catalyseur : 1 à 3</p> <p>Compatibilité peintures solvantées et peintures hydrosolubles</p> <p>Possibilité de pilotage automatique par robot</p> <p>Prise en charge de la gestion des pistolets électrostatiques</p> <p>Fontaine</p> <p>Différents niveaux d'accès au logiciel</p> <p>Affichage multilingue</p> <p>Affichage à l'écran, sous forme de texte du fonctionnement de la machine, des paramètres, des alarmes et des défauts.</p> <p>Contrôle permanent du dosage</p> <p>Alarme à seuil réglable</p> <p>Indicateur de pot-life réglable</p> <p>Cycle de contrôle de dosage automatique</p> <p>Cycle de rinçage automatique</p> <p>Affichage des COV</p> <p>Totalisateur des consommations : base, cata, solvant</p>	<p>Tension : 230V / 115V – 75W</p> <p>Pression d'air : 4 bar mini</p> <p>Pression d'utilisation : 2 à 200 bar</p> <p>Poids : 65 kg</p> <p>Encombrement coffret de commande : ⇒ l = 600 mm , h = 600 mm, prof = 210 mm</p> <p>Encombrement coffret de produit : ⇒ l = 600 mm , h = 770 mm, prof = 400 mm</p> <p>Circuits produit (base et cata) en inox pour la Cyclomix™ multi standard</p> <p>Circuit CATALYSEUR en inox 316 L pour la Cyclomix™ multi PH</p> <p>Rapport de dosage réglable : de 0,6/1 à 20/1 et monocomposant (volume BASE / volume CATALYSEUR) (166% à 5% et 0%)</p> <p>Précision de la mesure : 1 %</p> <p>Débit de produit mélangé : de 50 à 2000 cm3/mn</p> <p>Viscosité produit : 30 à 5000 cps</p> <p><b>OPTION :</b></p> <p>Auto-wash</p> <p>Boîtier de commande à distance</p> <p>Kit fibre optique</p>
--	---

## 5. INSTALLATION

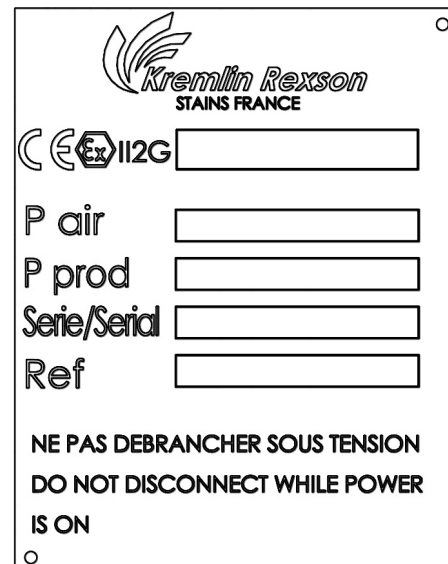
### ■ DESCRIPTION DES PLAQUES DE FIRME


La machine CYCLOMIX™ MULTI est équipée de 2 plaques de firme : une plaque sur le coffret de commande et une plaque sur le coffret produit.



  
 CE  
 Tension   
 P air   
 P prod   
 Serie/Serial   
 Ref   
 Phase   
 Fréquence   
 Ampérage   
 NE PAS DEBRANCHER SOUS TENSION  
 DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON


**Plaque fixée sur le coffret de commande**  
(coffret placé à l'extérieur de la cabine de peinture)



  
 CE Ex II 2G   
 P air   
 P prod   
 Serie/Serial   
 Ref   
 NE PAS DEBRANCHER SOUS TENSION  
 DO NOT DISCONNECT WHILE POWER IS ON

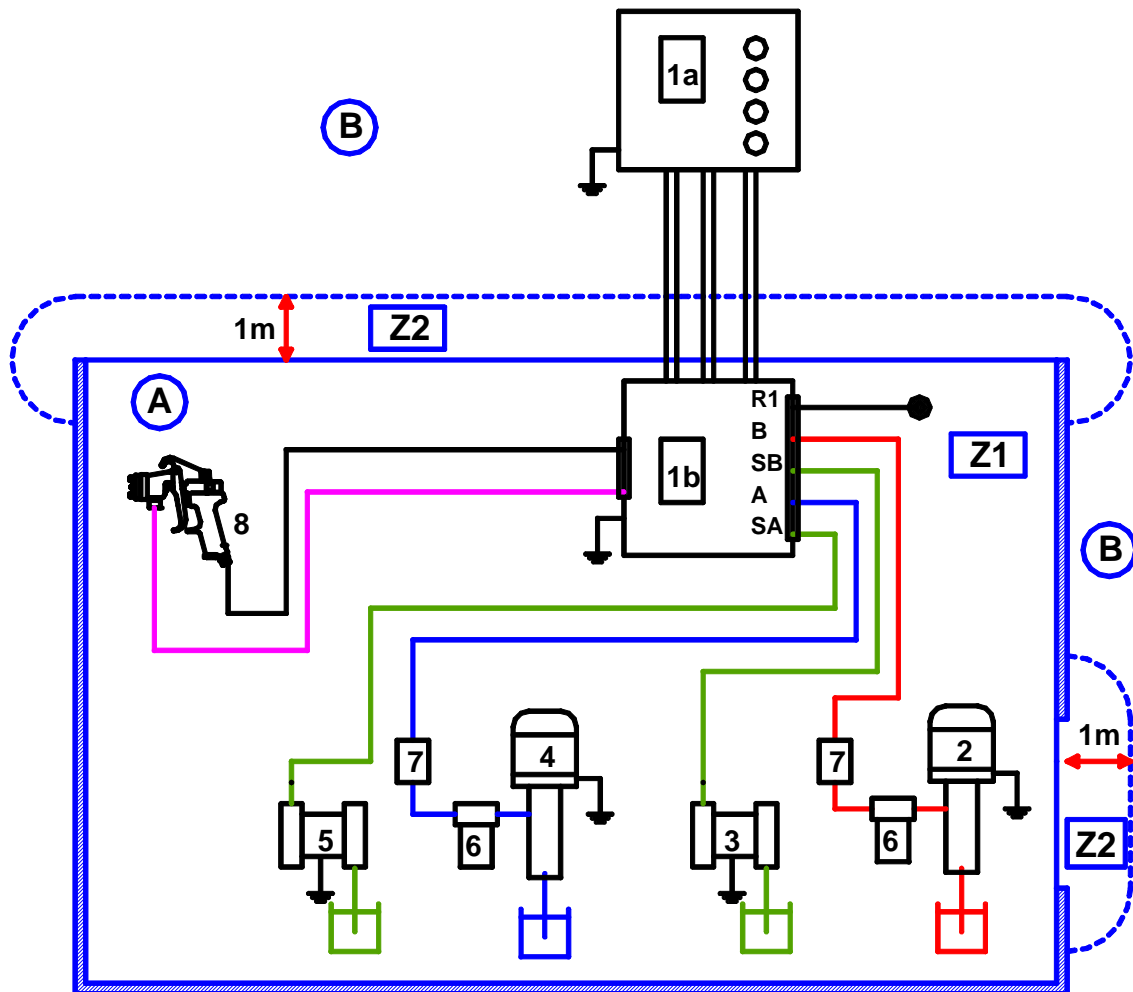
**Plaque fixée sur le coffret produit**  
(coffret produit placé à l'intérieur de la cabine de peinture → marquage défini par la directive ATEX)

**Marquage défini par la directive ATEX**

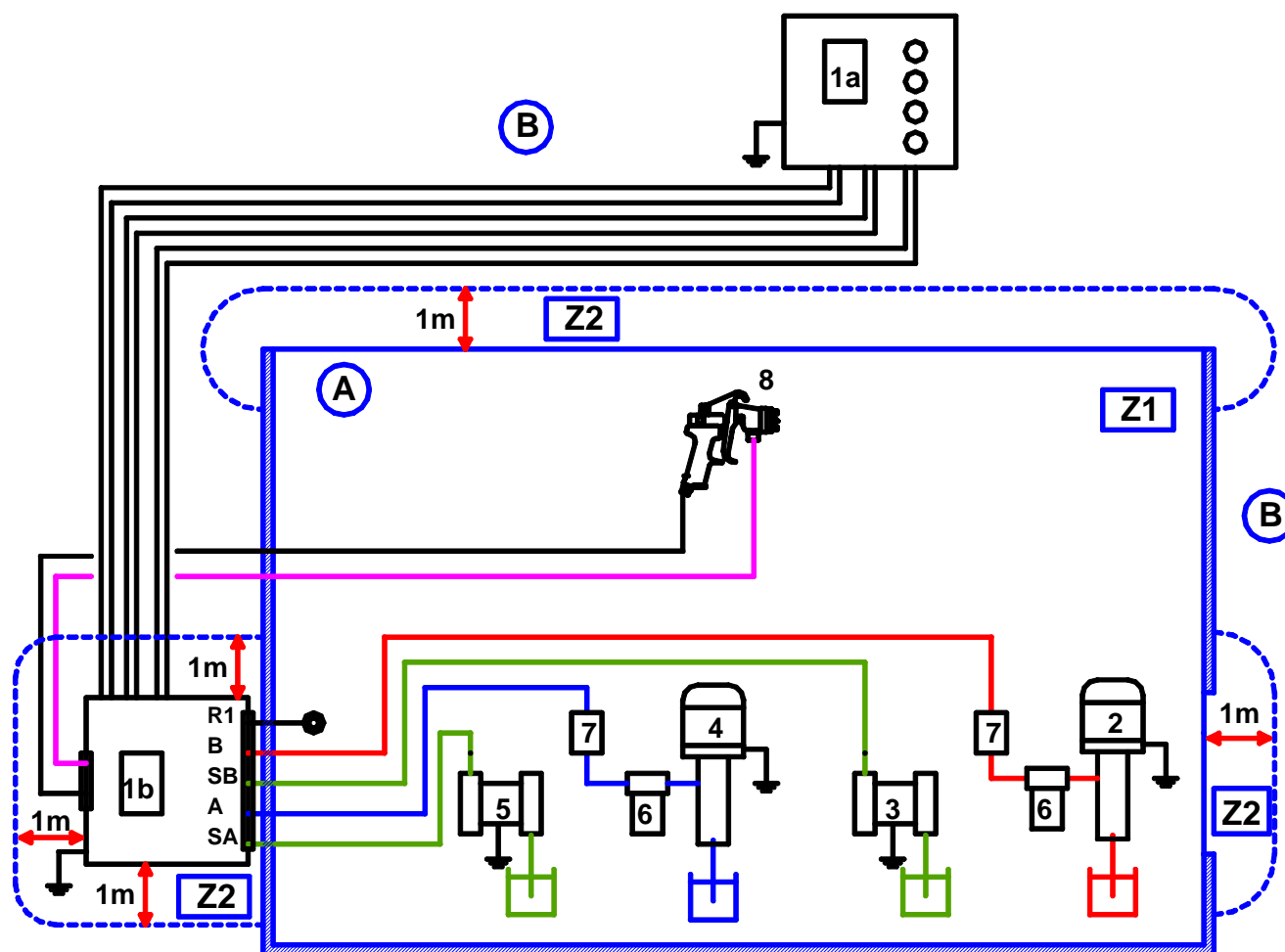
<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Raison social et adresse du fabricant
<b>CE</b>  <b>II 2 G</b>	<b>II</b> : groupe II <b>2</b> : catégorie 2 matériel de surface destiné à un environnement dans lequel des atmosphères explosives dues à des gaz, des vapeurs, des brouillards sont susceptibles de se présenter occasionnellement en fonctionnement normal. <b>G</b> : gaz
<b>Tension</b>	Tension de la machine CYCLOMIX™ MULTI
<b>P air</b>	Pression air maxi
<b>P prod</b>	Pression produit maxi
<b>Serie / Serial</b>	Numéro donné par KREMLIN REXSON. Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de fabrication.
<b>Ref</b>	Référence de la machine CYCLOMIX™ MULTI
<b>Phase</b>	Monophasée
<b>Fréquence</b>	50-60Hz / Fréquence du secteur
<b>Ampérage</b>	Courant maximum consommé

■ **SCHEMAS D'INSTALLATION**

**1 - IMPLANTATION DE LA PARTIE PRODUIT EN CABINE**



## 2 - IMPLANTATION DE LA PARTIE PRODUIT HORS CABINE



A	Zone explosive : zone 1 (Z1) ou zone 2 (Z2) (cabine de peinture)	4	Pompe BASE
B	Zone non explosive (zone sûre)	5	Pompe SOLVANT (base)
1	Machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI 1a : Coffret de commande 1b : partie produit	6	Filtre
2	Pompe CATA	7	Régulateur de pression produit
3	Pompe SOLVANT (cata)	8	Pistolet



La distance de 1 mètre mentionnée dans ces schémas, n'est donnée qu'à titre indicatif et ne saurait engager la responsabilité de KREMLIN REXSON. La délimitation exacte des zones est de la responsabilité expresse de l'utilisateur, et ceci en fonction des produits utilisés, de l'environnement du matériel et des conditions d'utilisation (se reporter à la norme EN 60079-10).

Cette distance de 1 mètre pourra ainsi être adaptée si l'analyse menée par l'utilisateur le nécessite.



Brancher le coffret de commande sur une prise secteur équipée d'une terre.  
Le coffret produit est équipé d'un câble de masse. Relier ce câble de masse à une prise de terre.

## ■ RACCORDEMENT DE LA BAIE DE COMMANDE ET DE LA PARTIE PRODUIT



**Le coffret de commande de la machine de dosage CYCLOMIX™ MULTI doit être installé à l'extérieur de la cabine de peinture.**

**Vérifier la tension secteur et la tension de la machine CYCLOMIX™ MULTI.**

La CYCLOMIX™ MULTI doit être raccordée à un réseau d'air comprimé propre et sec (4 bar mini) et à une alimentation électrique monophasée (230 V / 115V). Elle est équipée d'un filtre à air installé sur l'alimentation en air de la machine.



**La longueur des liaisons entre la baie de commande et la partie produit ne doit pas excéder 10 mètres.**

Monter les tuyaux de produit et les tuyaux d'air entre les pompes et la CYCLOMIX™ MULTI et entre la CYCLOMIX™ MULTI et le pistolet. Pour le choix des tuyaux de produit, respecter les pressions délivrées par les pompes. Pour les tuyaux d'air, monter des tuyaux de qualité antistatique.

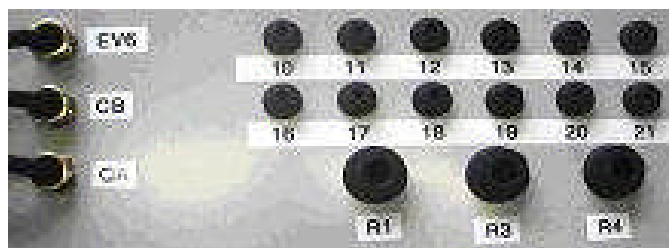
On raccordera au dessus du châssis du coffret produit :

R1 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau alimentation air

R3 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau d'alimentation du coffret (à raccorder sur R3 de la tôle d'obturation du coffret)

R4 (Tuyau polyamide 7X10) : tuyau d'alimentation de l'air de pulvérisation (à raccorder sur R4 de la tôle d'obturation du coffret)

10 à 21 (tuyau 2.7X4) : à raccorder sur la tôle d'obturation du coffret (même repérage)



Raccordement des compteurs et de l'électrovanne d'injection catalyseur :

CA (câble électrique 3 points)

CB (câble électrique 3 points)

→ Câbles électriques 3 points fournis.

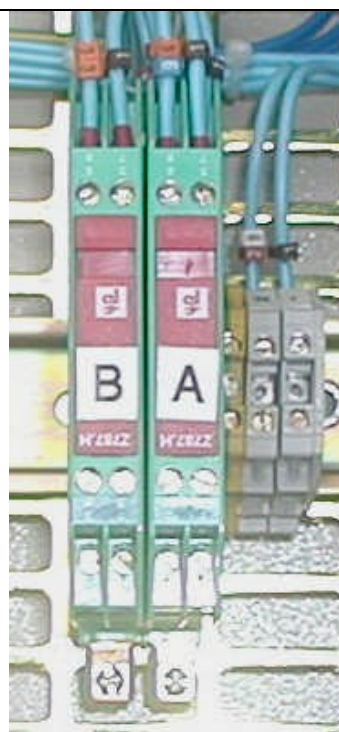
Barrières ZENER →

Se reporter au schéma électrique (voir Annexes – Doc. 573.185.120)

EV6 (câble électrique 2 points) :

→ Câble électrique 2 points fourni.

fil repère 1 sur bornier 1 et fil repère 29 sur bornier 29 du coffret.



Raccordement du pistolet:

Raccorder le pistolet sur les 2 sorties situées sur la platine à droite (alimentation en air et en produit).

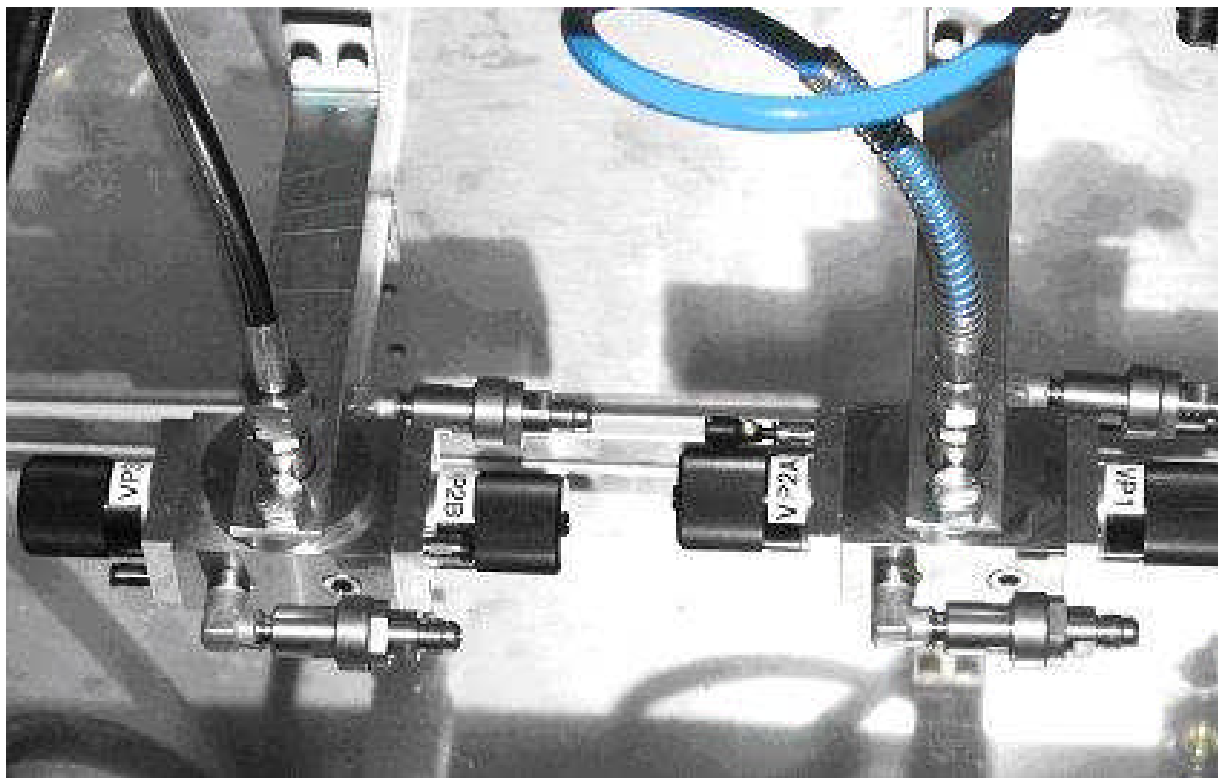
R2 (F 1/4 BSP) : tuyau d'air

D (F 1/4 BSP) : tuyau produit mélangé

AW : alimentation du bouton pneumatique de l'auto-wash (presse-étoupe tuyau polyamide 4X6)



Des filtres Airmix® en ligne sont montés sur les changeurs de teintes base et catalyseur.



Ces filtres sont équipés en standard de tamis de 6. Ces tamis doivent être adaptés aux produits à mélanger et changés si nécessaire (voir Pièces de rechange).

Le raccordement des tuyaux produit sur les filtres Airmix® est en mâle 1/2 JIC.



**Monter des filtres à la sortie des pompes BASE et CATA.**

**Monter des régulateurs de pression en sortie des pompes BASE et CATA.**

➡ Avant de brancher la CYCLOMIX™ MULTI, s'assurer que la tension secteur est identique à celle de la machine (230 V).

Si ce n'est pas le cas, ouvrir la porte de la baie et commuter le switch de l'alimentation (rep.8) (230V → 115V).

Dévisser tous les détendeurs avant d'alimenter l'installation en air.

Fermer les vannes de test (TA & TB).



## 6. FONCTIONNEMENT

### ■ COMMANDE A PARTIR DE LA MACHINE

#### ECRAN

Les différents menus et les informations concernant la machine apparaissent sur l'écran.

➔ Lire attentivement les messages et suivre les indications pour faire fonctionner la machine.

Pour naviguer dans les différents menus, appuyer sur l'écran.

### ■ MISE SOUS TENSION



Toute mise en service suppose que les fûts de BASE, CATALYSEUR et de SOLVANT soient suffisamment pleins pour assurer toute la production.

Brancher le pistolet avant la mise en service de la machine.

Alimenter la baie de commande via le sectionneur de sécurité en 230V/115V monophasé.

Mettre la baie sous tension (interrupteur situé sur le côté de la baie).

Alimenter en air la partie produit (repère « R1 » 4 bars mini), puis relier le repère R3 de la partie produit au repère R3 de la baie de commande CYCLOMIX™ MULTI.

La pression d'alimentation en air se lit sur le manomètre situé sur la façade de la baie (repère « J »).

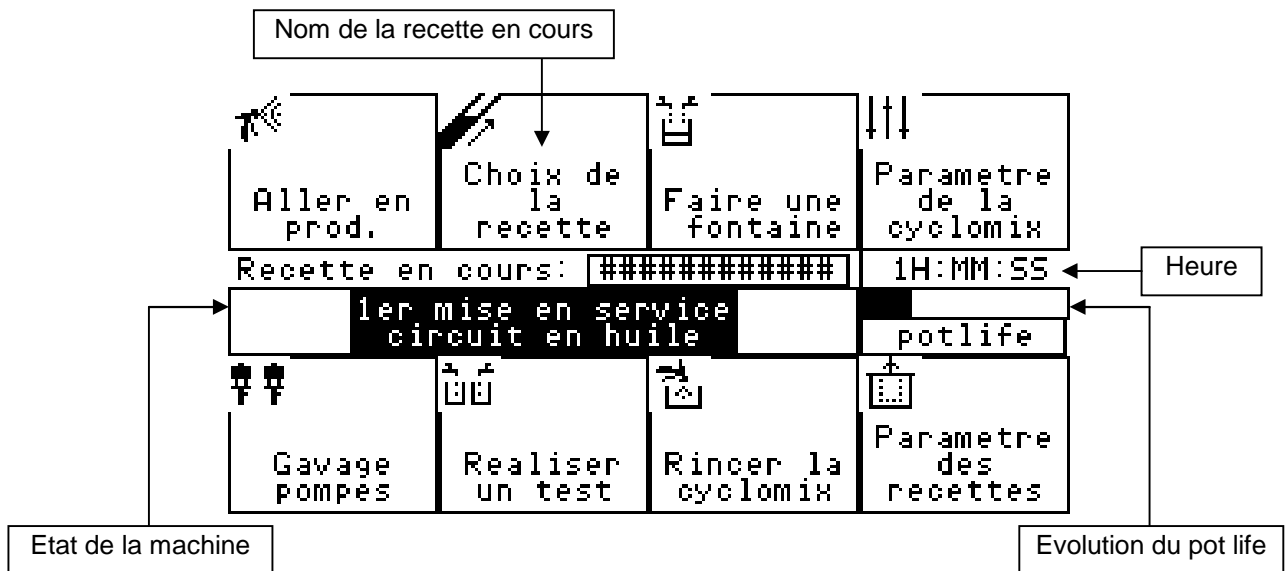
Alimenter les détendeurs d'air des pompes (BASE, CATALYSEUR, SOLVANT) en air.

A la mise sous tension de la baie, un menu apparaît à l'écran.

*Nota : Des paramètres ont été programmés en usine avant la livraison de la machine. Ces paramètres sont à adapter à l'application. Ils doivent être modifiés par la personne autorisée à le faire (voir liste des paramètres).*

## 7. PREMIER ALLUMAGE

### MENU STANDARD



<b>Aller en prod.</b>	Permet de faire une montée de teinte puis de produire suivant les paramètres définis
<b>Choix de la recette</b>	Permet de choisir une recette pour produire
<b>Fontaine</b>	Permet de délivrer une quantité de produit mélangé à définir via TA & TB
<b>Paramètres de la cyclomix</b>	Permet de rentrer dans les paramètres de la CYCLOMIX™ MULTI
<b>Gavage pompe</b>	Permet d'amorcer les pompes lors de la 1 <sup>ère</sup> mise en route
<b>Réaliser un test</b>	Permet de réaliser un test du rapport de dosage
<b>Rincer la cyclomix</b>	Permet de rincer la CYCLOMIX™ MULTI en solvant
<b>Paramètres des recettes</b>	Permet de visualiser, modifier ou imprimer les paramètres de chaque recette ainsi que les consommations des produits

Lire les messages qui apparaissent à l'écran et suivre les indications pour faire fonctionner la machine.



Aller dans "Choix de la recette" à chaque allumage de la machine pour confirmer la teinte en cours.

## 8. PREMIERE MISE EN SERVICE

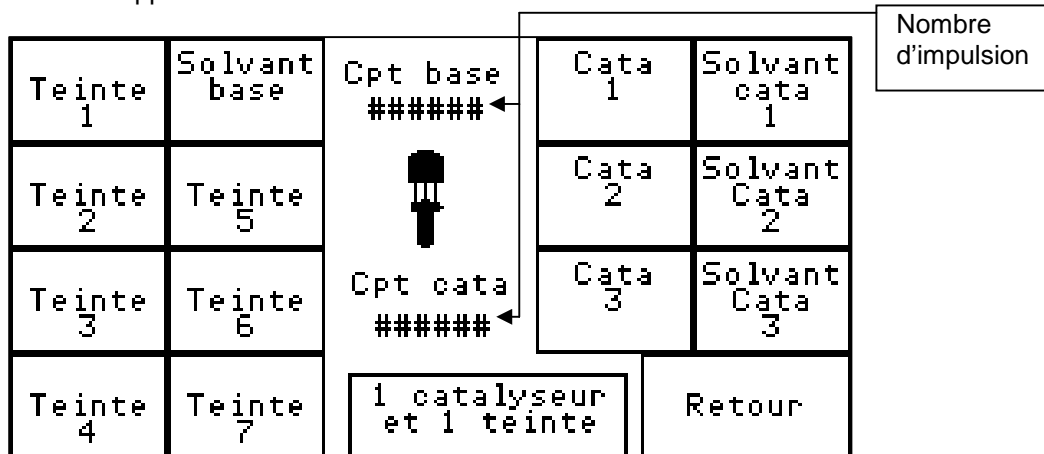


Lors de cette première mise en service, il est nécessaire de passer toutes les pompes en solvant ainsi que la machine afin de s'assurer de la bonne qualité du produit reçu par la CYCLOMIX™ MULTI.

### ■ RINÇAGE DES POMPES ET DE LA MACHINE EN SOLVANT

- Réaliser les branchements indiqués au § 6 (INSTALLATION).
- Fermer les 2 prises de test TA et TB, et placer un seau sous ces dernières.
- Amorcer les pompes avec du solvant, et monter la pression produit à environ 1 bar.
- Sur la page du menu principal de l'afficheur, appuyer sur «Gavage pompes».

La page suivante apparaît :



Maintenir appuyé le nom de la pompe à amorcer et ouvrir la prise de test correspondant afin que le produit s'écoule.

Laisser couler pendant 1 minute environ et vérifier que le nombre d'impulsion du compteur actionné compte correctement.

*Nota : les touches correspondant aux teintes et aux catalyseurs non présents dans l'installation sont inactives.*

### ■ MISE EN PRODUIT DE LA MACHINE

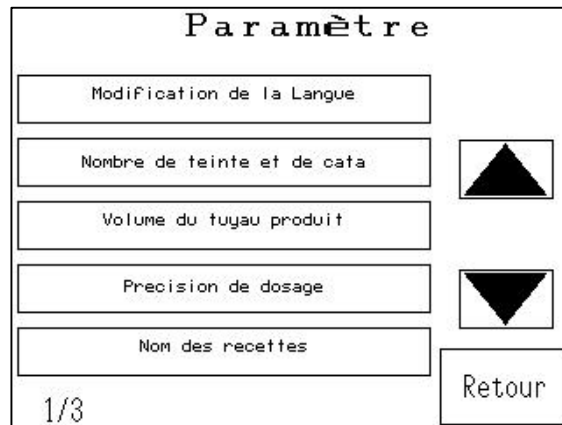
- Mettre les pompes en produit.
- Fermer les prises de test TA et TB.
- Mettre les produits à la pression de production, sans oublier de mettre la pression du catalyseur **supérieure** à celle de la base d'environ **5% à 10%**.
- Maintenir appuyé le nom de la pompe à amorcer et ouvrir la prise de test correspondant doucement afin que le produit s'écoule. Laisser couler jusqu'à obtenir un produit propre.
- Il est conseillé d'ouvrir la pompe de solvant entre chaque amorçage afin de rincer la prise de test.
- **Avant de sortir de cette page, il est important de finir par les pompes de solvant afin de rincer les prises de test correctement.**

➔ **La pression du CATALYSEUR doit toujours être supérieure de 5 à 10 % à la pression de la BASE.**

## 9. PARAMETRAGE DE L'APPLICATION

Pour modifier les paramètres de la CYCLOMIX™ MULTI, appuyer sur «Paramètre de la cyclomix» dans la page du menu principal.

La vue suivante apparaît :



Pour se déplacer d'un paramètre à un autre, utiliser les flèches ▲ ou ▼ .

Sélectionner le paramètre à modifier.

Pour quitter le menu PARAMETRE, appuyer sur «retour».

Les paramètres sont préprogrammés en usine. Ils doivent être modifiés pour s'adapter aux produits (par une personne autorisée à le faire). Une fenêtre "LOGIN" s'affichera en appuyant sur le paramètre si nécessaire.

La touche LOGIN permet de s'identifier et d'ouvrir des droits d'accès par un mot de passe afin de pouvoir effectuer des modifications.

Mot de passe par défaut : Maintenance : A

Responsable : C

Utilisateur : Ø

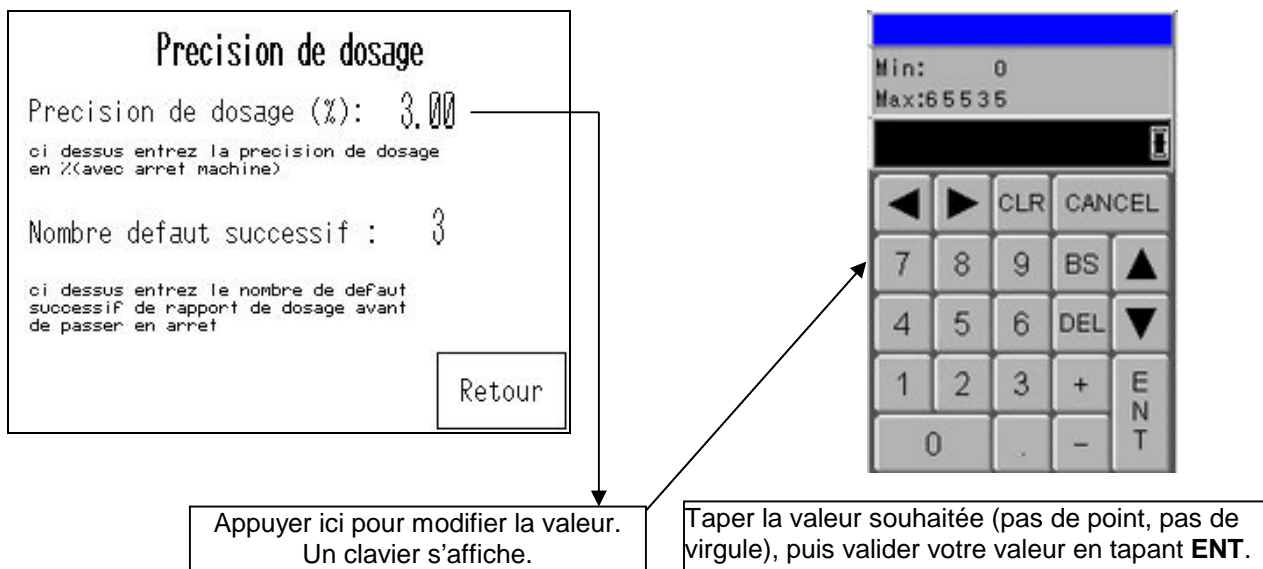
(Lettre tapée en majuscule)

NOTA : le mot de passe ne peut être modifié que par KREMLIN REXSON.

Lorsqu'il y a des paramètres à plusieurs données, sélectionner la donnée à modifier en appuyant dessus.

Pour modifier une valeur numérique, sélectionner le clavier.

Exemple :



## ■ LISTE DES PARAMETRES

Paramètres	Désignation	Réglage usine	Vos Réglages	Vos Réglages	Niveau accès
Langue	Français, anglais, allemand, italien, espagnol	Français			C / A
Nombre de teintes et de catalyseurs	1 catalyseur / 1 teintes / 3 teintes / 5 teintes / 7 teintes 2 catalyseurs / 3 teintes / 5 teintes 3 catalyseurs / 3 teintes	1 catalyseur / 1 teinte			C / A
Volume tuyau produit	Volume tuyau produit : <b>xxxxx</b> c.c.	150 c.c			C / A
Précision dosage	Précision de dosage : <b>I xx %</b> ◀ Nb défauts successifs : <b>I xxx</b> ▶	5 % 3			C / A
Nom des recettes	Ce paramètre permet de renommer toutes les recettes.	1 2 ↓ 15			Tous
Défaut débit en solvant	Temps max base <b>I xxxx</b> s Temps max cata <b>I xxxx</b> s	300 s 300 s			C / A
Rinçage des prises de test	Valeur <b>xxxx</b> s	60 s			
Air pulvérisation	Avec air / Sans air	Avec air			C / A
Auto-wash	Utilisation AUTO-WASH AUTO-WASH absent	AUTO-WASH absent			C / A
Automatique	Utilisation AUTOMATIQUE AUTOMATIQUE OFF	AUTOMATIQUE OFF			C / A
Limite débit	Limite débit haut : <b>I xxxxx</b> ◀ Limite débit bas : <b>I xxxxx</b> ▶	32 767 0			C / A
Configuration du Panel view	CPU V : <b>##</b>  Activer configuration	Version programme Configuration afficheur			Tous
Maintenance	Débitmètres Sorties				A
Maintenance Débitmètre	Débitmètre CATA : <b>I xxxxx</b> ◀ Débitmètre BASE : <b>I xxxxx</b> ▶	0 0			A
Maintenance-Sorties	Permet de forcer les sorties de l'automate.	Tout les sorties à OFF			A
Modif. mot de passe	4 niveaux d'accès : KREMLIN, responsable, maintenance, utilisateur	Utilisateur C / A			Tous
Kremlin	Temps de soufflage du pistolet avant dosage temps compteur bloqué en manu temps compteur bloqué en auto	300 (= 3 s) 50 (= 0,5 s)			KREM

Accès : Ø ⇒ Utilisateur




C ⇒ Chef de service - Responsable

A ⇒ Maintenance

## ■ EXPLICATION DES PARAMETRES

<p>*Langue :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Langue</b></p> <p> <input type="checkbox"/> Français  <input type="checkbox"/> English  <input type="checkbox"/> Deutsch  <input type="checkbox"/> Italiano  <input type="checkbox"/> Espanol  <input type="checkbox"/> 中 的  <input type="checkbox"/> Polonais  <input type="checkbox"/> Finlandais         </p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="Retour"/></p>	<p>Selection de la langue de la CYCLOMIX™ MULTI.</p>
<p>*Nombre de teinte et de cata :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Parametre machine</b></p> <p style="text-align: center;">2 catalyseurs et 3 teintes</p> <p style="text-align: center;"><small>Choisir le type de machine</small></p> <p> <input type="checkbox"/> 1 catalyseur / 1 teinte  <input type="checkbox"/> 1 catalyseur / 3 teintes  <input type="checkbox"/> 1 catalyseur / 5 teintes  <input type="checkbox"/> 1 catalyseur / 7 teintes  <input checked="" type="checkbox"/> 2 catalyseurs / 3 teintes  <input type="checkbox"/> 2 catalyseurs / 5 teintes  <input type="checkbox"/> 3 catalyseurs / 3 teintes         </p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="Retour"/></p>	<p>C'est ce paramètre qui configure la machine avec le bon nombre de changeur de teinte côté base et catalyseur.</p>
<p>*Volume du tuyau produit :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Volume du tuyau produit</b></p> <p>Volume du tuyau: 120 cc</p> <p>ci dessus entrez le volume du tuyau entre la machine et le pistolet pour la regeneration</p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="Retour"/></p>	<p>C'est le volume du tuyau monté entre la sortie machine et le pistolet. Cette valeur du volume sera mémorisée et appelée en cas de régénération de produit (la machine intégrera son volume interne).</p> <p><i>Astuce : Lors du 1er étalonnage, programmer la valeur 30 pour ne pas consommer trop de produit</i></p>
<p>*Précision de dosage :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Precision de dosage</b></p> <p>Precision de dosage (%): 3.00</p> <p><small>ci dessus entrez la precision de dosage en % (avec arret machine)</small></p> <p>Nombre defaut successif : 3</p> <p><small>ci dessus entrez le nombre de defaut successif de rapport de dosage avant de passer en arret</small></p> <p style="text-align: right;"><input type="button" value="Retour"/></p>	<p><u>Précision de dosage (%)</u> : entrer la tolérance de la variation du rapport de dosage (1-100%)</p> <p><u>Nombre de défaut successif</u>: nombre d'injection successive hors tolérance avant l'arrêt de la CYCLOMIX™ MULTI.</p>



<p><u>*Air de pulvérisation :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation de l'air de pulve</b></p> <div style="background-color: black; color: white; text-align: center; padding: 5px;"> <p>AVEC air de pulverisation</p> </div> <p>ci dessus appuyer sur l'ecran pour modifier le parametre</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Pulvérisation avec ou sans air.</p> <p> <b>Le mode "sans air de pulvérisation" est déconseillé sans l'utilisation d'un AUTO WASH.</b></p>
<p><u>*Autowash :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation de l'auto-wash</b></p> <div style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 5px; margin: 10px auto; width: 80%;"> <p>SANS Auto-wash</p> </div> <p>ci dessus appuyer sur l'ecran pour modifier le parametre</p> <p>Temps d'inactivite seulement avec auto-wash (s):</p> <p style="text-align: center;">30</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Utilisation du système auto-wash.</p> <p>Temps d'inactivité : c'est le temps maximum autorisé pendant lequel le peintre ne pulvérise pas en mode PRODUCTION .</p> <p> <b>Ce paramètre est indispensable pour la pulvérisation sans air avec AUTO WASH.</b></p>
<p><u>*Automatique :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Utilisation automatique</b></p> <div style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 5px; margin: 10px auto; width: 80%;"> <p>Mode sans ROBOT</p> </div> <p>appuyer ci dessus pour modifier le parametre</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p>Utilisation d'un robot ou d'un autre automate pour piloter la CYCLOMIX™ MULTI.</p>
<p><u>*Limite débit :</u></p>	<p style="text-align: center;"><b>Limite debit (robot)</b></p> <p>Debit Haut:            32000 cc</p> <p>ci dessus entrez la valeur limite haute du debit par pulverisation (en unite de mesure voulu)</p> <p>Debit Bas :                0 cc</p> <p>ci dessus entrez la valeur limite base du debit par pulverisation (en unite de mesure voulu)</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <input type="button" value="Retour"/> </div>	<p> <b>Ce paramètre est utilisé uniquement en mode automatique.</b></p> <p><u>Débit haut</u> : valeur maximum de la quantité des produits pulvérisée pendant l' ouverture du pistolet.</p> <p><u>Débit bas</u> : valeur minimum de la quantité des produits pulvérisée pendant l' ouverture du pistolet.</p>



<p>*Panel view :</p>	<p style="text-align: center;"><b>Configuration du terminal, Imprimante, date ....</b></p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin: 10px auto; width: fit-content;"> <p style="text-align: center;">ACTIVER LA CONFIGURATION</p> </div> <p>Version: 15 HIM : V10</p> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	<p>Version : Cette page permet de connaître la version du programme de la CYCLOMIX™ MULTI.</p> <p><b>ACTIVER LA CONFIGURATION</b> : en appuyant sur cette touche, cela vous permet d'entrer dans le menu de configuration de l'afficheur (modification de l'heure, la date...).</p> <p>Pour revenir, appuyer sur « MODE EXECUTION ».</p>																																																
<p>*Maintenance :</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">             Debitmetre cata OFF           </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">             Debitmetre base OFF           </div> <div style="margin-bottom: 5px;"> </div> <p style="text-align: center; margin: 10px 0;">Appuyer sur "Debitmetre" afin de visualiser les impulsions des debitmetres</p> <div style="display: flex; justify-content: space-between; width: 100%;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px; width: 40%;">Effacer les valeurs</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px; width: 40%;">Retour</div> </div> </div>	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>S0 OFF</td><td>S1 OFF</td><td>S2 OFF</td><td>S3 OFF</td><td>S4 OFF</td><td>S5 OFF</td><td>S6 OFF</td><td>S7 OFF</td> </tr> <tr> <td>SA</td><td>B2</td><td>SB2</td><td>VP4</td><td>E</td><td>F</td><td>G</td><td>VP5</td> </tr> <tr> <td>S8 OFF</td><td>S9 OFF</td><td>S10 OFF</td><td>S11 OFF</td><td>S12 OFF</td><td>S13 OFF</td><td>S14 OFF</td><td>S15 OFF</td> </tr> <tr> <td>VP6</td><td>AIR</td><td>A1</td><td>A2</td><td>A3</td><td></td><td></td><td>B1</td> </tr> <tr> <td>S16 OFF</td><td>S17 OFF</td><td colspan="6"></td> </tr> <tr> <td>SB1</td><td></td><td colspan="6"></td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	S0 OFF	S1 OFF	S2 OFF	S3 OFF	S4 OFF	S5 OFF	S6 OFF	S7 OFF	SA	B2	SB2	VP4	E	F	G	VP5	S8 OFF	S9 OFF	S10 OFF	S11 OFF	S12 OFF	S13 OFF	S14 OFF	S15 OFF	VP6	AIR	A1	A2	A3			B1	S16 OFF	S17 OFF							SB1							
S0 OFF	S1 OFF	S2 OFF	S3 OFF	S4 OFF	S5 OFF	S6 OFF	S7 OFF																																											
SA	B2	SB2	VP4	E	F	G	VP5																																											
S8 OFF	S9 OFF	S10 OFF	S11 OFF	S12 OFF	S13 OFF	S14 OFF	S15 OFF																																											
VP6	AIR	A1	A2	A3			B1																																											
S16 OFF	S17 OFF																																																	
SB1																																																		

**⚠ Les prises de test doivent être ouvertes.**

Débitmètres : cette page permet de savoir si les débitmètres sont bloqués à l'ouverture des circuits de solvants.

Sorties (S0 à S17) : cette page permet d'activer toutes les sorties manuellement.

**⚠ En sortant de ces pages, toutes les sorties et les débitmètres doivent être sur OFF.**

<p>*Kremlin :</p>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 50%;">           Tps opt bloqué en auto: 50 ms         </td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 50%;">           Montee de solvant cata: 250 p         </td> </tr> <tr> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Tps opt bloqué en manu: 10000 ms         </td> <td style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Montee de cata: 200 p         </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           Montee de base: 200 p         </td> </tr> <tr> <td colspan="2" style="border: 1px solid black; padding: 5px;">           valeur des compteurs bloqué en millisecondes            valeur des montees de produits en impulsion         </td> </tr> </table> <div style="text-align: right; margin-top: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px 10px;">Retour</div> </div>	Tps opt bloqué en auto: 50 ms	Montee de solvant cata: 250 p	Tps opt bloqué en manu: 10000 ms	Montee de cata: 200 p	Montee de base: 200 p		valeur des compteurs bloqué en millisecondes valeur des montees de produits en impulsion		<p>Temps de soufflage de l'air au pistolet avant la pulvérisation du produit (pas de vérification des compteurs pendant ce temps) (en milliseconde).</p> <p>Contactez un technicien KREMLIN REXSON pour toute modification des autres valeurs.</p>
Tps opt bloqué en auto: 50 ms	Montee de solvant cata: 250 p									
Tps opt bloqué en manu: 10000 ms	Montee de cata: 200 p									
Montee de base: 200 p										
valeur des compteurs bloqué en millisecondes valeur des montees de produits en impulsion										

## ■ PARAMETRES DES RECETTES

Appuyer sur "Paramètre des recettes" dans le menu principal, la page suivante s'affiche :

Parametre des recettes		
JAUNE 007124	A1/B1	<div style="display: flex; align-items: center; justify-content: center;"> <div style="margin-bottom: 10px;">▲</div> <div style="margin-bottom: 10px;">▼</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;">Retour</div> </div>
JJKD	A2/B1	
EL998DEEKLA	A3/B1	
IJCB678	A4/B1	
KABCIPQ7	A5/B1	
123451234568	A6/B1	
1/3		

Sélectionner la recette à modifier. C'est dans ce menu que vous pouvez modifier les paramètres de chaque recette. Il est aussi possible d'étalonner les débitmètres en fonction des produits et de visualiser ou d'imprimer les consommations des produits.

Chaque page de paramétrage sera comme ci-après :

<u>Nom de la recette</u>	<div style="border-bottom: 1px solid black; padding: 5px;">▶ JAUNE 007124</div> <table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">Volume MT (cc)</td> <td style="width: 10%;">500</td> <td style="width: 60%;"></td> </tr> <tr> <td>POTLIFE (s)</td> <td>400</td> <td style="border: 1px solid black; text-align: center; padding: 5px;">Solvant OFF</td> </tr> <tr> <td>NB POTLIFE</td> <td>3</td> <td style="text-align: center;">0 /p</td> </tr> <tr> <td>% CATA</td> <td>25</td> <td style="text-align: center;">400 ←</td> </tr> <tr> <td>Alarme dosage</td> <td>0,80</td> <td style="font-size: small;">Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.</td> </tr> <tr> <td>EXTRAIT SEC (%)</td> <td>55</td> <td></td> </tr> <tr> <td>RINCAGE CATA</td> <td>3</td> <td></td> </tr> </table>	Volume MT (cc)	500		POTLIFE (s)	400	Solvant OFF	NB POTLIFE	3	0 /p	% CATA	25	400 ←	Alarme dosage	0,80	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.	EXTRAIT SEC (%)	55		RINCAGE CATA	3		<p><u>Valeur mémorisée (nombre d'impulsion)</u></p>
Volume MT (cc)	500																						
POTLIFE (s)	400	Solvant OFF																					
NB POTLIFE	3	0 /p																					
% CATA	25	400 ←																					
Alarme dosage	0,80	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.																					
EXTRAIT SEC (%)	55																						
RINCAGE CATA	3																						
	Impr.	Retour																					



## ■ PARAMETRER LA MONTÉE DE TEINTE

Une fois que les paramètres (machine et recette) sont programmés, il faut paramétrer correctement le volume de montée de teinte pour chaque recette. Il est important de procéder de la manière suivante :

### Choix de la recette

Recette en cours: JAUNE 007124

Nouvelle recette: JAUNE 007124

JAUNE 007124	A1/B1	▲ ▼
JJKD	A2/B1	
EL998DEEKLA	A3/B1	
IJCB678	A4/B1	
KABCIPQ7	A5/B1	

1/3 Retour

1

2 : Retour

⚡	🔧	🚰	⬆️⬆️
Aller en prod.	Choix de la recette	Faire une fontaine	Parametre de la cyclomix
Recette en cours: #####			1H:MM:SS
1er mise en service circuit en huile			potlife
🚰🚰	🔧	🚰	📄
Gavage pompes	Realiser un test	Rincer la cyclomix	Parametre des recettes

3

### MONTEE DE TEINTE

Placer le pistolet au dessus d'un recipen  
↑  
Pulveriser jusqu'a l'arret de la machine

JAUNE 007124 25.000

Pb 25.000 %

0 cc → 500 cc

Stop

Relever le volume en cours et appuyer sur STOP dès que la peinture est applicable

4

⚡	🔧	🚰	⬆️⬆️
Aller en prod.	Choix de la recette	Faire une Fontaine	Parametre de la cyclomix
Recette en cours: JAUNE 007124			14:51:41
En peinture			potlife
🚰🚰	🔧	🚰	📄
Gavage pompes	Realiser un test	Rincer la cyclomix	Parametre des recettes

5

Volume en cours

Volume à atteindre : 20 000 cc (réglage usine)

Taper le volume relevé

JAUNE 007124		VOLUME RINCAGE BASE
Volume MT (cc)	500	Solvant OFF
POTLIFE (s)	400	0 /p
NB POTLIFE	3	400
% CATA	25	
Alarme dosage	0.80	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.
EXTRAIT SEC (<>)	55	
RINCAGE CATA	3	
		Impr. Retour

## ■ PARAMETRE RINCAGE BASE

JAUNE 007124		VOLUME RINCAGE BASE	
Volume MT (cc)	500	Solvant OFF	
POTLIFE (s)	400	0 / p 400 ← Valeur à saisir	
NB POTLIFE	3		
% CATA	25	Pour modifier une valeur selectionner la en appuyant dessus.	
Alarme dosage	0.80	Impr. Retour	
EXTRAIT SEC (Z)	55		
RINCAGE CATA	3		

Lorsque vous êtes dans la page de paramètre de la recette, et que vous avez effectué une montée de teinte, il est important de configurer le volume de rinçage de la base.

Pour cela, appuyer sur «Solvant OFF» et ouvrir le pistolet. La machine ouvre le circuit de solvant. Une fois que le solvant sort propre, appuyer sur "SOLVANT ON" pour fermer le circuit SOLVANT.

Reporter la valeur "xxxxx/p" dans l'encadré en dessous.

Il est également possible de saisir cette valeur en sélectionnant l'encadré.

Après cette étape, vous pouvez passer en mode "PRODUCTION".

**Avant de passer en mode production, il est important de configurer les paramètres RINCAGE BASE.**



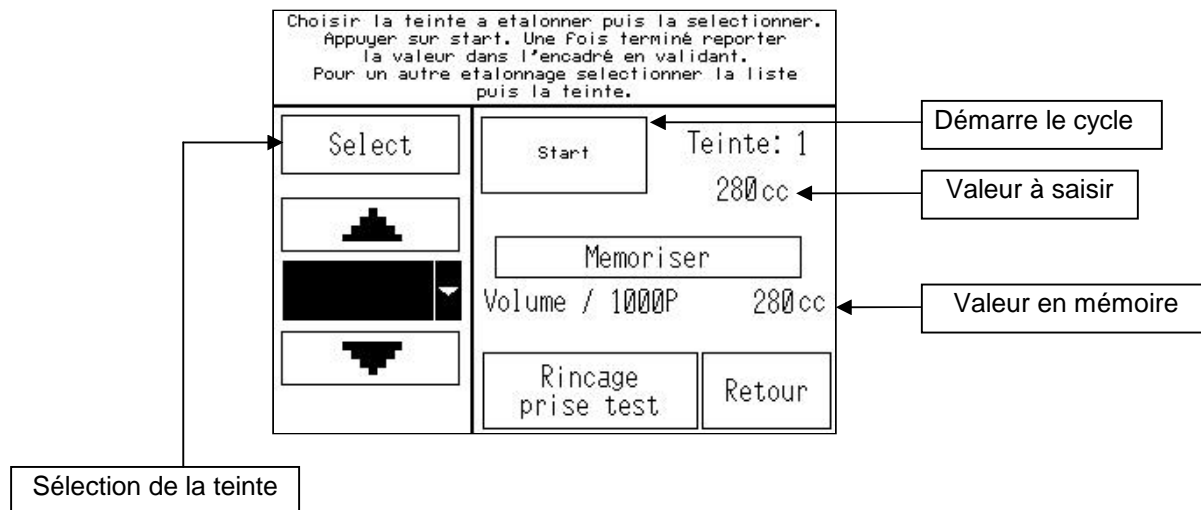
**Ne jamais sortir de cette page avant que ne soit écrit**

**« VOLUME RINCAGE BASE »: OFF.**

## ■ PARAMETRE ETALONNAGE BASE ET CATALYSEUR.

Dans le menu "Paramètre des recettes", se trouvent les paramètres d'étalonnage des produits.

### - ETALONNAGE DES TEINTES:



Pour sélectionner la teinte, il faut utiliser les deux flèches Haut et Bas.

Le cycle d'étalonnage permet à la machine de calculer les volumes exacts des consommations des produits ainsi que les volumes lors des tests de dosage, de fontaine ou encore lors de la production.

Lorsque le cycle démarre, la machine compte 1000 impulsions du débitmètre base avec la teinte sélectionnée. Le produit s'écoule via la prise de test TA.

Une fois que la machine s'arrête, reporter le volume récupéré dans l'encadré "Valeur à saisir" puis appuyer sur "Mémoriser".

Pour étalonner une autre teinte, il est nécessaire de rincer la prise de test. Pour cela, appuyer sur "Rincage prise de test". La machine ouvre le circuit de solvant base et rince la prise de test. Dès que le produit est propre, appuyer une seconde fois pour que la machine ferme le circuit de solvant.

### - ETALONNAGE DES CATALYSEURS:

C'est le même principe que pour les teintes sauf que les produits s'écoulent par la prise de test TB.



## ■ CONSOMMATION DES PRODUITS

Consommation produits en c.c 21/01/2013			
A1 :	1971	B1 :	902
A2 :	0	SB1 :	960
A3 :	0	B2 :	0
A4 :	0	SB2 :	0
A5 :	0	B3 :	0
A6 :	0	SB3 :	0
A7 :	0	SA :	84

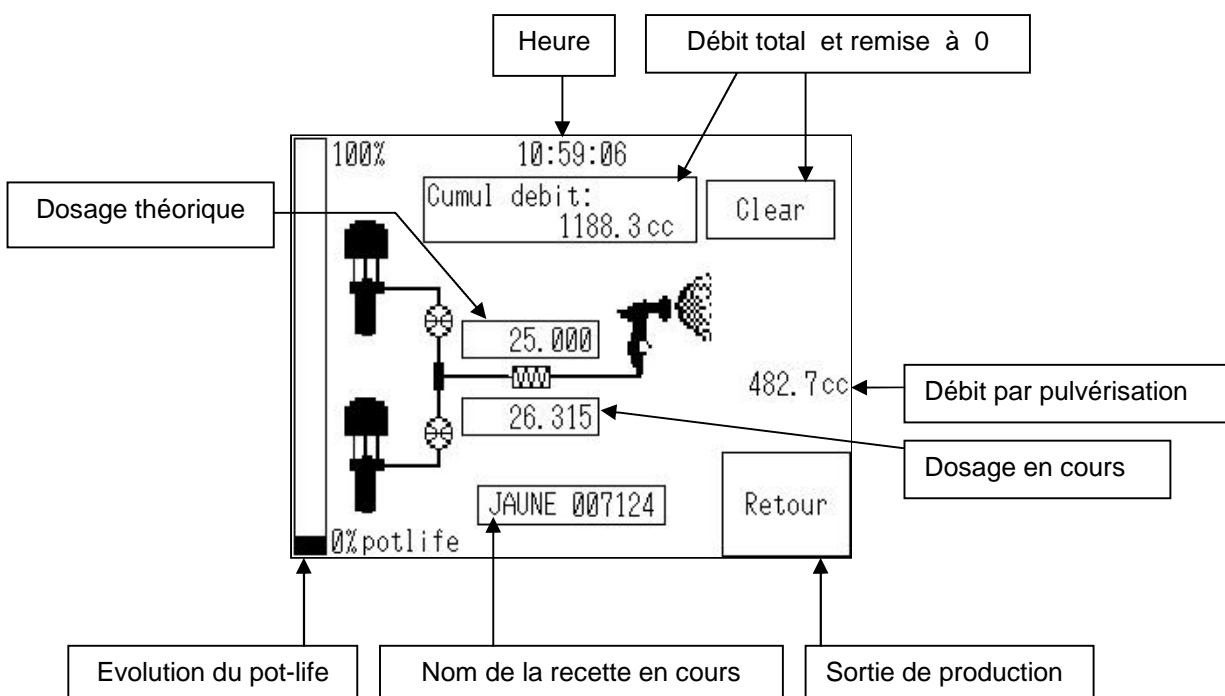
Consommation des C.O.V en c.c			
A1:	1084	A5:	0
A2:	0	A6:	0
A3:	0	A7:	0
A4:	0		

Ces pages permettent d'avoir un suivi des consommations de chaque produit. Il est possible de sauvegarder un rapport des consommations et des C.O.V en branchant une clé USB sur le port prévu à cet effet en façade du coffret.

Il est également possible de remettre les consommations à 0 en appuyant sur "CLEAR", les C.O.V seront également remis à 0.

## 10. PRODUCTION MANUELLE

Après avoir effectué une montée de teintes, appuyer sur la touche "Aller en prod.", la page suivante apparaît :



## 11. CHANGEMENT DE RECETTE

Une fois que vous avez effectué une production avec une recette, pour changer de recette :

- sortir de production, si vous êtes en mode production.
- sélectionner "Choix de la recette" dans le menu principal.

Choix de la recette	
Recette en cours:	JAUNE 007124
Nouvelle recette:	JAUNE 007124
JAUNE 007124 A1/B1	▲
JJKD A2/B1	
EL998DEEKLA A3/B1	▼
IJCB678 A4/B1	
KABCIPQ7 A5/B1	1/3
Retour	

Utiliser les flèches pour passer aux pages suivantes. Sélectionner la recette voulue puis appuyer sur "Retour" pour quitter.

Si la nouvelle recette possède le même catalyseur que la recette en cours, la machine fera un rinçage production pour ne rincer que le côté base.

En revanche, si la nouvelle recette possède un catalyseur différent de celui de la recette en cours, la machine fera un rinçage week-end pour ne pas croiser des produits qui ne seraient pas compatibles entre eux.

Une fois le rinçage terminé, la machine revient dans le menu principal.

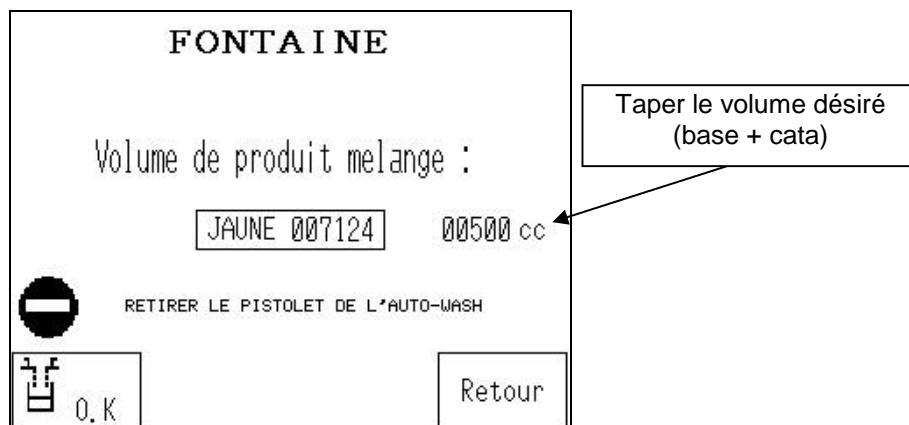
Si vous demandez à "Aller en prod.", une montée de teinte démarre.



**A chaque mise sous tension de la machine, il faut impérativement choisir sa recette.**



## 12. FONTAINE



Cette fonction est utilisée en cas de retouche à réaliser.

Dans ce mode, la CYCLOMIX™ MULTI va délivrer, via les prises de tests TA & TB, le volume de produit demandé au ratio programmé de la recette en cours.

- Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vannes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.
- Pendant cette phase, le pistolet doit être fermé.

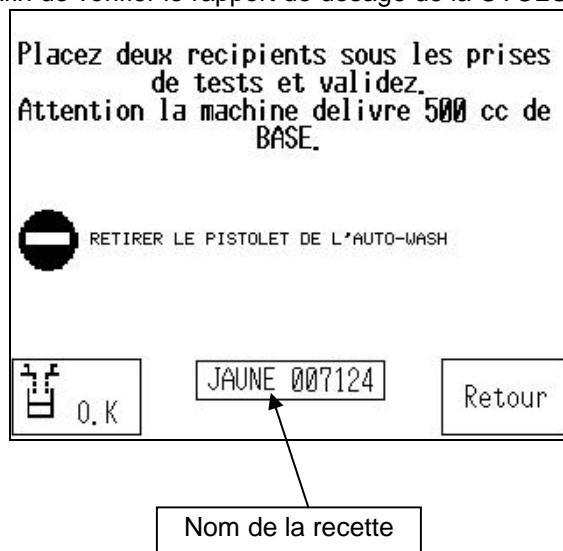


**Attention : si l'installation est en configuration "AUTOWASH", il faut impérativement retirer le pistolet du support AUTOWASH.**

Cette phase est suivie d'un rinçage des prises de tests. Pour repartir en production, il faudra effectuer une montée de teinte.

### 13. TEST DE DOSAGE

Cette fonction est utilisée afin de vérifier le rapport de dosage de la CYCLOMIX™ MULTI.



Dans ce mode, la CYCLOMIX™ MULTI va délivrer, via les prises de tests TA & TB, le ratio de dosage sur le volume de 500 cc de base de la recette en cours.

- ➔ Porter des lunettes de protection pour protéger les yeux d'éventuelles projections lors de la manipulation des vannes de test de la machine CYCLOMIX™ MULTI.
- ➔ Pendant cette phase, le pistolet doit être fermé.



**Attention : si l'installation est en configuration "AUTOWASH", il faut impérativement retirer le pistolet du support AUTOWASH.**

Cette phase est suivie d'un rinçage des prises de tests. Pour repartir en production, il faudra effectuer une montée de teinte.

## 14. RINCAGE WEEK-END OU RINCAGE DE PRODUCTION

Lors de l'arrêt de la machine, il faut effectuer un rinçage.

Appuyer sur "Rincer la cyclomix" du menu principal. Sélectionner le type de rinçage (rinçage production / rinçage week-end), puis placer le pistolet au-dessus d'un récipient et pulvériser jusqu'à l'arrêt de la machine.

Nota : Lors du rinçage, il est possible de retirer la tête du pistolet pour augmenter le débit de solvant (7 l/min max.) en ayant pris soin de vérifier la pression et de la diminuer si celle-ci est élevée.

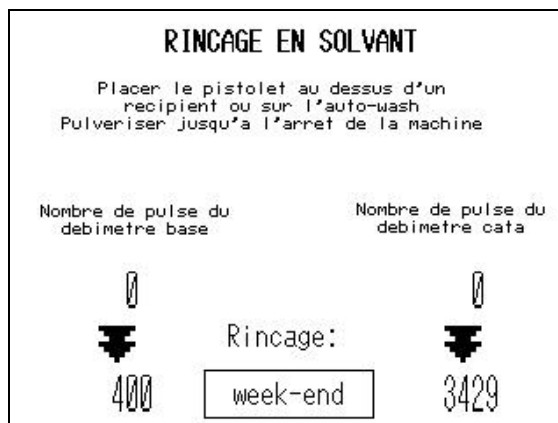
### Pour un rinçage PRODUCTION :



La CYCLOMIX™ MULTI va rincer tout le circuit BASE du changeur de teinte jusqu'au pistolet (compteur, vannes automatiques, mélangeur, tuyau de raccordement) avec le volume de solvant base mémorisé dans le paramètre rinçage BASE.

Le circuit CATALYSEUR n'est pas rincé. Après ce rinçage, la CYCLOMIX™ MULTI revient dans le menu principal. Il est alors possible de repartir en production avec une autre recette qui possède le même catalyseur. Si vous sélectionnez une recette avec un catalyseur différent, la machine fera un rinçage "week-end" puis reviendra dans le menu principal.

### Pour un rinçage WEEK END :



La machine effectue un rinçage PRODUCTION, puis rince le circuit CATALYSEUR : compteur, vannes automatiques, mélangeur, tuyau et pistolet avec du solvant catalyseur. Il est alors possible d'éteindre la machine ou de repartir en production avec n'importe quelle recette.

Laisser la machine pleine de solvant. Couper l'alimentation électrique (sectionneur sur le côté droit) et l'alimentation en air.

En mode automatique, c'est la baie robot qui commande le type de rinçage et l'arrêt de la CYCLOMIX™ MULTI.

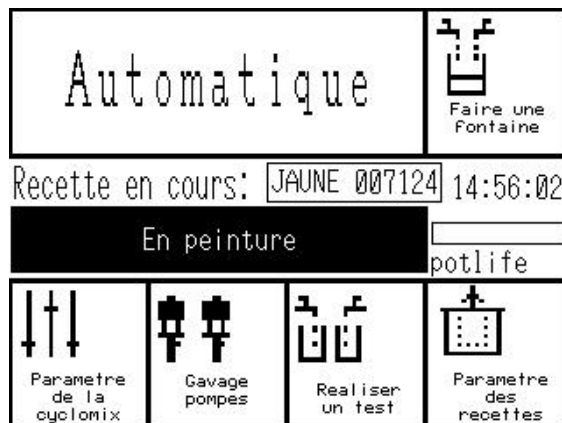
S'il se produit une coupure d'électricité, il est possible d'effectuer un rinçage de la machine en appuyant sur le poussoir noir "RINCAGE D'URGENCE" situé sur la façade (commande pneumatique repère "K"). Seul le côté base de la machine sera rincé avec son solvant.

## 15. AUTRES MENUS

Ils sont sélectionnés à partir de la programmation des paramètres de la machine.

Si l'utilisateur a choisi un autre menu que le menu standard, tel que AUTOMATIQUE ou AUTO-WASH, un menu différent apparaîtra à l'écran lors de la mise sous tension de la machine.

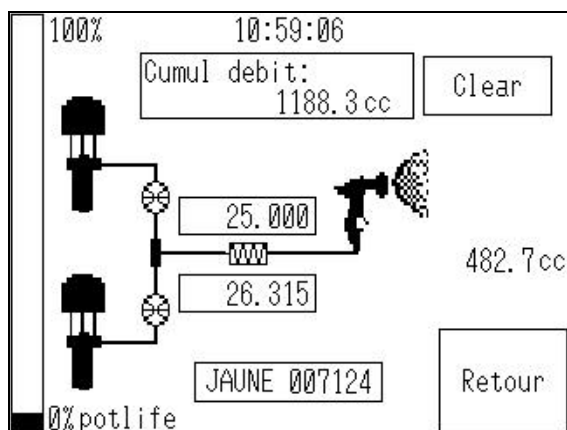
### ■ MENU AUTOMATIQUE



Pour piloter la machine via un robot :

Les fonctions MISE EN PRODUCTION, CHOIX DE LA RECETTE et RINCAGE sont commandées par la baie du robot. L'interfaçage se fait sur les bornes à l'intérieur du coffret (voir schéma électrique – folio 4).

Lorsque le robot donne l'ordre de passer en production, la page suivante s'affiche :



## INTERFACE ROBOT

<b>Entrées et sorties automate de la CYCLOMIX™ MULTI</b>	
IN 3	Validation du choix de la teinte
IN 6	passer en prod
IN 7	Bit 4 pour choix de recette
IN 8	lancer rinçage week
IN 9	lancer rinçage prod
IN 11	Bit 3 pour choix de recette
IN 12	Bit 2 pour choix de recette
IN 13	Bit 1 pour choix de recette
<b>Codage des sorties de l'état de la CYCLOMIX™ MULTI</b>	
OUT 4 = 1	Défaut (voyant rouge)
OUT 5 = 1	En travail (voyant orange)
OUT 6 = 1	En production (voyant vert)
OUT 5 + OUT 6 = 1	En attente
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 1	En production et alarme débit
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 0	En paramétrage
OUT 4 + OUT 5 = 1	Alarme dosage

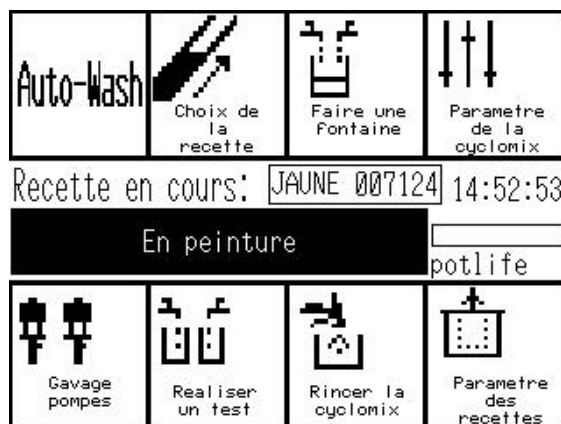
<b>Codage des entrées pour le choix de la recette</b>				
bit 4 IN7 de l'automate	bit 3 IN11 de l'automate	bit 2 IN12 de l'automate	bit 1 IN13 de l'automate	
0	0	0	0	
0	0	0	1	recette 1
0	0	1	0	recette 2
0	0	1	1	recette 3
0	1	0	0	recette 4
0	1	0	1	recette 5
0	1	1	0	recette 6
0	1	1	1	recette 7
1	0	0	0	recette 8
1	0	0	1	recette 9
1	0	1	0	recette 10
1	0	1	1	recette 11
1	1	0	0	recette 12
1	1	0	1	recette 13
1	1	1	0	recette 14
1	1	1	1	recette 15

**CHRONOGRAMME**

E/S	auto- mate de la Cyclo multi	attente	choix de recette 5	rinçage attente	montée de teinte prod	prod & en pulvéri sation	sortie de prod attente	choix de recette 2	rinçage attente	montée de teinte prod	prod & en pulvéri sation	sortie de prod attente	pour un rinçage Week- end	pour un rinçage Prod défaut
IN 13	bit 1	x	1	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 12	bit 2	x	0	x	x	x	x	1	x	x	x	x	x	x
IN 11	bit 3	x	1	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 7	bit 4	x	0	x	x	x	x	0	x	x	x	x	x	x
IN 3	validation	x	1	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0
IN 6	production	0	0	0	1	1	0	0	0	1	1	0	0	0
IN 8	rinçage Week-end	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
IN 9	rinçage Production	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
IN 10	pulvérisation ON	0	0	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0
out 6	Voyant vert	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	1	0	0
out 5	Voyant orange	1	1	1	1	0	1	1	1	1	0	1	1	0
out 4	Voyant rouge	0	0	0	0	1/0	0	0	0	0	1/0	0	0	1
out 7	ouvrir la purge	0	0	1	0	0	0	0	1	0	0	0	1	0

x état sans conséquence  
1/0 état obligatoire pour les entrées et résultant pour les sorties

## ■ MENU AUTO-WASH



L'auto-wash placé dans la cabine possède un sélecteur "PRODUCTION : O - I" et un système pour accrocher le pistolet.

Lors d'un arrêt :

Tourner le sélecteur PRODUCTION sur "O".

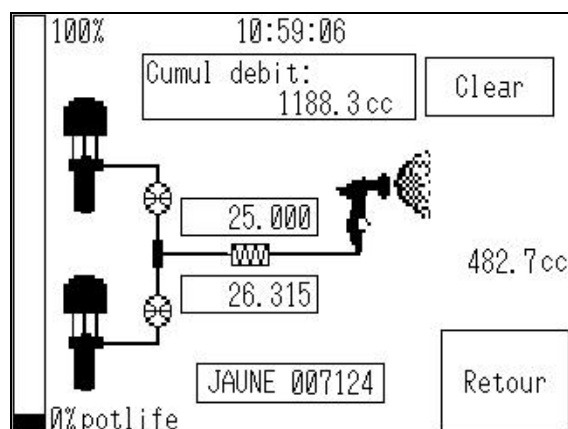
Décompresser le tuyau en appuyant sur la gâchette du pistolet.

Accrocher le pistolet sur le support (gâchette ouverte).

Lorsque le temps correspondant au pot-life sera écoulé, ou lors d'un rinçage ou d'une montée de teinte, le produit contenu dans le tuyau sera évacué.

Pour reprendre son travail, l'utilisateur récupère son pistolet et bascule le sélecteur PRODUCTION sur "I".

### PRODUCTION AVEC AUTO-WASH



### SECURITE POUR LA PULVERISATION SANS AIR AVEC AUTO WASH

Si le temps d'inactivité de la machine est atteint, la page suivante apparaît :

**ATTENTION:**  
 La machine s'est arrete de produire.  
 Si vous pulverisiez au moment de l'arret,  
 le compteur base est bloqué.  
 Si non rearmen la machine a l'auto-wash.

La temporisation est remise à 0 à chaque impulsion de débitmètre.

Si la temporisation s'est écoulée alors que le peintre pulvérise, c'est que le débitmètre BASE est bloqué.

Sinon, pour reprendre la production, tourner le bouton pneumatique de l'AUTO WASH sur 0, puis sur I.

## 16. ENTRETIEN

**Des protecteurs (capot moteur, protecteur d'accouplement, carters,...) sont mis en place pour une utilisation sûre du matériel.  
Le fabricant ne peut être tenu pour responsable en cas de dommages corporels ainsi que des pannes et / ou endommagement du matériel résultant de la destruction, de l'occultation ou du retrait total ou partiel des protecteurs.**

**Ne jamais laisser polymériser le produit dans la machine.  
Régler correctement le paramètre Pot life pour éviter toute polymérisation des produits. Effectuer un rinçage dès la fin de travail.**

Changer l'ensemble mélangeur régulièrement pour éviter une perte de charge dans le circuit de produit mélangé.

Nettoyer les tamis des filtres et les changer si nécessaire.

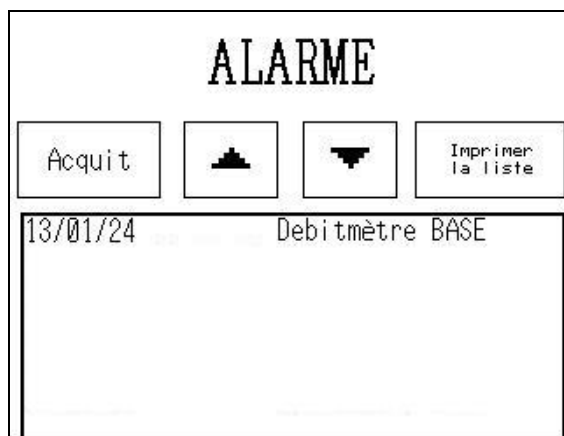
Pour toute intervention sur la machine :

- Rincer les circuits.
- Fermer l'air comprimé.
- Décompresser les tuyaux en appuyant sur la gâchette du pistolet.
- Couper l'alimentation électrique.



## 17. TROUBLES DE FONCTIONNEMENT

Si un problème intervient dans le fonctionnement de la machine, des messages d'alarme ou de défaut vont s'inscrire sur l'écran de la machine.



La liste des alarmes apparaît à l'écran avec le jour et l'heure.

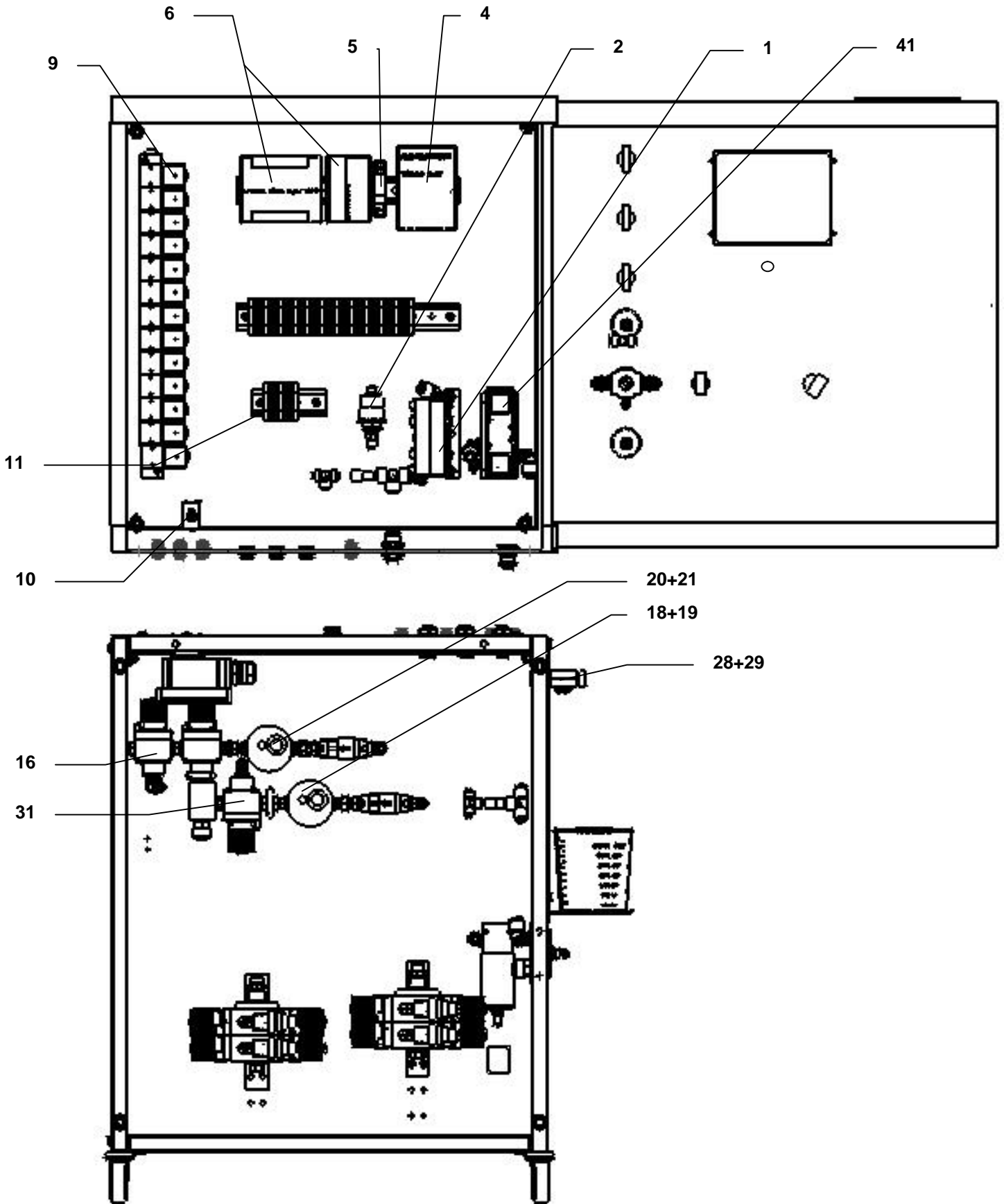
Appuyer sur "Acquit" pour acquitter chaque alarme.

Il est possible d'enregistrer les alarmes

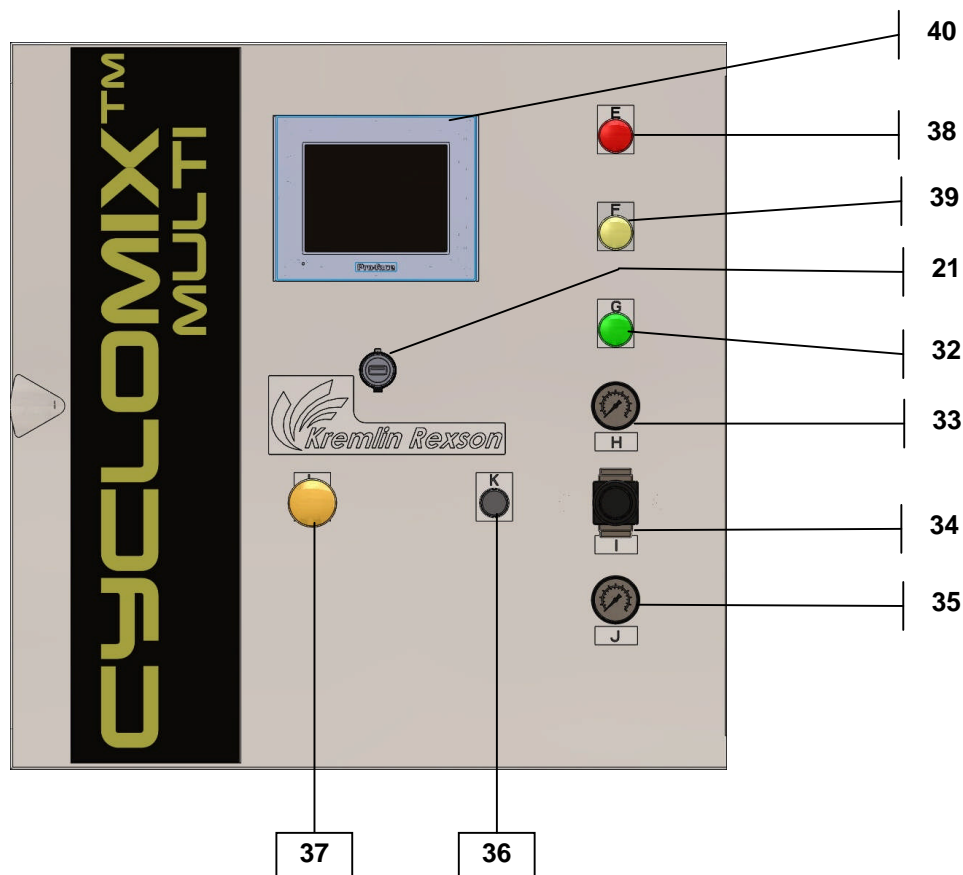
ANOMALIES	ORIGINES	REMEDES
Débitmètre CATA Ou Débitmètre BASE	Débitmètre bloqué ou pressions mal équilibrées	Contrôler le circuit produit (pompe, clapet) Nettoyer ou changer débitmètres
	Temps entre ouverture air et ouverture produit supérieur à 3s	Appuyer plus rapidement sur la gâchette
Rapport de dosage	Débit mal réglé ou pressions mal équilibrées	
Arrêt fonction	Poussoir jaune enclenché	Déverrouiller
Vanne d'injection	Vanne VP6 fuyante	Démonter VP6 et vérifier le bon fonctionnement. Changer la vanne, si nécessaire.

Pour contrôler le fonctionnement de la machine en cours d'utilisation, on peut appeler le paramètre MAINTENANCE et voir le débit des débitmètres et l'état des sorties de l'automate (Accès autorisé uniquement au service MAINTENANCE).

S0	EV 1	Clapet piloté SOLVANT base	Les 3 sorties S4, S5 S6 permettent un codage des défauts (voir § 11 - Indications données par les voyants)
S1	EV 2	Clapet piloté CATA 2 ou BASE 6	
S2	EV 3	Clapet piloté SOLVANT CATA 2 ou BASE 7	
S3	EV 4	Clapet piloté TEST CATA	
S4	Voyant rouge	Voyant + info robot	
S5	Voyant orange	Voyant + info robot	
S6	Voyant vert	Voyant + info robot	
S7	EV 5	Clapet piloté TEST BASE	
S8	EV 6	Clapet piloté INJECTION	
S9	EV 7	Clapet piloté AIR PULVERISATION	
S10	EV8	BASE 1	
S11	EV9	BASE 2	
S12	EV10	BASE 3	
S13	EV11	BASE 4 ou SOLVANT CATA 3	
S14	EV12	BASE 5 ou CATA 3	
S15	EV13	CATA 1	
S16	EV14	SOLVANT CATA 1	
S17	Bornier 22	Commande ouverture pistolet	



Porte ouverte à 180°.



## ELECTRIQUE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
La machine ne s'allume pas.	Vérifier le câblage de l'alimentation secteur au niveau du sectionneur (42). Vérifier si une diode verte est allumée sur l'alimentation 24V (4). Si non : changer l'alimentation (4).
Lors de l'allumage, aucun voyant ne fonctionne (32, 38, 39).	Vérifier leur fonctionnement par le paramètre MAINTENANCE. S'ils ne s'allument pas : changer les voyants concernés.
L'afficheur (40) ne s'allume pas.	Vérifier le câblage électrique (faux contact ou autre). Si non, changer l'afficheur.
Quand on tape sur le poussoir "arrêt de fonction" (37), il ne se passe rien.	Vérifier les bons fonctionnements du bouton. Vérifier que la diode IN3 de l'automate est allumée.

## PRODUIT

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Lors de la montée de teinte, aucun produit ne s'écoule du pistolet.	Vérifier si la machine est bien alimentée en air (lecture de la pression - 35) (min 4 bar). Vérifier que les pompes soient en pression.
Lors de la montée de teinte, la mesure affichée ne parvient pas à atteindre la consigne.	Vérifier la pression du catalyseur et de la base.
Quand on est sur la page du menu principal, si du produit coule quand le pistolet est ouvert, il y a une fuite de vanne.	Détection de la vanne en défaut : Ouvrir le coffret, regarder au niveau de l'automate (6), ouvrir le pistolet et regarder si IN0 ou IN1 clignote.
Si IN1 clignote : fuite d'une vanne côté BASE.	Rincer la machine en solvant (rinçage week-end). Démonter les vannes.
Si IN0 clignote : fuite d'une vanne côté CATA.	Rincer la machine en solvant (rinçage week-end). Démonter les vannes.
Lors de la production, il y a une fuite au niveau des prises de test.	Si le produit coule par la prise de test TA (28) : changer la vanne (31). Si le produit coule par la prise de test TB (29) : changer la vanne (16).
Un des compteurs ne compte pas.	Ouvrir le coffret, ouvrir le pistolet et regarder si IN0 ou IN1 (entrées automate) clignote (6).
Si IN1 ne clignote pas : c'est le débitmètre BASE qui est en défaut (18 & 19).	Tester si c'est le capteur ou la partie mécanique : - Dévisser le capteur. Approcher et éloigner la pointe d'une partie métallique. Si le capteur fonctionne, la diode IN1 doit clignoter : si oui, changer la partie mécanique, si non, changer le capteur. - Vérifier le câblage de la barrière ZENER.
Si IN0 ne clignote pas : c'est le débitmètre CATA qui est en défaut (20 & 21).	Tester si c'est le capteur ou la partie mécanique. - Dévisser le capteur. Approcher et éloigner la pointe d'une partie métallique. Si le capteur fonctionne, la diode IN0 doit clignoter : si oui changer la partie mécanique, si non, changer le capteur. - Vérifier le câblage de la barrière ZENER.
Il y a un problème de débit au pistolet.	Changer le mélangeur.
Les vannes produits ne répondent pas.	Vérifier les électrovannes en actionnant le poussoir d'ouverture manuelle afin de voir si elles sont alimentées en air. Vérifier si lorsque l'automate pilote une sortie, l'électrovanne associée commute. (9).
En production, la machine indique : débitmètre cata HS.	Le démonter et le vérifier.
En production, la machine indique : débitmètre base HS.	Le démonter et le vérifier.
En production, la machine indique : débitmètre base HS, mais le compteur base n'est pas bloqué.	Vérifier le débistat (IN 5).
Le pot life est fini, mais la machine ne rince pas.	Vérifier le débistat (IN 5).

## AUTOMATIQUE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Il est impossible de passer en production ou en montée de teinte ou en rinçage.	Vérifier le paramètre automatique. Vérifier le câblage électrique.

## AUTO-WASH

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Il est impossible de passer en production avec l'auto-wash.	Vérifier le paramètre auto-wash. Vérifier que il y est de l'air qui arrive sur IN au niveau de la plaque de sortie. Vérifier que la diode INX de l'automate s'allume quand vous enclenchez le bouton. Si non : vérifier la pression air ou changer le pressostat (2).

## AUTOMATE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
L' automate est en mode fault (diode fault allumée) ou n'est pas en mode run (diode run éteinte).	Contacter KREMLIN.

## PNEUMATIQUE

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Le manomètre (35) est bloqué sur 0 bar.	Vérifier la pression générale. Le changer, si nécessaire.
Le manomètre (33) est bloqué sur 0 bar.	Vérifier la pression générale et visser le détendeur (34). Vérifier d'être en production. Vérifier le paramètre air de pulvérisation. Vérifier le distributeur (41). Vérifier l'électrovanne de pilotage via sa commande manuelle (rep 9).
En production, le cumul ne répond plus.	Vérifier le débistat (1). Quand il s'enclenche, la diode IN5 de l'automate (6) doit être allumée.
Lors d'un programme TEST ou FONTAINE, rien ne coule au niveau des prises de test TA ou TB (29 & 28).	Vérifier si les vannes de tests sont ouvertes. Vérifier que les tuyaux ne sont pas bouchés. Vérifier les vannes (16 & 31).

## MODE ELECTRO

DEFAUTS	VERIFICATIONS
Le boîtier d'alimentation électronique (boîtier STD 9) ne s'allume pas en production, ou ne s'éteint pas quand on est en attente.	Changer le relais (5).

## 18. DEMONTAGE - REMONTAGE

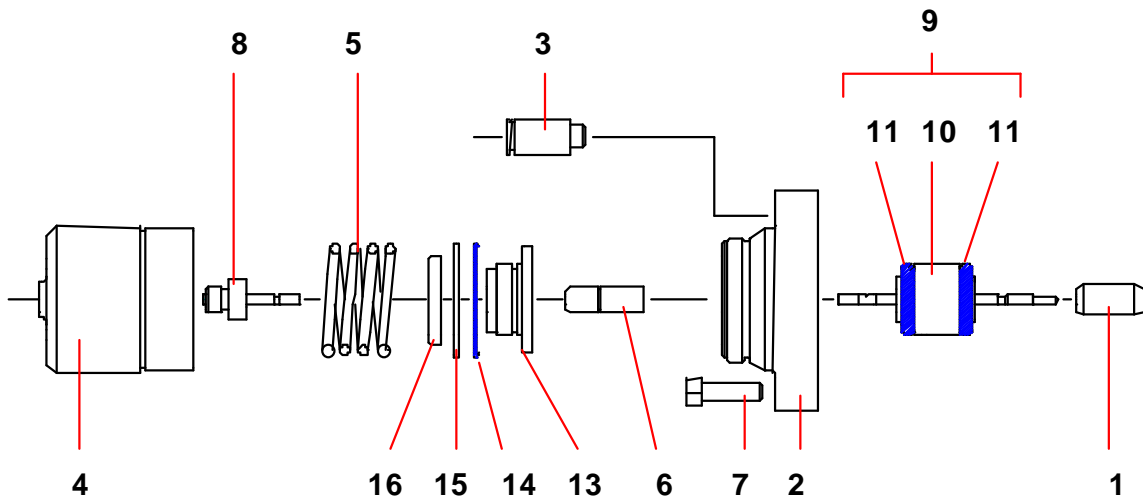
Arrêter la machine après avoir effectué un rinçage. Décompresser les circuits.

**La machine est soumise à la directive ATEX et ne doit en aucun cas être modifiée.  
Le non-respect de cette préconisation ne saurait engager notre responsabilité.**

### ■ MELANGEUR

Dévisser l'ensemble mélangeur et remplacer par un ensemble neuf.

### ■ VANNES PILOTEES - 200 BAR (VANNES PRODUIT ET VANNES DE TEST)



#### **CARTOUCHE D'UNE VANNE PRODUIT (REP.9)**

Dévisser les 3 vis (7). Extraire la vanne du corps de module.

Dévisser le pointeau (1) et dévisser le cylindre (4).

Maintenir l'entraîneur de tige (6), dévisser la tige de pointeau et extraire l'ensemble cartouche avec tige (9).

Monter la nouvelle cartouche (9) dans le support de cylindre (2) en la poussant jusqu'à ce que l'épaulement de la cartouche vienne s'appuyer sur l'épaulement de ce support, puis remonter toutes les pièces de la vanne en sens contraire du démontage.

Présenter la vanne devant le corps de module.

Centrer la cartouche (9) sur le corps du module puis remonter les vis (7).

#### **GARNITURE DE PISTON (REP. 14)**

Dévisser le cylindre (4).

Extraire le ressort (5).

Dévisser le témoin d'ouverture (8).

Dévisser l'écrou (16).

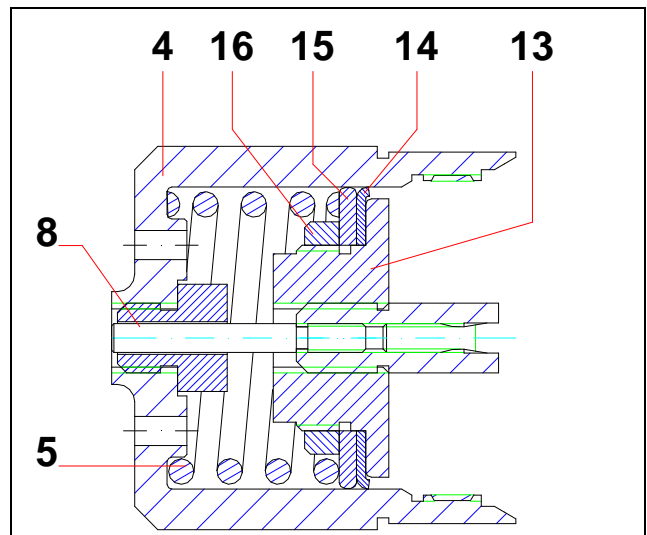
Extraire la rondelle d'appui (15) et la garniture (14).

Nettoyer les pièces et les changer si nécessaire.

Au remontage :

**Avant le montage sur le piston (13), prendre soin de former la lèvre de la garniture (14) à la main, dans le sens représenté sur le dessin (garniture rabattue sur le piston).**

Coller l'écrou (16) sur le piston (13) avec de la colle frein filet faible (ex : Loctite 222).



## 19. PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE

SOUS-ENSEMBLE	ELEMENT	OPERATION A EFFECTUER	TEMPS PREVU	PERIODICITE	ETAT MACHINE	OUTILLAGE	RECHANGE réf.
Mélangeur	Mélangeur	Démonter et changer par un mélangeur neuf	2 mn	1 an	arrêt		Mélangeur 155.660.080
Compteur	Débitmètre	Démonter et nettoyer	5 mn	2 mois	arrêt	Solvant de nettoyage approprié	
		Démonter et remplacer par un débitmètre neuf	5 mn	1 an	arrêt		Débitmètre 055.660.001
Clapet piloté	Vanne pilotée	Démonter et changer la cartouche	10 mn	1 an	arrêt		Cartouche 155.535.140
		Changer la garniture de piston	10 mn	1 an	arrêt		Garniture de piston 029.711.302
Changeur de teintes	Vanne pilotée	Démonter et changer la cartouche	10 mn	1 an	arrêt		Cartouche 155.535.140
		Changer la garniture de piston	10 mn	1 an	arrêt		Garniture de piston 029.711.302
Filtre AIRMIX®	Filtre	Démonter et nettoyer le tamis du filtre	5 mn	1 mois	arrêt	Solvant de nettoyage approprié	Tamis n° 6 129.609.908 (les 5) Joint 129.529.918
		Démonter et changer par un filtre neuf	2 mn	6 mois	arrêt		Filtre AIRMIX complet 155.010.100



**MANUEL D'UTILISATION**  
**CHANGEUR DE TEINTES**

**Notice : 1605 573.186.111**

*Date : 31/05/16 - Annule : 22/04/15*

*Modif. : Pages 1 et 6*

**NOTICE ORIGINALE**

***IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).***

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

**KREMLIN - REXSON**

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

**☎** : 33 (0)1 49 40 25 25      *Fax : 33 (0)1 48 26 07 16*

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**





**MANUEL D'UTILISATION**  
**CHANGEUR DE TEINTES**

**TABLE DES MATIERES**

1. CONSIGNES DE SECURITE .....	2
2. DESCRIPTION .....	2
3. ASSEMBLAGE.....	3
4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....	3
5. DEMONTAGE - REMONTAGE.....	5

**DOCUMENTATIONS COMPLEMENTAIRES :**

Déclaration UE de conformité	578.050.130
	<b>Pièces détachées</b>
Changeur de teintes	573.187.050
Vanne CTM	573.188.050

Cher client,

Vous venez d'acquérir votre nouveau changeur de teintes et nous vous en remercions.

Nous avons pris le plus grand soin, de la conception à la fabrication, pour que cet investissement vous donne entière satisfaction. Si toutefois, cet équipement ne répondait pas à vos attentes, n'hésitez pas à contacter KREMLIN ASSISTANCE.

Pour une bonne utilisation et une disponibilité optimale, nous vous conseillons vivement de lire attentivement cette notice d'utilisation avant la mise en service de votre équipement.

## 1. CONSIGNES DE SECURITE

- ➔ Le responsable d'atelier doit s'assurer que le personnel a été formé à l'utilisation de cet équipement. Les règles de sécurité ci-après doivent être comprises et appliquées.
- ➔ Les matériels sont à utiliser uniquement dans une zone bien ventilée pour protéger la santé, prévenir les risques de feux et d'explosion.
- ➔ La pulvérisation de certains produits peut être dangereuse et la protection des personnes nécessiter l'emploi de masque respiratoire et de crème de protection pour les mains.
- ➔ Les pressions de fonctionnement de ces équipements étant particulièrement élevées, il convient de prendre certaines précautions pour éviter des accidents.

## 2. DESCRIPTION

Le changeur de teintes se compose de plusieurs modules empilables.

Il autorise un changement rapide de couleurs sans manipulation de produit en réduisant les coûts d'intervention et de solvant.

Il ne présente aucun volume mort, ce qui permet une rinçabilité parfaite.

Il se monte dans les installations automatiques et installations manuelles optimisées.

Un changeur de teintes est composé de :

- 1 module d'extrémité (entrée),
- x modules de commutation,
- 1 bride de sortie,
- 2 tirants.

Le module d'extrémité et les modules de commutation sont équipés chacun de 2 vannes commandées pneumatiquement alimentant chacune une teinte sur le canal central.

Les modules et les vannes doivent être choisis suivant le type d'application :

- pneumatique (basse pression),
- AIRMIX® (moyenne pression - 120 bar),
- AIRMIX® (haute pression - 200 bar).

Au nombre de vannes prévues pour les teintes, ajouter une vanne solvant pour le rinçage et, dans certains cas, une vanne d'air pour accélérer le rinçage.

Sur un changeur de teintes, le nombre de vannes est **toujours** un nombre pair.

### 3. ASSEMBLAGE

Les modules se superposent les uns sur les autres et sont maintenus en place par 2 tirants adaptés au nombre de modules.

Deux équerres de fixation sont prévues pour une fixation murale de l'ensemble avec des vis Ø 6. Ces équerres se positionnent à chaque extrémité du changeur de teintes sur les tirants d'assemblage.

La vanne solvant doit **impérativement** être montée sur le module d'extrémité à **l'opposé de la sortie produit**.

### 4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Flexibilité d'emploi.

Entretien facile (les vannes se démontent sans toucher aux tuyaux de peinture).

Possibilité de circulation de la peinture.

Modulable pour une extension future.

**Témoin d'ouverture en standard.**

	Pneumatique	AIRMIX® 120 bar	AIRMIX® 200 bar	AIRMIX® GT 200 bar	AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)
Pression produit maximale	8 bar	120 bar	200 bar	200 bar	200 bar
Diamètre canal central	8 mm	6 mm	6 mm	6 mm	6 mm
Raccord air de commande (rep. 5)	pour tuyau 2,7 x 4				
Raccord entrée peinture (rep. 4)	F 1/4" NPS				
Raccord sortie peinture (rep. 6)	F 1/4" NPS				
Matériaux en contact avec le produit	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en PTFE	Inox Joints en GT	Inox 316 L Joints en PTFE

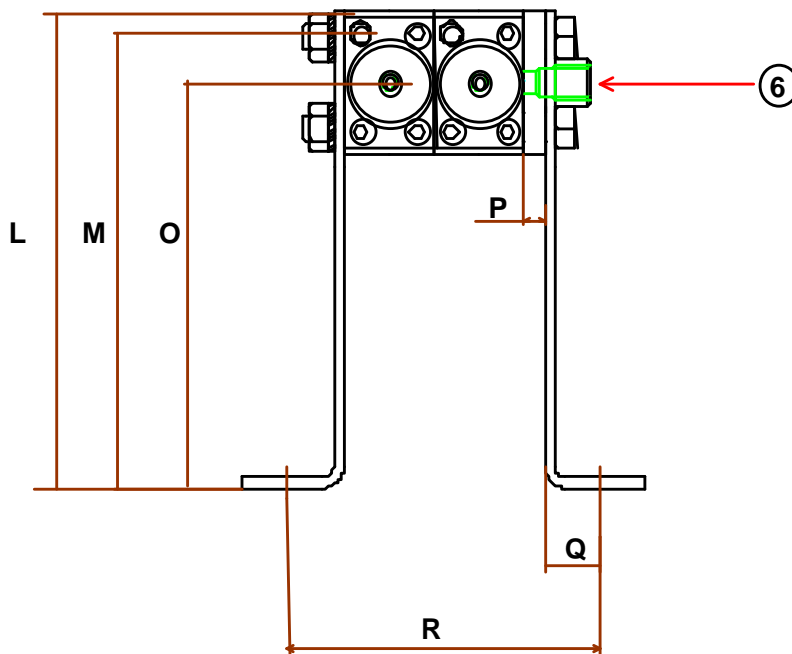
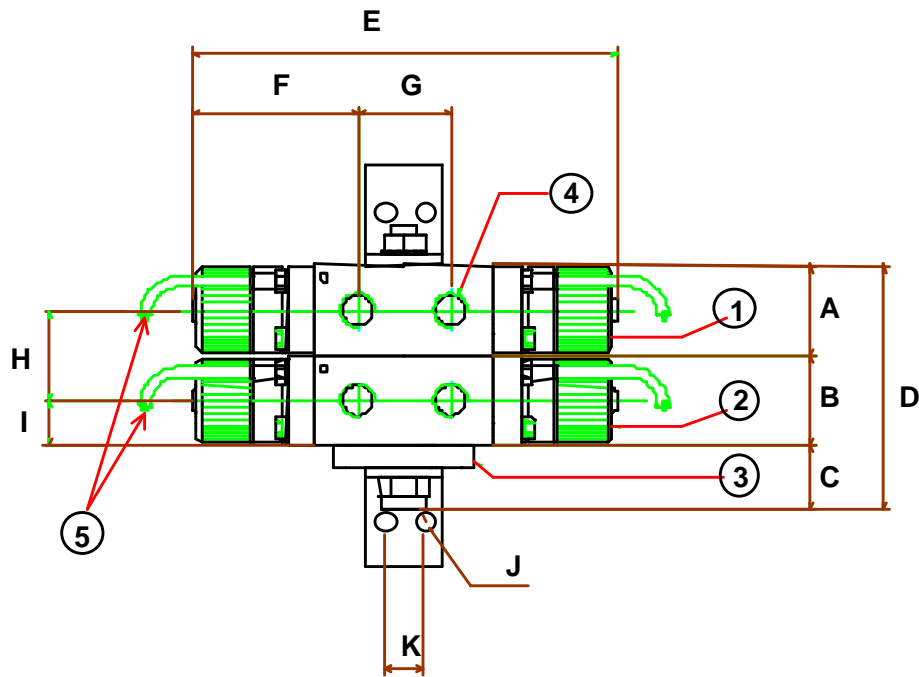
- 1 → module d'extrémité (entrée)
  - 2 → module de commutation
  - 3 → bride de sortie
- } Voir dessin encombrement

**Encombrement :**

Rep.	A	B	C	D*	E	F	G	H*	I	J	K	L
mm	35	35	25	60 + (N x 35)	165	64,5	36	N x 35	17,5	∅ 6,5	15	185

Rep.	M	O	P	Q	R*
mm	176,5	157,5	8	21,5	86 + (N x 35)

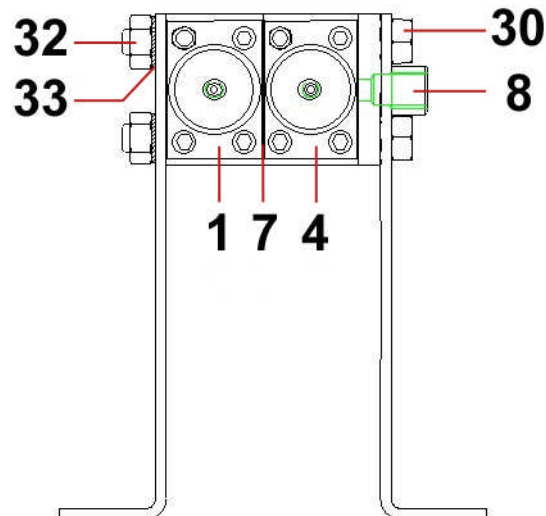
\* N = Nombre de modules de commutation.



## 5. DEMONTAGE - REMONTAGE

Avant de démonter un élément, couper l'alimentation en air et en produit. Décompresser les circuits.

### ■ MONTAGE D'UN MODULE SUPPLEMENTAIRE (OU REMPLACEMENT D'UN MODULE) (VOIR DOC. 573.187.050)



Dévisser les écrous (32).

Enlever les rondelles (33).

Exécuter la même opération sur le deuxième tirant.

Dégager les 2 tirants (30).

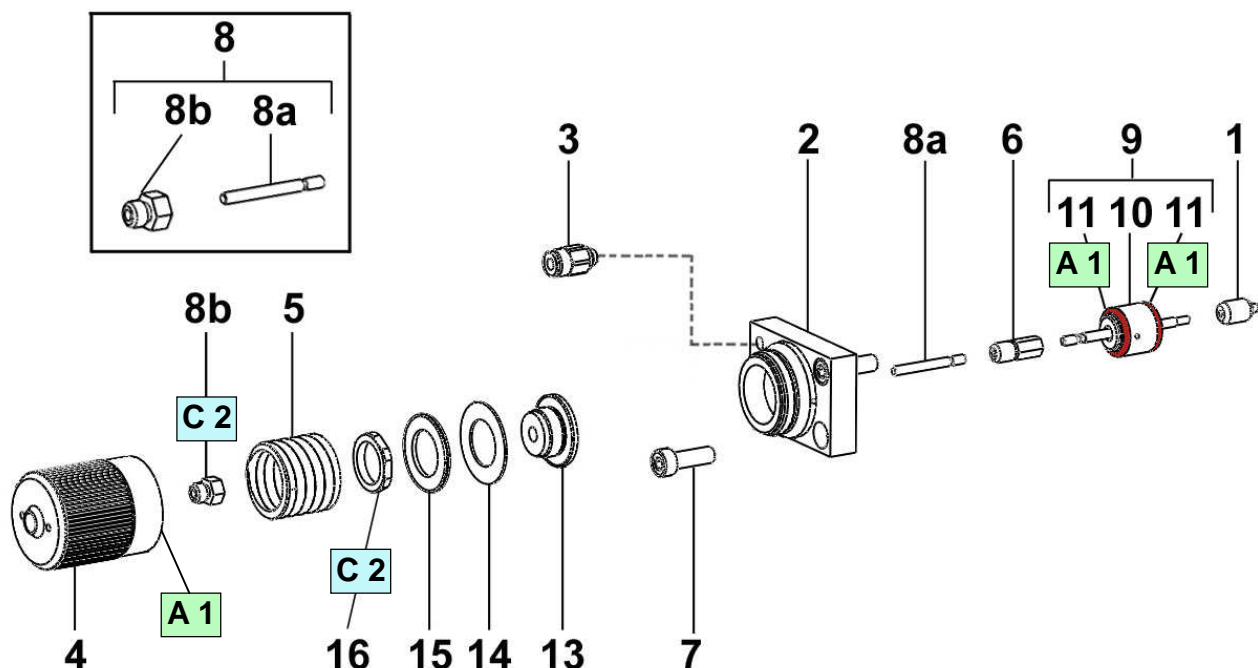
Monter le nouveau module (ne pas oublier le joint (7) entre deux modules).

Faire glisser les 2 tirants de longueur adaptée à travers les modules, de la bride de sortie vers le module d'extrémité.

Bien positionner les tirants (30) par rapport à la bride de sortie (8) - (plat de la tête des tirants contre la bride).

Monter les rondelles (33), puis visser les écrous (32).

■ **CARTOUCHE D'UNE VANNE PRODUIT (REP. 9) (VOIR DOC. 573.188.050)**



Dévisser les 3 vis (7).

Extraire la vanne du corps de module.

Dévisser le pointeau (1).

Dévisser le cylindre (4).

Maintenir l'entraîneur de tige (6), dévisser la tige de pointeau et extraire l'ensemble cartouche avec tige (9). Extraire les joints.

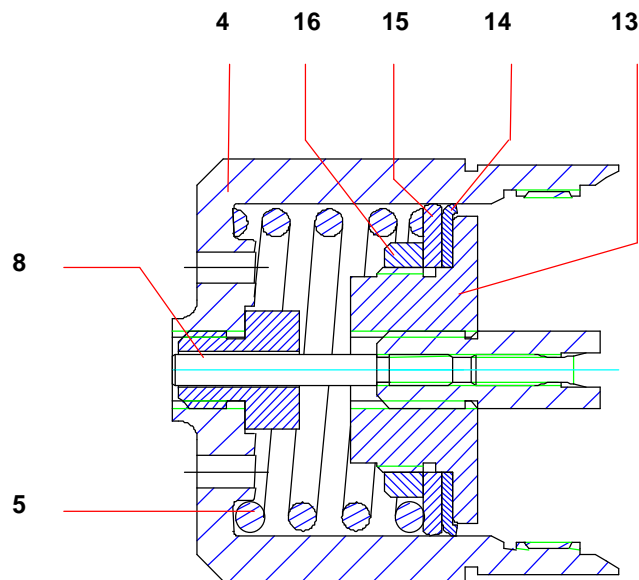
Au remontage :

Changer les joints (11), les graisser puis monter la nouvelle cartouche (9) dans le support de cylindre (2) en la poussant jusqu'à ce que l'épaulement de la cartouche vienne s'appuyer sur l'épaulement de ce support, puis remonter toutes les pièces de la vanne en sens contraire du démontage.

Présenter la vanne devant le corps de module.

Centrer la cartouche (9) sur le corps du module puis remonter les vis (7).

■ GARNITURE DE PISTON (REP. 14)



- Dévisser le cylindre (4).
- Extraire le ressort (5).
- Dévisser le témoin d'ouverture (8).
- Dévisser l'écrou (16).
- Extraire la rondelle d'appui (15) et la garniture (14).
- Nettoyer les pièces et les changer si nécessaire.

Au remontage :

**Avant le montage sur le piston (13), prendre soin de former la lèvre de la garniture (14) à la main, dans le sens représenté sur le dessin (garniture rabattue sur le piston).**

Coller l'écrou (16) sur le piston (13) avec de la colle frein filet faible (ex : Loctite 222).

Repère	Instructions	Désignation	Référence
<b>A 1</b>	Graisse PTFE	Tube de graisse "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
<b>C 2</b>	Colle Anaérobie frein filet faible	Loctite 222 (50 ml)	554.180.010

**REPLACEMENT  
REPLACEMENT  
AUSTAUCH  
CAMBIO**

**CYCLOMIX™  
REPLACEMENT DES DEBITMETRES ET CAPTEURS  
FLOWMETERS AND SENSORS REPLACEMENT  
AUSTAUCH DES MESSZELLEN UND SENSOREN  
CAMBIO DE LOS CAUDALÍMETROS**

**NOTICE ORIGINALE  
/ TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL  
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG  
/ TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL**





		#
<b>CYCLOMIX™ MULTI</b>	↻ 3	<b>155.660.81X</b>
<b>CYCLOMIX™ MULTI PH</b>	↻ 4 - 5	<b>155.660.51X</b>
<b>CYCLOMIX™ MICRO, MICRO+ &amp; MICRO+ PH</b>	↻ 6 - 7	<b>155.660.9XX</b>
<b>REPLACEMENT DES PIECES REPLACEMENT OF THE PARTS AUSTAUCH DER TEILE CAMBIO DE LAS PIEZAS</b>	↻ 8 - 10	-

A partir d'août 2014 de nouveaux débitmètres et capteurs seront installés sur nos machines.  
Il y aura une phase de transition pendant laquelle il est possible que vous disposiez des anciens débitmètres et capteurs sur la partie CATA et des nouveaux débitmètres et capteurs sur la partie BASE. Cette combinaison d'éléments n'altère ni la qualité de dosage ni la fiabilité de l'équipement.

From August 2014 new flowmeters and sensors will be installed on our machines.  
There will be a transition phase during which you may have the former flowmeters and sensors on the CATA part and the new flowmeters and sensors on the BASE part. This combination of elements affects neither the mixing ratio quality nor the equipment reliability.

Seit August 2014 werden in unsere Anlagen neue Messzellen und Sensoren eingebaut.  
In einer Übergangsphase kann es sein, dass an der Maschine alte und neue Volumenmessgeräte nebeneinander eingebaut sind. Dies hat keinerlei Einfluss auf die Mischqualität und Zuverlässigkeit der Anlage.

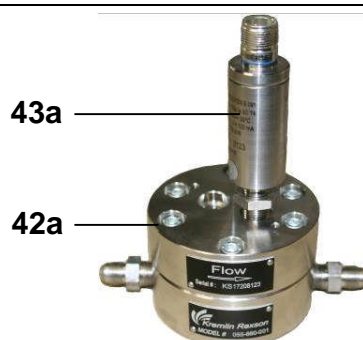
A partir de Agosto de 2014, se instalarán nuevos caudalímetros y captadores en nuestras máquinas.  
Durante una fase de transición, es posible encontrar anteriores caudalímetros y captadores en la parte CATA y nuevos en la parte BASE. La combinación de los dos no afecta ni la calidad de dosificación ni la fiabilidad del equipo.

# CYCLOMIX™ MULTI



**Se reporter à / Refer to / Siehe / Consultar  
doc. / dok. 573.344.050**

**Anciens débitmètres et capteurs / Former flowmeter and sensor  
/ Alte Messzellen und Sensoren / Caudalímetros y captadores anteriores**



**Attention ce débitmètre n'est plus commercialisé (pour machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1124)  
/ Caution this flowmeter is not serviceable any more (for machine which part number is prior to 14Y1124)  
/ Achtung dieses Messzelle ist nicht mehr lieferbar (für Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1124)  
/ Cuidado Este caudalímetro no se suministra más (para máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1124)**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 011	Ensemble compteur	Meter assembly	Volumenmessgerät kpl.	Conjunto contador	2
42a	055 660 001	▪ Débitmètre	▪ Flowmeter	▪ Messzelle	▪ Caudalímetro	2
-	109 100 106	▪ ▪ Joint (les 2)	▪ ▪ Seal (pack of 2)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 2)	▪ ▪ Junta (bolsa de 2)	1
43a	910 060 102	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	2

**Nouveaux débitmètres et capteurs / New flowmeter and sensor  
/ Neue Messzellen und Sensoren / Nuevos caudalímetro y captador**



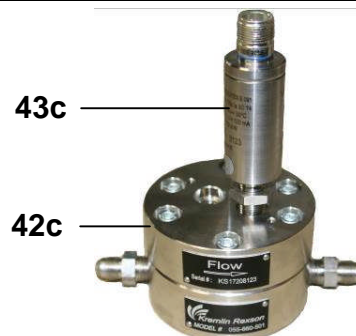
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 078	Ensemble compteur	Meter assembly	Volumenmessgerät kpl.	Conjunto contador	2
42	155 660 041	▪ Débitmètre	▪ Flowmeter	▪ Messzelle	▪ Caudalímetro	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
43	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conector	1

# CYCLOMIX™ MULTI PH



**Se reporter à / Refer to / Siehe / Consultar  
doc. / dok. 573.358.050**

**Anciens débitmètres et capteurs / Former flowmeters and sensors  
/ Alte Messzellen und Sensoren / Caudalímetros y captadores anteriores**

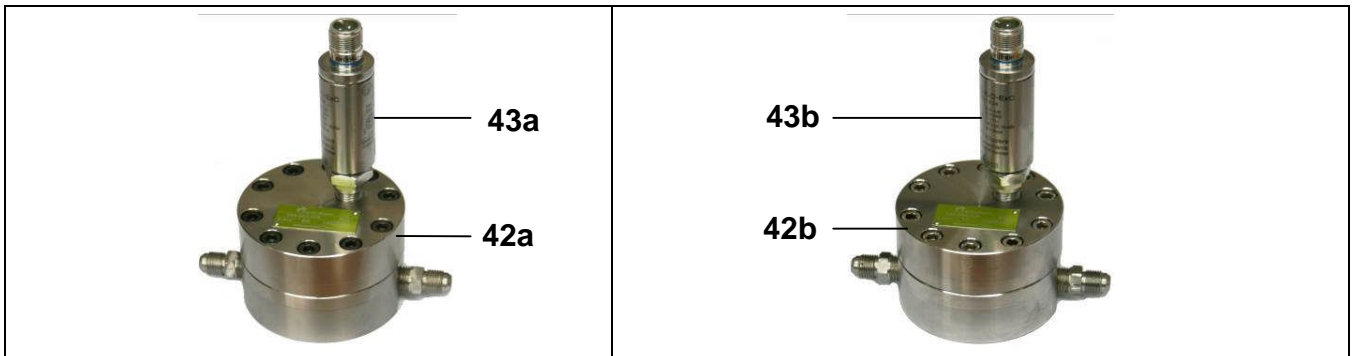


**Attention ce débitmètre n'est plus commercialisé (pour machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1124)**  
/ **Caution this flowmeter is not serviceable any more (for machine which part number is prior to 14Y1124)**  
/ **Achtung dieses Messzelle ist nicht mehr lieferbar (für Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1124)**  
/ **Cuidado Este caudalímetro no se suministra más (para máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1124)**

**Pour machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1139**  
/ **For machine which part number is prior to 14Y1139**  
/ **Für Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1139**  
/ **Para máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1139**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 011	Ensemble compteur (BASE)	Meter assembly (BASE)	Volumenmessgerät kpl. (BASIS)	Conjunto contador (BASE)	2
42d	055 660 001	▪ Débitmètre (BASE)	Flowmeter (BASE)	▪ Messzelle (BASIS)	▪ Caudalímetro (BASE)	1
-	109 100 106	▪ ▪ Joint (les 2)	▪ ▪ Seal (pack of 2)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 2)	▪ ▪ Junta (bolsa de 2)	1
43d	910 060 102	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	1
-	NC / NS	Ensemble compteur (CATA)	Meter assembly (CATA)	Volumenmessgerät kpl. (HÄRTER)	Conjunto contador (CATA)	1
42c	055 660 501	▪ Débitmètre (CATA) (inox 316 L)	▪ Flowmeter (CATA) (stainless steel, 316 L)	▪ Messzelle (HÄRTER) (Edelstahl 316L)	▪ Caudalímetro (CATA) (inox 316 L)	1
43c	910 060 102	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	2

**Nouveaux débitmètres et capteurs / New flowmeters and sensors  
/ Neue Messzellen und Sensoren / Nuevos caudalímetros y captadores**





Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 078	Ensemble compteur (BASE)	Meter assembly (BASE)	Volumenmessgerät kpl. (BASIS)	Conjunto contador (BASE)	1
42a	155 660 041	▪ Débitmètre (BASE)	▪ Flowmeter (BASE)	▪ Messzelle (BASIS)	▪ Caudalímetro (BASE)	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit.	▪ Conjunto captador	1
43a	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conectador	1
-	155 660 079	Ensemble compteur (CATA)	Meter assembly (CATA)	Volumenmessgerät kpl. (HÄRTER)	Conjunto contador (CATA)	1
42b	155 660 042	▪ Débitmètre (CATA) (inox 316 L)	▪ Flowmeter (CATA) (stainless steel, 316 L)	▪ Messzelle (HÄRTER) (Edelstahl 316L)	▪ Caudalímetro (CATA) (inox 316 L)	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
43b	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conectador	1

# CYCLOMIX™ MICRO - CYCLOMIX™ MICRO+ - CYCLOMIX™ MICRO+ PH



**Se reporter à / Refer to / Siehe / Consultar  
doc. / dok. 573.359.050**

**Anciens débitmètres et capteurs / Former flowmeters and sensors  
/ Alte Messzellen und Sensoren / Caudalímetros y captadores anteriores**

 <p>14e &amp; 14d 12e &amp; 12d</p>	 <p>14e &amp; 14b 12e &amp; 12b</p>
<p><b>Attention ce débitmètre n'est plus commercialisé (pour machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1124)</b>  <i>/ Caution this flowmeter is not serviceable any more (for machine which part number is prior to 14Y1124)</i>  <i>/ Achtung dieses Messzelle ist nicht mehr lieferbar (für Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1124)</i>  <i>/ Cuidado Este caudalímetro no se suministra más (para máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1124)</i></p>	<p><b>Pour machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1139</b>  <i>/ For machine which part number is prior to 14Y1139</i>  <i>/ Für Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1139</i>  <i>/ Para máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1139</i></p>

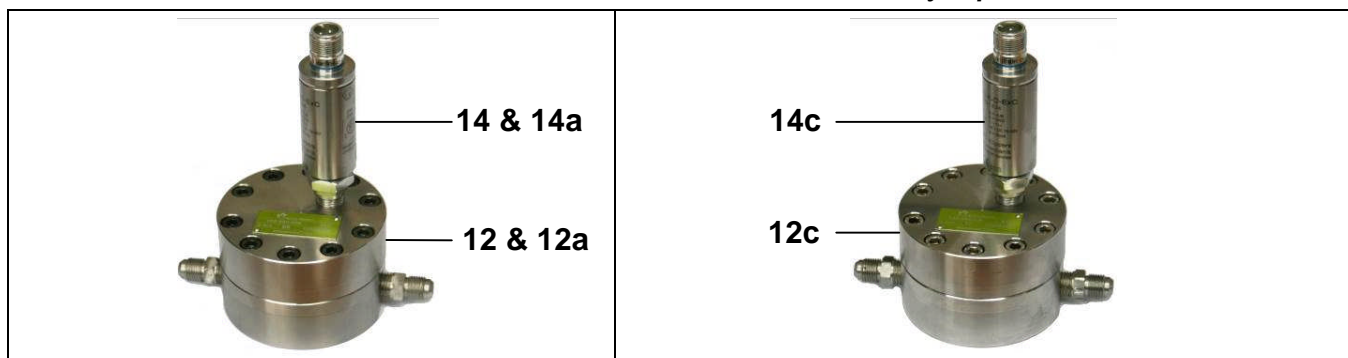
## ⇒ CYCLOMIX™ MICRO & CYCLOMIX™ MICRO+

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 011	Ensemble compteur	Meter assembly	Volumenmessgerät kpl.	Conjunto contador	2
12e	055 660 001	▪ Débitmètre	▪ Flowmeter	▪ Messzelle	▪ Caudalímetro	1
-	109 100 106	▪ ▪ Joint (les 2)	▪ ▪ Seal (pack of 2)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 2)	▪ ▪ Junta (bolsa de 2)	1
14e	055 660 002	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	1

## ⇒ CYCLOMIX™ MICRO+ PH

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 011	Ensemble compteur (BASE)	Meter assembly (BASE)	Volumenmessgerät kpl. (BASIS)	Conjunto contador (BASE)	1
12d	055 660 001	▪ Débitmètre (BASE)	▪ Flowmeter (BASE)	▪ Messzelle (BASE)	▪ Caudalímetro (BASE)	1
-	109 100 106	▪ ▪ Joint (les 2)	▪ ▪ Seal (pack of 2)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 2)	▪ ▪ Junta (bolsa de 2)	1
14d	055 660 002	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	1
-	NC / NS	Ensemble compteur (CATA)	Meter assembly (CATA)	Volumenmessgerät kpl. (HÄRTER)	Conjunto contador (CATA)	1
12b	055 660 501	▪ Débitmètre (CATA) (inox 316 L)	▪ Flowmeter (CATA) (stainless steel, 316 L)	▪ Messzelle (HÄRTER) (Edelstahl 316 L)	▪ Caudalímetro (CATA) (inox 316 L)	1
14b	055 660 002	▪ Capteur	▪ Sensor	▪ Sensor	▪ Captador	1

**Nouveaux débitmètres et capteurs / New flowmeters and sensors  
/ Neue Messzelle und Sensor / Nuevos caudalímetros y captadores**



⇒ **CYCLOMIX™ MICRO & CYCLOMIX™ MICRO+**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 078	Ensemble compteur	Meter assembly	Volumenmessgerät kpl.	Conjunto contador	2
12	055 660 041	▪ Débitmètre	▪ Flowmeter	▪ Messzelle	▪ Caudalímetro	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
14	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conector	1

⇒ **MICRO+ PH**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	155 660 078	Ensemble compteur (BASE)	Meter assembly (BASE)	Volumenmessgerät kpl. (BASIS)	Conjunto contador (BASE)	1
12a	055 660 041	▪ Débitmètre (BASE)	▪ Flowmeter (BASE)	▪ Messzelle (BASIS)	▪ Caudalímetro (BASE)	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
14a	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conector	1
-	155 660 079	Compteur (CATA)	Meter (CATA)	Volumenmessgerät kpl. (HÄRTER)	Contador (CATA)	1
12c	155 660 042	▪ Débitmètre (CATA) (inox 316 L)	▪ Flowmeter (CATA) (stainless steel, 316 L)	▪ Messzelle (HÄRTER) (Edelstahl 316 L)	▪ Caudalímetro (CATA) (inox 316 L)	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
14c	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conector	1

**REEMPLACEMENT DES ANCIENS DEBITMETRES ET CAPTEURS  
 / FORMER FLOWMETERS AND SENSORS REPLACEMENT  
 / ASTAUCH DER ALTEN MESSZELLEN UND SENSOREN  
 / CAMBIO DE LOS ANTERIORES CAUDALIMETROS Y CAPTADORES**

*Si vous devez remplacer l'une des pièces suivantes  
 / In case of replacement of one of the following parts  
 / Wenn Sie eines dieser Teile ersetzen müssen  
 / Si Vd. tiene que cambiar una de las piezas siguientes*

*Vous devez commander  
 / You must order  
 / Müssen Sie folgendes bestellen  
 / Vd. debe encargar*



**# 055 660 001**



**# 910 060 102**



**# 055 660 001 + 910 060 102**



**# 155 660 078**



**# 055 660 501**



**# 910 060 102**



**# 055 660 501 + 910 060 102**



**# 155 660 079**

Si vous devez remplacer l'une des pièces suivantes  
 / In case of replacement of one of the following parts  
 / Wenn Sie eines dieser Teile ersetzen müssen  
 / Si vd. tiene que cambiar una de las piezas siguientes

Vous devez commander  
 / You must order  
 / Müssen Sie folgendes bestellen  
 / Vd. debe encargar



# 055 660 001



# 055 660 002



# 055 660 001 + 055 660 002



# 055 660 501



# 055 660 002



# 055 660 501 + 055 660 002



# 155 660 078



# 155 660 079



Nota :	Pour effectuer ce changement il n'est pas nécessaire de refaire le câblage connecteur.
Nota :	To replace these elements, you do not need to make the connector cabling again.
Anmerkung :	Wenn Sie diese Teile ersetzen, brauchen Sie die Kabel nicht erneuern.
Nota :	Para llevar a cabo este cambio, no se necesita hacer de nuevo el cableado del conector.

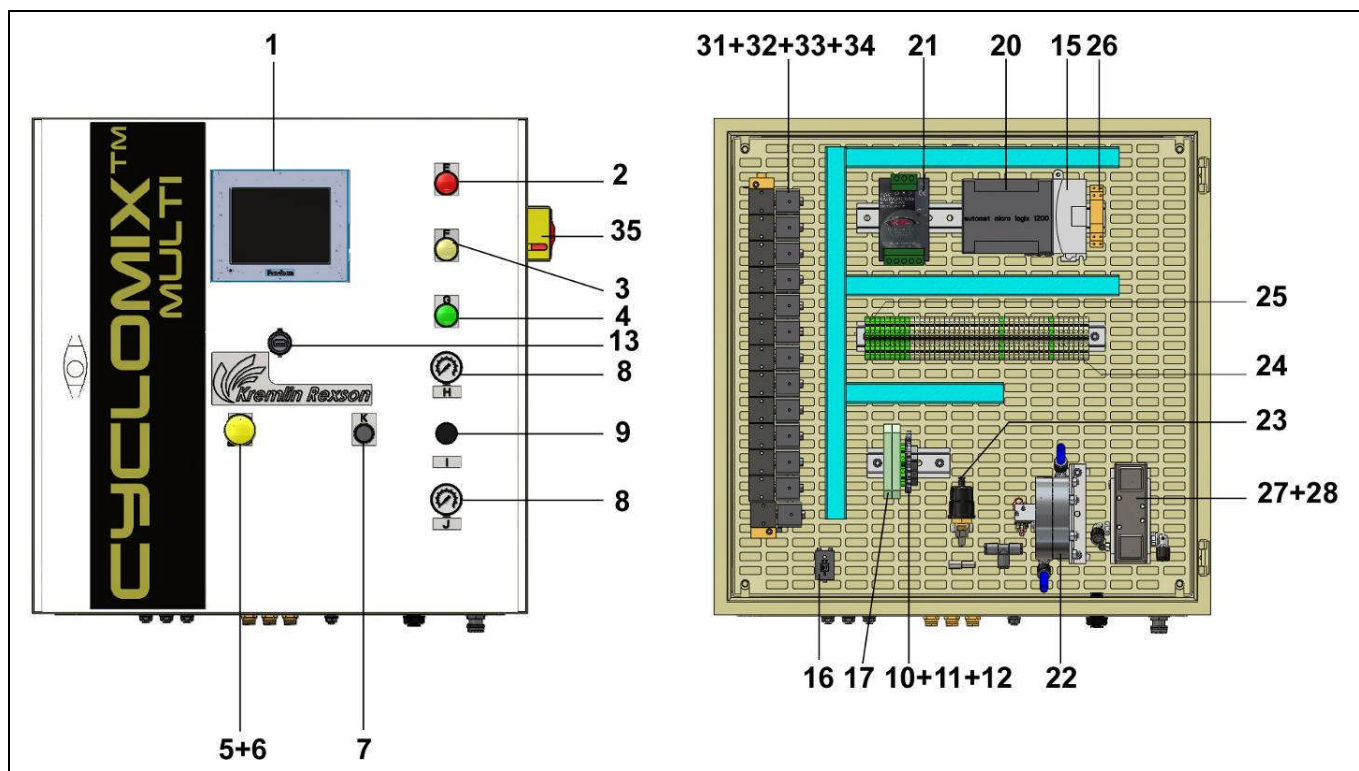
<p><b>Doc. 573.344.050</b> Date/Datum/Fecha : 18/08/14 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula : 17/12/13</p>	<p><b>Modif. / Änderung :</b> + Ind. / Pos. 41, + # 155 660 086</p>	<p><b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b></p>
--	---	---

**MACHINE DE DOSAGE ELECTRONIQUE - DOSING MACHINE  
ELEKTRONISCHE DOSIERUNG - MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN  
CYCLOMIX™ MULTI**



Nb Base / Basis	Nb Cata / Härter	#
3	1	155.660.813
5	1	155.660.815
7	1	155.660.817
3	2	155.660.823
5	2	155.660.825
3	3	155.660.833

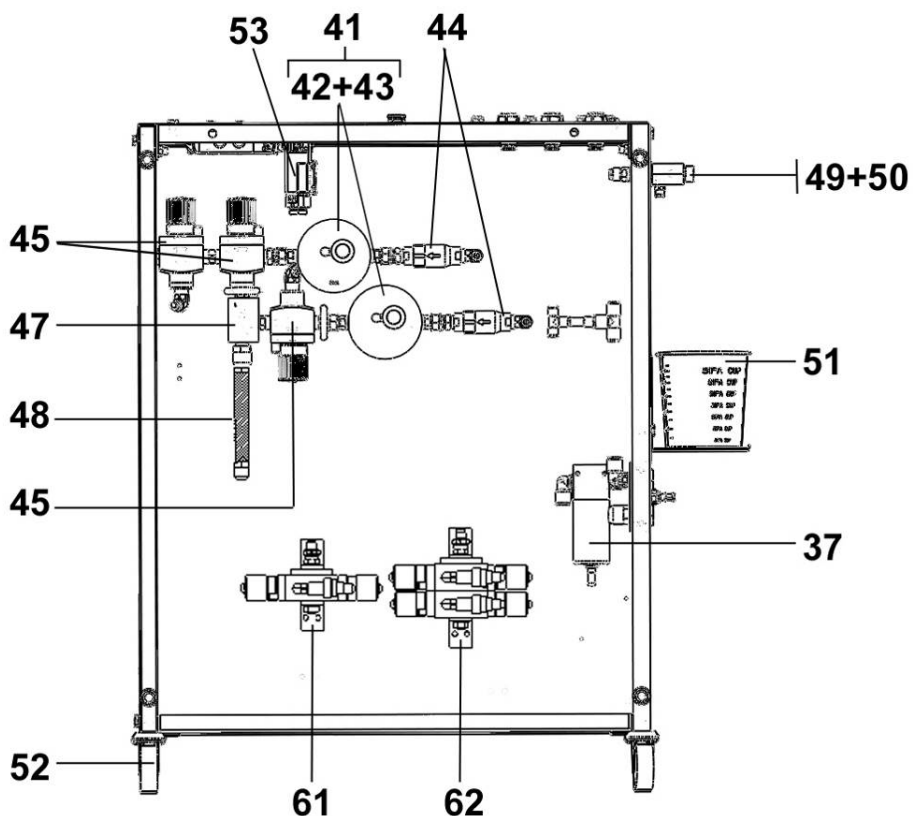
## COFFRET DE COMMANDE / CONTROL CABINET / SCHALTSCHRANK / ARMARIO DE MANDO



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	055 660 715	Afficheur avec programme	Display unit with program	Display mit Programm	Visualizador con programa	1
-	155 660 709	Film de protection pour afficheur (les 10)	Protective film for display unit (pack of 10)	Schutzfolie für Display (10 St.)	Película de protección para visualizador (x 10)	1
*2	901 280 185	Voyant rouge	Red light	Rote Kontrollampe	Indicador luminoso rojo	1
*3	901 280 186	Voyant jaune	Yellow light	Gelbe Kontrollampe	Indicador luminoso amarillo	1
*4	901 280 187	Voyant vert	Green light	Grüne Kontrollampe	Indicador luminoso verde	1
5	901 280 188	Tête coup de poing jaune	Push button, yellow	Gelber Druckschalter	Botón pulsador amarillo	1
6	901 280 189	Corps de poussoir	Push body	Druckschalterkörper	Cuerpo de pulsador	1
7	NC / NS	Micro valve avec bouton poussoir noir	Micro valve with black push button	Mikroventil mit schwarzem Druckschalter	Micro válvula con botón pulsador negro	1
*8	910 011 205	Manomètre	Gauge	Manometer	Manómetro	2
*9	903 130 601	Détendeur d'air 0,5 - 8,5 bar	Air regulator, 0,5 - 8,5 bar / 7.25 - 123 psi	Luftdruckminderer 0,5 - 8,5 bar	Manorreductor de aire 0,5 - 8,5 bar	1
10	901 060 425	Borne à diode	Component terminal block	Bauelement-Reihenklemme	Terminal de diodo	1
11	901 060 426	Cloison terminale	Terminal block	Abschluss- und Zwischenplatte für Reihenklemme	Tabique	1
12	901 060 427	Butée de blocage	End bracket	Endklammer/-halter	Tope de bloqueo	1
13	901 480 122	Port USB	USB port	USB Anschluss	Puerto USB	1
15	901 480 114	Module 8 sorties TOR	Module "8 outlets"	Modul mit "8 Ausgängen"	Modulo "8 salidas"	1
16	903 050 415	Cellule OU	Cell	ODER-Ventil	Cedula	1

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
17	903 050 523	Barrière Zener	Zener barrier	Zener Barriere	Barrera Zener	2
20	155 660 710	Automate	Automaton	Automat	Autómata	1
*21	901 480 110	Alimentation 75W - 24V	Supply 75W - 24 V	Versorgung 75W - 24 V	Alimentación 75W - 24 V	1
22	148 180 100	Débistat (voir Doc. 573.320.050)	Flow switch (refer to Doc. 573.320.050)	Fließschalter (Siehe Dok. 573.320.050)	Debistat (consultar Doc. 573.320.050)	1
23	901 011 710	Pressostat	Pressure switch	Druckschalter	Presostato	1
24	901 060 406	Bornier	Connexion plate	Klemmleiste	Bornero	34
25	901 060 417	Borne de terre	Earth terminal	Erdungsschiene	Toma de tierra	12
*26	901 205 607	Relais 24V - 2 CT	Relay 24 V - 2CT	Relais 24V - 2 CT	Relé 24 V - 2 CT	1
27	903 050 420	Distributeur 5/2 - T2	Distributor 5/2 - T2	5/2 Wege Ventil - T2	Distribuidor 5/2 - T2	1
28	903 050 419	Embase ISO T2	Base ISO T2	ISO-Anschlussplatte	Base ISO T2	1
*31	903 050 516	Electrovannes 24V DC	Electrovalves, 24V DC	Elektroventil 24V DC	Electroválvulas 24V DC	13
32	903 050 519	Connecteur avec câble	Connector with cable	Spule mit Kabel	Conectador con cable	13
33	903 050 517	Embase	Base	Anschlussplatte	Base	11
34	903 050 518	Embase juxtaposable	Base	Anschlussplatte	Base	1
35	901 280 191	Interrupteur	Switch	Schalter	Interruptor	1

**PARTIE PRODUIT / MIXING UNIT / MATERIALTEIL / PARTE PRODUCTO**



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
37	903 220 116	Filtre à air	Air filter	Luftfilter	Filtro de aire	1
*41	155 660 078	Ensemble compteur (voir détail)	Meter assembly (see detail)	Volumenmessgerät kpl. (siehe Detail)	Conjunto contador (ver detalle)	2
*44	903 160 510	Clapet anti retour inox	Non-return valve, stainless steel	Rückschlagventil, Edelstahl	Válvula anti-retorno inox	2
*45	155 528 000	Clapet 200 bar (voir détail)	Valve, 200 bar / 2900 psi (see detail)	Ventil 200 bar (siehe Detail)	Válvula 200 bar (ver detalle)	3
47	055 660 070	Bloc d'injection	Injection unit	Injektions-Block	Bloque de inyección	1
*-	155 660 071	▪ Buse Ø 2	▪ Nozzle, model Ø 2	▪ Düse Ø 2	▪ Boquilla, tipo Ø 2	1
*48	155 660 080	Ensemble mélangeur souple (1m - 375 bar)	Flexible mixer assembly (1 m - 375 bar / 5440 psi)	Mischer-Schlauch mit Anschlüssen (1m - 375 bar)	Conjunto mezclador flexible (1m - 375 bar)	1
49	055 660 055	Robinet pointeau inox	Needle valve, st. steel	Nadelventil, Edelstahl	Grifo aguja inox	2
*50	129 272 030	▪ Joint (les 10)	▪ Seal (pack of 10)	▪ Dichtung (Satz à 10 St.)	▪ Junta (bolsa de 10)	1
51	910 090 102	Gobelet gradué (650 ml)	Graduated cup (650 ml)	Messbecher (650 ml)	Copa graduada (650 ml)	2
52	906 050 613	Roulette	Wheel	Lenkrolle	Rueda	4
53	903 050 541	Electrovanne	Electrovalve	Elektroventil	Electroválvula	1
61↓ 63	155 660 75x	Changeur de teintes (Cata) (voir détail)	Color changer assembly (Catalyst) (see detail)	Farbwechselblock (Härter) (Siehe Detail)	Conjunto cambiador de tintes (Cata) (ver detalle)	1
62↓ 64	155 660 75x	Changeur de teintes (Base) (voir détail)	Color changer assembly (Base) (see detail)	Farbwechselblock (Basis) (Siehe Detail)	Conjunto cambiador de tintes (base) (ver detalle)	1
-	000 972 025	Raccord produit droit (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	Straight fluid fitting (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	Gewindenippel (AG 1/4 NPT - AG 1/2 JIC)	Racor recto producto (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	x
-	905 160 218	Raccord produit tournant (M 1/4 NPT - F 1/2 JIC)	Swivel fluid fitting (M 1/4 NPT - F 1/2 JIC)	Drehgelenk (AG 1/4 NPT - IG 1/2 JIC)	Racor producto giratorio (M 1/4 NPT - H 1/2 JIC)	2
*-	050 450 651	Tuyau produit (Ø 4,8 mm, long. 0,6 m, raccords inox, 240 bar)	Fluid hose ( 3/16" dia, 0,6 m long, stainless steel hoses, 240 bar / 3481 psi)	Materialschlauch (Ø 4,8 mm, Länge: 0,6 m, Anschlüsse Edelstahl, 240 bar)	Tubería producto (Ø 4.8 mm, 0.6 m de largo, racores de inox, 240 bar)	3
*-	050 452 010	Tuyau CATA (PTFE, Ø 4,8 mm, long. 0,6 m, raccords inox, 240 bar)	CATA hose (PTFE, 3/16" dia, 0,6 m long, stainless steel hoses, 240 bar / 2481 psi)	Härtereschlauch (PTFE, Ø 4,8 mm, Länge : 0,6 m, Anschlüsse Edelstahl, 240 bar)	Tubería CATA (PTFE, Ø 4.8 mm, 0.6 m de largo, racores de inox, 240 bar)	1

**DEBITMETRES ET CAPTEURS / FLOWMETERS AND SENSORS  
MESSZELLEN UND SENSOREN / CAUDALÍMETROS Y CAPTADORES**

**Nouveaux débitmètres et capteurs / New flowmeters and sensors  
/ Neue Messzelle und Sensor / Nuevos caudalímetros y captadores**



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*41	155 660 078	Ensemble compteur	Meter assembly	Volumenmessgerät kpl.	Conjunto contador	2
*42	155 660 041	▪ Débitmètre	▪ Flowmeter	▪ Messzelle	▪ Caudalímetro	1
-	155 660 082	▪ ▪ Joint (les 3)	▪ ▪ Seal (pack of 3)	▪ ▪ Dichtung (Satz à 3 St.)	▪ ▪ Junta (bolsa de 3)	1
*-	155 660 086	▪ Ensemble capteur	▪ Sensor assembly	▪ Sensor Einheit	▪ Conjunto captador	1
*43	910 060 106	▪ ▪ Capteur	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Sensor	▪ ▪ Captador	1
-	NC / NS	▪ ▪ Connecteur	▪ ▪ Connector	▪ ▪ Anschluss	▪ ▪ Conector	1

Nota : A partir d'août 2014 de nouveaux débitmètres et capteurs seront installés sur nos machines.  
Si vous possédez une machine dont le numéro de série est antérieur à 14Y1124 et que vous désirez remplacer l'un de vos débitmètres ou de vos capteurs merci de vous référer au document 573.705.070.

Nota : From August 2014 new flowmeters and sensors will be installed on our machines.  
If you have a machine which reference number is prior to 14Y1124 and if you want to replace one of your flowmeters or sensors, please refer to the document 573.705.070.

Anmerkung : Seit August 2014 werden in unsere Anlagen neue Messzellen und Sensoren eingebaut.  
In einer Übergangsphase kann es sein, dass an der Maschine alte und neue Volumenmessgeräte nebeneinander eingebaut sind. Dies hat keinerlei Einfluss auf die Mischqualität und Zuverlässigkeit der Anlage.  
Wenn Sie eine Maschine mit der Seriennummer kleiner als 14Y1124 haben, und Sie wollen eine Messzelle oder Sensor ersetzen, dann schauen Sie im Dokument 573.705.070 nach.

Nota : A partir de Agosto de 2014, se instalarán nuevos caudalímetros y captadores en nuestras máquinas.  
Si tiene una máquina cuyo número de serie es anterior a 14Y1124 y si desea cambiar uno de sus caudalímetros o captadores, por favor consulte el documento 573.705.070.

<p>(ind. 45)</p> <p><b>CLAPET PILOTÉ PILOTED VALVE VENTIL VÁLVULA PILOTADA</b></p> <p>200 bar / 2900 psi</p> <p><b># 155.528.000</b></p>	
--	--

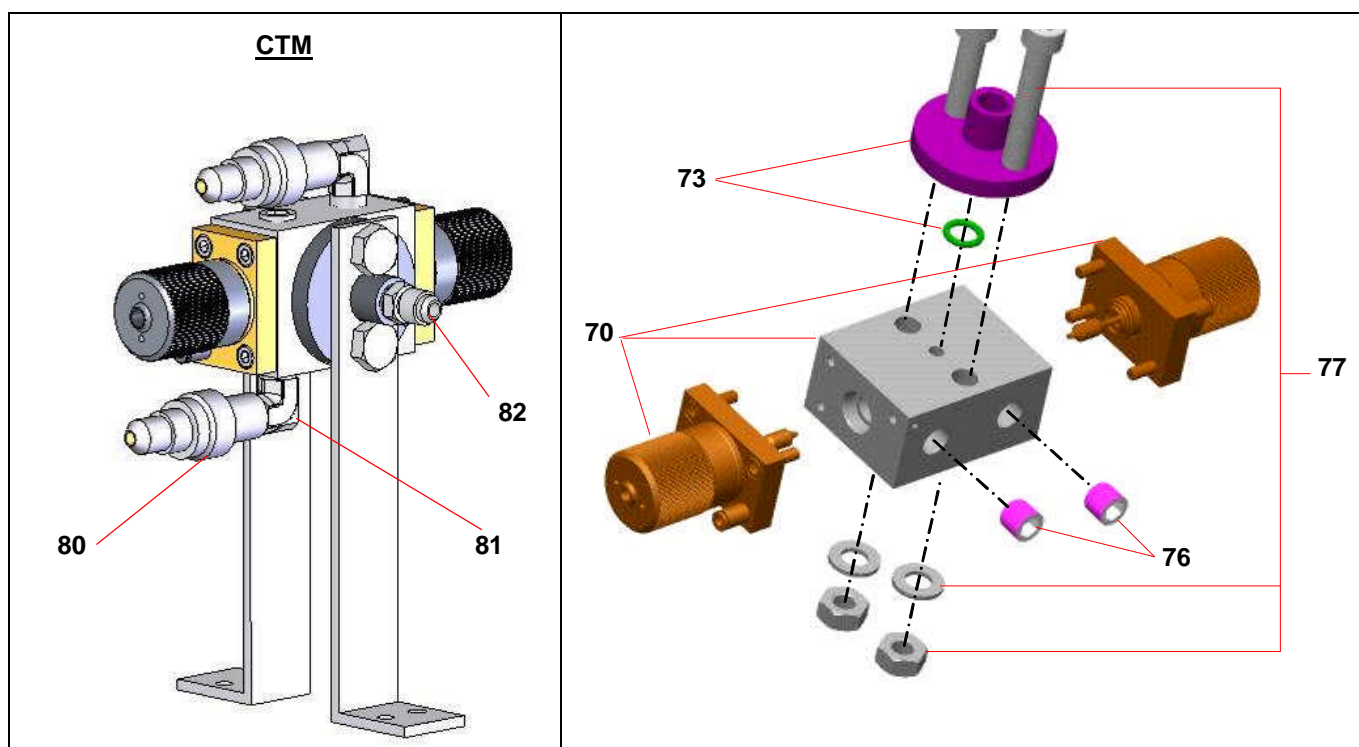
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
68	055 528 001	Corps	Body	Körper	Cuerpo	1
*69	155 535 315	Vanne AIRMIX 200 bar (voir Doc. 573.188.050)	AIRMIX valve, 200 bar / 2900 psi (refer to Doc. 573.188.050)	AIRMIX-Ventil 200 bar (siehe Dok. 573.188.050)	Válvula AIRMIX 200 bar (consultar Doc. 573.188.050)	1
-	055 528 002	Bouchon pour clapet	Plug, valve	Blindstopfen für Ventil	Tapón para válvula	1

**CTM : ENSEMBLE CHANGEUR DE TEINTES / COLOR CHANGER ASSEMBLY  
/ FARBWECHSELBLOCK / CONJUNTO CAMBIADOR DE TINTES  
(AIRMIX ® 200 bar / 2900 psi)**

# CYCLOMIX MULTI	Nb Base / Basis	Nb Cata / Härter	CTM : Base / Basis Ind.	CTM : Cata / Härter Ind.
155.660.813	3	1	62 (3 base + 1 S)	61 (1 cata + 1 S)
155.660.815	5	1	63 (5 base + 1 S)	61 (1 cata + 1 S)
155.660.817	7	1	64 (7 base + 1 S)	61 (1 cata + 1 S)
155.660.823	3	2	62 (3 base + 1 S)	62 (2 cata + 2 S)
155.660.825	5	2	63 (5 base + 1 S)	62 (2 cata + 2 S)
155.660.833	3	3	62 (3 base + 1 S)	63 (3 cata + 3 S)

S : solvant / solvent / Verdünnung / disolvente

Ind.	# CTM	Module / Modul / Modulo (# 155.535.350)	Module / Modul / Modulo (# 155.535.450)	Bride / Flange / Flansch / Brida (# 155.535.500)	Filtre / Filter / Filtro (# 155.010.100)
61	155.660.751	1	-	1	2
62	155.660.752	1	1	1	4
63	155.660.753	1	2	1	6
64	155.660.754	1	3	1	8



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*70	155 535 350	Module d'extrémité AIRMIX 200 bar (voir Doc. 573.187.050)	End module 200 bar / 2900 psi (refer to Doc. 573.187.050)	Unteres Modul 200 bar (siehe Dok. 573.187.050)	Modulo AIRMIX de extremidad 200 bar (consultar Doc. 573.187.050)	1
-	155 535 450	Module intermédiaire (voir Doc. 573.187.050)	Intermediate module (refer to Doc. 573.187.050)	Zwischen Modul (siehe Dok. 573.187.050)	Modulo intermediario (consultar Doc. 573.187.050)	x
*73	155 535 500	Bride de sortie équipée	Flange assembly, outlet material	Ausgangsflansch, kpl	Brida de salida equipada	1
76	906 314 211	Bouchon 1/4 "	Plug, 1/4"	Blindstopfen 1/4"	Tapón 1/4"	2
77	-	Ensemble 2 tirants (voir Doc. 573.187.050)	Set of 2 tie-rods (refer to Doc. 573.187.050)	Verbindungsbolzen (Satz mit 2 Stück) (siehe Dok. 573.187.050)	Conjunto de 2 tirantes (consultar Doc. 573.187.050)	2

*80	155 010 100	Filtre Airmix® en ligne (voir Doc. 573.253.050)	Airmix® filter in-line (refer to Doc. 573.253.050)	Airmix®-In Line Filter (siehe Dok. 573.253.050)	Filtro Airmix® en línea (consultar Doc. 573.253.050)	2
*-	129 609 908	▪ Tamis n°6 (les 5)	▪ Screen n°6 (pack of 5)	▪ Sieb Nr 6 (Satz à 5 St.)	▪ Tamiz n°6 (bolsa de 5)	1
81	905 210 602	Raccord coudé inox (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	Elbow fitting, stainless steel (male 1/4 NPT - male # 5 JIC)	Winkelnippel, Edelstahl (AG 1/4 NPT - AG 1/2 JIC)	Racor acodado inox (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	2
82	000 972 025	Raccord produit droit (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	Straight fluid fitting (M 1/4 NPT - # 5 JIC)	Gewindenippel (AG 1/4 NPT - AG 1/2 JIC)	Racor recto producto (M 1/4 NPT - M 1/2 JIC)	2

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett.

N S : no suministrado.



**OPTION - ON REQUEST - OPTIONAL - OPCIÓN**

<p><b>AUTO-WASH</b> <b># 155.660.300</b></p> 		<p align="center"><b>BOITIER DE COMMANDE A DISTANCE</b> <b>REMOTE CONTROL BOX</b> <b>FERNSTEUERUNGSEINHEIT</b> <b>ARMARIO DE MANDO A DISTANCIA</b></p> <p align="center"><b># 155.660.840</b></p>
--	--	---

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
-	055 660 550	Kit fibre optique	Fiber optic kit	Lichtwellenleitersatz	Kit fibra óptica	1
-	055 660 714	Kit afficheur	Display unit kit	Display Einheit	Kit visualizador	1
-	055 660 074	Kit electrovanne	Electrovalve	Elektroventilsatz	Kit electroválvula	1

Nota : # 055 660 714 : Kit afficheur pour machines dont le numéro de série est < à 13Y1185.

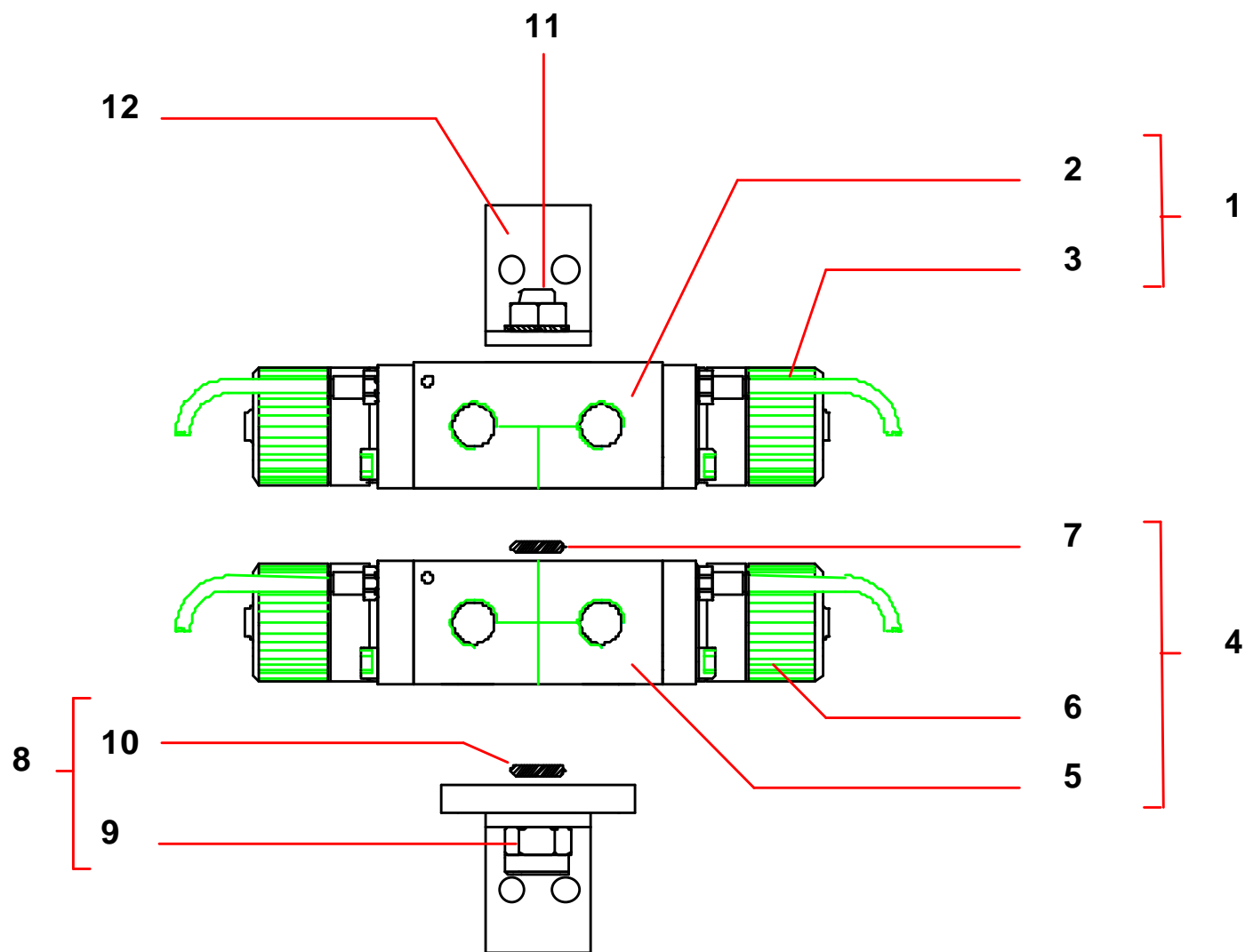
Nota : # 055 660 714 : Display unit kit for machines wich serial number < to 13Y1185.

Anmerkung : # 055 660 714 : Display Einheit für Maschinen ab Serien Nummer < 13Y1185.

Nota : # 055 660 714 : Kit electroválvula para máquina cuyo número de série es < a 13Y1185.

<b>Doc. 573.187.050</b> Date/Datum/Fecha : 31/05/16 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula : 21/04/15	<b>Modif. / Änderung :</b> Airmix® 200 bar / 2900 psi → Ind. / Pos. 6 (155.535.315 → 155.528.011)	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
--	--	---

<b>CTM</b>	<b>CHANGEUR DE TEINTES INOX / STAINLESS STEEL COLOR CHANGER</b> <b>/ FARBWECHSELBLOCK - EDELSTAHL / CAMBIO DE COLOR INOX</b>
------------	---



**Version pneumatique / Airspray version / Niederdruck Version / Versión neumática**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 535 100	<b>Module pneumatique d'extrémité</b>	<b>End module (material or solvent or air inlet)</b>	<b>Unteres Modul (Endmodul)</b>	<b>Modulo neumático de extremidad</b>	1
2	055 535 101	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 535 110	• Vanne pneumatique	• Airspray valve	• Niederdruckventil	• Válvula neumática	2
*4	155 535 200	<b>Module pneumatique de commutation</b>	<b>Intermediate module (material inlet only)</b>	<b>Zwischen Modul (Materialeingang)</b>	<b>Modulo neumático intermediario</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 201	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 535 110	• Vanne pneumatique	• Airspray valve	• Niederdruckventil	• Válvula neumática	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (x 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Version Airmix® (120 bar) / Airmix Version (120 bar / 1740 psi)**

*1	155 535 300	<b>Module AIRMIX® d'extrémité (120 bar)</b>	<b>End module (material or solvent or air inlet)</b>	<b>Unteres Modul (Endmodul) (120 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® de extremidad (120 bar)</b>	1
2	055 535 301	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 535 310	• Vanne AIRMIX® (120 bar)	• AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)	• Airmix® -Ventil (120 bar)	• Válvula AIRMIX® (120 bar)	2
*4	155 535 400	<b>Module AIRMIX® de commutation (120 bar)</b>	<b>Intermediate module (material inlet only) (120 bar / 1740 psi)</b>	<b>Zwischen-Modul (Materialeingang) (120 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® intermediario (120 bar)</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 401	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 535 310	• Vanne AIRMIX® (120 bar)	• AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)	• AIRMIX® -Ventil (120 bar)	• Válvula AIRMIX® (120 bar)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Version Airmix® (200 bar) / Airmix® Version (200 bar / 2900 psi)**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 535 350	<b>Module d'extrémité AIRMIX® GT (200 bar) (pour machine dont le numéro de série est &gt; à 15T1003)</b>	<b>GT AIRMIX end module (material or solvent or air inlet) (200 bar / 2900 psi) (for machine which part number is &gt; to 15T1003)</b>	<b>Unteres Modul GT (Endmodul) (200 bar) (für Maschinen mit Seriennummer ab &gt; 15T1003)</b>	<b>Modulo de extremidad AIRMIX® GT (200 bar) (para máquina cuyo número de serie es superior a 15T1003)</b>	1
2	055 535 301	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*3	155 528 011	• Vanne AIRMIX® GT (200 bar)	• GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	• AIRMIX® -Ventil GT (200 bar)	• Válvula AIRMIX® GT (200 bar)	2
*4	155 535 450	<b>Module AIRMIX® de commutation (200 bar)</b>	<b>Intermediate module (material inlet only) (200 bar / 2900 psi)</b>	<b>Zwischen-Modul (Materialeingang) (200 bar)</b>	<b>Modulo AIRMIX® intermediario (200 bar)</b>	<b>1X N</b>
5	055 535 401	• Corps du module	• Body	• Modulkörper	• Cuerpo del modulo	1
*6	155 528 011	• Vanne AIRMIX® GT (200 bar)	• GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)	• AIRMIX® -Ventil GT (200 bar)	• Válvula AIRMIX® GT (200 bar)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

**Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*8	155 535 500	Bride de sortie équipée	Flange assembly, material outlet	Ausgangsflansch (Materialausgang) kpl.	Brida de salida equipada	1
9	NC / NS	• Bride de sortie nue	• Bare outlet flange	• Ausgangsflansch,nackt	• Brida de salida sola	1
*10	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE- Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

<b>CHANGEUR DE TEINTES INOX 316 L</b>	<b>COLOR CHANGER, 316 L STAINLESS STEEL</b>
<b>FARBWECHSELBLOCK - EDELSTAHL 316 L</b>	<b>CAMBIO DE COLOR INOX 316 L</b>

**Version Airmix ® (200 bar) / Airmix Version (200 bar / 2900 psi)**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	155 536 200	Module AIRMIX® d'extrémité (200 bar) (inox 316 L)	End module (material or solvent or air inlet) (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	Unteres Modul (Endmodul) (200 bar) (Edelstahl 316 L)	Modulo AIRMIX® de extremidad (200 bar) (inox 316 L)	1
2	055 536 301	• Corps du module (inox 316 L)	• Body (stainless steel, 316 L)	• Modulkörper (Edelstahl 316 L)	• Cuerpo del modulo (inox 316 L)	1
*3	155 536 300	• Vanne AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	• AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	• AIRMIX® -Ventil (200 bar) (Edelstahl 316 L)	• Válvula AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	2
*4	155 536 320	Module AIRMIX® de commutation (200 bar) (inox 316 L)	Intermediate module (material inlet only) (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	Zwischen-Modul (Materialeingang) (200 bar) (Edelstahl 316 L)	Modulo AIRMIX® intermedio (200 bar) (inox 316 L)	1X N
5	055 536 401	• Corps du module (inox 316 L)	• Body (stainless steel, 316 L)	• Modulkörper (Edelstahl 316 L)	• Cuerpo del modulo (inox 316 L)	1
*6	155 536 300	• Vanne AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	• AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)	• Airmix® -Ventil (200 bar) (Edelstahl 316 L)	• Válvula AIRMIX® (200 bar) (inox 316 L)	2
*7	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1
*8	155 536 410	Bride de sortie équipée	Flange assembly, material outlet	Ausgangsflansch (Materialausgang) kpl.	Brida de salida equipada	1
9	NC / NS	• Bride de sortie nue (inox 316 L)	• Bare flange (stainless steel, 316 L)	• Ausgangsflansch,nackt (Edelstahl 316 L)	• Brida de salida sola (inox 316 L)	1
*10	155 535 710	• Joint PTFE (les 10)	• Seal, PTFE (x 10)	• PTFE-Dichtung (10 St.)	• Junta PTFE (x 10)	1

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : bezeichnete Teile gibt nicht einzeln, sondern nur komplett.

N S : no suministrado.

## TIRANT / TIE-RODS / VERBINDUNGSBOLZEN / TIRANTE

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*11	---	<b>Ensemble de 2 tirants pour :</b>	<b>Set of 2 tie-rods for :</b>	<b>Verbindungsbolzen (Satz mit 2 Stück) für:</b>	<b>Conjunto de 2 tirantes para :</b>	1
-	155 535 610	• 1 module (1 d'extrémité + 1 bride)	• 1 module (1 end module + 1 flange)	• 1 Modul (1 Endmodul + 1 Ausgangsflansch)	• 1 modulo (1 de extremidad + 1 brida)	-
-	155 535 620	• 2 modules (1 d'extrémité + 1 de commutation + 1 bride)	• 2 modules (1 end module + 1 intermediate module + 1 flange)	• 2 Module (1 Endmodul + 1 Zwischenmodul + 1 Ausgangsflansch)	• 2 modulos (1 de extremidad + 1 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 630	• 3 modules (1 d'extrémité + 2 de commutation + 1 bride)	• 3 modules (1 end module + 2 intermediate modules + 1 flange)	• 3 Module (1 Endmodul + 2 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 3 modulos (1 de extremidad + 2 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 640	• 4 modules (1 d'extrémité + 3 de commutation + 1 bride)	• 4 modules (1 end module + 3 intermediate modules + 1 flange)	• 4 Module (1 Endmodul + 3 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 4 modulos (1 de extremidad + 3 intermediario + 1 brida)	-
-	155 535 650	• 5 modules (1 d'extrémité + 4 de commutation + 1 bride)	• 5 modules (1 end module + 4 intermediate modules + 1 flange)	• 5 Module (1 Endmodul + 4 Zwischenmodule + 1 Ausgangsflansch)	• 5 modulos (1 de extremidad + 4 intermediario + 1 brida)	-

Chaque tirant est équipé d'un écrou et d'une rondelle.

Each tie-rod is supplied with 1 nut and 1 washer.

Jeder Verbindungsbolzen wird mit 1 Mutter und 1 Beilagscheibe geliefert.

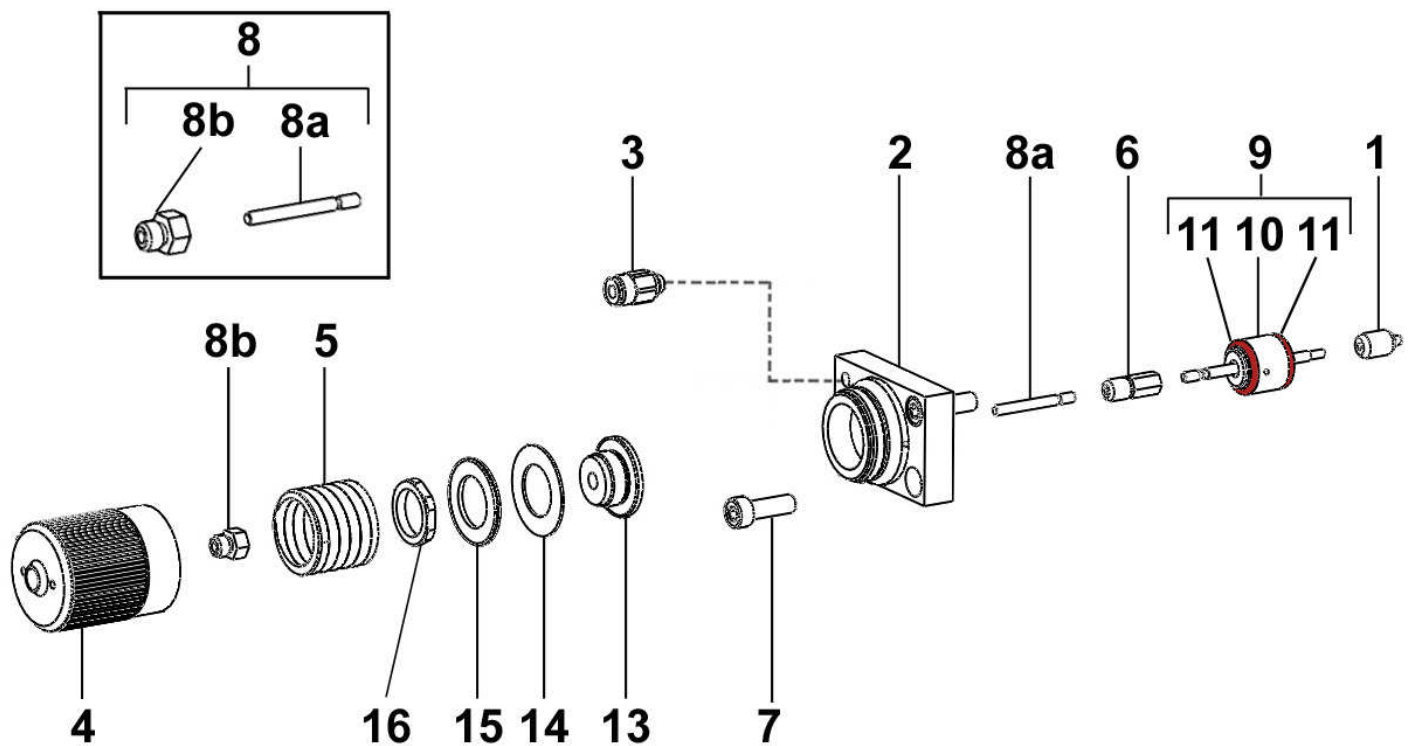
Cada tirante está equipado con una tuerca y una arandela.

## OPTIONS - ON REQUEST - OPTIONEN - OPCIONES

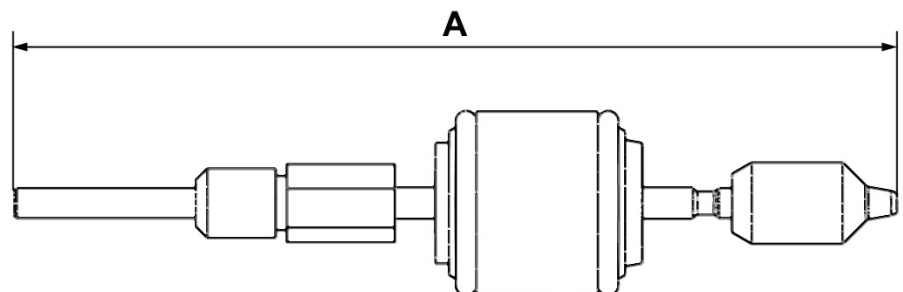
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
12	155 535 700	Ensemble de 2 équerres de fixation	Set of 2 wall mounting brackets	Haltewinkel (Satz mit 2 Stück)	Conjunto de 2 escuadras de fijación	1

<b>Doc. 573.188.050</b> Date/Datum/Fecha : 31/05/16 Annule/Cancel/ Ersetzt/Anula : 22/04/15	<b>Modif. / Änderung :</b> Eclaté / Exploded view / Explosions- zeichnung / Vista + A (1+9+6 → 1-9+6+8a)	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
--	---	---

<b>VANNE CTM en inox</b> <b>pour changeur de teintes</b>	<b>CTM VALVE (stainless steel)</b> <b>for color changer</b>
<b>CTM FARBEWECHSEL-VENTIL (Edelstahl)</b>	<b>VÁLVULAS CTM de inox</b> <b>para cambiador de color</b>



Respecter la **cote de montage A**  
(1+9+6+8a).  
 Comply with the dimension value **A**  
(1+9+6+8a).  
 Bei der Montage das Maß **A**  
 einhalten (1+9+6+8a).  
 Cumplir con la cota de montaje **A**  
(1+9+6+8a).



A (mm / ")				
<b>155 535 110</b>	<b>155 535 310</b>	<b>155 535 315</b>	<b>155 528 011</b>	<b>155 536 300</b>
78,5 / 3.09	77 / 3.03	82,9 / 3.26		

VANNE PNEUMATIQUE	AIRSPRAY VALVE	#
NIEDERDRUCK-VENTIL	VÁLVULA NEUMÁTICA	155.535.110
VANNE AIRMIX® 120 bar	AIRMIX VALVE (120 bar / 1740 psi)	#
AIRMIX® - VENTIL (120 bar)	VÁLVULA AIRMIX® 120 bar	155.535.310
VANNE AIRMIX® 200 bar	AIRMIX VALVE (200 bar / 2900psi)	#
AIRMIX® - VENTIL (200 bar)	VÁLVULA AIRMIX® 200 bar	155.535.315
VANNE AIRMIX® GT 200 bar	GT AIRMIX VALVE (200 bar / 2900psi)	#
AIRMIX® - VENTIL GT (200 bar)	VÁLVULA AIRMIX® GT 200 bar	155.528.011

**Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
2	055 535 121	Support cylindre	Support, cylinder	Zylinderhalterung	Soporte cilindro	1
3	905 120 944	Raccord droit M 5 (air commande ouverture)	Air connector, M 5 (control air)	Steckanschluss, M 5 (Steuerluft)	Racor recto M 5 (aire de mando de apertura)	1
6	055 501 003	Entraîneur de tige	Rod carrier	Stangenführung	Arrastre de eje	1
7	933 151 221	Vis CHc M 5 x 16	Screw, model CHc M 5 x 16	Schraube, CHc M 5 x 16	Tornillo, tipo CHc M 5 x 16	3
<b>*9</b>	<b>155 535 140</b>	<b>Cartouche équipée</b>	<b>Cartridge assembly</b>	<b>Packung, kpl</b>	<b>Cartucho equipado</b>	<b>1</b>
10	NC / NS	▪ Cartouche avec tige	▪ Cartridge with rod	▪ Packung mit Stange	▪ Cartucho con eje	1
*11	129 529 918	▪ Joint (les 10)	▪ Seal (pack of 10)	▪ Dichtung (10 St.)	▪ Junta (bolsa de 10)	2
13	029 875 301	Piston seul	Piston only	Kolben, einzeln	Pistón solo	1
*14	029 711 302	Garniture	Packing	Kolbenmanschette	Guarnición	1
15	029 711 303	Rondelle d'appui	Support washer	Scheibe	Arandela de apoyo	1
16	029 711 304	Ecrou M 16 x 100	Nut, model M 16 x 100	Mutter, M 16 x 1,00	Tuerca, tipo M 16 x 100	1

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nur komplett.

N S : no suministrado.

**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

*	<b>155 535 110</b>	<b>Vanne pneumatique</b>	<b>Airspray valve</b>	<b>Niederdruckventil</b>	<b>Válvula neumática</b>	<b>1</b>
*1	155 501 004	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	029 711 401	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 313 504	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	155 501 007	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1

*	<b>155 535 310</b>	<b>Vanne AIRMIX® 120 bar</b>	<b>AIRMIX valve (120 bar / 1740 psi)</b>	<b>AIRMIX® Ventil 120 bar</b>	<b>Válvula AIRMIX® 120 bar</b>	<b>1</b>
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	029 711 401	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 313 504	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	155 501 007	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1

*	<b>155 535 315</b>	<b>Vanne AIRMIX® 200 bar</b>	<b>AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)</b>	<b>AIRMIX® Ventil 200 bar</b>	<b>Válvula AIRMIX® 200 bar</b>	<b>1</b>
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
8a	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
8b	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1

*	<b>155 528 011</b>	<b>Vanne AIRMIX® GT 200 bar</b>	<b>GT AIRMIX valve (200 bar / 2900 psi)</b>	<b>AIRMIX® Ventil GT 200 bar</b>	<b>Válvula AIRMIX® GT 200 bar</b>	<b>1</b>
*1	155 507 013	Pointeau	Needle	Nadel	Aguja	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
8a	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
8b	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1



<b>VANNE AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)</b>	<b>AIRMIX VALVE (200 bar / 2900 psi) (stainless steel, 316 L)</b>	<b>#</b>
<b>AIRMIX® - VENTIL (200 bar), (Edelstahl 316 L)</b>	<b>VÁLVULA AIRMIX® 200 bar (inox 316 L)</b>	<b>155.536.300</b>

**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

<b>Ind</b>	<b>#</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Denominación</b>	<b>Qté</b>
*1	155 507 014	Pointeau (PEEK)	Needle (PEEK)	Nadel (PEEK)	Aguja (PEEK)	1
4	055 535 316	Cylindre	Cylinder	Zylinder	Cilindro	1
5	050 316 501	Ressort	Spring	Feder	Muelle	1
8	-	Témoin d'ouverture	Valve opening indicator	Schaltzustandsanzeiger	Testigo de apertura	1
	055 501 010	▪ Tige	▪ Rod	▪ Stange	▪ Eje	1
	055 501 009	▪ Guide	▪ Guide	▪ Führung	▪ Guía	1
<b>*9</b>	<b>155 536 350</b>	<b>Cartouche équipée (inox 316 L)</b>	<b>Cartridge assembly, (stainless steel, 316 L)</b>	<b>Packung, kpl (Edelstahl 316 L)</b>	<b>Cartucho (inox 316 L)</b>	<b>1</b>
10	NC / NS	▪ Cartouche avec tige	▪ Cartridge with rod	▪ Packung mit Stange	▪ Cartucho con eje	1
*11	129 529 918	▪ Joint (les 10)	▪ Seal (pack of 10)	▪ Dichtung (10 St.)	▪ Junta (Bolsa de 10)	2

\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

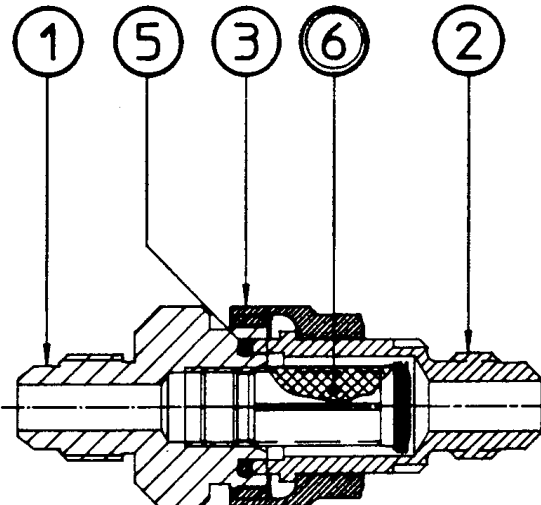
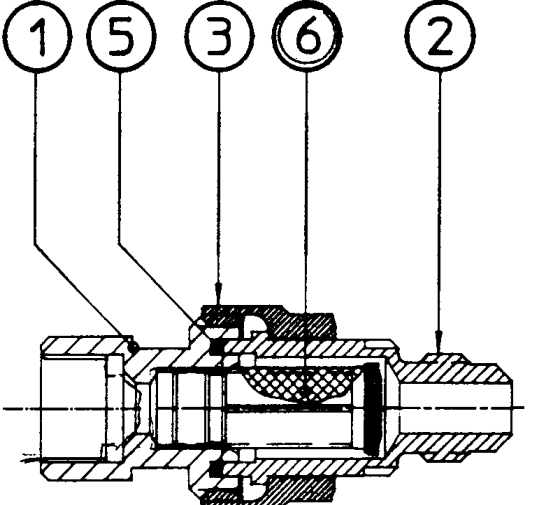
N S : Denotes parts are not serviceable.

N S : Bezeichnete Teile gibt es nur komplett.

N S : no suministrado.

<b>Doc. 573.253.050</b> Date/Datum/Fecha : 10/02/12 Annule/Cancel/Ersetz/Anula : 06/01/04	<b>Modif. /Änderung</b> : Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización	<b>Pièces de rechange</b> <b>Spare parts list</b> <b>Ersatzteilliste</b> <b>Piezas de repuesto</b>
---	---	---

<b>FILTRE AIRMIX® INOX EN LIGNE</b>	<b>AIRMIX® IN LINE FILTER - STAINLESS STEEL</b>
<b>AIRMIX® IN LINE FILTER - EDELSTAHL</b>	<b>FILTRO AIRMIX® EN LÍNEA - INOX</b>

<b>A - # 155.010.000</b>	<b>B - # 155.010.100</b>
	
MM 1/2 JIC / MM # 5 JIC AG 1/2 JIC / AG 1/2 JIC	MF 1/2 JIC / MF # 5 JIC AG 1/2 JIC – IG 1/2 JIC / MH 1/2 JIC

Le filtre se monte à la crosse du pistolet (modèle B) ou entre deux tuyaux (modèle A).  
 Pression maximum = 200 bar.

The filter fits on the gun handle (model B) or between 2 hoses (model A).  
 Maximum fluid pressure : 200 bar = 2900 psi.

Dieser Filter kann an den Pistoleneingang aufgeschraubt werden (Modell B) oder zwischen zwei Schläuche montiert werden (Modell A). Maximaler Arbeitsdruck: 200 bar

El filtro se monta en la empuñadura de la pistola (modelo MH 1/2 JIC - esquema B) o entre las 2 tuberías (modelo MM 1/2 JIC - esquema A).  
 Presión máxima = 200 bar.

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
		Raccord support filtre :	Fitting, mounting bracket	Filteroberteil :	Racor soporte filtro :	1
1	055.010.001	MM 1/2 JIC (Mod. A)	Double male, 1/2 JIC (Mod. A)	AG 1/2 JIC (Mod. A)	MM 1/2 JIC (Mod. A)	1
1	055.010.101	MF 1/2 JIC (Mod. B)	MF 1/2 JIC (Mod. B)	AG 1/2 JIC - IG 1/2 JIC (Mod. B)	MH 1/2 JIC (Mod. B)	1
2	029.520.372	Corps de filtre	Filter body	Filterkörper	Cuerpo de filtro	1
3	029.520.306	Ecrou	Nut	Mutter	Tuerca	1
* 5	129.529.918	Joint PTFE (les 10)	Seal, PTFE (pack of 10)	PTFE-Dichtung (Satz à 10 St.)	Junta PTFE (bolsa de 10)	1
6a	029.520.310	Support de tamis	Screen support		Soporte de tamiz	1
* 6b	129.609.908	Tamis n° 6 (168 µ) (les 5)	Screen n° 6 (168 µ / 85 mesh) (pack of 5)	Sieb Nr. 6 (168 µ) (Satz à 5 St.)	Tamiz n° 6 (168 µ) (bolsa de 5)	1

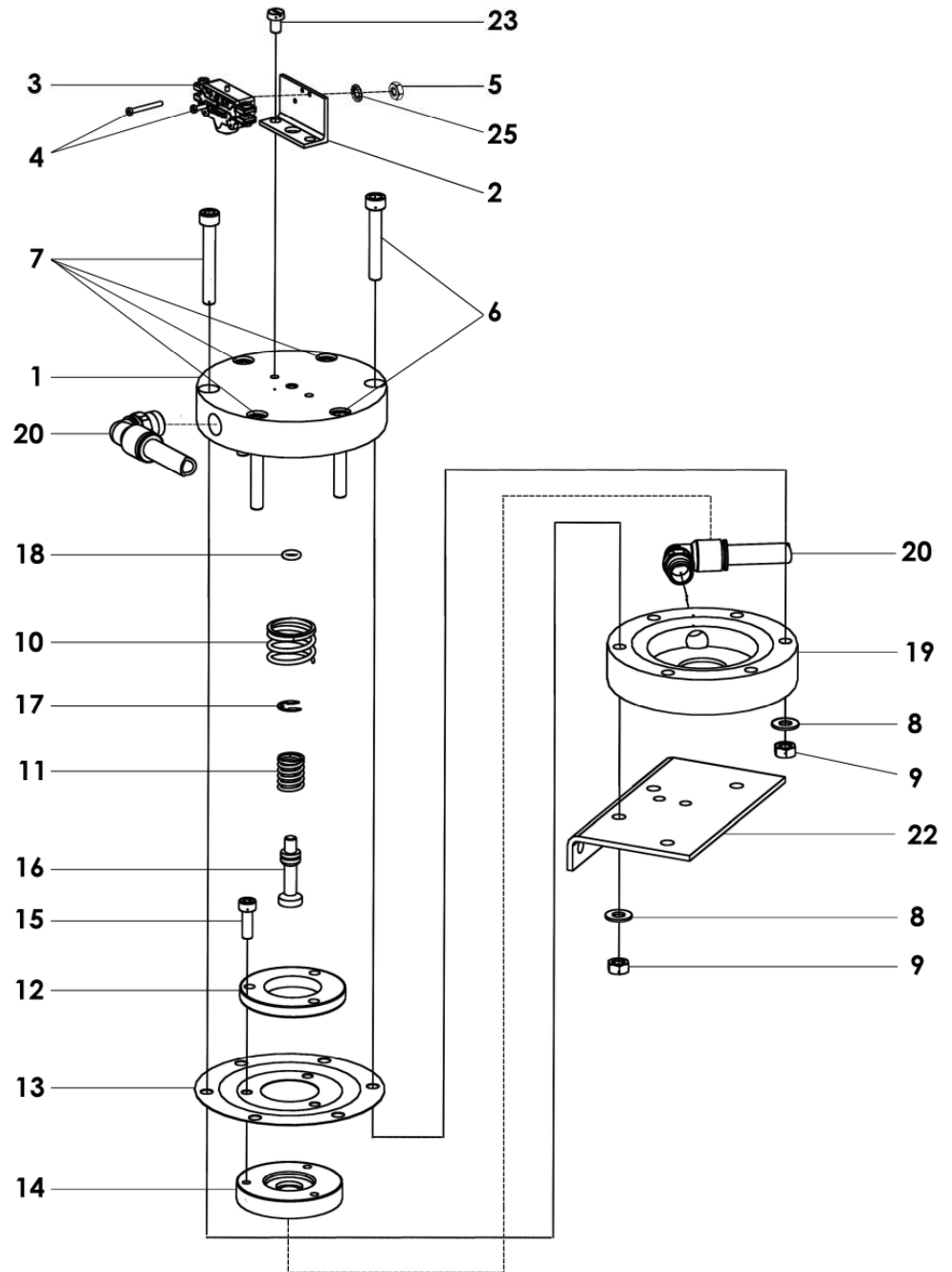
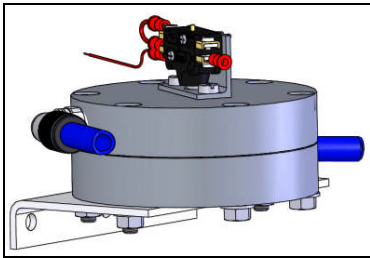
		OPTION	OPTIONAL	OPTION	OPCIÓN	
* 6b	129.609.907	Tamis n° 4 (99 µ) (les 5)	Screen n° 4 (99 µ / 140 mesh) (pack of 5)	Sieb Nr. 4 (99 µ) (Satz à 5 St.)	Tamiz n° 4 (99 µ) (bolsa de 5)	1
* 6b	129.609.909	Tamis n° 12 (280µ) (les 5)	Screen n° 12 (280 µ / 55 mesh) (pack of 5)	Sieb Nr. 12 (280 µ) (Satz à 5 St.)	Tamiz n° 12 (280 µ) (Bolsa de 5)	1

- \* Pièces de maintenance préconisées tenues en stock.
- \* Preceding the index number denotes a suggested spare part.
- \* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.
- \* Piezas de mantenimiento preventivas a tener en stock.

**Doc. 573.320.050**

Date/Datum/Fecha : 01/07/14

 Annule/Cancel/  
 Ersetz/Anula 13/05/11

**Modif. / Änderung : + Ind. / Pos 25**
**Pièces de rechange**
**Spare parts list**
**Ersatzteilliste**
**Piezas de repuesto**
**DEBISTAT**
**FLOW-SWITCH**
**#**
**FLIEßSCHALTER**
**DEBISTAT**
**148.180.100**


Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
1	049 221 301	Corps	Body	Körper	Cuerpo	1
2	049 221 309	Support	Holder	Halterung	Soporte	1
*3	901 141 201	Mini-rupteur	Microswitch	Unterbrecher	Mini-ruptor	1
4	933 061 267	Vis CM 2x20	Screw, CM 2x20	Schraube, 2x20	Tornillo CM 2x20	2
5	953 010 006	Ecrou HM 2	Nut, HM 2	Mutter, M2	Tuerca HM 2	2
6	933 151 497	Vis CHc M 6x40	Screw, CHc M 6x40	Schraube, M 6x40	Tornillo CHc M 6x40	2
7	933 151 523	Vis CHc M 6x45	Screw, CHc M 6x45	Schraube, M 6x45	Tornillo CHc M 6x45	4
8	963 040 016	Rondelle MN 6	Washer, MN 6	Unterlegscheibe, M6	Arandela MN 6	6
9	953 010 016	Ecrou HM 6	Nut, HM 6	Mutter, M6	Tuerca HM 6	6
*10	050 312 501	Ressort de membrane	Spring, diaphragm	Feder (Membran)	Muelle de membrana	1
*11	050 312 302	Ressort de clapet	Spring, valve	Feder (Ventil)	Muelle de válvula	1
12	049 221 305	Rondelle	Washer	Unterlegscheibe	Arandela	1
*13	049 220 803	Membrane	Diaphragm	Membrane	Membrana	1
14	049 221 304	Siège	Seat	Sitz	Asiento	1
15	932 151 194	Vis CHc M 5x15	Screw, CHc M 5x15	Mutter, M 5x15	Tornillo CHc M 5x15	3
*16	049 221 303	Clapet	Valve	Ventil	Válvula	1
17	102 201 914	Circlips Ø 10 (les 10)	Ring retaining Ø 10 / 13.32" (pack of 10)	Sichersring, Ø 10 mm (Satz à 10 Stück)	Circlips Ø 10 (bolsa de 10)	1
18	909 130 305	Bague R 5	Ring, R 5	O-Ring	Anillo R 5	1
19	049 221 302	Couvercle	Cover	Deckel	Tapa	1
20	905 120 913	Raccord coudé pour tuyau 8x10	Elbow fitting for hose 8x10 / 5/16" x 13/32"	Winkelnippel für Schlauch 8x10 mm	Racor acodado para tubería 8x10	2
21	527 343 654	Fil 3 conducteur lg. 0,50 m	Three wire lead 0.50 m / 20" lg.	Anschlußkabel, Länge 0,5 m	Hilo 3 conductores 0.50 m de largo	1
22	048 180 102	Support	Bracket, support	Halterung	Soporte	1
23	933 061 120	Vis CM 5x8	Screw, CM 5x8	Schraube, M 5x8	Tornillo CM 5x8	2
25	963 300 006	Rondelle AZ2	Washer AZ2	Unterlegscheibe AZ2	Arandela AZ2	2

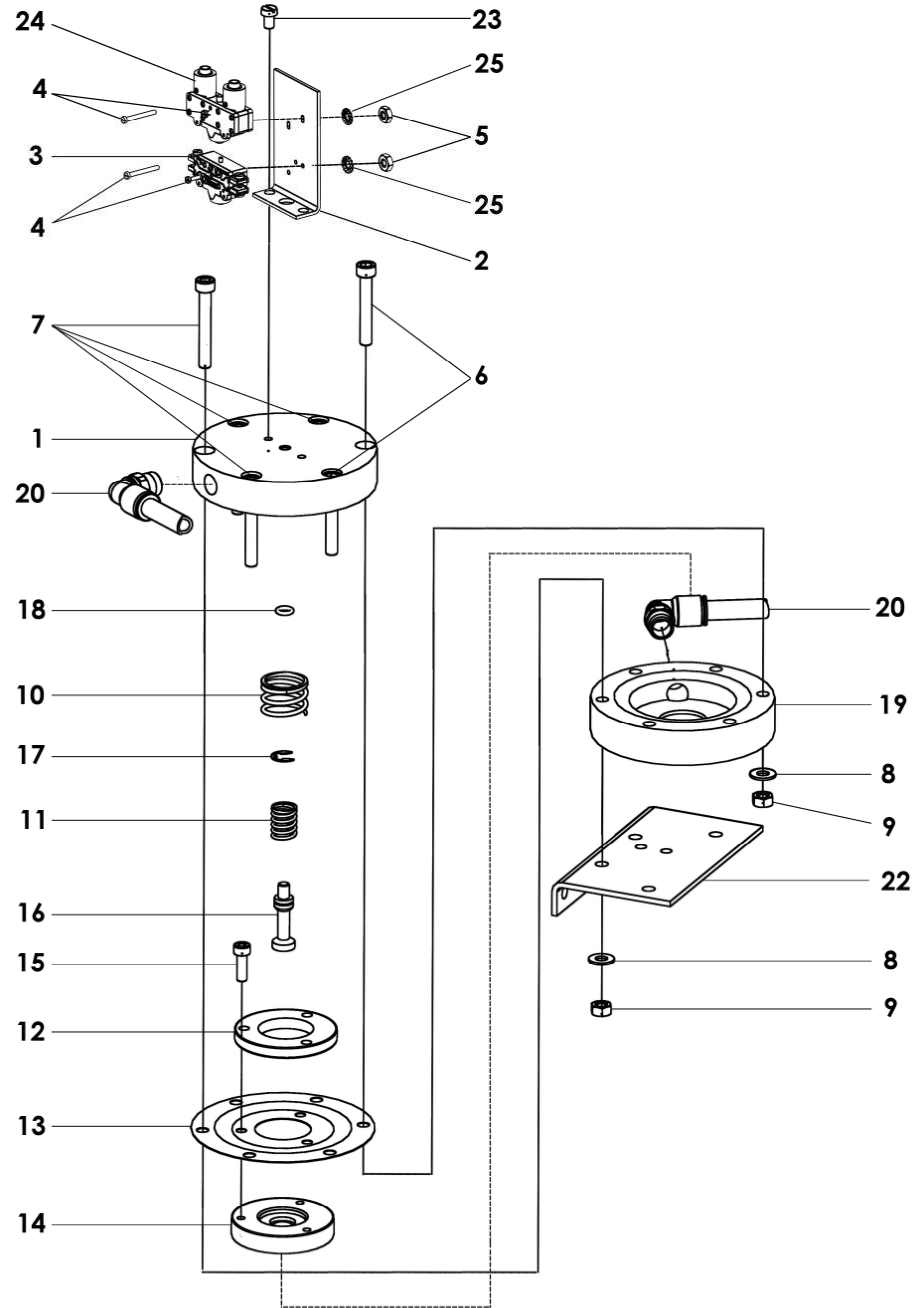
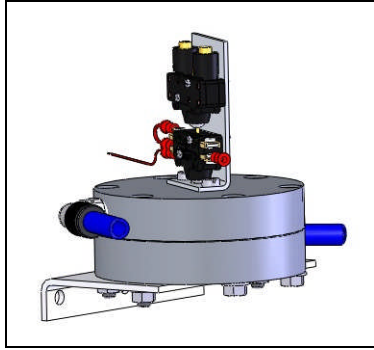
\* Pièces de maintenance préconisées

\* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

\* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

\* Piezas de mantenimiento preventivas.

<b>DEBISTAT</b> (pour boîtier STD 9 B)	<b>FLOW-SWITCH</b> (for STD 9 B power supply unit)	<b>#</b>
<b>FLIEßSCHALTER</b> (für Steuereinheit STD 9 B)	<b>DEBISTAT</b> (para unidad de control STD 9 B)	<b>148.200.250</b>



**Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas**

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
2	048 200 251	Support (pour capteur et mini-rupteur)	Holder (for air sensor and microswitch)	Halterung (für Schalter und Unterbrecher)	Soporte (para captador y mini-ruptor)	1
24	903 050 444	Capteur pneumatique	Air sensor	Pneumatikschalter	Captador neumático	1
25	963 300 006	Rondelle AZ2	Washer AZ2	Unterlegscheibe AZ2	Arandela AZ2	4



**MACHINE DE DOSAGE  
CYCLOMIX™ MULTI**

**CYCLOMIX™ MULTI  
ELEKTRONISCHE DOSIERUNG**

## **ANNEXES**

**CYCLOMIX™ MULTI  
DOSING MACHINE**

**MÁQUINA DE DOSIFICACIÓN  
CYCLOMIX™ MULTI**

*Manuel / Manual / Bedienungsanleitung / Libro : 1201 573.185.120*

*Date / Datum / Fecha : 02/01/12 - Annule / Supersede / Ersetzt / Anula : 29/08/07*

*Modif./Änderung : Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización*

### **NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION OF THE ORIGINAL MANUAL / ÜBERSETZUNG DER ORIGINALE BEDIENUNGSANLEITUNG / TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL**

Rapport de dosage	Mix ratio	Mischungsverhältnis	Relación de mezcla
Schéma pneumatique	Pneumatic diagram	Pneumatikschema	Esquema neumático
Schéma électrique	Electrical diagram	Elektroschema	Esquema eléctrico

**KREMLIN - REXSON** 150, avenue de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX – France

**☎ : 33 (0)1 49 40 25 25      Fax : 33 (0)1 48 26 07 16**

**[www.kremlin-rexson.com](http://www.kremlin-rexson.com)**

**RAPPORT DE DOSAGE - MIX RATIO - MISCHUNGSVERHÄLTNIS - RELACIÓN DE MEZCLA**

**A : Base / Basis**

$$B / A \times 100 = X\%$$

**B : Catalyseur / Catalyst / Härter / Cata**

**Ex : A = 2.5 B = 1  $\Rightarrow$  1 / 2.5 x 100 = 40%**

A	B	%
0.6	1	167
1	1	100
1.5	1	66.7
2	1	50
2.5	1	40
3	1	33.3
3.5	1	28.6
4	1	25
4.5	1	22.2
5	1	20
5.5	1	18.2
6	1	16.7
6.5	1	15.4
7	1	14.3
7.5	1	13.3
8	1	12.5
8.5	1	11.8
9	1	11.1
9.5	1	10.5
10	1	10

A	B	%
10.5	1	9.524
11	1	9.091
11.5	1	8.696
12	1	8.333
12.5	1	8
13	1	7.692
13.5	1	7.407
14	1	7.143
14.5	1	6.897
15	1	6.667
15.5	1	6.452
16	1	6.25
16.5	1	6.061
17	1	5.882
17.5	1	5.714
18	1	5.556
18.5	1	5.405
19	1	5.263
19.5	1	5.128
20	1	5

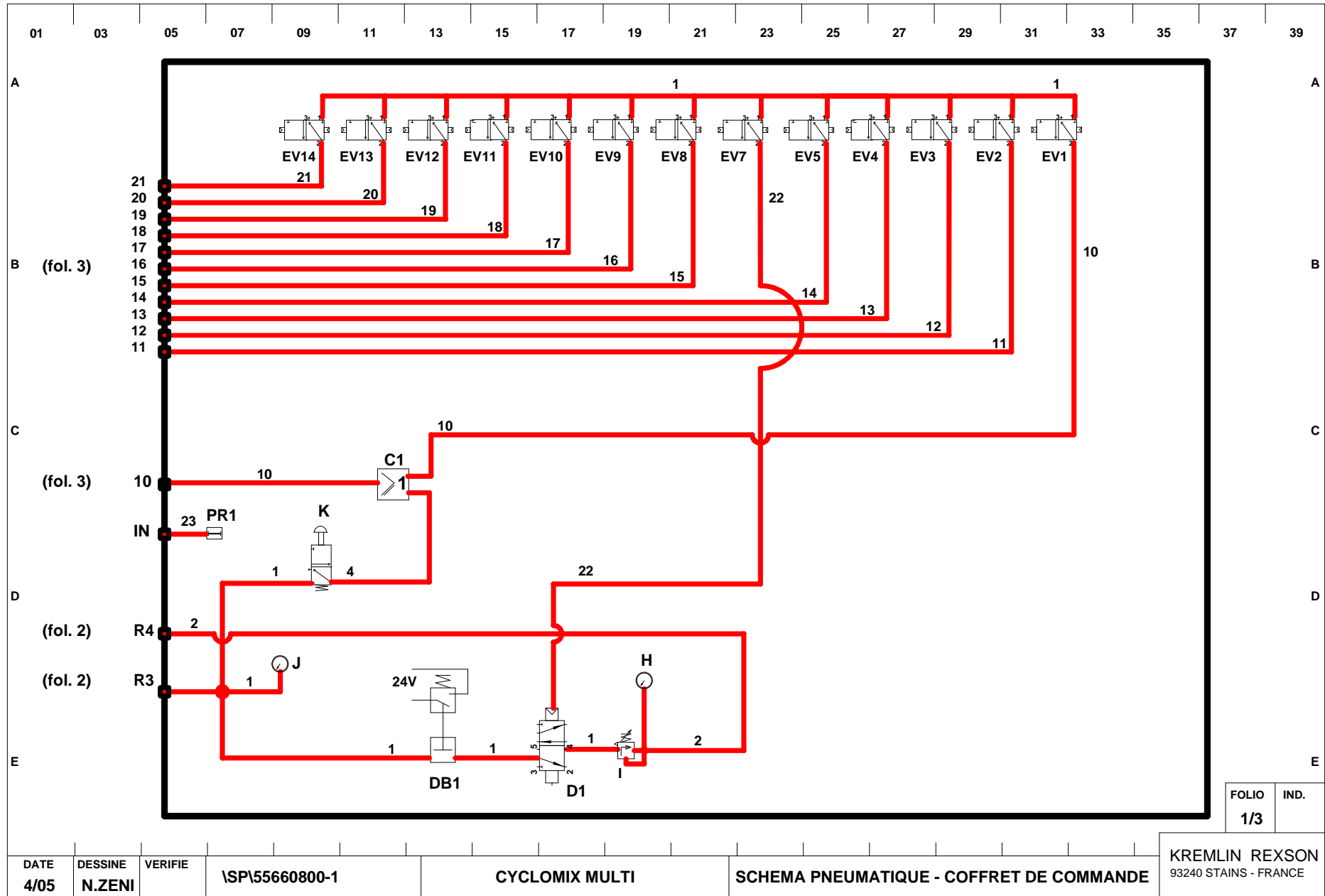


**CYCLOMIX™ MULTI**

**SCHEMA PNEUMATIQUE - PNEUMATIC DIAGRAM - PNEUMATIKSCHEMA - ESQUEMA NEUMÁTICO**

01	03	05	07	09	11	13	15	17	19	21	23	25	27	29	31	33	35	37	39
A	<b>SCHEMA PNEUMATIQUE</b>																		A
B	<b>MACHINE DE DOSAGE CYCLOMIX MULTI</b>																		B
C																			C
D	1 - Coffret de commande																		D
	2 - Partie produit																		
	3 - Changeurs de teintes																		
E																			E
																FOLIO	IND.		
																0/3			
DATE	DESSINE	VERIFIE													KREMLIN REXSON				
5/05	N.ZENI		\SP\55560800-0				SCHEMA PNEUMATIQUE				CYCLOMIX MULTI				93240 STAINS - FRANCE				

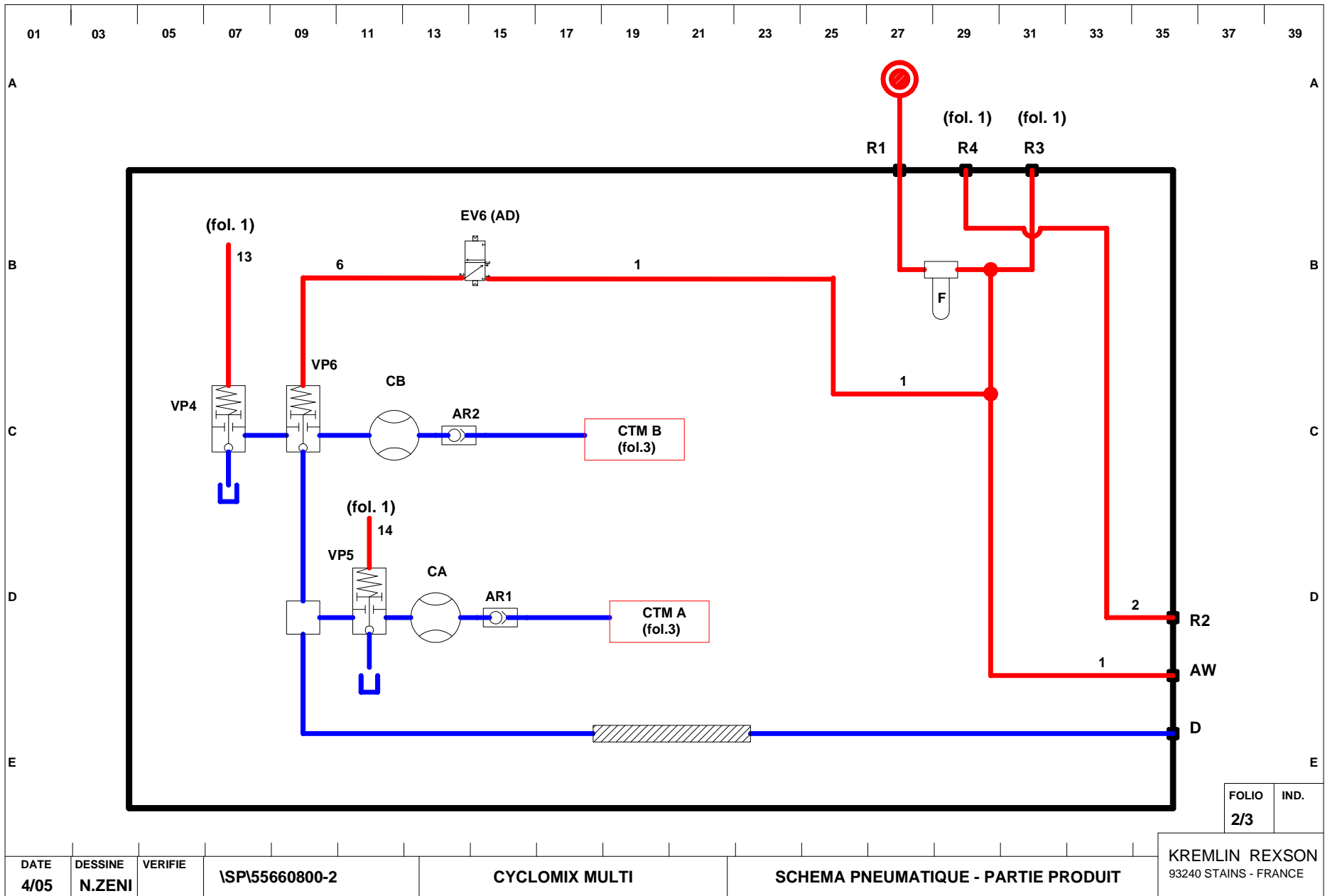
Fol.	Sommaire	Summary	Inhalt	Sumario
1	Coffret de commande	Control cabinet	Gehäuse	Armario de mando
2	Partie produit	Mixing unit	Materialteil	Parte producto
3	Changeurs de teintes	Color changer	Farbwechselblock	Cambiador de tintes



FOLIO	IND.
1/3	

KREMLIN REXSON  
93240 STAINS - FRANCE

DATE	DESSINE	VERIFIE	ISP155660800-1	CYCLOMIX MULTI	SCHEMA PNEUMATIQUE - COFFRET DE COMMANDE
4/05	N.ZENI				



FOLIO	IND.
2/3	

KREMLIN REXSON  
93240 STAINS - FRANCE

DATE  
4/05

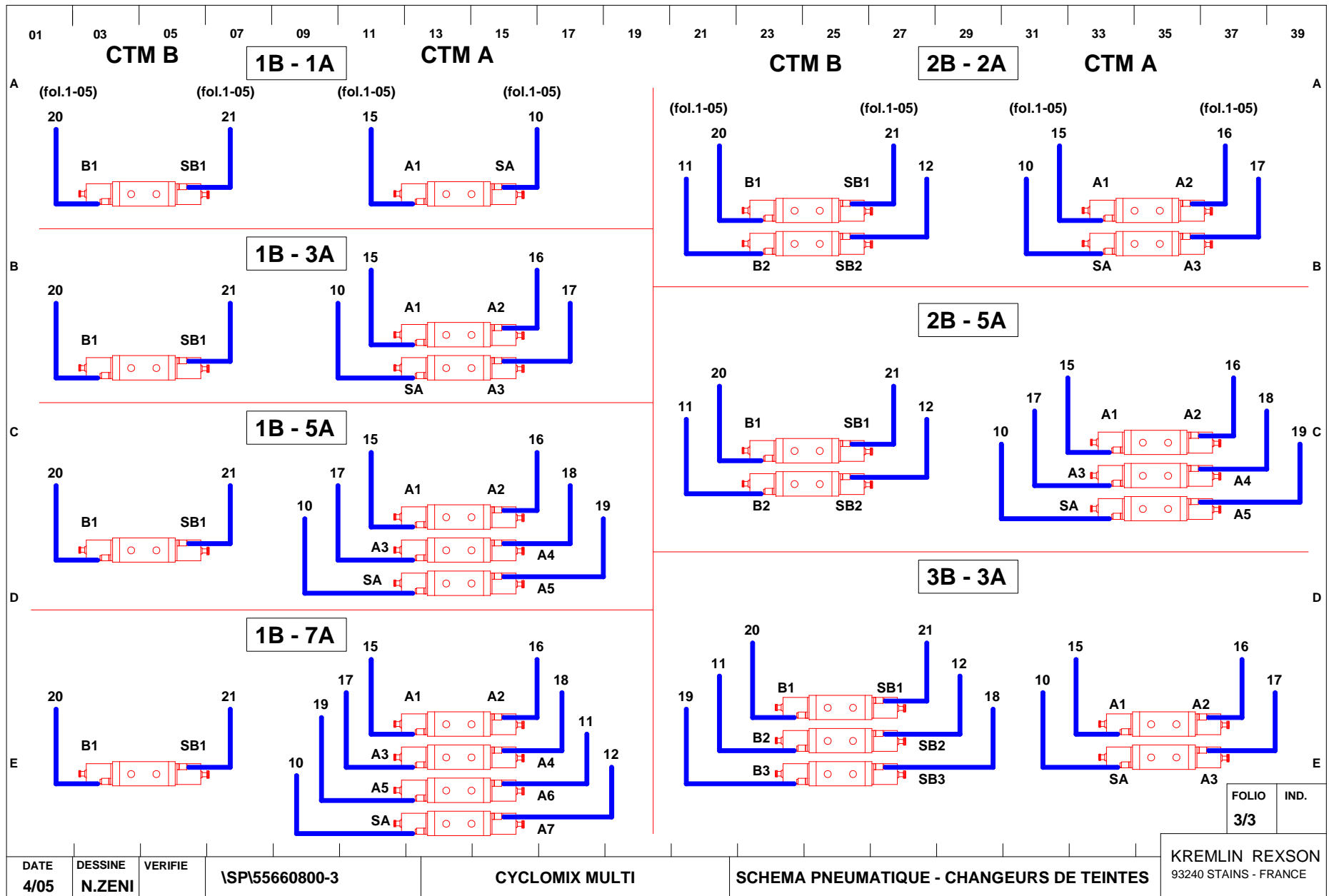
DESSINE  
N.ZENI

VERIFIE

\SP\55660800-2

CYCLOMIX MULTI

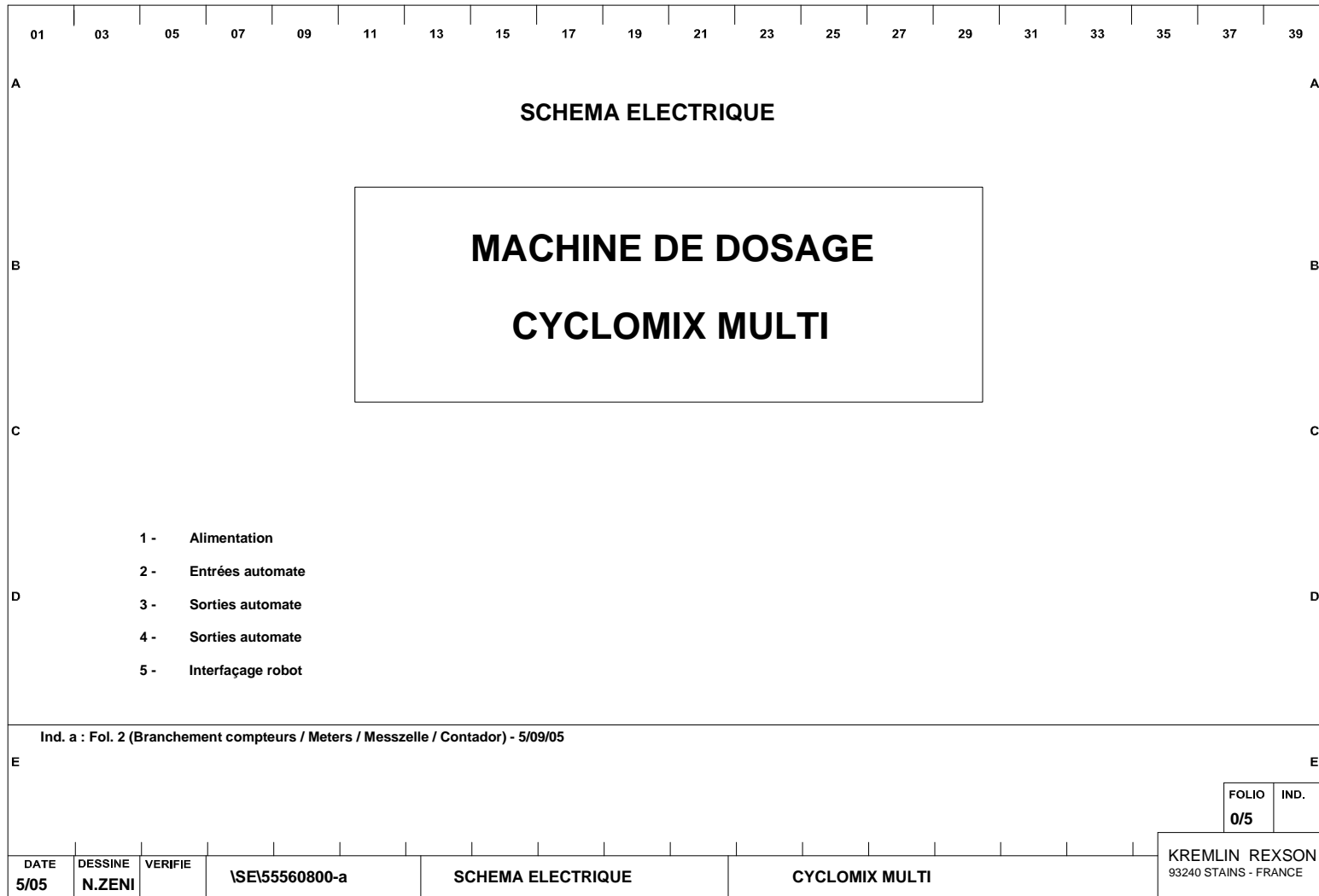
SCHEMA PNEUMATIQUE - PARTIE PRODUIT



Ind.	Désignation	Description	Bezeichnung	Descripción
R1-R3	Alimentation en air	Air supply	Lufteingang	Alimentación en aire
R2-R4	Air de pulvérisation (→ pistolet)	Spraying air (→ gun)	Zerstäuberluft zur Pistole	Aire de pulverización (→ pistola)
F	Filtre à air	Air filter	Luftfilter	Filtro de aire
H	Manomètre (air de pulvérisation)	Gauge (Spraying air)	Manometer (Zerstäuberluft)	Manómetro (aire de pulverización)
I	Détendeur d'air	Air regulator	Luftdruckminderer	Manorreductor de aire
J	Manomètre (air général)	Gauge (air supply)	Manometer (Lufteingang)	Manómetro (aire general)
K	Poussoir (rinçage d'urgence)	Push button (emergency flushing)	Drucktaster (Notspülung)	Pulsador (limpieza de emergencia)
D1	Distributeur 5/2 – T2	Distributor 5/2 – T2	5/2 Wege Ventil – T2	Distribuidor 5/2 - T2
DB1	Débistat	Flow switch	Fließschalter	Debistat
EV xx	Electrovannes	Electrovalves	Elektroventil	Electroválvulas
PR1	Pressostat	Pressure switch	Druckschalter	Pressostato
C1	Cellule "OU"	Cell "OR"	Pneumatik-Zelle	Cedula "O"
AR x	Clapet anti-retour	Non-return valve	Rückschlagventil	Válvula anti-retorno
CA	Compteur base	Base meter	Basis-Messzelle	Contador base
CB	Compteur cata	Catalyst meter	Härter-Messzelle	Contador cata
CTM A	Changeur de teintes base	Base color changer	Basis -Farbwechselblock	Cambio de color, base
CTM B	Changeur de teintes cata	Catalyst color changer	Härter-Farbwechselblock	Cambio de color, cata
Ax	Vanne produit Base	Base valve	Basis-Ventil	Válvula producto Base
SA	Vanne solvant Base	Solvent Base valve	Spülmittel-Ventil Basis	Válvula disolvente Base
Bx	Vanne produit Cata	Catalyst valve	Härter-Ventil	Válvula producto Cata
SBx	Vanne solvant Cata	Solvent Cata valve	Spülmittel-Ventil Härter	Válvula disolvente Cata
VP 4	Vanne test cata	Cata test valve	Härter-Ausleiterrohr	Válvula test cata
VP 5	Vanne test base	Base test valve	Basis-Ausleiterrohr	Válvula test base
VP 6	Vanne injection	Injection valve	Injektions-Ventil	Válvula inyección

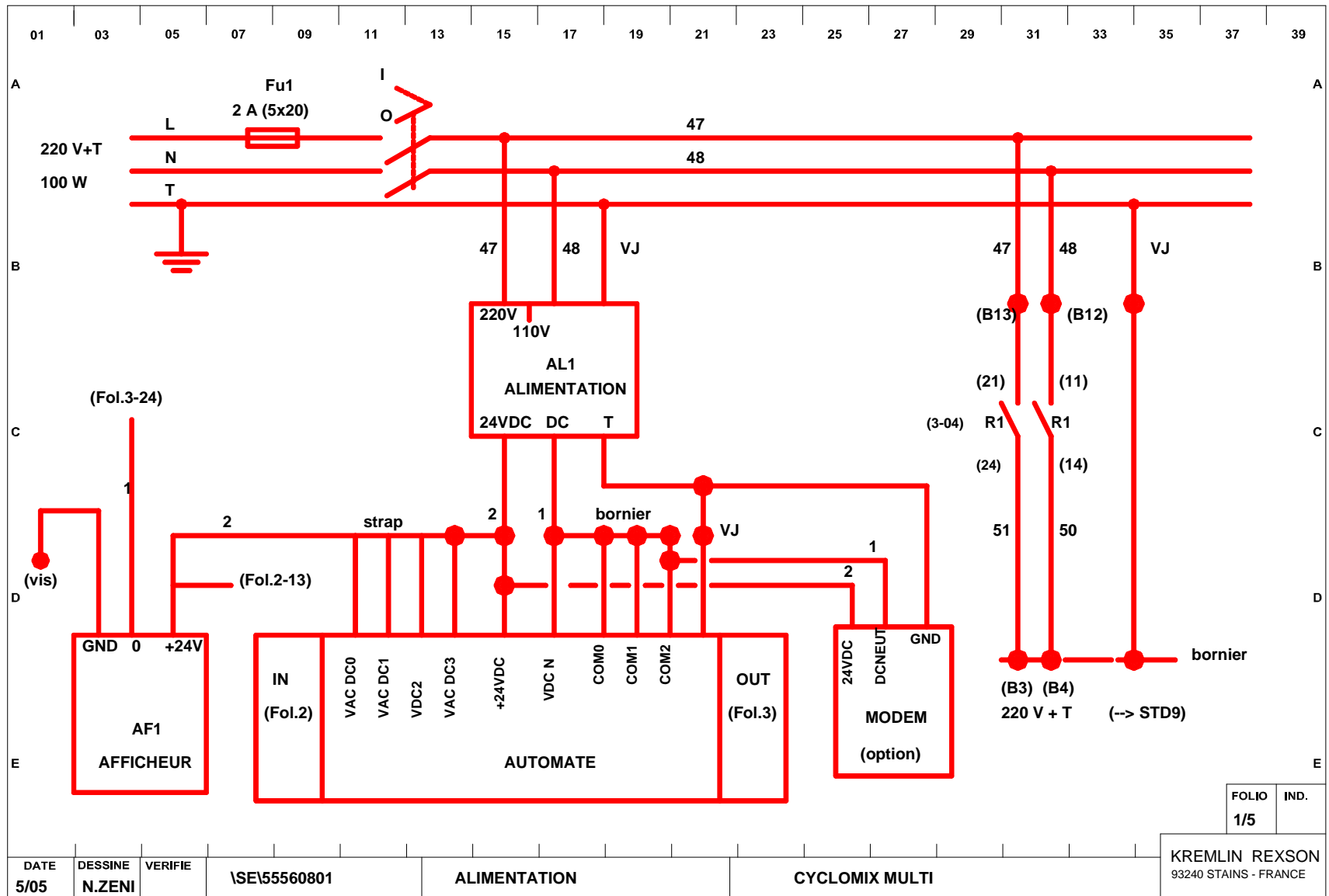
**CYCLOMIX MULTI™**

**SCHEMA ELECTRIQUE - ELECTRIC DIAGRAM - ELEKTROSCHEMA - ESQUEMA ELÉCTRICO**

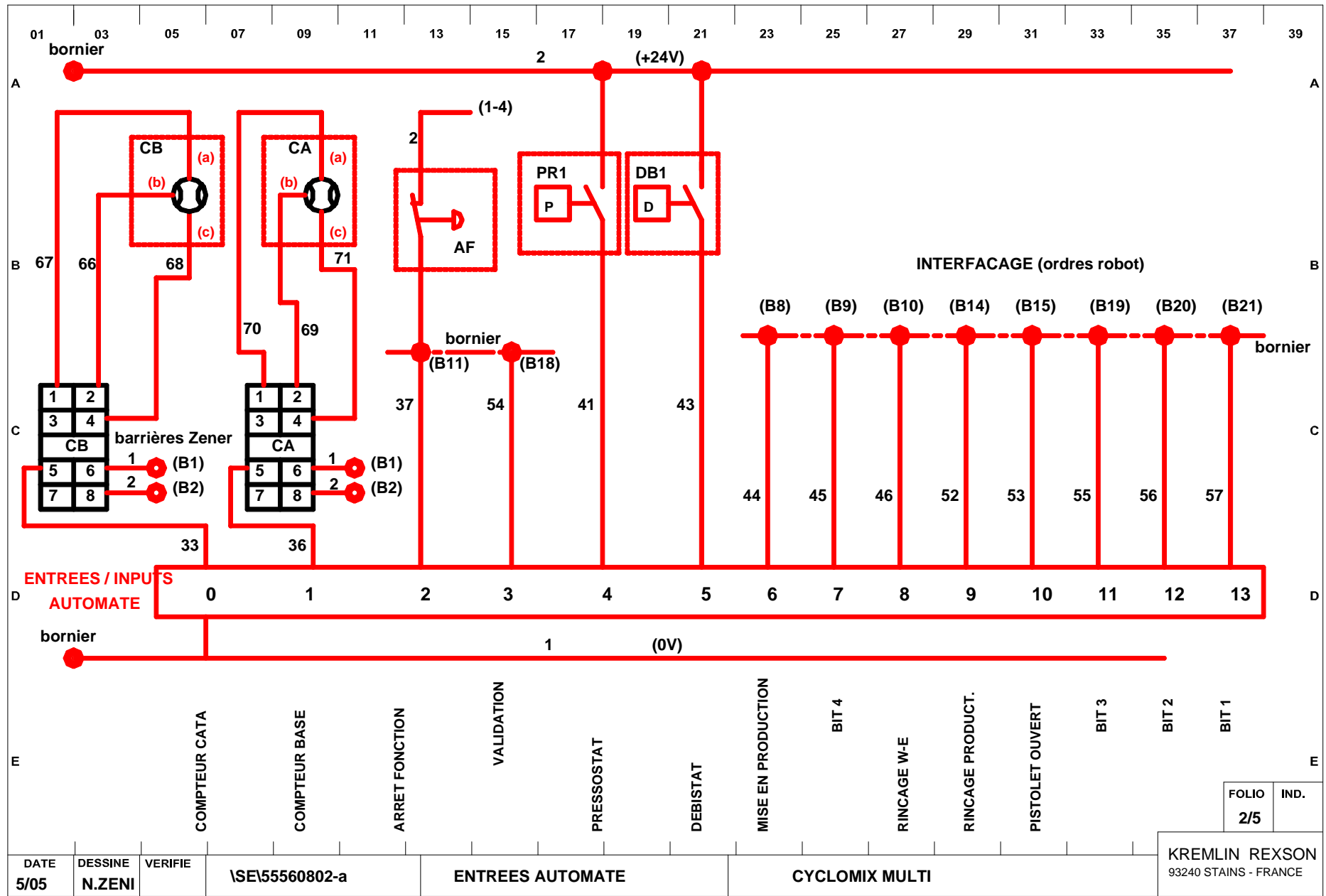


Fol.	Sommaire	Summary	Inhalt	Sumario
1	Alimentation	Power supply	Versorgung	Alimentación
2	Entrées automate	Automat inputs	Eingänge zum Rechner	Entradas automática
3	Sorties automate	Automat outputs	Ausgänge vom Rechner	Salidas automática
4	Sorties automate	Automat outputs	Ausgänge vom Rechner	Salidas automática
5	Interfaçage robot	Robot interface unit	Schnittstellen mit Roboter	Interface robot





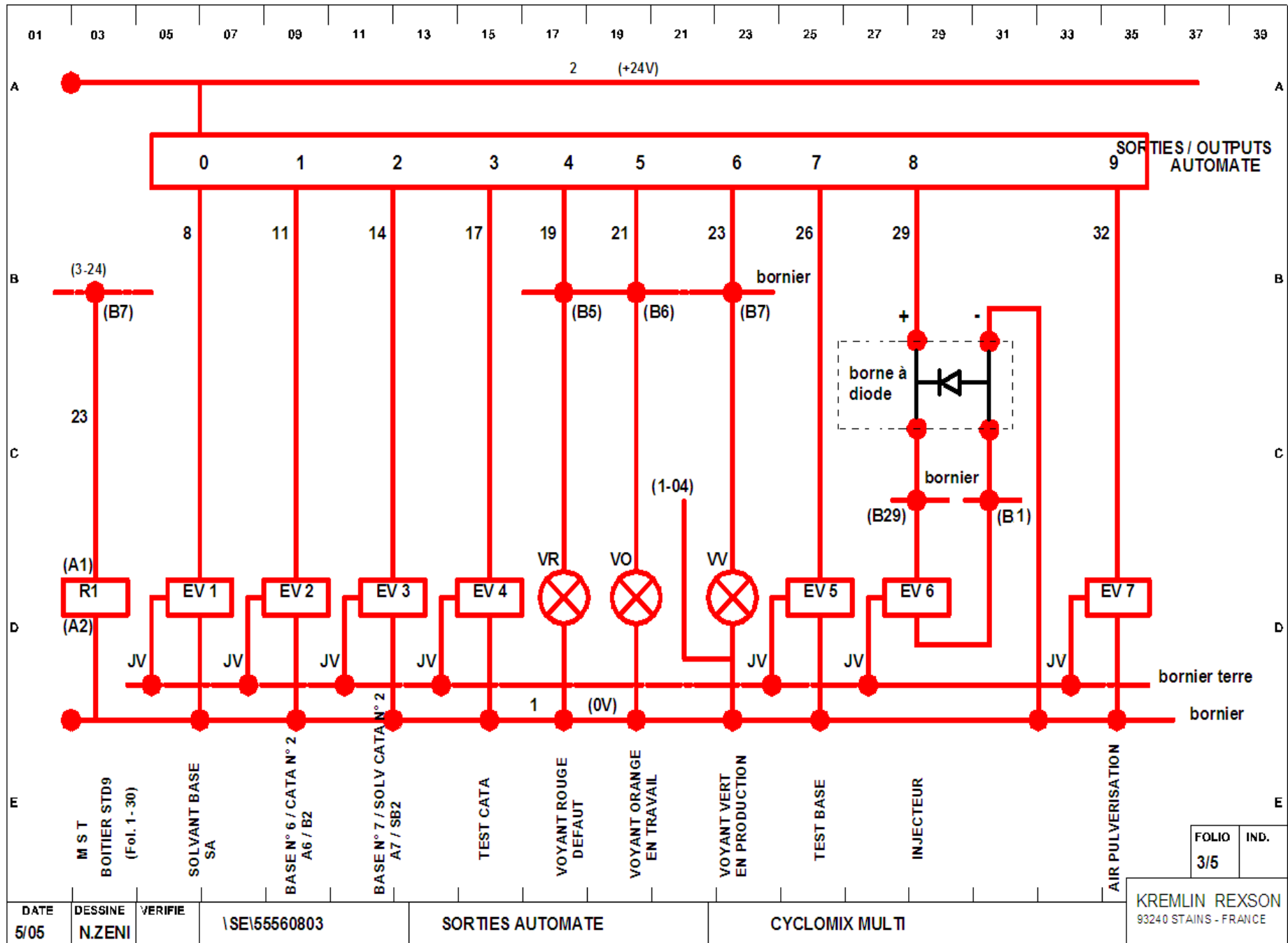
Ind.	Désignation	Description	Bezeichnung	Descripción
AF1	Afficheur	Readout	Display mit Tastatur	Visualizador
AL1	Alimentation (220V/110V – 24V)	Power supply	Versorgung (220V/110V – 24V)	Alimentación (220V/110V -24V)
	Bornier	Terminal block	Klemmleiste	Bornero



**Fol. 2**

	<b>Ind.</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Descripción</b>
		ENTREES AUTOMATE	AUTOMAT INPUTS	EINGÄNGE ZUM RECHNER	ENTRADAS AUTÓMATA
IN 0	CB	Compteur cata	Catalyst meter	Härter-Messzelle	Contador cata
IN 1	CA	Compteur base	Base meter	Basis-Messzelle	Contador base
IN 2	AF	Arrêt fonction	Function stopping	Funktion Stopp	Parada función
IN 3		Validation	Validation	Bestätigung	Validación
IN 4	PR1	Pressostat	Pressure switch	Druckschalter	Pressostato
IN 5	DB1	Débistat	Flow switch	Flieβschalter	Debistat
		Interfaçage (ordres robot)	Robot interface unit	Schnittstelle zum Roboter	Interface (órdenes robot)
IN 6		Mise en production	Production	Produktion	Puesta en producción
IN 7		Bit 4	Bit 4	Bit 4	Bit 4
IN 8		Rinçage Week end	Week end flushing	Spülvorgang Wasserlack	Limpieza fin de semana
IN 9		Rinçage production	Production flushing	Spülvorgang Standard	Limpieza producción
IN 10		Pistolet ouvert	Gun opened	Geöffnete Pistole	Pistola abierta
IN 11		Bit 3	Bit 3	Bit 3	Bit 3
IN 12		Bit 2	Bit 2	Bit 2	Bit 2
IN 13		Bit 1	Bit 1	Bit 1	Bit 1



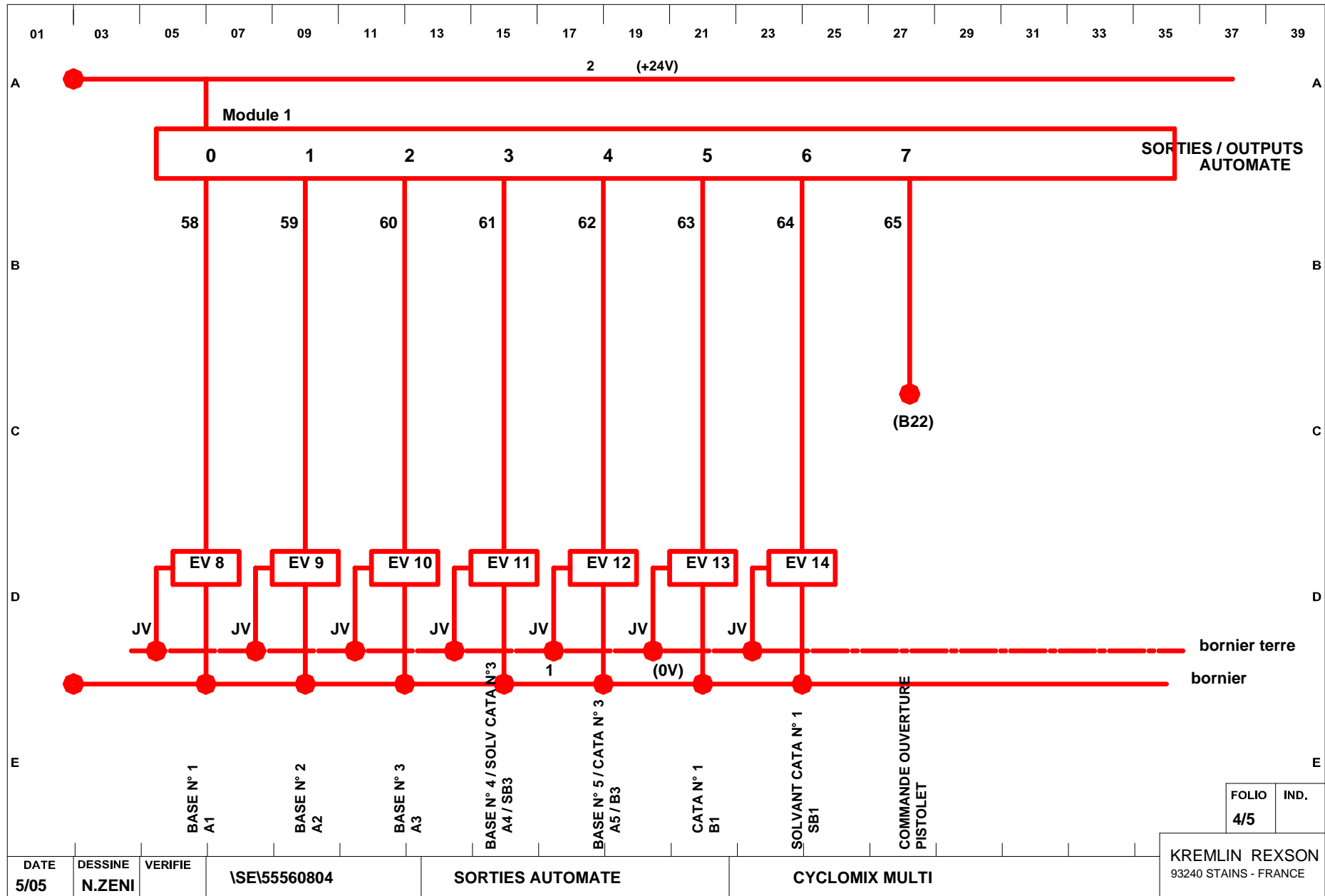


FOLIO 3/5  
IND.

KREMLIN REXSON  
93240 STAINS - FRANCE

**Fol. 3**

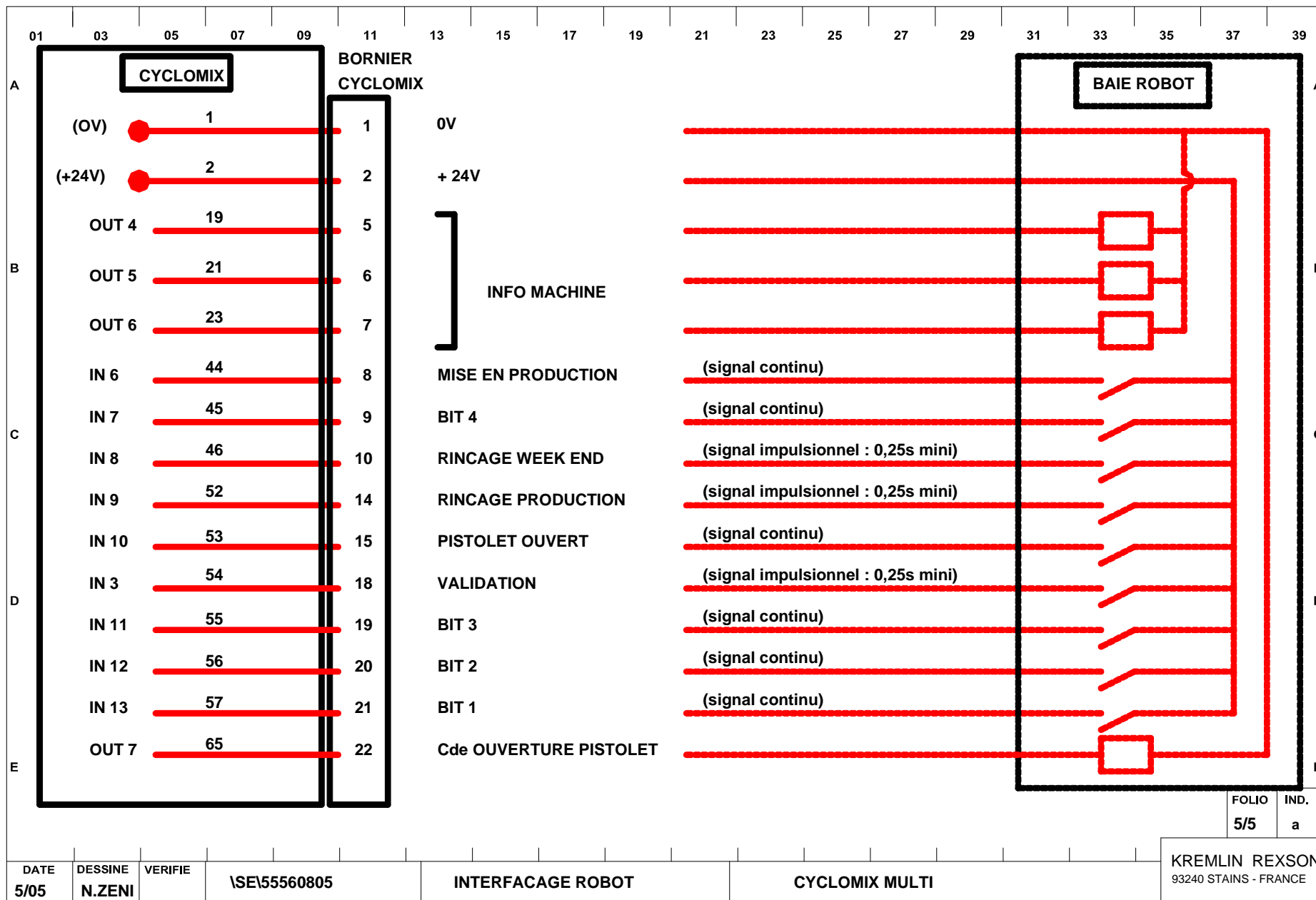
	<b>Ind.</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Descripción</b>
		SORTIES AUTOMATE	AUTOMAT OUTPUTS	AUSGÄNGE VOM RECHNER	SALIDAS AUTÓMATA
	R1	Relais Mise sous tension boîtier STD9	Relay Switching on STD9 box	Relais Versorgungsspannung zum STD9 Steuergerät	Relé Puesta en tensión armario de control STD9
OUT 0	EV1	Ouverture vanne solvant SA	Opening of SA solvent valve	Öffnen des Spülventils SA	Apertura válvula disolvente SA
OUT 1	EV2	Ouverture vannes A6 / B2	Opening of valves, A6 / B2	Öffnen des Ventils A6 / B2	Apertura válvulas A6 / B2
OUT 2	EV3	Ouverture vannes A7 / SB2	Opening of valves, A7 / SB2	Öffnen des Ventils A7 / SB2	Apertura válvulas A7 / SB2
OUT 3	EV4	Ouverture vanne test cata	Opening of cata test valve	Öffnen des Härter - Testventils	Apertura válvula test cata
OUT 4	VR	Voyant rouge (Défaut)	Red led (Fault)	Rote Kontrollampe	Indicador luminoso rojo (Defecto)
OUT 5	VO	Voyant orange (En travail)	Orange led (Working)	Gelbe Kontrollampe (Fehler)	Indicador luminoso naranja (Trabajando)
OUT 6	VV	Voyant vert (En production)	Green led (In production)	Grüne Kontrollampe (In Produktion)	Indicador luminoso verde (En producción)
OUT 7	EV5	Ouverture vanne test base	Opening of base test valve	Öffnen des Basis - Testventils	Apertura válvula test base
OUT 8	EV6	Ouverture vanne injecteur	Opening of injection valve	Öffnen des Härter - Injektionsventils	Apertura válvula inyector
OUT 9	EV7	Air de pulvérisation	Spraying air	Zerstäuberluft	Aire de pulverización



**Fol. 4**

	<b>Ind.</b>	<b>Désignation</b>	<b>Description</b>	<b>Bezeichnung</b>	<b>Descripción</b>
		Module 1	Modul, 1		
Mod.1 - OUT 0	EV8	Ouverture vanne A1	Opening of valve, A1	Öffnen des Ventils A1	Apertura válvula A1
Mod.1 - OUT 1	EV9	Ouverture vanne A2	Opening of valve, A2	Öffnen des Ventils A2	Apertura válvula A2
Mod.1 - OUT 2	EV10	Ouverture vanne A3	Opening of valve, A3	Öffnen des Ventils A3	Apertura válvula A3
Mod.1 - OUT 3	EV11	Ouverture vannes A4 / SB3	Opening of valves, A4 / SB3	Öffnen des Ventils A4 / SB3	Apertura válvulas A4 / SB3
Mod.1 - OUT 4	EV12	Ouverture vannes A5 / B3	Opening of valves, A5 / B3	Öffnen des Ventils A5 / B3	Apertura válvulas A5 / B3
Mod.1 - OUT 5	EV13	Ouverture vanne B1	Opening of valve, B1	Öffnen des Ventils B1	Apertura válvula B1
Mod.1 - OUT 6	EV14	Ouverture vanne SB1	Opening of valve, SB1	Öffnen des Ventils SB1	Apertura válvula SB1
Mod.1 - OUT 7		Commande ouverture pistolet	Gun opening control	Bestelle Öffnung Pistole	Mando apertura pistola





Ind.	Désignation	Description	Bezeichnung	Descripción
	<b>INTERFACAGE ROBOT</b>	<b>ROBOT INTERFACE UNIT</b>	<b>SCHNITTSTELLEN</b>	<b>INTERFACE ROBOT</b>
	Bornier CYCLOMIX™	CYCLOMIX™ terminal block	CYCLOMIX™ Klemmleiste	Bornero CYCLOMIX™
IN 6 →	Mise en production	Production	Produktion	Puesta en producción
IN 7 →	Bit 4	Bit 4	Bit 4	Bit 4
IN 8 →	Rinçage week end	Week end flushing	Spülvorgang Wasserlack	Limpieza fin de semana
IN 9 →	Rinçage production	Production flushing	Spülvorgang Standard	Limpieza producción
IN 3 →	Validation	Validation	Bestätigung	Validación
IN 10 →	Pistolet ouvert	Gun opened	Geöffnete Pistole	Pistola abierta
IN 11 →	Bit 3	Bit 3	Bit 3	Bit 3
IN 12 →	Bit 2	Bit 2	Bit 2	Bit 2
IN 13 →	Bit 1	Bit 1	Bit 1	Bit 1
OUT 7	Commande ouverture pistolet	Gun opening control	Bestelle Öffnung Pistole	Mando apertura pistola

Codage / Coding / Codierung / Codificación	Désignation	Description	Bezeichnung	Descripción
OUT 4 = 1	Défaut	Fault	Fehler	Defecto
OUT 5 = 1	En travail	Working	Arbeitsbereit	Trabajando
OUT 6 = 1	En production	In production	In Produktion	En producción
OUT 5 + OUT 6 = 1	En attente	Waiting	Warten	Esperando
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 1	En production et alarme débit	In production and flow alarm	In Produktion und Verbrauchsalarm	En producción y alarma caudal
OUT 4 + OUT 5 + OUT 6 = 0	En paramétrage	Programming	Programmierung	Programando
OUT 4 + OUT 5 = 1	Alarme dosage	Mixing alarm	Dosierungsalarm	Alarma dosificación