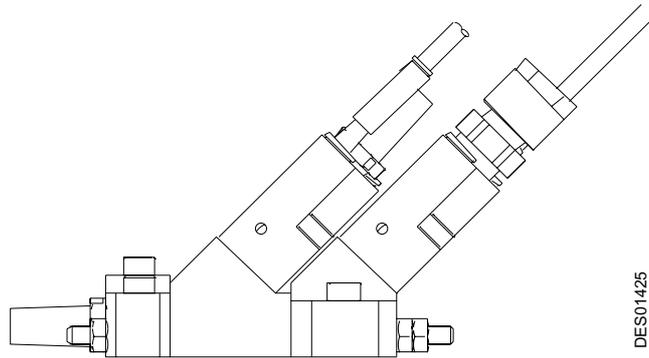




From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS  
*A partir du 1/02/17, SAMES Technologies SAS devient SAMES KREMLIN SAS*



DES01425

# User manual

## Module de changement de couleur «Modupoudre»

FRANCE

**SAMES Technologies.** 13 Chemin de Malacher 38243 Meylan Cedex  
Tel. 33 (0)4 76 41 60 60 - Fax. 33 (0)4 76 41 60 90 - [www.sames.com](http://www.sames.com)

USA

**SAMES Technologies Inc.** 11998 Merriman Road, Livonia, Michigan, 48 150  
Tel. (734) 261.5970 - Fax. (734) 261.5971 - [www.sames.com](http://www.sames.com)

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de SAMES Technologies.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable et n'engagent en aucune manière SAMES Technologies.

© SAMES Technologies 2003



**IMPORTANT : Sames Technologies propose divers programmes de formations.  
Un catalogue est disponible sur simple demande.**

**Service formation :  
Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04  
E-mail : [formation-client@sames.com](mailto:formation-client@sames.com)**

## Module de changement de couleur «Modupoudre»

1. Caractéristiques	4
2. Fonctionnement	4
3. Description générale d'un bloc "MODUPOUDRE"	5
4. Remplacement d'un élément	6
4.1. Démontage	6
4.2. Remontage	6
5. Remplacement d'un élément supérieur	7
5.1. Démontage	7
5.2. Remontage	7
6. Entretien / Nettoyage	8
6.1. Entretien	8
6.2. Nettoyage	8
7. Pièces de rechange	9
7.1. Modupoudre	9
7.2. Distributeur de poudre	10
7.3. Distributeur d'air	11
7.4. Module de sortie	11

## 1. Caractéristiques

Commande	Air filtré, déshydraté, déshuilé
Pression de commande vanne - manchon	1,5 à 2,5 bar maxi
Pression d'alimentation poudre	2 bar (ou suivant caractéristiques du pulvérisateur)

Polluant	Critère	Niveau	Classe Selon norme NF ISO 8573-1
Solide	Concentration maxi.	5 mg/m <sub>0</sub> <sup>3</sup> *	3
Solide	Concentration maxi.	5 µm	3
Eau	Point de rosée sous pression	+3°C	4
Huile	Concentration maxi.	0,01mg/ m <sub>0</sub> <sup>3</sup> *	1

\* : les valeurs sont données pour une température de 0 °C (32 °F), à la pression atmosphérique.

## 2. Fonctionnement

Le **MODUPOUDRE** est un bloc changeur de teintes, il alimente en poudre le pulvérisateur.

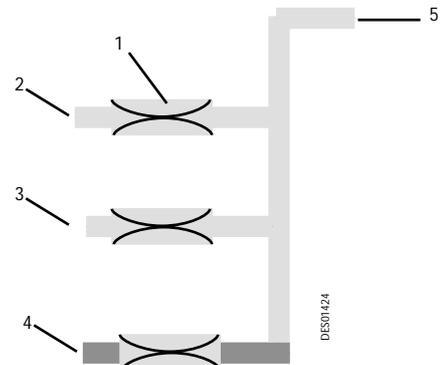
A chaque changement de teinte, un cycle de nettoyage (air,) doit être effectué.

Les changeurs de teinte sont situés au plus près du pulvérisateur afin de minimiser les pertes de poudre au changement de teinte et d'optimiser les temps de changement de teinte.

Le fonctionnement du bloc est le suivant :

- 1 Phase Pulvérisation couleur 1: fermeture du circuit poudre 2 et du circuit nettoyage ; ouverture du circuit poudre 1
- 2 Fin de pulvérisation: fermeture des circuits poudre 1 et 2
- 3 Phase de rinçage circuit: ouverture du circuit nettoyage principal
- 4 Phase Pulvérisation couleur 2: fermeture du circuit poudre 1 et du circuit nettoyage principal; ouverture du circuit poudre 2

1	Vanne à manchon
2	Circuit poudre 1
3	Circuit poudre 2
4	Air de nettoyage
5	Sortie poudre / air



Le **MODUPOUDRE** utilise :

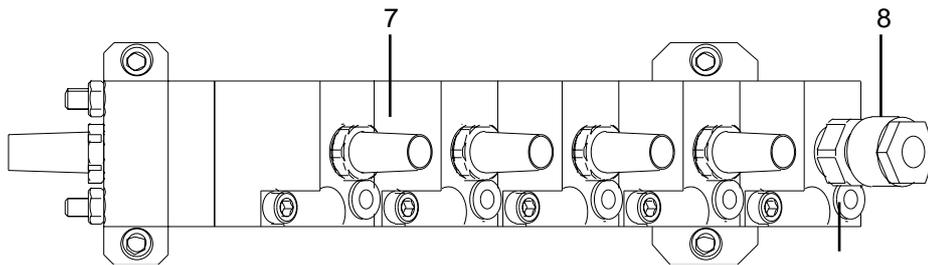
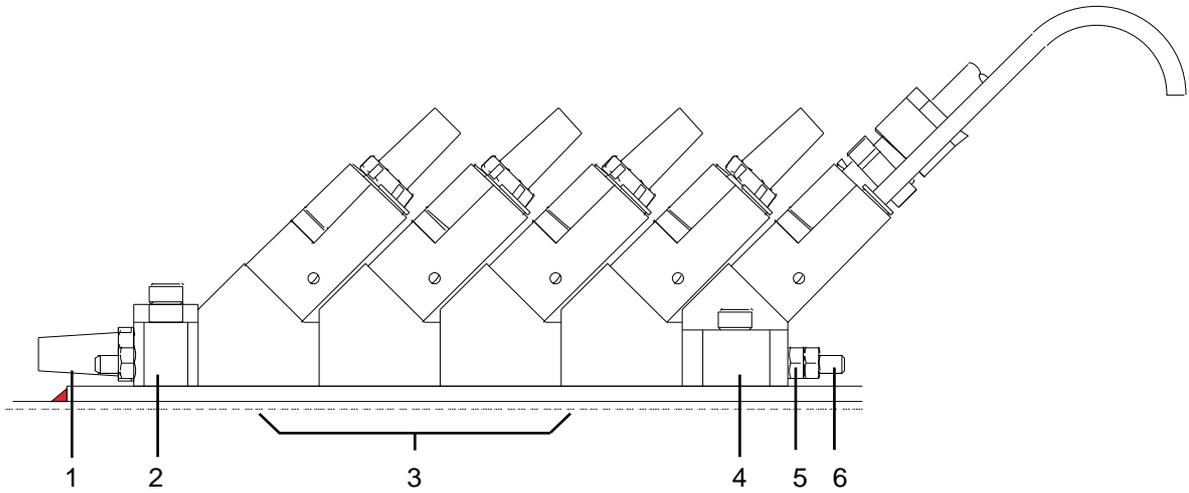
- Un élément distributeur d'air pour le nettoyage principal composé d'une vanne-manchon et d'un circuit de commande pneumatique.
- Un élément de sortie pour la poudre et l'air de nettoyage principal

### 3. Description générale d'un bloc "MODUPOUDRE"

Le **MODUPOUDRE** est un bloc changeur de teinte

Des modules peuvent être ajoutés ou enlevés du bloc suivant les besoins, en veillant bien à adapter la longueur des 2 tiges filetées.

Un **MODUPOUDRE** est composé de :



DES01413

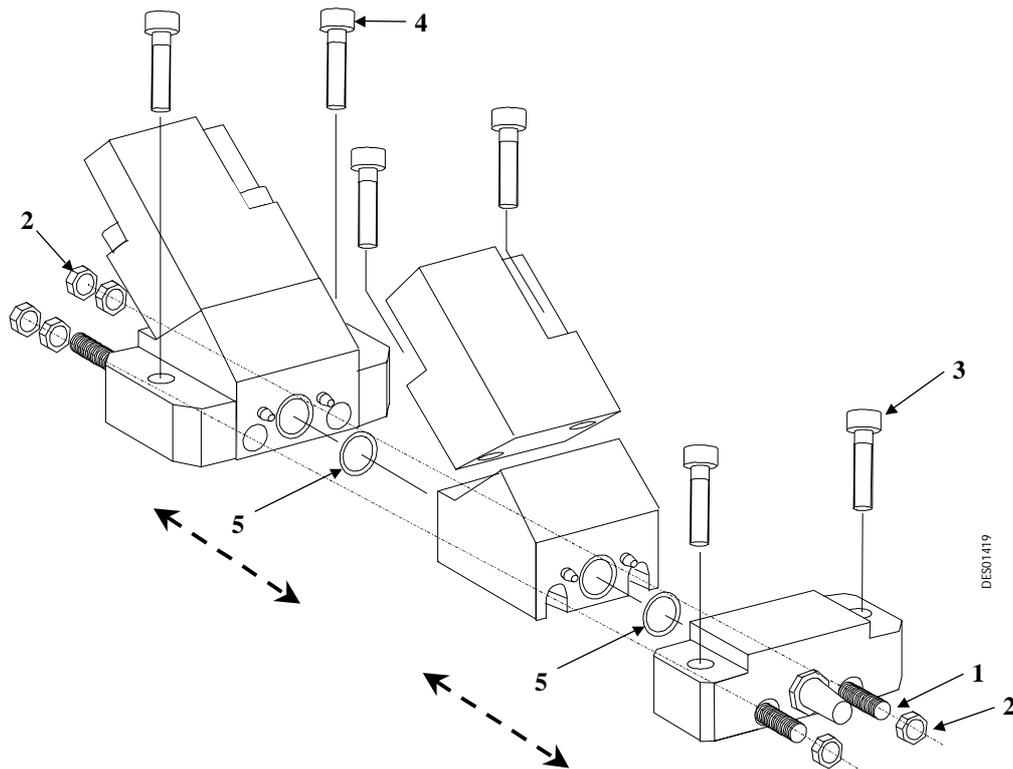
1	Embout de sortie poudre
2	N éléments distributeurs poudre
3	Embout d'entrée distributeur d'air de nettoyage
4	Embout distribution de poudre
5	Raccords distribution d'air de nettoyage
6	Raccords encliquetable de commande
7	Raccord cannelé pour tuyau poudre
8	Raccord purge air
9	Commande vanne purge air

## 4. Remplacement d'un élément

### 4.1. Démontage

Outillage: une caisse à outil standard.

- Avant toute opération, couper tous les circuits.
- Déconnecter l'alimentation d'air et de poudre du bloc concerné.
- Oter les vis de fixation (3) et (4) maintenant le bloc sur son support.
- Desserrer les écrous et contre-écrous (2) des 2 tiges filetées (1) maintenant tous les éléments.
- Pour partager le bloc, effectuer une poussée axiale.
- Renouveler l'effort pour désolidariser l'élément défectueux.



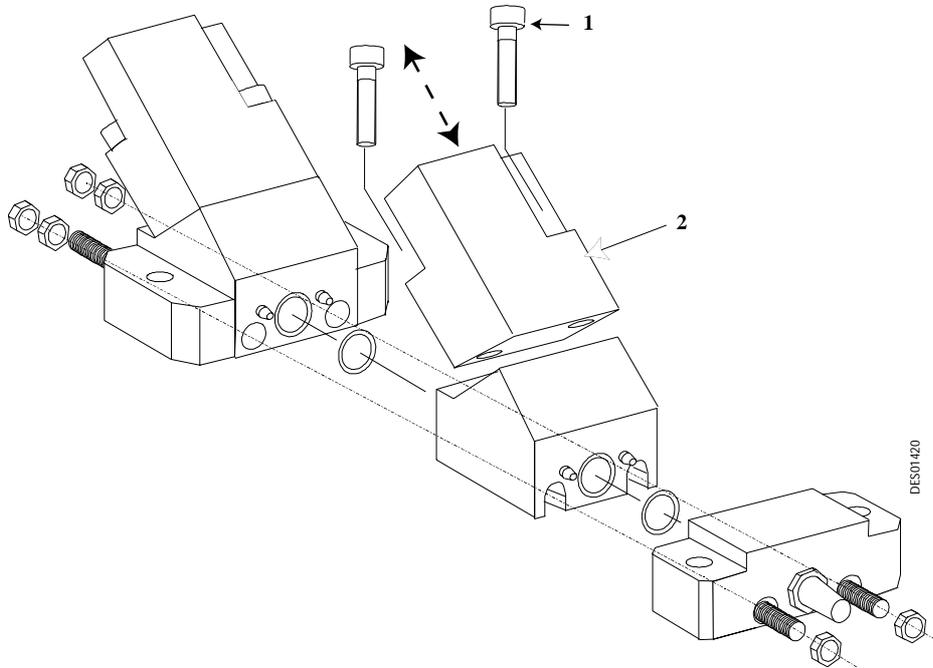
### 4.2. Remontage

Procéder dans l'ordre inverse du démontage, changer les joints toriques si nécessaire.

## 5. Remplacement d'un élément supérieur

### 5.1. Démontage

- Avant toute opération, couper tous les circuits.
- Déconnecter les alimentations air et poudre du bloc concerné.
- Oter les vis de fixation (1) maintenant le bloc (2) sur son support.
- Pour partager l'élément, effectuer une poussée axiale.



### 5.2. Remontage

Procéder dans l'ordre inverse du démontage, changer les joints toriques si nécessaire.

## 6. Entretien / Nettoyage

### 6.1. Entretien

- Il se limite au changement du joint d'étanchéité situé entre chaque élément.
- Périodiquement, faire un contrôle pour détecter la présence éventuelle de fuites entre chaque élément du bloc.  
En cas de fuite, procéder rapidement à la réparation sinon des défauts de fonctionnement apparaîtront très rapidement.

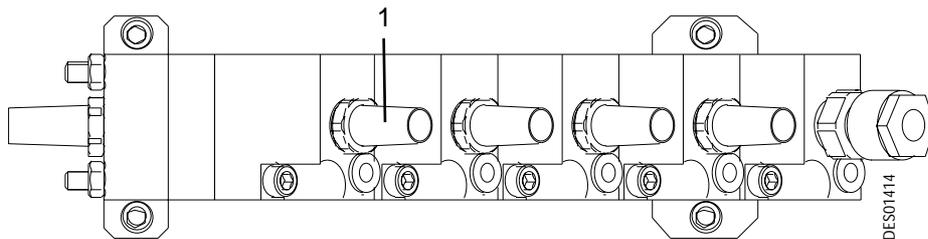


**IMPORTANT** : Eviter tout trempage prolongé de pièces plastiques dans des solvants agressifs ainsi que l'usage des acides et du phénol.

**Le trempage des joints dans du solvant est interdit. Tout joint déformé ou dilaté doit être impérativement changé.**

**En aucun cas, utiliser des outils coupants pour le nettoyage.**

- Périodiquement, ôter le tuyau sur la tétine (1) (nettoyage du "doigt de gant") et faire un soufflage d'air à pression maximale.



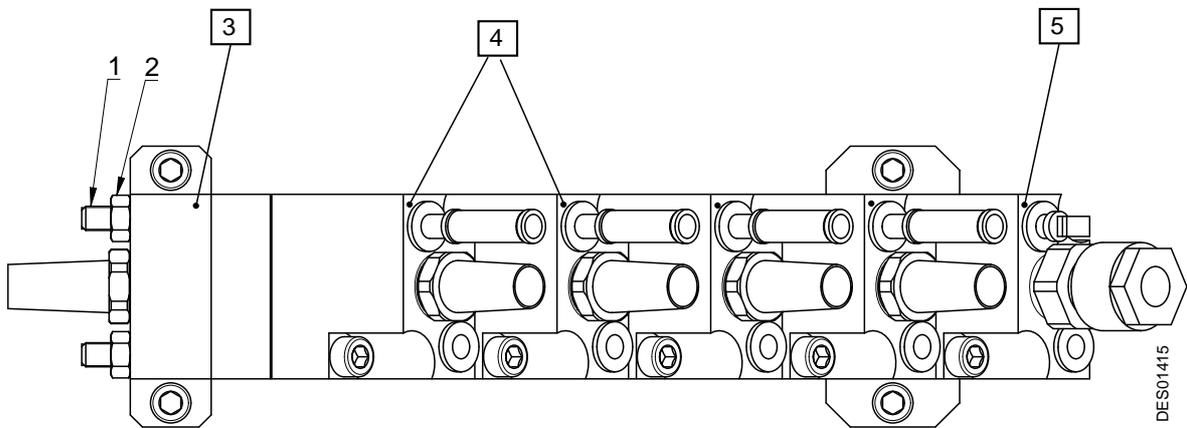
### 6.2. Nettoyage

Pour éviter l'obturation par la poudre:

- Un nettoyage préventif du circuit principal doit être effectué tous les jours.
  - Pression de fermeture de la vanne-manchon: 4 bar (60 psi) pour une longueur de tuyau d'alimentation poudre de 4,57 m (15 ft).
  - Pression air de nettoyage: 3 bar (45 psi).

## 7. Pièces de rechange

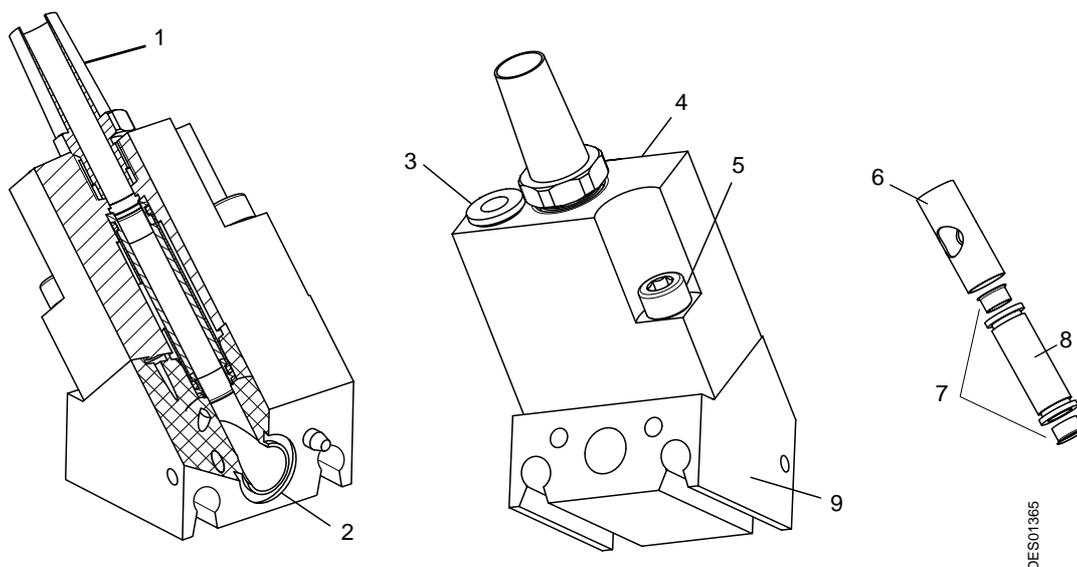
### 7.1. Modupoudre



DES01415

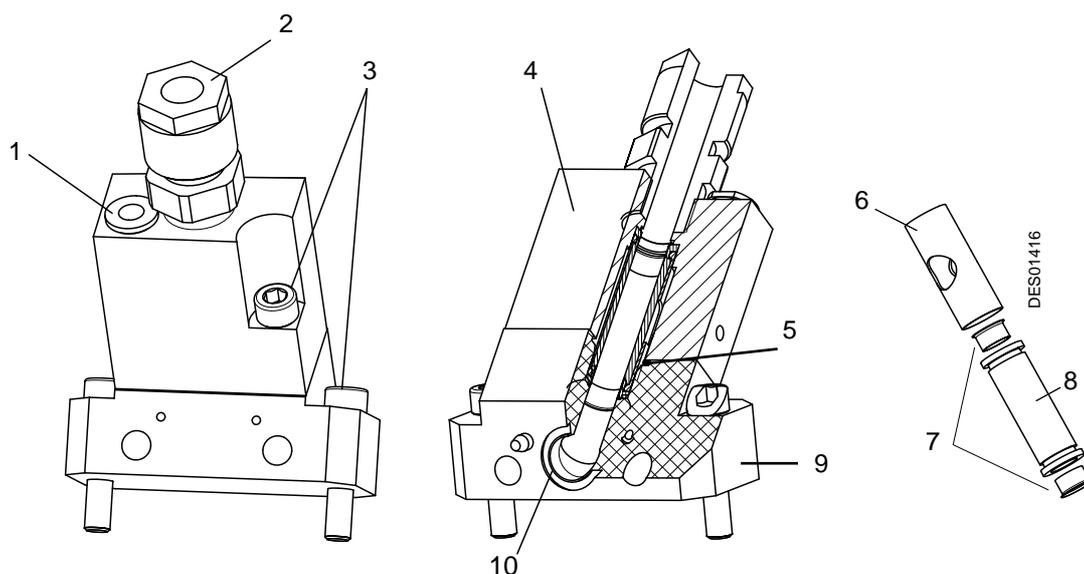
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
1	1405852	Tige filetée M6 lg: 235 mm	1	1
2	X2BEHU006	Ecrou H M6 U acier zingué	2	1
3	1511690	<b>Module de sortie</b> <a href="#">voir § 7.4 page 11</a>	1	1
4	1511691	<b>Module distributeur de poudre</b> <a href="#">voir § 7.2 page 10</a>	1	1
5	1511685	<b>Module distributeur d'air</b> <a href="#">voir § 7.3 page 11</a>	1	1

## 7.2. Distributeur de poudre



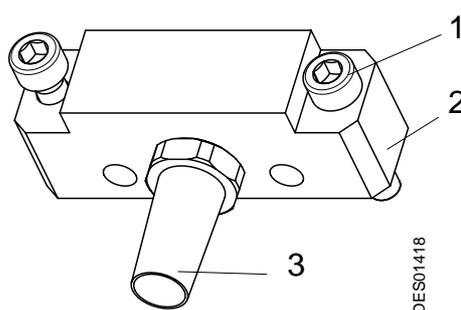
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	<b>1511691</b>	<b>Distributeur de poudre monté</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
1	642396	Embout de sortie de poudre	1	1
2	J3ETOR040	Joint torique	1	1
3	F6RLUC136	Cartouche encliquetable Ø 6	1	1
4	1306831	Bloc d'entrée	1	1
5	X9SVSY228	Vis M 6 x 30 nylon + fibre de verre	4	1
6	642193	Douille	1	1
7	642657	Fourrure	2	1
8	546898	Manchon caoutchouc	1	1
9	1306830	Embase poudre	1	1

### 7.3. Distributeur d'air



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	<b>1511685</b>	<b>Distributeur d'air</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
1	F6RLUC136	Cartouche encliquetable Ø 6	1	1
2	F6RLUS056	Raccord union mâle	1	1
3	X9SVSY228	Vis M 6 x 30 nylon + fibre de verre	4	1
4	1306831	Bloc d'entrée	1	1
5	J3ETOR040	Joint torique	1	1
6	642193	Douille	1	1
7	642657	Fourrure	2	1
8	546898	Manchon caoutchouc	1	1
9	1306825	Embase de soufflage	1	1
10	J3ETOR023	Joint torique	1	1

### 7.4. Module de sortie



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente
	<b>1511690</b>	<b>Module de sortie</b>	<b>1</b>	<b>1</b>
1	X9SVSY228	Vis M 6 x 30 nylon + fibre de verre	2	1
2	1306662	Module de sortie de poudre	1	1
3	642396	Embout de sortie de poudre	1	1