COROB EVOFLX-LW™

Manual de usuario

V1.0 - RA (2017)

Manual de usuario
Dosificador automático

COROB EVOFLX-LW™

Versión 1.0 RA (01/2017)
TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

© COPYRIGHT 2017, COROB Oy
Todos los derechos reservados en todos los países

Los pedidos de ulteriores copias de este manual o de informaciones técnicas sobre el mismo, deben dirigirse a:

COROB Oy Päivöläntie 5 • FIN-28400 Ulvila •
FINLANDIA • Teléfono: +358 20 171 0400 • Correo electrónico: corob.oy@corob.com
Sitio web: www.corob.com

DERECHOS DE PROPIEDAD INTELECTUAL Y EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD

Ninguna parte de este manual puede traducirse a otros idiomas y/o ser adaptada y/o reproducida en otra forma y/u otro medio mecánico, electrónico, mediante fotocopia, registro o de otra forma, sin autorización previa por escrito por parte de COROB Oy.

COROB™ es una marca comercial y/o registrada en uso exclusivo de COROB Oy y de sus socios (en adelante "COROB").

La falta de mención de otras marcas, comerciales o registradas, en la presente declaración, no implica una renuncia por parte de COROB al ejercicio de los derechos de propiedad intelectual concedidos a dichas marcas.

El contenido del presente manual hace referencia al conocimiento, los diseños, las aplicaciones tecnológicas, utilizados de forma exclusiva por COROB, frecuentemente protegidos por patentes o solicitudes de patentes y, por tanto, protegidos por las leyes nacionales e internacionales en materia de propiedad intelectual.

Cualquier referencia a nombres, datos y direcciones de otras sociedades que no sean COROB y sus socios es casual y, salvo que se indique lo contrario, se realiza a título meramente informativo, con el fin de aclarar mejor la utilización de los productos COROB™.

La elaboración del texto y de las imágenes se ha realizado con el máximo cuidado; no obstante, COROB se reserva el derecho a modificar y/o actualizar las informaciones contenidas para corregir errores tipográficos y/o imprecisiones, sin previo aviso u otra obligación por parte de la misma.

El presente manual contiene todas las informaciones necesarias para el uso normal y previsible de los productos COROB™ por parte del usuario final.

El manual no contiene ninguna guía ni información para la reparación del producto. Por motivos de seguridad, estas intervenciones deben ser realizadas exclusivamente por personal técnico formado y autorizado. De no cumplirse este requisito, podría conllevar el riesgo de daños físicos para el usuario o daños al producto.

Por lo tanto, para le ejecución de dichas intervenciones, COROB ha designado técnicos autorizados.

Por técnicos autorizados se entiende personal técnico que ha participado en cursos de formación organizados por COROB y/o sus socios.

Las intervenciones no autorizadas podrían anular la garantía del producto COROB™, como se establece en el contrato de venta o en las Condiciones Generales de Venta, en cuyos límites COROB es responsable.

La presente cláusula no pretende limitar ni excluir la responsabilidad de COROB en violación de disposiciones imperativas por ley. Dichas limitaciones o exclusiones de responsabilidad podrían por lo tanto no ser aplicables.

Para saber cuál es el punto de asistencia técnica más cercano, el usuario final puede ponerse en contacto con COROB o visitar el sitio web www.corob.com.

TABLA DE CONTENIDO

1 GUÍA RÁPIDA 3

2 INFORMACIÓN GENERAL 4

2.1 Objetivo y utilización de este manual 4

2.2 Definiciones 4

3 CARACTERÍSTICAS 5

3.1 Descripción de la máquina 5

3.2 Descripción de las unidades 6

3.3 Envases tratables 8

3.4 Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible 9

3.5 Datos de identificación 9

4 SEGURIDAD 10

4.1 Advertencias de seguridad y usos no permitidos 10

4.2 Advertencias sobre el uso de colorantes 11

4.3 Riesgos residuales 12

4.4 Posicionamiento de las etiquetas 13

4.5 Dispositivos de seguridad 14

4.6 Parada de emergencia 14

4.7 Requisitos del lugar de instalación 15

5 TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO 16

5.1 Advertencias generales 16

5.2 Desembalaje y colocación 16

5.3 Material estándar incluido 17

5.4 Preparación de la plataforma 18

5.5 Almacenamiento 18

5.6 Eliminación y reciclaje 18

6 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO 19

6.1 Advertencias generales 19

6.2 Ordenador de gestión 19

6.3 Dispositivos de control y conexiones 19

6.4 Botones y pilotos de señalización 20

6.5 Botón Off-Line y piloto BLANCO 21

6.6 Conexión eléctrica y encendido 21

6.7 Apagado 21

7 USO DEL DOSIFICADOR 22

7.1 Advertencias generales 22

7.2 Al inicio del día de trabajo 22

7.3 Utilización de la máquina 22

7.3.1 Carga del envase: plataforma manual 22

7.3.2 Carga del envase: plataforma semiautomática 23

7.3.3 Carga del envase: plataforma automática 24

7.3.4 Carga del envase: transportador de rodillos 24

7.3.5 Uso del centrador de envases y del centrador láser 24

7.3.6 Perforación del envase con el perforador semiautomático 25

7.3.7 Dosificación 25

7.4 Procesos automáticos 25

7.5 Llenado de los depósitos 26

7.6 Resolución de problemas 29

8 MANTENIMIENTO ORDINARIO 30
8.1 Advertencias generales 30
8.2 Tabla de mantenimiento 30
8.3 Productos requeridos 30
8.4 Limpieza externa 31
8.5 Limpieza del centro de las boquillas (tapón del humidificador) 31
8.6 Limpieza del centro de las boquillas (INV) 32
8.7 Limpieza y humidificación de la esponja (tapón del humidificador) 32
8.8 Control y sustitución del perforador 35
8.9 Llenado de la botella del humidificador 36
9 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 37
9.1 Información técnica 37
9.2 Dimensiones y peso 38
9.3 Declaración de conformidad 38
9.4 Garantía 38
APÉNDICE: DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD PARA EL MARCADO CE 40

1 GUÍA RÁPIDA

Al inicio del día de trabajo

- Controle las condiciones de limpieza del centro de la boquilla.
- (Con humidificador para colorantes basados en disolventes o sin humidificador) Controle las condiciones de limpieza y saturación de la esponja; si es necesario saturarla, utilice el líquido apropiado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe hacerla directamente el fabricante de los productos empleados).
- (Con humidificador para colorantes basados en agua) Compruebe que el agua de la botella no esté por debajo del nivel mínimo.
- Efectuar la purga del sistema (no es necesario si el dosificador está dotado de sistema de boquillas con válvula integrada INV).

Aspectos que hay que recordar

- No deje nunca la máquina apagada.
- En los depósitos, la agitación de cada colorante se realiza automáticamente (tiempos personalizables).
- Tenga cuidado de no llenar demasiado los depósitos con el colorante. En caso de haberlos llenado excesivamente, actúe como se indica en el manual de usuario.
- Agite manualmente el colorante que se va a verter en los depósitos. No utilice agitadores automáticos.
- Cierre los depósitos con las tapas inmediatamente después del llenado.
- No olvide actualizar correctamente los niveles de llenado de los depósitos en el software de gestión.
- (Con humidificador para colorantes basados en disolvente o sin humidificador) La saturación de la esponja debe realizarse por lo menos dos veces por semana (la frecuencia de la intervención debe considerarse indicativa ya que depende de la naturaleza de los colorantes y de las condiciones ambientales).
- (Con humidificador con agua) Llene la botella de agua en cuanto se alcance el nivel mínimo. No supere el nivel máximo.

Al final del día de trabajo

- Llene los depósitos.
- Actualice los niveles de llenado en el software de gestión.
- Apague el ordenador. No apague la máquina.

Es recomendable leer con atención el manual de usuario.

2 INFORMACIÓN GENERAL

2.1 Objetivo y utilización de este manual

Lea atentamente este manual antes de utilizar la máquina.

Este manual, que se encuentra en el embalaje del producto, contiene las instrucciones correspondientes al uso y al mantenimiento ordinario necesario para mantener las prestaciones de la máquina a lo largo del tiempo. Contiene todas las informaciones necesarias para usar correctamente la máquina y para evitar accidentes.

El manual debe ser considerado parte integrante de la máquina y deberá conservarse hasta su desmantelamiento final.

El manual contiene todas las informaciones disponibles hasta la fecha de su preparación en relación con la máquina y con los posibles accesorios; para los accesorios se indican las variantes o modificaciones que implican diversas modalidades operativas.

En el caso de que se perdiese o fuese parcialmente destruido y, por consiguiente, no fuese posible leer por completo su contenido, es obligatorio pedir uno nuevo al fabricante.

Algunas ilustraciones que contiene este manual se han obtenido a partir de prototipos; las máquinas de la producción estándar pueden diferir en algunos detalles.

Convenciones gráficas

El estilo negrita se utiliza para resaltar determinadas notas o indicaciones de especial importancia.

PELIGRO

Señala el riesgo de daños físicos

ADVERTENCIA

Señala el riesgo de daños a la máquina que podrían poner en peligro su funcionamiento.

Evidencia instrucciones importantes referidas a normas de previsión y/o precauciones que se deben adoptar.

Evidencia situaciones y/u operaciones que conciernen al software de gestión instalado en el ordenador.

Evidencia que para efectuar la intervención descrita es necesario utilizar las herramientas indicadas.

2.2 Definiciones

OPERADOR
Aquel que posee los conocimientos sobre los métodos para obtener pinturas o similares, instruido y autorizado para la conducción y utilización de la máquina mediante el uso de mandos y de las operaciones de carga y descarga de los materiales de producción con las protecciones instaladas y activas. Solamente deberá utilizar la máquina con condiciones de seguridad y podrá realizar operaciones de mantenimiento ordinario.

ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO/INSTALADOR
Especialista preparado, instruido en el campo técnico (mecánico y eléctrico) y encargado por el fabricante para intervenir en la instalación de la máquina o para efectuar ajustes, reparaciones de averías o intervenciones de mantenimiento.

3 CARACTERÍSTICAS

3.1 Descripción de la máquina

El dosificador automático es un dispositivo para la dosificación automática de productos fluidos colorantes en contenedores (botes, latas o bidones de metal o de plástico) con las dimensiones especificadas en este manual, llenados previamente de base, con el fin de obtener productos acabados como barnices, pinturas, esmaltes, tintas que tengan el tono requerido, mediante el software de gestión de la máquina.

El dosificador se compone de los siguientes elementos:

1. Área de dosificación y dispositivo para la colocación de los envases.
2. Panel de mandos.
3. Tapas superiores.
4. Zona de llenado de depósitos.

De la gestión del dosificador se ocupa un ordenador personal común que puede suministrarse a previa solicitud, al no ser un componente incluido con la máquina. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

Algunas ilustraciones contenidas en este manual se han obtenido a partir de prototipos, las máquinas de la producción estándar pueden diferir en algunos detalles.

3.2 Descripción de las unidades

Depósitos

Los depósitos de la máquina pueden presentar varias capacidades y están previstos para contener el producto que se debe dosificar.

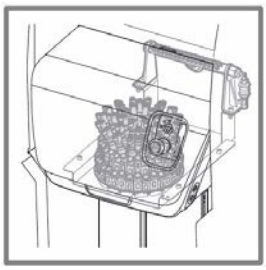
En la parte superior de la máquina, las tapas permiten el acceso para llenar los depósitos.

Cada depósito está equipado con una tapa de cierre.

Centro de boquillas

Las terminaciones de los tubos de dosificación que provienen de los depósitos convergen y se fijan al centro de las boquillas de las que sale el producto para el llenado del envase.

Sistema de boquillas con válvula integrada (INV)



El sistema INV integra la boquilla de dosificación y la válvula de cada uno de los circuitos en un solo cartucho.

Los cartuchos están montados en el cabezal de dosificación especial.
La apertura (dosificación) y el cierre (recirculación) de la válvula se llevan a cabo con aire comprimido, mediante un compresor colocado en el interior de la máquina.

Gracias a las características de estanqueidad del aire del sistema, el INV impide que se seque el colorante.

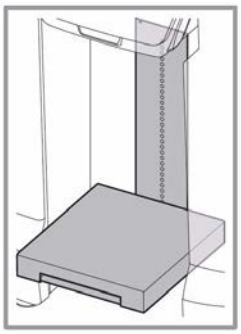
Plataforma

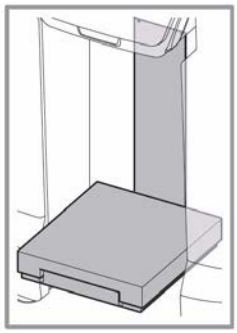
La plataforma permite la colocación correcta del envase en correspondencia con el centro de boquillas de dosificación.

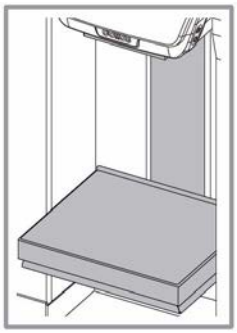
Plataforma manual: la plataforma está fijada a la máquina y el operador puede regular su altura. La plataforma consta de una manilla que, al tirar de ella hacia el exterior, permite desbloquear la plataforma, y puede ajustarse a la altura deseada.

Plataforma semiautomática: la plataforma debe ser accionada por el operador a través de los pulsadores de activación (accionamiento con dos manos); la plataforma se detiene cuando la fotocélula detecta el envase.

Plataforma automática: la plataforma es gestionada por el ordenador que acciona su movimiento y controla que el envase apoyado en esta corresponda efectivamente con el elegido para la dosificación. Una fotocélula controla la presencia del envase y la correcta colocación de la plataforma.







Transportador de rodillos

El transportador de rodillos plegable está fijado en la parte de delante del módulo de los depósitos y facilita la carga de los envases pesados en la plataforma. También está dotado de un escalón, que facilita el trabajo del operador en las operaciones de llenado de los depósitos.

Centrador de envases

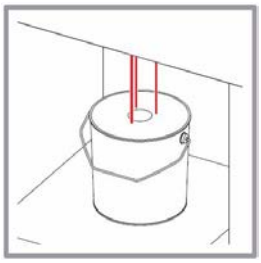
Resulta útil para alinear las latas con el centro de las boquillas y poder perforar la tapa en el centro y llenar el envase a través del agujero practicado.

Está disponible en máquinas equipadas con perforador, realizado a medida en función de las dimensiones de los envases utilizados.

El centrador de envases se puede pedir como accesorio opcional de la máquina estándar, lo cual resulta útil para alinear las latas con las tapas preperforadas en eje con el centro de boquillas.

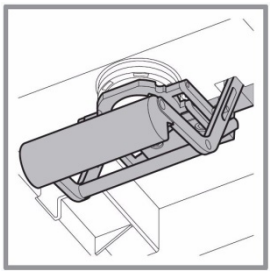
Centrador láser (Bung Hole Locator, B.H.L.)

Este sistema emite rayos láser que permiten posicionar los envases preperforados de modo que el orificio esté alineado con el centro de las boquillas de dosificación.

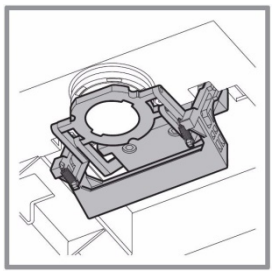


Tapón humidificador del centro de las boquillas

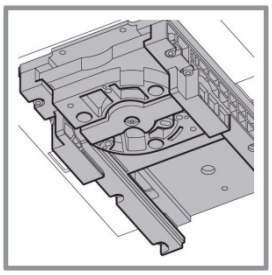
Para impedir que los colorantes se sequen en el centro de dosificación, la máquina está dotada de un tapón humidificador.



El *tapón de rotación* se abre gracias al empuje aplicado a la barra de apertura durante el posicionamiento del envase. El tapón se cierra de nuevo cuando se quita el envase. Cuando el tapón se abre, se otorga la confirmación de la presencia del envase para la puesta en marcha de la dosificación.



El *tapón automático de rotación es* un tapón automático gestionado por el software que lo abre automáticamente antes de una dosificación y lo vuelve a cerrar justo después.



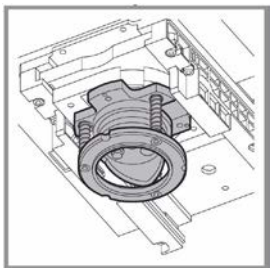
El *tapón automático deslizante es* un tapón automático que garantiza el cierre hermético de las boquillas. Está gestionado por el software, que lo abre automáticamente antes de una dosificación y lo vuelve a cerrar justo después.

Perforador

El perforador es un dispositivo que permite agujerear la tapa del envase.

Con el *perforador semiautomático*, el operador realiza la perforación mediante la activación simultánea de los pulsadores de accionamiento de la plataforma semiautomática (accionamiento de dos mandos).

El movimiento de subida de la plataforma empuja el envase apoyado en esta contra el perforador y, con un movimiento de bajada, lo devuelve a la posición correcta para la dosificación.

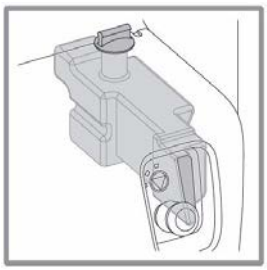


Humidificador No-Dry-Nozzle

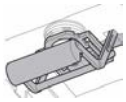
El humidificador para colorantes con agua garantiza la constante humidificación de las boquillas. El aire humidificado empleando el agua contenida en la botella se transfiere a la zona de las boquillas. En función del nivel de humedad detectado, el sistema se activa y se desactiva automáticamente cuando es necesario.

El humidificador para colorantes con disolvente permite la humidificación de las boquillas cuando el tapón está cerrado. El disolvente presente en un pequeño depósito realizado en el interior del tapón mantiene el área de las boquillas constantemente saturada.

Los dos sistemas pueden estar presentes de forma individual o conjuntamente en función del sistema tintométrico utilizado en la máquina.



3.3 Envases tratables

Plataforma	Sistema de boquilla con cierre				
Manual		500 mm [19,7″]	70 mm [2,8″]	380 mm [14,96″] 240 mm [9,45″]	70 mm [2,8″]
			70 mm [2,8″]	380 mm [14,96″]	
				380 mm [14,96″]	
		500 mm [19,7″]		380 mm [14,96″] 240 mm [9,45″]	70 mm [2,8″]
Semiautomática		500 mm [19,7″]	70 mm [2,8″]	380 mm [14,96″]	70 mm [2,8″]
		460 mm [17,7″] con perforación	130 mm [5,1″] con perforación		110 mm [4,3″]
		500 mm [19,7″]		380 mm [14,96″] 240 mm [9,45″]	70 mm [2,8″]

54 mm [2,1″]

3.4 Uso previsto y uso incorrecto razonablemente previsible

La máquina está destinada a un uso profesional para la dosificación de colorantes en puntos de venta de pequeñas, medianas y grandes dimensiones o centros profesionales para la preparación de pinturas.

La máquina debe utilizarse solamente con envases que respeten los límites indicados en el capítulo 3.3 (Envases tratables) con colorantes indicados en la tabla del capítulo 9.1 (Datos técnicos) y con las modalidades indicadas en el presente manual.

Cualquier otro uso de la máquina diferente de aquel indicado, no incluido o deducible del presente manual, será considerado impropio y no previsto, por lo tanto, eximirá al fabricante de toda responsabilidad derivada del incumplimiento de estas prescripciones.

3.5 Datos de identificación

La máquina está dotada de una placa de identificación (capítulo 4.4) que indica:

- Nombre y dirección del fabricante
- Marcas
- Modelo de la máquina
- Año de fabricación
- Número de serie
- Especificaciones eléctricas

No elimine ni manipule de ningún modo la placa de identificación.

4 SEGURIDAD

4.1 Advertencias de seguridad y usos no permitidos

OBLIGATORIO

- **Lea cuidadosamente el manual de usuario antes de realizar operaciones en la máquina.**
- La máquina solamente debe utilizarse para el uso previsto para el cual ha sido construida.
- Preste atención a las señalizaciones situadas sobre la máquina.
- Cuando así se disponga, utilice los equipos de protección individual.
- Solamente el personal cualificado y oportunamente adiestrado (ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO) está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles para las operaciones de mantenimiento extraordinario y reparación.
- Cualquier operación de mantenimiento ordinario por parte del operador debe realizarse con la máquina apagada y con el cable de alimentación desconectado de la toma de corriente.
- La máquina debe ser utilizada por **un solo operador**. Se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan alcanzar y tocar partes de la máquina durante el uso.
- La máquina debe ser utilizada por un operador que sea mayor de edad y que esté en condiciones psicofísicas definidas como idóneas por un médico ocupacional.
- Las sustancias que se pueden utilizar en la máquina, tales como colorantes, pinturas, disolventes, lubricantes y detergentes, podrían perjudicar la salud. Manipule, almacene y elimine estas sustancias de acuerdo con las normas vigentes y las instrucciones suministradas con el producto.

PROHIBIDO

- La máquina no debe utilizarse con envases que superen los límites indicados en el capítulo 3.3 (Envases tratables) ni con colorantes que no sean aquellos indicados en la tabla de datos técnicos.

LA MÁQUINA NO DEBE UTILIZARSE EN AMBIENTES CON PELIGRO DE EXPLOSIÓN.

- No utilice llamas vivas ni material que pueda producir chispas y provocar un incendio.
- La máquina no debe utilizarse para uso alimenticio.
- El OPERADOR no debe realizar operaciones reservadas al ENCARGADO DEL MANTENIMIENTO o al INSTALADOR. El fabricante NO responderá por daños derivados de la falta de respeto a esta prohibición.
- Está prohibido utilizar la máquina sin protección o con los posibles dispositivos de seguridad presentes en la máquina desconectados, averiados o no presentes. Los paneles deben mantenerse rigurosamente cerrados.
- No mire nunca directamente a la fuente luminosa del centrador láser (producto láser de Clase II).
- Si la máquina se incendia, **no utilice nunca agua**. Utilice solamente extintores de polvo seco o de anhídrido carbónico siguiendo las formas de uso y las advertencias indicadas por el fabricante y que se indican en el extintor.

PELIGRO ELÉCTRICO

- **ALIMENTE SIEMPRE LA MÁQUINA CON UNA TOMA CAPAZ DE GARANTIZAR LA CONEXIÓN DE TIERRA.** La línea debe estar protegida de sobrecargas, cortocircuitos y contactos directos según las normas de seguridad vigentes. Una ejecución incorrecta de la conexión a tierra puede conllevar un riesgo de descargas eléctricas.
- La máquina no debe alimentarse eléctricamente con una fuente de alimentación que tenga características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.
- En el caso de que se produzca una interrupción imprevista de la alimentación eléctrica, la reactivación provocará el reencendido automático de la máquina para permitir la ejecución automática de los procesos que evitan el secado de los productos.
- Para evitar el riesgo de descargas eléctricas o heridas, utilice la máquina solo en espacios interiores. Está prohibido utilizar la máquina al aire libre donde pueda estar expuesta a lluvia o humedad elevada.
- Desconecte siempre el cable de alimentación eléctrica de la toma de corriente antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento.
- La máquina queda aislada de la red de alimentación eléctrica desconectando el enchufe de alimentación, por tanto, deberá instalarse cerca de una toma de corriente de fácil acceso.

- No utilice cables de prolongación para alimentar la máquina.
- No utilice enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma de corriente que suministra alimentación a la máquina. Asegúrese de que la alimentación eléctrica de los aparatos conectados en serie a la máquina, como el ordenador, sea equipotencial (que tenga una única referencia de conexión a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos de serie.
- Controle periódicamente el estado del cable de alimentación. En caso de que resultase dañado, sustitúyalo por un cable nuevo proporcionado por el fabricante.

4.2 Advertencias sobre el uso de colorantes

PELIGRO

La máquina ha sido proyectada para utilizar productos colorantes en general. Respete escrupulosamente las instrucciones de uso indicadas en el envase del colorante y lea atentamente las **FICHAS DE SEGURIDAD DE MATERIALES (MSDS)** que el vendedor o el fabricante del producto debe suministrar.

Respete todas las disposiciones de seguridad indicadas. Cuando sea obligatorio, utilice el equipo de protección previsto.

A continuación, se proporcionan las advertencias y precauciones normalmente indicadas por los fabricantes del colorante.

1. Tóxico al ser ingerido.
2. Evite el contacto con la piel y los ojos. En caso de contacto con la piel y con los ojos, aclare con abundante agua.
3. Déjese fuera del alcance de los niños.
4. Cuando sea obligatorio, utilice el equipo de protección previsto.
5. En caso de pérdida o derrame accidental del producto, ventile cuidadosamente la zona, siga las instrucciones de este manual y las instrucciones suministradas con el propio producto.
6. No elimine el colorante en el alcantarillado. Para eliminar los residuos, siga las normativas locales.

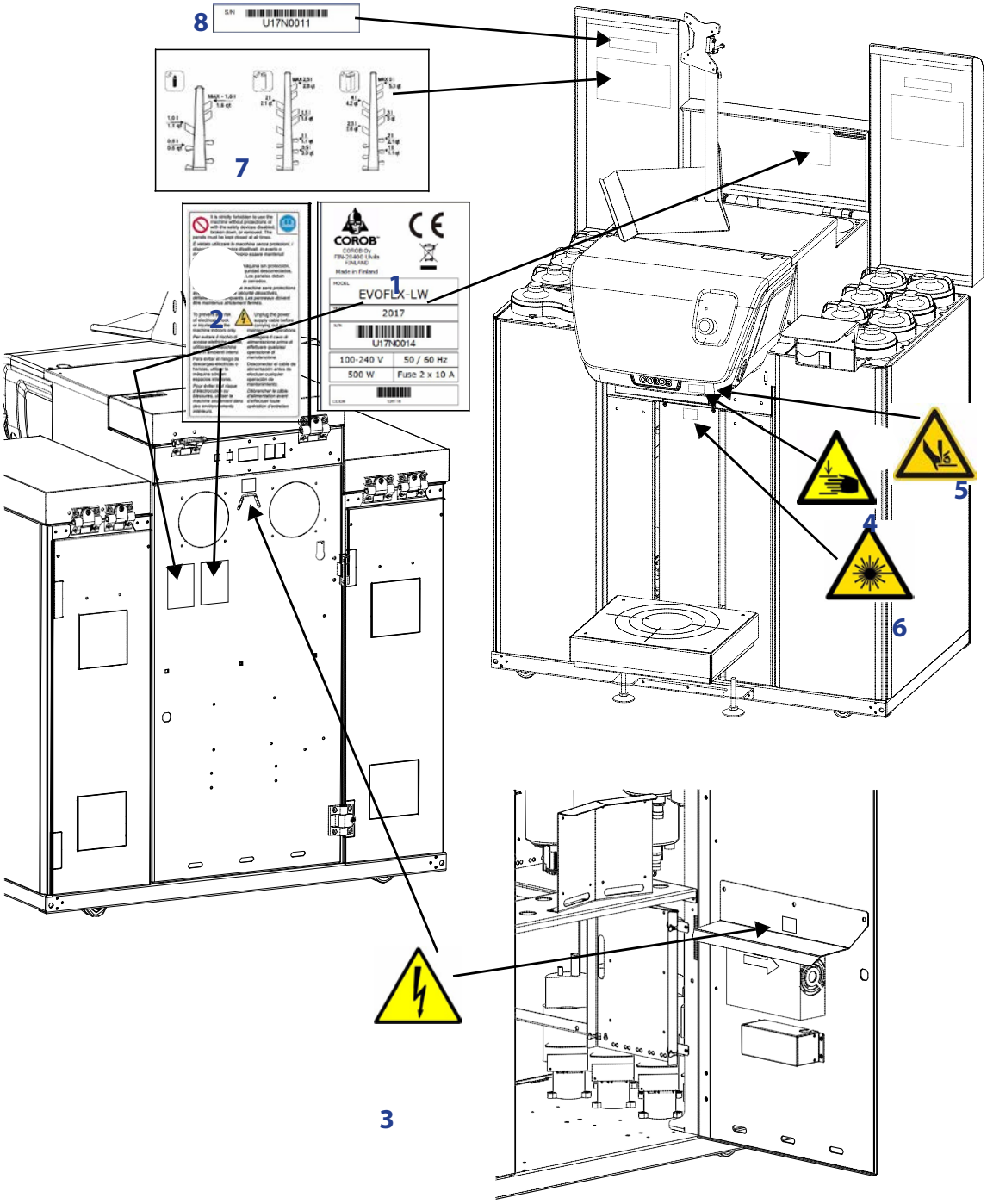
4.3 Riesgos residuales

Riesgo		Medida preventiva	E.P.I.	Ref. en el manual
	Riesgo de electrocución: riesgo de descarga eléctrica si se alimenta la máquina con una toma de corriente eléctrica sin puesta a tierra.	Alimente la máquina mediante una toma de corriente eléctrica con toma de tierra.	/	cap. 6
	Riesgo de electrocución: riesgo de descarga eléctrica si se accede a las partes de la máquina protegidas por paneles sin haber quitado antes la tensión eléctrica.	El operador no está autorizado a acceder a las partes de la máquina protegidas por paneles. Para el encargado de mantenimiento, antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, apague la máquina y desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.	/	
	Lesiones dorso-lumbares: el desplazamiento de cargas pesadas durante la manipulación de la máquina y la carga de los envases sobre la plataforma, pueden provocar lesiones.	No sobrepase los límites de peso definidos por las normas vigentes. Si es necesario, utilice medios de elevación adecuados.		cap. 5-7
	Riesgo de caída de objetos/aplastamiento: durante la colocación sobre la plataforma, un envase puede volcar y caer encima del operador.	Coloque el envase asegurándose de que toda la base se apoya sobre el plano de la plataforma.		cap. 7
	Riesgo de aplastamiento/ enredamiento: el movimiento automático del tapón humidificador y de la plataforma puede provocar lesiones.	La máquina debe ser utilizada por un solo operador. No ponga las manos en el área de dosificación durante el manejo de la máquina.		cap. 7
	Riesgo de aplastamiento/ enredamiento: durante la operación de llenado de colorante, puede iniciarse automáticamente la rotación del agitador en el depósito.	Pulse el botón Off-Line antes de intervenir.		cap. 7.5
	Riesgo de corte: durante las operaciones de perforación o el mantenimiento del perforador, el contacto con el filo del punzón puede provocar lesiones.	La máquina debe ser utilizada por un solo operador. No ponga las manos en el área de dosificación durante el manejo de la máquina. Para extraer el punzón, utilice la herramienta correspondiente.		cap. 7-8
	Riesgo de resbalón/caída: la utilización inadecuada de la plataforma puede provocar lesiones.	No suba con los pies ni se siente sobre la plataforma. No utilice la plataforma como escalera.		cap. 7
	Riesgo de explosión: los vapores generados por los colorantes utilizados pueden provocar una explosión.	No utilice la máquina en ambientes con peligro de explosión. No utilice llamas vivas ni material que pueda producir chispas y provocar un incendio.	/	
	Riesgo de exposición a rayo láser: el centrador láser Bung Hole Locator (B.H.L.) utiliza fuentes luminosas de láser rojo que pueden ser potencialmente peligrosas para los ojos.	No mire nunca directamente a la fuente luminosa.	/	cap. 7
	Riesgo de envenenamiento y sensibilización: los vapores generados por los colorantes utilizados pueden provocar envenenamiento y/o sensibilización durante la operación de llenado de los depósitos, de limpieza y de eliminación de la máquina.	Lea las advertencias que se encuentran en las fichas de seguridad de los colorantes utilizados (fichas de seguridad de materiales, (MSDS, Material Safety Data Sheets)). Estas deben ser entregadas obligatoriamente por el fabricante de los colorantes. Mantenga el lugar de trabajo correctamente ventilado.	Equipos de protección individual recomendados en las fichas MSDS.	cap. 4.2-5-7-8

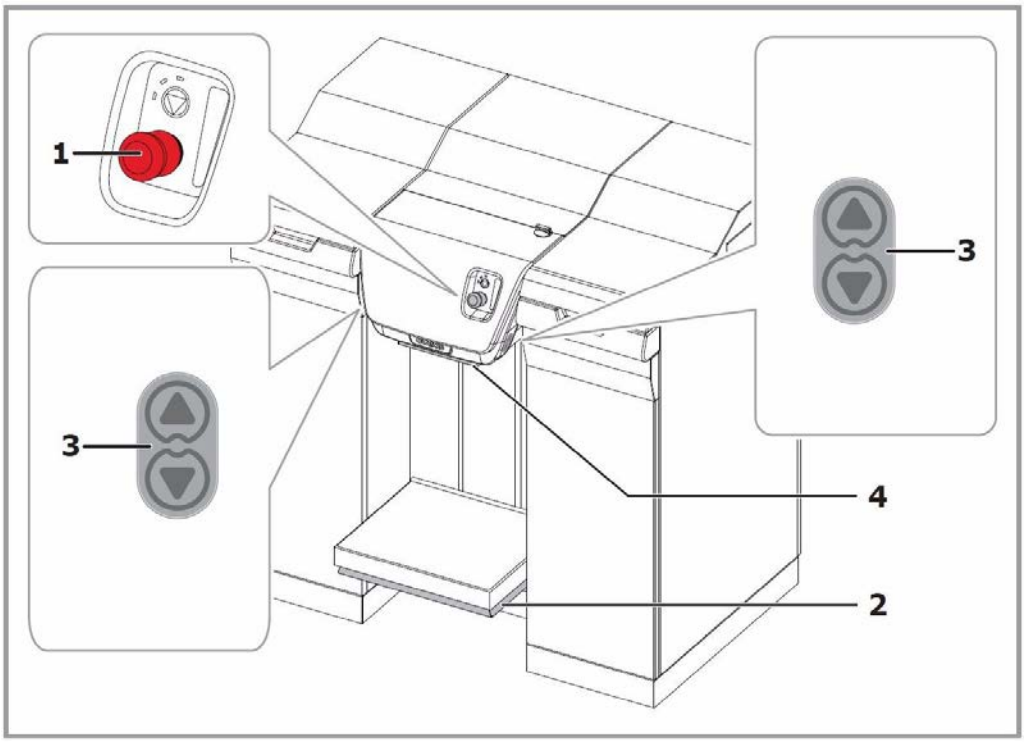
4.4 Posicionamiento de las etiquetas

1. Placa de identificación (capítulo 3.5)
2. Etiqueta “Advertencias generales”
3. Etiqueta “Peligro eléctrico”
4. Etiqueta “Peligro de aplastamiento”
5. Etiqueta “Peligro de corte”
6. Etiqueta “Peligro de láser”
7. Etiqueta “Niveles de llenado del depósito”
8. Etiqueta “Número de serie”

No retire ni convierta en ilegibles las etiquetas de seguridad o de instrucciones. Sustituya las etiquetas que resulten ilegibles o se hayan perdido solicitándolas al fabricante.



4.5 Dispositivos de seguridad



La máquina está provista de los siguientes equipos de seguridad:

	Con plataforma:		
	manual	semiautomática	automática
1. Botón de emergencia	-	✓	✓
2. Platillo de seguridad inferior de la plataforma	-	✓	✓
3. Botones de habilitación de desplazamiento de la plataforma	-	✓	-
4. Platillo de seguridad superior de la plataforma	-	-	✓

PELIGRO

En caso de averías de los dispositivos de seguridad, se prohíbe utilizar componentes no suministrados por el fabricante. Si es necesario, contacte exclusivamente con el servicio de asistencia autorizado por el fabricante.

4.6 Parada de emergencia

En caso de avería o en situación de peligro, pulse el pulsador de emergencia (capítulo 4.6). Si se pulsa este botón se provoca la detención de todos los desplazamientos peligrosos de la máquina y se corta la alimentación a todos los circuitos de alimentación. Se enciende el piloto rojo en el panel de mandos (capítulo 6.4).

PELIGRO

El pulsador de emergencia no corta la alimentación de toda la máquina. La caja del alimentador del interior de la máquina permanece alimentada.
Para aislar completamente la máquina es necesario apagarla y desconectar el cable de alimentación de la toma de corriente.

El botón de emergencia no hace que el ordenador se apague, lo que requiere determinados procedimientos de parada (las tomas auxiliares siguen recibiendo alimentación).

Tras eliminar la causa del funcionamiento incorrecto o resuelto la situación de peligro, restituya el pulsador tirando de él hacia fuera.

ADVERTENCIA

El uso del pulsador de parada de emergencia debe considerarse exclusivamente una maniobra de emergencia, no como una maniobra de detención normal, a fin de que la máquina no se deteriore en exceso.

4.7 Requisitos del lugar de instalación

Requisitos del ambiente donde utilizar la máquina:

- Debe estar limpio y no contener polvo.
- Debe contar con un suelo plano y estable.
- Debe estar dotado de una toma de corriente de alimentación con conexión a tierra.
- Debe estar dotado de iluminación que garantice una buena visibilidad en cada punto de la máquina (valor de iluminación no inferior a 500 Lux).
- Debe estar provisto de una correcta ventilación que impida la concentración de vapores perjudiciales para la salud.
- Debe estar a una temperatura entre 10 °C (50 °F) y 40 °C (104 °F) y disponer de una humedad relativa del 5% al 85%, sin condensación.

ADVERTENCIA

Las condiciones ambientales de funcionamiento están muy relacionadas con la tipología de los colorantes usados (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los requisitos citados son válidos exclusivamente para la máquina.
No coloque la máquina cerca de fuentes de calor ni la exponga a la luz directa del sol. Evite posibles fuentes de humedad. Utilice la máquina solamente en lugares interiores.
El uso en condiciones ambientales fuera de los valores indicados (capítulo 9.1) podrían provocar graves daños a la máquina y en particular a los dispositivos electrónicos.

PELIGRO

Cuando se usen **colorantes que contienen disolventes volátiles,** instale la máquina en un lugar espacioso, con buena ventilación (en la que se renueve el aire) y no coloque ni almacene nada cerca de la máquina.
No utilice llamas vivas ni material que pueda producir chispas y provocar un incendio.

5 TRANSPORTE Y DESPLAZAMIENTO

5.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.

PELIGRO

Para evitar daños físicos y materiales, preste la máxima atención y cuidado durante el desplazamiento de la máquina y siga atentamente las instrucciones citadas en este capítulo.

ADVERTENCIA

El desplazamiento del embalaje debería efectuarse por parte de personal cualificado a través de equipos de desplazamiento adecuados. No coloque objetos sobre el embalaje.

Si se instala la máquina cerca de una pared, mantenga una distancia mínima de 10 cm (4") para evitar que se aplasten los cables.

5.2 Desembalaje y colocación

		6 mm	Extracción de los estribos
		10 mm	

PELIGRO

El siguiente procedimiento requiere la ayuda de al menos 2 personas.

Guarde el material de embalaje para usarlo en el futuro o elimínelo de acuerdo con las normativas actuales. De cualquier forma, es recomendable conservarlo mientras dura la garantía de la máquina.

Compruebe que el embalaje no haya sufrido daños o manipulaciones durante el transporte; en caso contrario, diríjase al punto de asistencia técnica autorizado o al vendedor.

1. Corte los flejes.
2. Retire el cartón.
3. Retire los accesorios y/o materiales suministrados con la máquina.

PELIGRO

Si la máquina resultase dañada durante el transporte, no intente ponerla en funcionamiento y diríjase al punto de asistencia técnica autorizado o al vendedor.

4. Retire los soportes encargados de fijar la máquina al palé.
5. Sujete la máquina por los lados (es indispensable que intervengan al menos dos personas) y póngala en el suelo haciendo que se desplace sobre las plataformas.
6. Baje los pies para apoyar y nivelar la máquina y compruebe que las ruedas delanteras no se apoyen sobre el suelo.

Si es necesario volver a embalar la máquina, siga el procedimiento inverso descrito para el embalaje. Es recomendable volver a embalar la máquina utilizando los embalajes originales cada vez que quiera transportarla o enviarla.

5.3 Material estándar incluido

Tras haber desembalado la máquina, asegúrese de verificar la presencia del siguiente material incluido:

1. Cable de alimentación eléctrica.
2. Cables para la alimentación del ordenador.
3. Cable USB.
4. CD estándar con herramientas de software del equipo.
5. Manual de usuario y documentación del producto.
6. Piezas de recambio.

Solo con perforador:

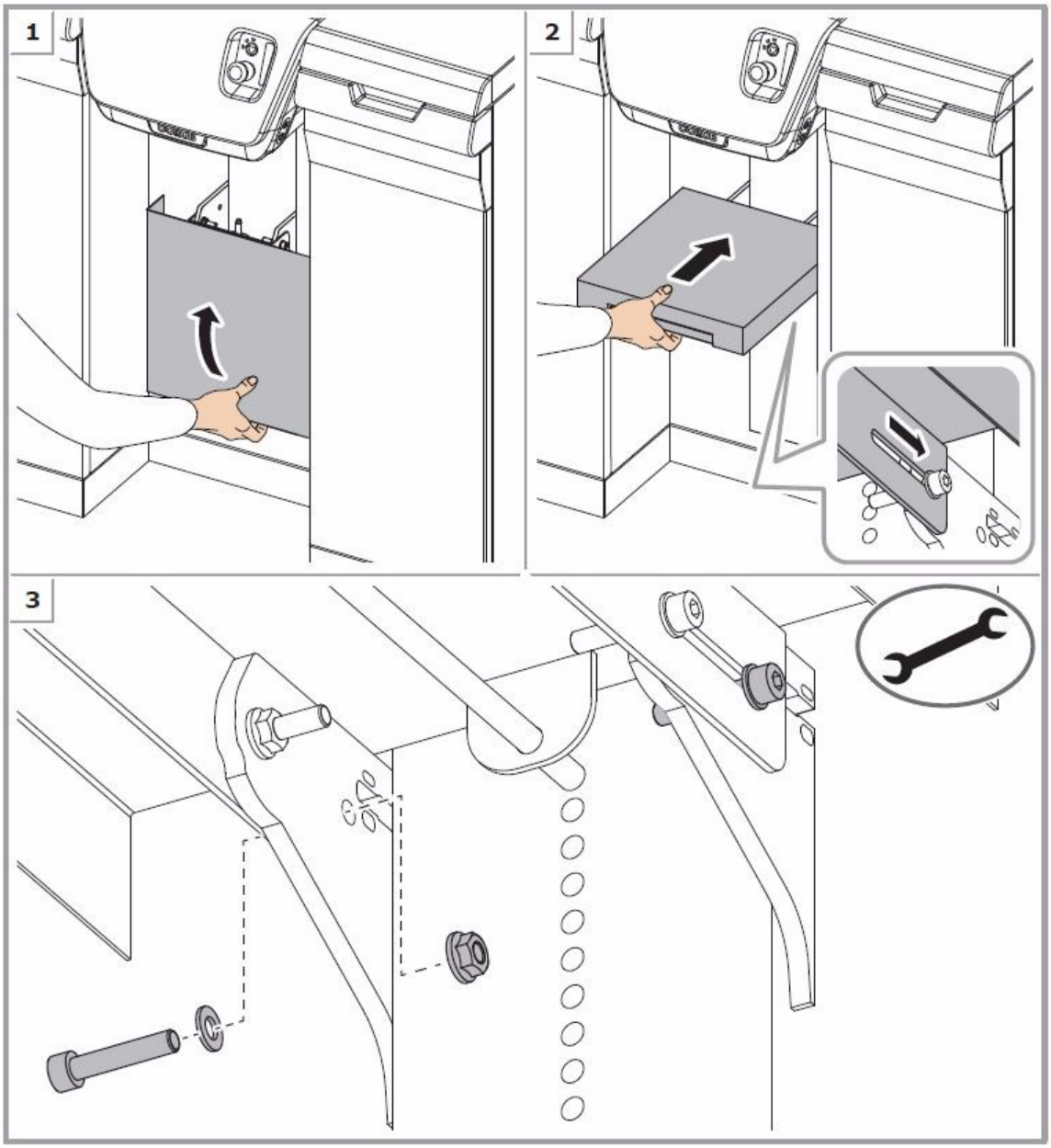
7. Llave en forma de T.
8. Herramienta para extraer el punzón.
9. Tapador manual.

En función de lo especificado en el pedido de compra, es posible que también se suministre:

- Software de gestión.
- Posibles accesorios para instalar la máquina.

Asegúrese de que se han incluido todos los elementos indicados anteriormente en el embalaje, de lo contrario, póngase en contacto con el fabricante.

5.4 Preparación de la plataforma



5.5 Almacenamiento

Si se almacena, la máquina debe mantenerse en un ambiente seguro y protegido con una temperatura y humedad adecuadas y protegida del polvo.

5.6 Eliminación y reciclaje

Este equipo no debe eliminarse junto a residuos domésticos. Lleve a cabo una recogida independiente.

Cumpliendo con la Directiva WEEE, la recogida, el tratamiento, la recuperación y la eliminación respetuosa con el medio ambiente de los desechos de equipos eléctricos y electrónicos (WEEE, Waste Electrical and Electronic Equipment) debe realizarse en función de las disposiciones nacionales de cada país miembro de la Comunidad Europea que acoge la Directiva.

Proceda a la diferenciación de las piezas que constituyen la máquina según los diferentes tipos de materiales de construcción (plástico, hierro, etc.).

Para el colorante que pueda quedar en los depósitos, para los componentes de la máquina más sucios de colorante y en caso de que se hayan utilizado productos que precisen procedimientos de eliminación especiales, respete las disposiciones de ley locales sobre este tema.

6 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

6.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.

PELIGRO

ESTE EQUIPO DEBERÁ CONECTARSE A TIERRA. Compruebe la correcta conexión a tierra del sistema de alimentación eléctrica antes de conectar la máquina.

No utilice cables de prolongación para alimentar la máquina.

El ordenador y cualquier otro dispositivo conectado a la máquina a través de un cable en serie o al mismo ordenador deben estar alimentados por una red de alimentación eléctrica equipotencial o, si existen, por tomas auxiliares (opcionales).

No conecte a las tomas auxiliares dispositivos diferentes del ordenador, la impresora de etiquetas o la balanza de calibración. No utilice enchufes múltiples para conectar otros equipos a la toma de corriente que suministra alimentación a la máquina.

ADVERTENCIA

No intente alimentar la máquina con una fuente de alimentación que tenga características diferentes de las indicadas en la placa de identificación.

La máquina queda aislada de la red de alimentación eléctrica desconectando el enchufe de alimentación, por tanto, deberá instalarse cerca de una toma de corriente de fácil acceso.

La alimentación eléctrica de los aparatos conectados a la máquina mediante un puerto en serie, como el ordenador, debe ser equipotencial (que tenga una única referencia de conexión a tierra) ya que las diferencias de potencial provocan problemas y/o daños en los puertos de serie.

6.2 Ordenador de gestión

De la gestión del dosificador se ocupa un ordenador personal común que puede suministrarse a previa solicitud, al no ser un componente incluido con la máquina. El fabricante proporciona una amplia gama de aplicaciones de software para la gestión de todas las funciones de la máquina.

La instalación completa de la máquina, incluida la conexión del ordenador, la instalación del software de gestión y la configuración del sistema, debe ser realizada por un encargado de mantenimiento especializado.

6.3 Dispositivos de control y conexiones

1. **Interruptor principal de la máquina**
2. **Compartimento de los fusibles: el** valor de los fusibles se indica en la tabla de especificaciones técnicas (capítulo 9.1).
3. **Toma de alimentación principal**
4. **Tomas auxiliares** (opcionales): para la alimentación eléctrica del ordenador y de otros equipos (balanza de calibración o impresora de etiquetas)
5. **Puerto de serie USB**: para la conexión con el ordenador de gestión.
6. **Panel de mandos**: con botón Off-Line y pilotos de señalización.
7. **Botones de desplazamiento de la plataforma** (mando de dos manos).

6.4 Botones y pilotos de señalización

Botón/Piloto	Descripción
Botón Off-Line	Permite interrumpir las funciones de la máquina sin apagarla. También permite abrir y cerrar el tapón automático para limpiar el centro de las boquillas (capítulo 6.5)
Piloto BLANCO	Indica la condición en la que se encuentra la máquina (capítulo 6.5):

Piloto	Estado	Significado
Apagado	Apagado	La máquina está apagada.
Encendido	En línea	La máquina está encendida y preparada para comunicarse con el ordenador.
Intermitencia lenta	Sin conexión 1	Las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados por el ordenador son rechazados.
Intermitencia rápida	Sin conexión 2	El tapón está abierto, las funciones de la máquina están bloqueadas y los comandos enviados por el ordenador son rechazados.

Piloto VERDE — Indica una condición de la máquina especial a la que el operador debe prestar atención o para la cual es necesaria su intervención.

Piloto	Significado
Apagado	La máquina está preparada para utilizarse.
Encendido	El envase está colocado y se puede realizar la dosificación. *El piloto verde está siempre encendido con el tapón giratorio (ningún envase detecta la fotocélula).*
Parpadeante	El tapón del humidificador está abierto.
Con perforador	
Encendido	La máquina está preparada para realizar la perforación.

Piloto ROJO — Indica una condición de error o de parada de emergencia.

Piloto	Significado
Apagado	La máquina está preparada para utilizarse.
Encendido	Se ha pulsado el botón de emergencia.
Parpadeante	Se han detectado errores.

Botones de desplazamiento de la plataforma

Los botones se encuentran a cada lado del cabezal de dosificación. Al apretar ambos botones ⊕ o ⊖ se obtiene la subida o la bajada de la plataforma.
La detención de la plataforma es inmediata cuando se suelta incluso solo un botón.
En caso contrario, la plataforma se para automáticamente cuando el envase apoyado en esta es detectado por la fotocélula o en bajada cuando llega al final del recorrido.

Con perforador: cuando el piloto VERDE está encendido, si se pulsan a la vez los cuatro botones, se provoca la subida de la plataforma para efectuar la perforación de la tapa del envase.

6.5 Botón Off-Line y piloto BLANCO

Si se utiliza el botón Off-Line, se interrumpen todas las funciones de la máquina y el piloto BLANCO empieza a parpadear para indicar que la máquina está encendida pero sus funciones están bloqueadas (Off-Line 1 u Off Line 2). En estas condiciones, los comandos enviados por el ordenador son rechazados.

Pulse el botón Off-Line...	Condición inicial	Condición final	Piloto BLANCO
...durante un instante	En línea	Sin conexión 1 - funciones de la máquina bloqueadas	Intermitencia lenta
	Sin conexión 1	En línea - funciones de la máquina restablecidas	Encendido
	Sin conexión 2	Sin conexión 2	Intermitencia rápida
...durante unos segundos	En línea	Sin conexión 2 - el tapón automático se cierra, funciones de máquina bloqueadas	Intermitencia rápida
	Sin conexión 1		
	Sin conexión 2	En línea - el tapón automático se cierra, funciones de máquina restablecidas	Encendido

La máquina debe ponerse en condición Sin conexión 1 para llenar los depósitos (capítulo 6.5) y en condición Sin conexión 2 para efectuar las operaciones de mantenimiento que requieren la apertura del tapón automático (capítulo 8).

ADVERTENCIA

Si se pulsa el botón Off-Line durante el proceso de dosificación de una fórmula, se interrumpirá la dispensación. Una vez restablecido el funcionamiento normal de la máquina, NO SERÁ POSIBLE continuar dispensando la fórmula interrumpida previamente.

Tras haber interrumpido la funcionalidad de la máquina, es posible efectuar el llenado de los depósitos.

6.6 Conexión eléctrica y encendido

Si el piloto BLANCO no se enciende, asegúrese de que no se haya pulsado el botón de emergencia (capítulo 4.6). Si el ordenador y el monitor no se encienden, compruebe que se hayan conectado correctamente los cables de alimentación a las tomas de corriente y que se hayan encendido los interruptores.

Cuando se pone en marcha el software se solicita al operador que se ejecuten los procedimientos de preparación de la máquina para su uso. Estos procedimientos están relacionados estrictamente con el tipo de software de gestión utilizado.

1. Conecte el enchufe de corriente a una toma conectada a tierra y a la toma situada detrás de la máquina.
2. Encienda el interruptor de alimentación (I) => El piloto blanco se encenderá.

6.7 Apagado

ADVERTENCIA

ES RECOMENDABLE NO APAGAR JAMÁS LA MÁQUINA, ni siquiera en los horarios de cierre del establecimiento, para que las funciones automáticas temporizadas permitan mantener el colorante en las mejores condiciones de conservación y homogeneidad.

En caso de que fuese indispensable apagar la máquina, evite tenerla apagada durante un largo período de tiempo. Cuando no esté utilizando la máquina, apague solo el ordenador si es necesario.

La potencia absorbida por la máquina encendida durante su inactividad o durante un ciclo de agitación es muy baja.

1. Apague el interruptor de encendido (0)
2. Conecte el enchufe de corriente a una toma de pared conectada a tierra.

7 USO DEL DOSIFICADOR

7.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.

PELIGRO

La máquina debe ser utilizada por un solo operador. Se prohíbe la presencia de otros encargados que puedan alcanzar y tocar partes de la máquina durante el uso.

Está prohibido utilizar la máquina sin protección o con los posibles dispositivos de seguridad presentes en la máquina desconectados, averiados o no presentes. Los paneles deben mantenerse rigurosamente cerrados.

No introduzca bajo ningún concepto las manos en el área de dosificación durante el manejo de la máquina si no es para cargar y descargar los envases.

Durante el desplazamiento de los envases, no sobrepase los límites de peso definidos por las normas vigentes.

7.2 Al inicio del día de trabajo

A cada inicio del turno de trabajo hay que realizar las siguientes operaciones:

- Controle las condiciones de limpieza del centro de la boquilla.
- (Con humidificador para colorantes basados en disolventes o sin humidificador) Controle las condiciones de limpieza y saturación de la esponja; si es necesario saturarla, utilice el líquido apropiado (la elección del líquido depende de la naturaleza de los colorantes y debe hacerla directamente el fabricante de los productos empleados).
- (Con humidificador para colorantes basados en agua) Compruebe que el agua de la botella no esté por debajo del nivel mínimo.
- Lleve a cabo la purga del sistema (no es necesario si el dosificador está dotado de sistema de boquillas con válvula integrada).

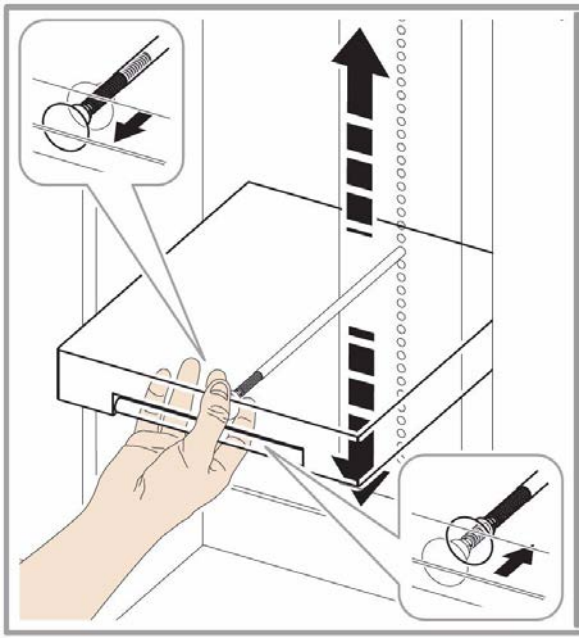
7.3 Utilización de la máquina

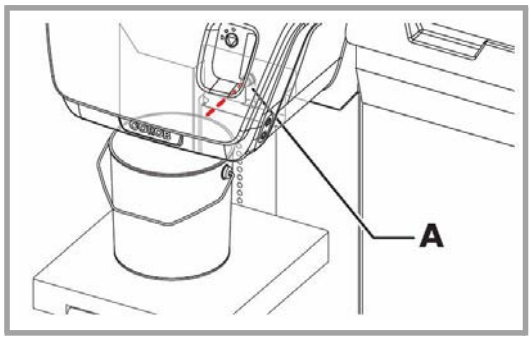
El operador recibe indicaciones sobre el manejo de la máquina por parte del software de gestión, que muestra las instrucciones a seguir y las acciones emprendidas por la máquina.

Pasos	Opciones	
Realice las selecciones oportunas desde el software (selección del producto, de la fórmula y del envase).		
Cargue el envase en la máquina y ajuste la altura de la plataforma.	Con plataforma manual	cap. 7.3.1
	Con plataforma semiautomática	cap. 7.3.2
	Con plataforma automática	cap. 7.3.3
	con transportador de rodillos	cap. 7.3.4
Ajuste la posición del envase respecto al centro de dosificación.	con centrador de envases	cap. 7.3.5
	con B.H.L. de láser	
Perfore la tapa del envase (opcional).	con perforador	cap. 7.3.6
Accione el comando de dosificación de la fórmula por medio del software		cap. 7.3.7
Al terminar la fase de dosificación, quite el envase e inicie la dosificación siguiente.		

7.3.1 Carga del envase: plataforma manual

1. Desbloquee la plataforma tirando de la manilla hacia fuera.
2. Suba o baje la plataforma regulando la altura en función de la dimensión del envase que se va a utilizar.
3. Suelte la manilla para bloquear la plataforma en la posición deseada.
4. *Tapón giratorio*: Coloque el envase en la plataforma, empuje la barra de apertura y se abrirá el tapón.
   Tapón deslizante: Coloque el envase en la plataforma asegurándose de que la fotocélula **A** quede oculta.

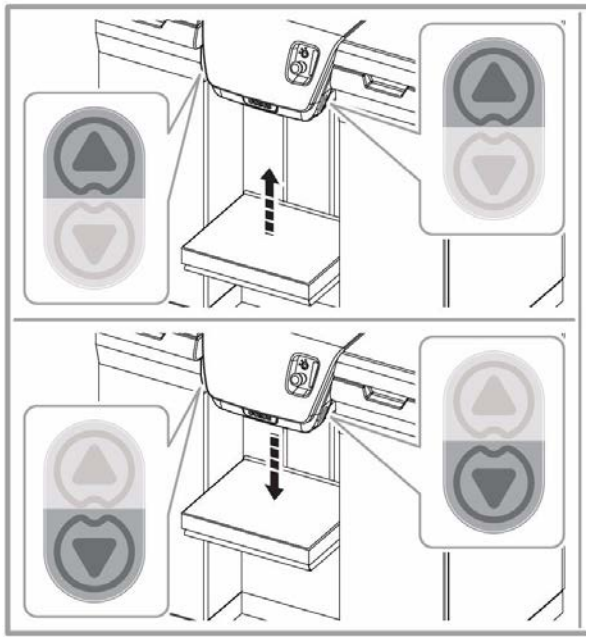


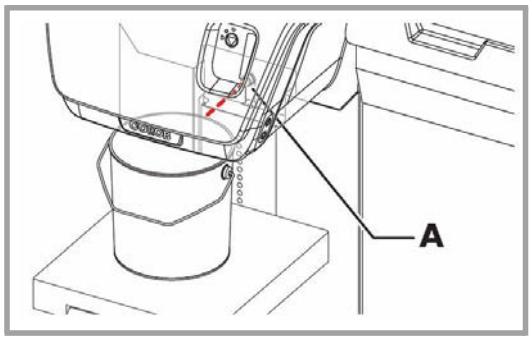


7.3.2 Carga del envase: plataforma semiautomática

La plataforma semiautomática está dotada de un platillo inferior de seguridad (capítulo 4.5) para evitar riesgos de aplastamiento. El platillo de seguridad interviene causando la detención de la propia plataforma en caso de que el operador lo toque sin querer.

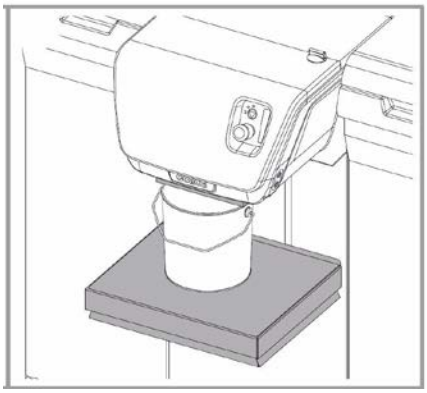
1. Coloque el envase en la plataforma. Utilice los transportadores de rodillos (si están disponibles) para desplazar y acompañar los envases pesados sobre la plataforma (capítulo 7.3.4).
2. Mantenga pulsados los dos botones a la vez para levantar la plataforma, que se detendrá cuando el envase esté correctamente colocado.
3. Si es necesario, pulse los dos botones a la vez para bajar la plataforma.





7.3.3 Carga del envase: plataforma automática

La máquina está dotada de dos platillos de seguridad (capítulo 3.5) para evitar riesgos de aplastamiento. Los platillos de seguridad intervienen causando la detención de la propia plataforma en caso de que el operador los toque sin querer.



Coloque el envase en la plataforma. Utilice los transportadores de rodillos (si están disponibles) para desplazar y acompañar los envases pesados sobre la plataforma (capítulo 7.3.4

El programa de gestión controla el movimiento de la plataforma automática, comprueba la presencia del envase y que este se corresponda con el seleccionado a través del programa de dosificación de la fórmula.

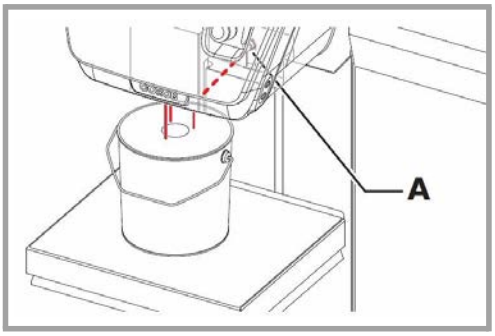
Estas comprobaciones las realiza también una fotocélula situada debajo del centro de las boquillas. La plataforma se detiene automáticamente cuando la fotocélula detecta el envase.

Después de la colocación de un envase, el software de gestión señalará un error si en la plataforma falta el envase o es más grande o más pequeño que el seleccionado para la dosificación.

7.3.4 Carga del envase: transportador de rodillos

Coloque el envase en el transportador de rodillos y acompáñelo debajo del cabezal de dosificación.

7.3.5 Uso del centrador de envases y del centrador láser



Con centrador de envases

Coloque el envase en el anillo de centrado del diámetro correspondiente.

Con centrador láser

1. Tras colocar el envase de forma que la fotocélula **A** quede oculta, los rayos láser se encenderán.
2. Coloque el envase de forma que la apertura de la tapa esté centrada entre los rayos láser.

7.3.6 Perforación del envase con el perforador semiautomático

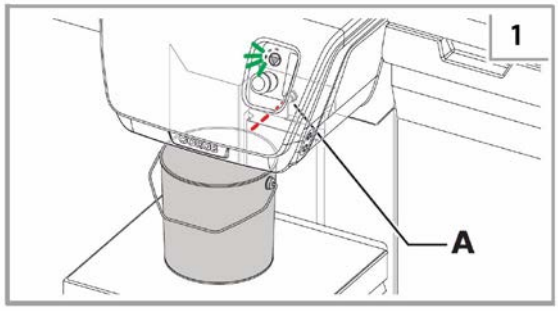
*No olvide llevar a cabo la perforación **ANTES de** accionar la dosificación desde el software.*

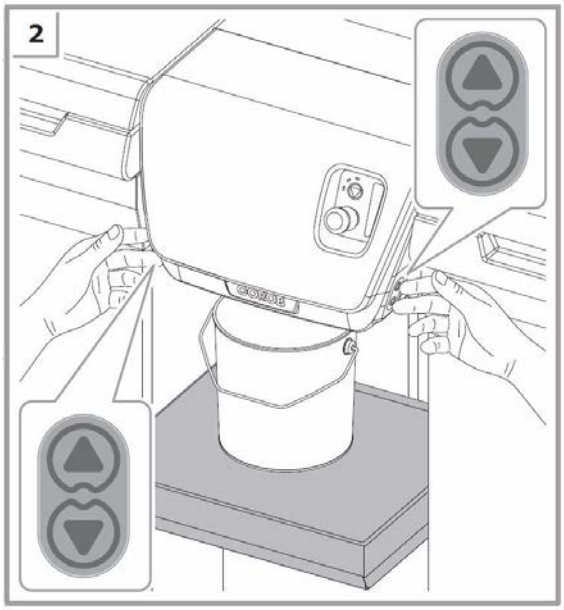
1. Cuando el envase esté colocado de forma que deje oculta la fotocélula **A** (capítulos 7.3.1 y 7.3.2), el piloto VERDE se encenderá para indicar que es posible proceder a realizar la perforación.

ADVERTENCIA

Asegúrese de que el envase disponga de tapa.

2. Mantenga pulsados al mismo tiempo los cuatro botones del lado derecho e izquierdo; la plataforma realizará un movimiento adicional de subida para empujar el envase contra el punzón del perforador y luego regresará a la posición inicial. Durante la bajada de la plataforma se pueden soltar los botones.





7.3.7 Dosificación

Al accionar el comando de dosificación, el tapón automático se abre para liberar las boquillas y la máquina inicia la dosificación de productos según la fórmula y las cantidades establecidas; al finalizar la fase de dosificación, el tapón se cierra de forma automática.
El sistema de dosificación depende de la versión de la máquina.

7.4 Procesos automáticos

La **agitación** es un proceso temporizado activado automáticamente para mantener el producto presente en los depósitos en las mejores condiciones de conservación y homogeneización a través del movimiento de los agitadores colocados dentro de los depósitos.

El proceso de **recirculación** pone en circulación el colorante en los circuitos de dosificación, evitando que se sedimenten los pigmentos en las diferentes partes del circuito. El colorante sale del fondo del depósito y vuelve a entrar desde el racor de recirculación sin salir del centro de las boquillas.

La duración y el intervalo entre un ciclo de agitación o recirculación y el siguiente pueden personalizarse utilizando el software de configuración en función de la naturaleza de los productos utilizados en la máquina.

Es recomendable mantener los depósitos cerrados con las respectivas tapas y no introducir las manos en el depósito incluso si no hay colorante.

Mientras haya un proceso automático en curso, la máquina podrá seguir utilizándose; el proceso se suspenderá y se reanudará después de algunos segundos de inactividad.

7.5 Llenado de los depósitos

1. Pulse el botón Off-Line durante un momento (capítulo 6.5).
2. Quite la tapa del depósito que desea llenar.

Agite manualmente el envase de colorante que debe verterse en los depósitos. No utilice agitadores automáticos.

3. Asegúrese de que el sistema de drenado de botella esté correctamente colocado y, a continuación, añada el colorante deseado al depósito vertiéndolo directamente en el escurridor de botella para evitar que se creen emulsiones de aire en el colorante.

ADVERTENCIA

Para evitar que se derrame el colorante desde el eje del sistema de agitación, resulta esencial NO EXTRAER el escurridor de botella durante el rellenado. El nivel de colorante NO DEBE superar el nivel máximo, que está situado a 5 cm (2") del borde superior del depósito. Los derrames de colorante provocan el bloqueo de la unidad de bombeo del circuito.

4. Cierre el depósito con su tapa correspondiente.
5. Vuelva a situar la máquina en estado En línea mediante el botón Off-Line (capítulo 6.6).
6. Repita los pasos anteriores para llenar otros depósitos.

ADVERTENCIA

En caso de llevar a cabo acciones incorrectas con el consiguiente exceso de llenado del depósito con colorante:

- En caso de que se haya derramado colorante dentro de la máquina, no intente limpiarlo; apague la máquina de inmediato y póngase en contacto con el centro de asistencia técnica autorizado.
- Si, por el contrario, el producto ya se ha derramado del depósito, es necesario apagar la máquina de inmediato y limpiarla con papel o un paño húmedo. Cuando sea posible, deje que se seque el colorante y quítelo con una espátula.
- Si el producto no se ha salido de los bordes del depósito, evite cerrar este con la tapa y proceda de inmediato con la dosificación del colorante en exceso hasta llegar al nivel correcto. Limpie cuidadosamente el borde superior del depósito con papel o con un paño húmedo antes de cerrarlo con la tapa.

NO UTILICE NUNCA AGUA NI PRODUCTOS DE LIMPIEZA A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.

PELIGRO

Cuando se utilizan **colorantes que contienen disolventes volátiles, es** recomendable realizar el llenado abriendo los depósitos uno por uno.

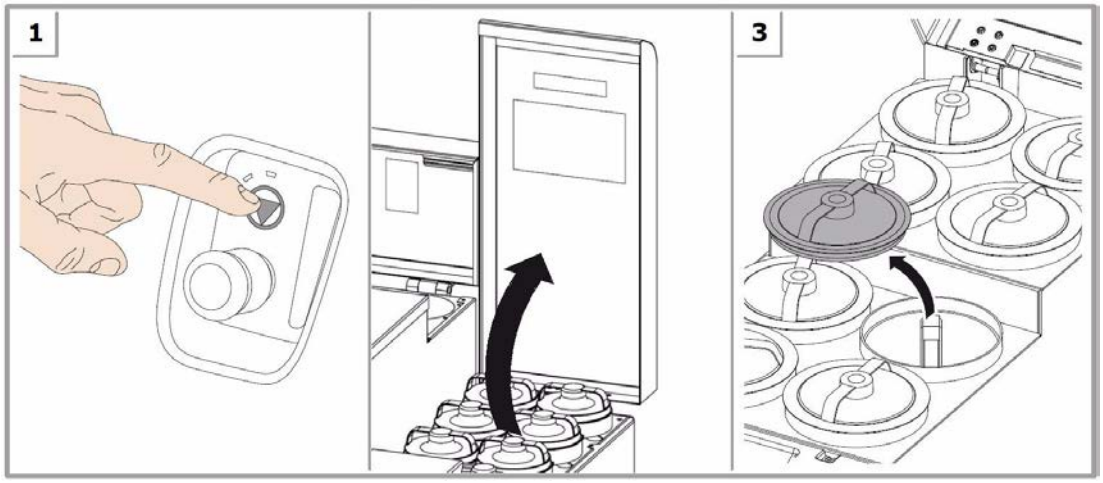
No utilice llamas vivas ni material que pueda producir chispas y provocar un incendio.

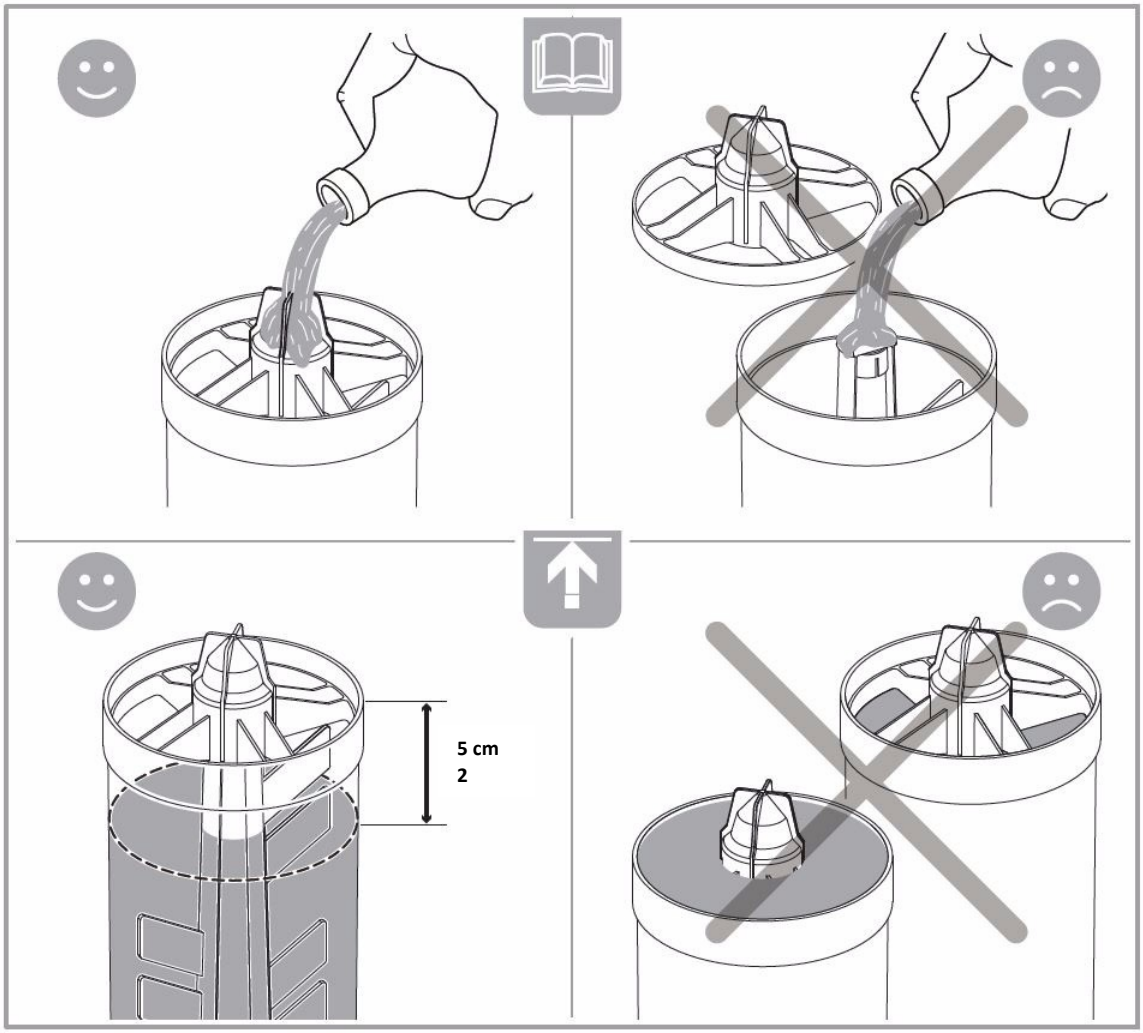
ADVERTENCIA

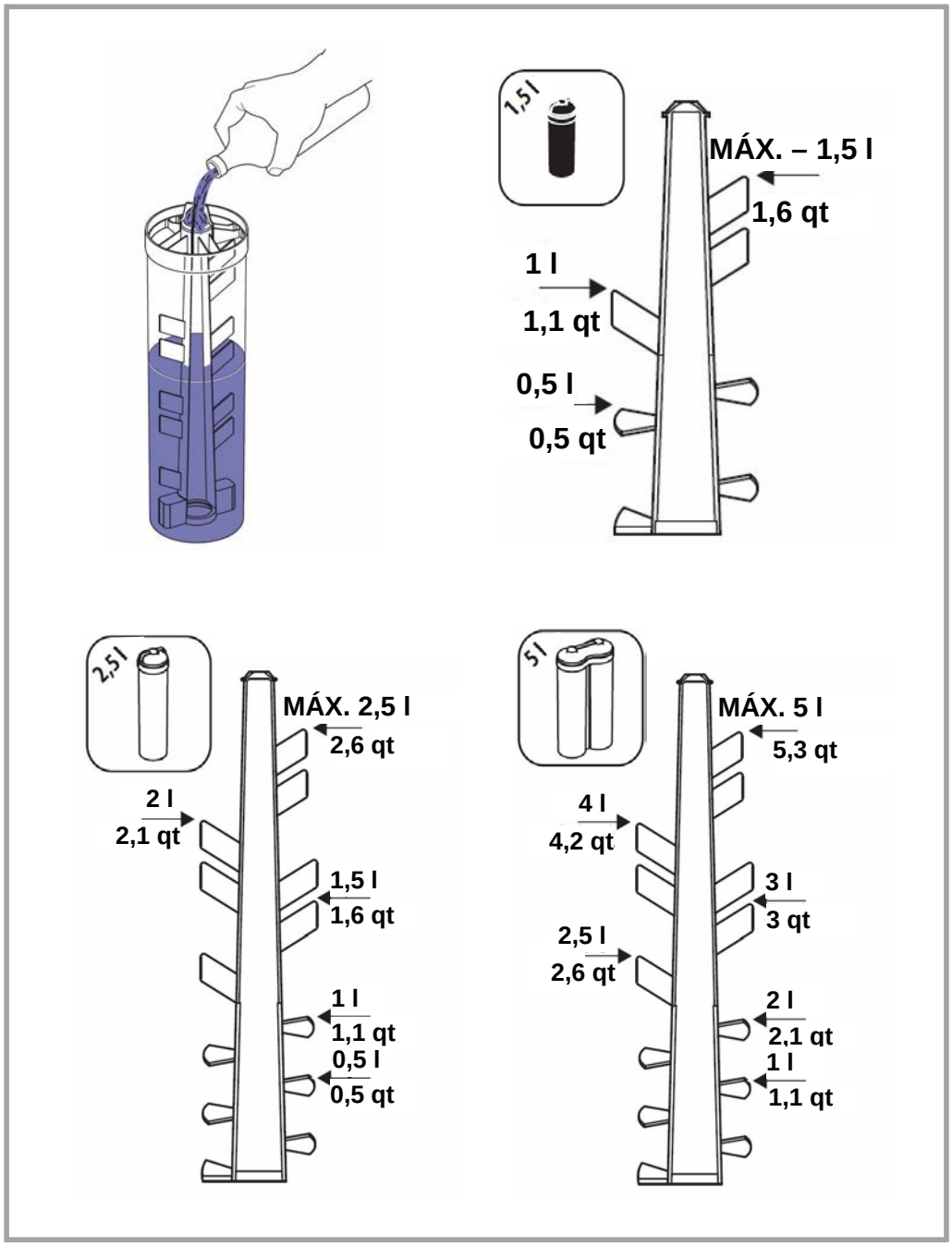
La falta de actualización de los niveles de colorante en los depósitos puede comprometer la exactitud de la tinta producida o, lo que es peor, causar el vaciado de los depósitos y de los circuitos de la máquina.

Es recomendable mantener los depósitos siempre llenos realizando el procedimiento de llenado de manera frecuente.

Después del llenado del colorante, es recomendable efectuar la agitación mediante las funciones específicas del software de gestión para eliminar el aire que de cualquier forma podría haberse emulsionado e incorporado en el colorante.






1,5 l
MÁX. – 1,5 l
1,6 qt
1 l
1,1 qt
0,5 l
0,5 qt
2,5 l
MÁX. 2,5 l
2,6 qt
2 l
2,1 qt
1,5 l
1,6 qt
1 l
1,1 qt
0,5 l
0,5 qt
5 l
MÁX. 5 l
5,3 qt
4 l
4,2 qt
3 l
3 qt
2,5 l
2,6 qt
2 l
2,1 qt
1 l
1,1 qt

7.6 Resolución de problemas

Problema	Causa	Solución
La máquina no se enciende.	No dispone de alimentación.	Compruebe las conexiones que se encuentran en la parte posterior de la máquina (capítulo 6.6).
	Interruptor principal en posición OFF (0).	Coloque el interruptor principal en posición ON (I) (capítulo 6.6).
	Es posible que se hayan fundido uno o más fusibles.	Sustituya los fusibles quemados en el receptáculo de alojamiento de los fusibles (capítulo 6.3)
	La unidad de suministro de alimentación modo de protección.	Espere unos minutos e intente reiniciar la máquina. Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio técnico autorizado.
	Las conexiones eléctricas son defectuosas.	Póngase en contacto con el servicio técnico autorizado.
El software de gestión muestra un error en el protocolo de comunicación.	La máquina está apagada.	Encienda la máquina (capítulo 6.6) y reinicie el software de gestión.
	La máquina está desconectada del ordenador.	Compruebe las conexiones que se encuentran en la parte posterior de la máquina (capítulo 6.6).
	El puerto de serie o USB del ordenador está configurado incorrectamente o es defectuoso.	Utilice el software de configuración y calibración para asegurarse de que ha configurado correctamente el puerto utilizado para comunicarse con la máquina.
	El cable de serie está dañado.	Sustituya el cable de comunicación utilizando repuestos originales del fabricante.
	La conexión es defectuosa.	Póngase en contacto con el servicio técnico autorizado.
El piloto BLANCO parpadea lentamente y la máquina rechaza los comandos.	La máquina está en estado Sin conexión 1.	Vuelva a situar la máquina en estado En línea mediante el botón Off-Line.
El piloto BLANCO parpadea rápidamente y la máquina rechaza los comandos.	El tapón automático está abierto y la máquina está en estado Sin conexión 2.	Cierre el tapón automático y vuelva a situar la máquina en estado En línea mediante el botón Off-Line.
La máquina no funciona y el piloto ROJO está encendido.	Se ha pulsado el botón de emergencia.	Suelte el botón de emergencia (capítulo 4.6).
La máquina no funciona y el piloto ROJO parpadea.	Se ha producido un error.	Consulte el mensaje de error mostrado en el software. Tras haber solucionado la causa del error, restablezca la máquina mediante el envío de un comando de restablecimiento. Si el problema persiste, póngase en contacto con el servicio técnico autorizado.

8 MANTENIMIENTO ORDINARIO

8.1 Advertencias generales

Es necesario que los encargados de estas operaciones lleven las siguientes protecciones individuales.

PELIGRO

Antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento, deberá apagar la máquina y desconectar el cable de alimentación de la toma de corriente.

Durante las operaciones de mantenimiento de la máquina existe un riesgo elevado de contacto con el producto colorante; respete de manera estricta las indicaciones facilitadas en el capítulo 4.2.

8.2 Tabla de mantenimiento

ADVERTENCIA

Las frecuencias de intervención indicadas son aproximadas, ya que dependen del tipo de colorante utilizado, de las condiciones ambientales y de la frecuencia de uso de la máquina.

Operaciones	Accesorios	Frecuencia		
		Inicio del turno	dos veces a la semana	cuando sea necesario
Purga de la máquina (no es necesario con INV)		✓		
Limpieza del centro de las boquillas		✓		
Comprobación de la limpieza de la esponja		✓		
Comprobación de que la esponja está saturada	Humidificador con disolvente o sin humidificador	✓		
Humidificación de la esponja	Humidificador con disolvente o sin humidificador		✓	
Limpieza de la esponja			✓	
Comprobación del estado del perforador	Perforador		✓	
Limpieza externa del dosificador				✓
Llenado de la botella del humidificador	Humidificador de agua			✓

8.3 Productos requeridos

Es recomendable utilizar los productos compatibles con la naturaleza de los colorantes presentes en la máquina en las fases de limpieza del centro de las boquillas y de humidificación de la esponja del tapón del humidificador.

Tipo de colorante	Producto sugerido
Colorante a base de disolvente	Disolvente de evaporación lenta compatible con los colorantes usados
Colorantes a base de agua	Agua
Sistema mixto	La selección depende del tipo de vehículos utilizados en la composición de los colorantes empleados; para obtener más información, póngase en contacto con el distribuidor o el fabricante del colorante

En caso de que se forme moho en el tapón, en las esponjas o en la botella de agua del humidificador, es recomendable usar los siguientes fluidos:

- Solución de glicol propilénico en agua (50% en volumen);
- Solución de AgCl en agua;
- Lejía diluida al 1%.

8.4 Limpieza externa

ADVERTENCIA

NO UTILICE NUNCA AGUA NI PRODUCTOS DE LIMPIEZA A BASE DE DISOLVENTE PARA LIMPIAR LA MÁQUINA.

En caso de que se haya derramado colorante dentro de la máquina, no intente limpiarlo; apague la máquina de inmediato y póngase en contacto con el centro de asistencia técnica autorizado.

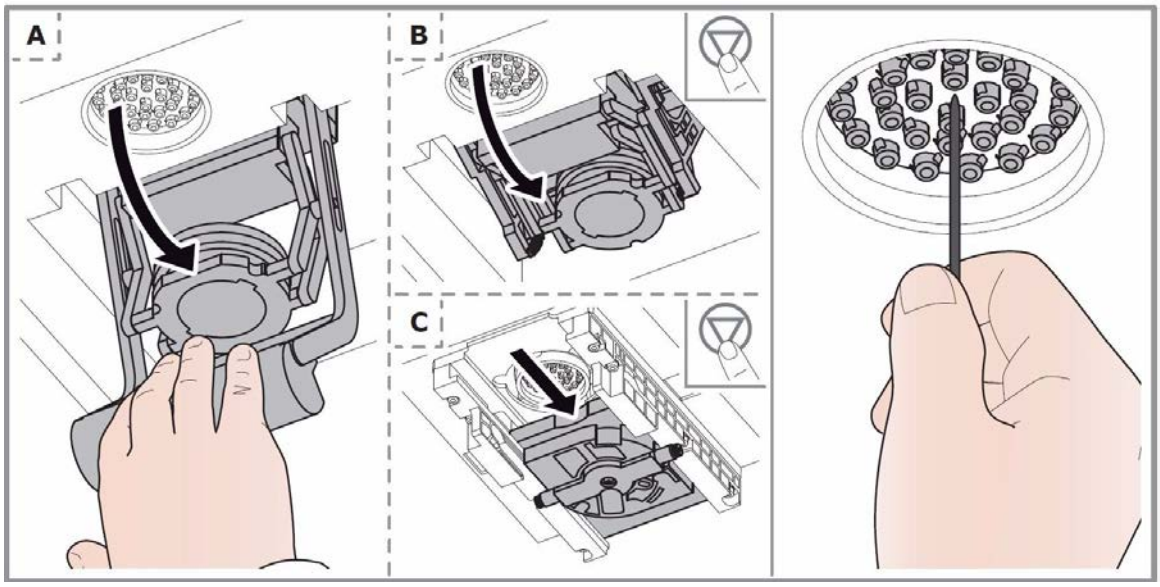
En caso de que se derrame pintura, limpie la máquina de inmediato.

1. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
2. Limpie los revestimientos, los paneles y los mandos de la máquina para retirar la suciedad, el polvo y las posibles manchas de colorante utilizando un paño suave y seco o ligeramente humedecido en una solución de detergente suave.
3. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).

Consulte el manual del fabricante para obtener instrucciones acerca de cómo limpiar el ordenador.

8.5 Limpieza del centro de las boquillas (tapón del humidificador)

1. Abra el tapón del humidificador.
2. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
3. Limpie exhaustivamente las boquillas mediante una herramienta afilada; retire posibles residuos secos de colorantes con cuidado para no dañar las terminaciones de los circuitos.
4. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).
5. Cierre el tapón del humidificador.
6. Lleve a cabo la purga mediante el comando correspondiente del software de gestión.



8.6 Limpieza del centro de las boquillas (INV)

1. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
2. Limpie cuidadosamente el centro de las boquillas con un paño húmedo o con el cepillo de limpieza especial que se puede solicitar como accesorio especial.
3. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).

8.7 Limpieza y humidificación de la esponja (tapón del humidificador)

En caso de sustitución de la esponja del tapón del humidificador, utilice solo las suministradas con la máquina.

		8 mm	Para extraer los tornillos

PELIGRO

SI LA MÁQUINA ESTÁ PROVISTA DE PERFORADOR, ES OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN ANTICORTE.

1. Abra el tapón.
2. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
3. Extraiga la tapa del depósito de la esponja.

SIN HUMIDIFICADOR:

a. Compruebe el estado de la esponja y humedézcala según sea necesario. El nivel de líquido no debe superar la altura de la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.

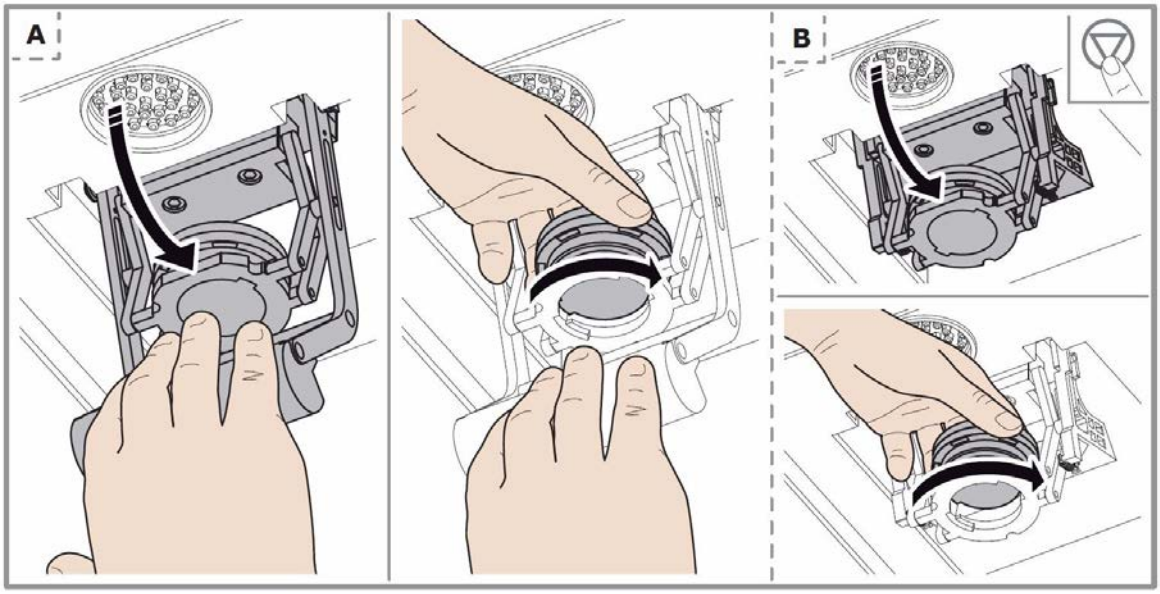
CON HUMIDIFICADOR CON DISOLVENTE:

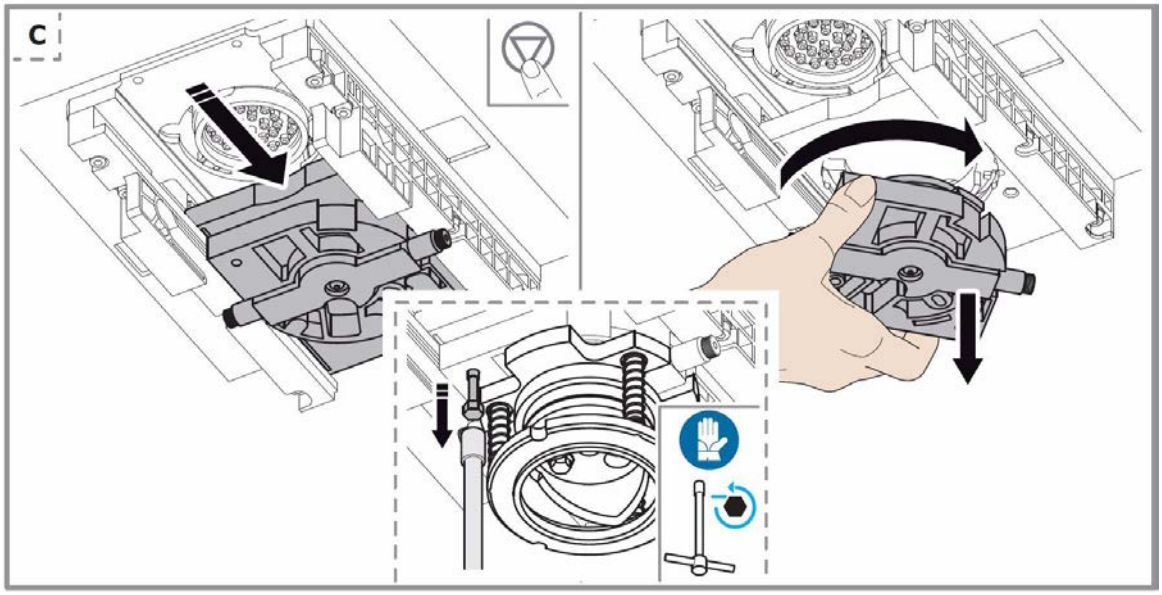
b. Compruebe el estado de la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente. Vierta una pequeña cantidad de disolvente en el contenedor presente en el soporte de la esponja asegurándose de volver a poner la esponja sobre el filtro. Tenga cuidado de sumergir el mango en el disolvente.

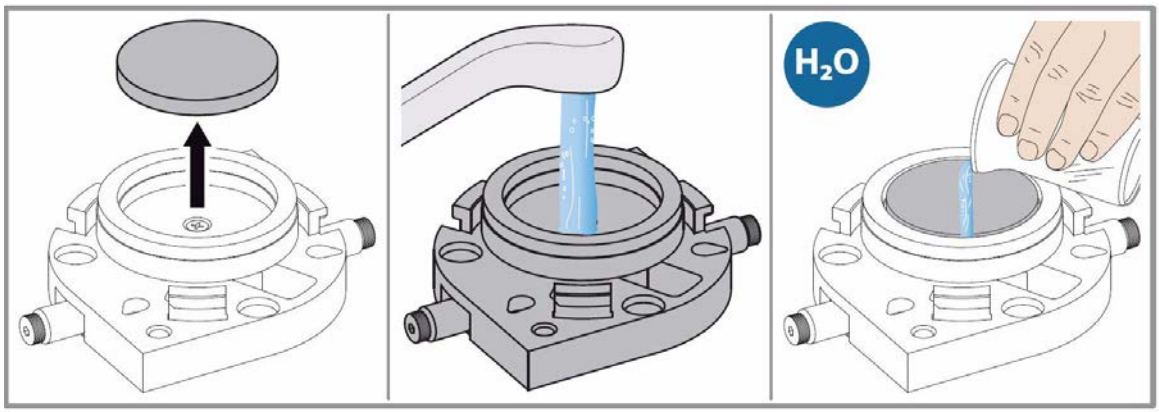
CON HUMIDIFICADOR CON AGUA:

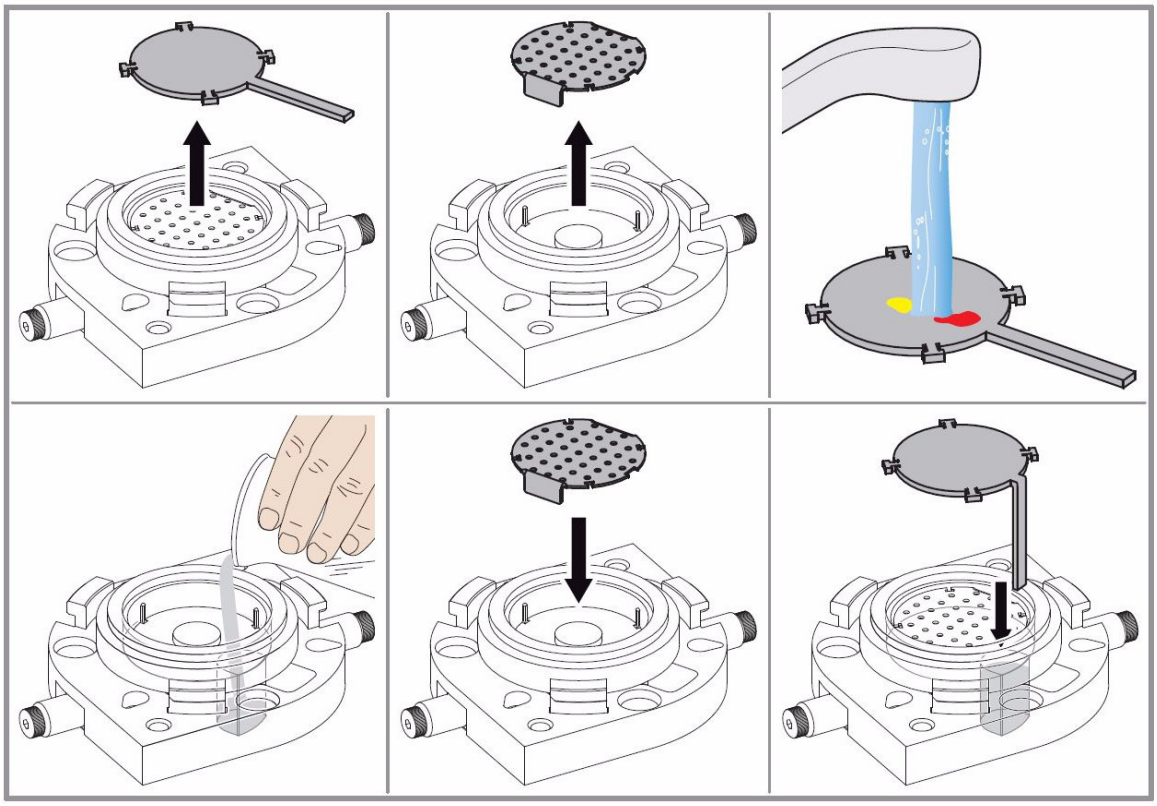
c. Compruebe el estado de la esponja. Si estuviese excesivamente sucia, será necesario extraerla y lavarla cuidadosamente.

4. En cualquier caso, si la esponja está gravemente dañada, sustitúyala.
5. Vuelva a colocar la tapa del soporte de la esponja.
6. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).
7. Cierre el tapón.


A
B


C


H_2O



8.8 Control y sustitución del perforador

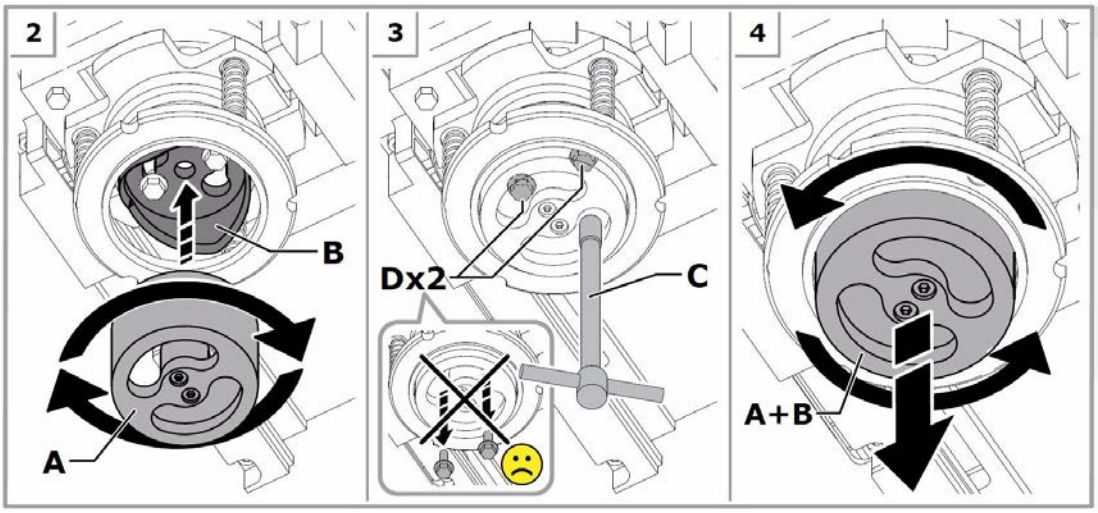
PELIGRO

PARA LLEVAR A CABO ESTA OPERACIÓN ES NECESARIO LLEVAR GUANTES DE PROTECCIÓN ANTICORTE.

		8 mm	Para extraer el perforador

1. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
2. Enrosque la herramienta **A** en el perforador **B**.
3. Inserte la llave **C** en las ranuras de la herramienta y afloje ligeramente los tornillos **D** (no los desenrosque por completo).
4. Gire y tire hacia abajo de la herramienta **A** para poder extraer el perforador **B** y, a continuación, separe el perforador de la herramienta.
5. Si es necesario, limpie las incrustaciones de las superficies del perforador mediante un producto compatible con la naturaleza de las bases del propio sistema. Es recomendable lubricar las paredes del perforador mediante un lubricante común no contaminante (tipo ENOTAP o similar)
6. Vuelva a montar el perforador mediante la realización del proceso inverso.
7. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).

Si la perforación resultase inadecuada por excesivo desgaste del cortador, sustituya el perforador.



8.9 Llenado de la botella del humidificador

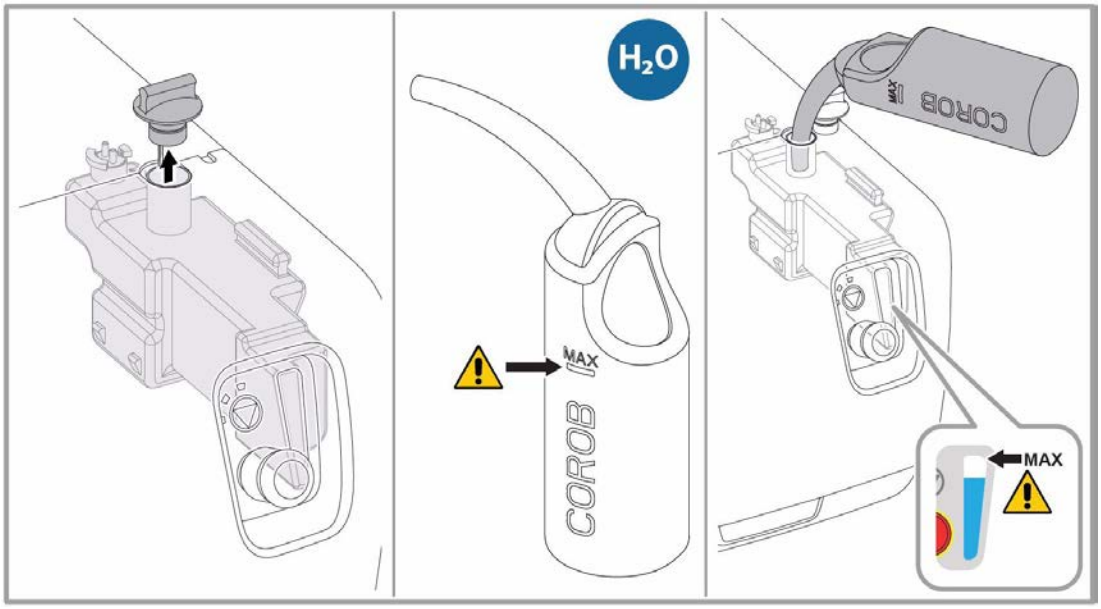
ADVERTENCIA

Cuando el agua de la botella alcanza el nivel mínimo, se debe efectuar el llenado de inmediato.

1. Desconecte la alimentación (capítulo 6.7).
2. Retire el tapón de la botella y añada agua (máximo de 850 ml/1,8 pintas), prestando atención a NO SUPERAR EL NIVEL MÁXIMO.

Para reducir el riesgo de incrustaciones calcáreas causadas por el uso de agua dura, es recomendable usar agua destilada.

3. Cierre correctamente el tapón de la botella.
4. Conecte la alimentación y encienda la máquina (capítulo 6.6).



9 ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

9.1 Información técnica

Suministro de alimentación eléctrica	Monofásico, 100 - 240 V ±10%
Frecuencia	50/60 Hz
Fusibles [a]	F 10 A
Potencia máxima absorbida [a]	de 70 a 600 W en función de la configuración
Nivel de ruido [b]	Nivel de presión acústica equivalente: <70 dB (A)
Condiciones ambientales de funcionamiento [c]	Temperatura: entre 10°C (50°F) y 40°C(104°F)
	Humedad relativa: entre el 5% y el 85%, sin condensación
Vibraciones	La máquina no transmite vibraciones al suelo que pueden perjudicar la estabilidad y precisión de eventuales equipos ubicados cerca.
Capacidad de los depósitos	1,5 - 2,5 - 5 litros (1,58 q - 2,64 q - 1,32 G)
Número de depósitos	Hasta 32
Tecnología de dosificación	Híbrido: Inferior, BGP [inferior], DFP [pistón] o en combinación
Diámetro máximo de flujo del centro de las boquillas [d]	28 mm [hasta 16c] - 39 mm [17-20c] - 45 mm [21-32] 1,1 pulgadas [hasta 16c] - 1,5 pulgadas [17-20c] - 1,8 pulgadas [21-32]
Sistema de dosificación	Secuencial (predeterminado) / Simultáneo / Simultáneo bajo demanda
Centro de dosificación	Externa
Tipo de depósitos	POM (resina acetálica)
Tipo de válvulas	Inferior: Válvula de membrana / DFP yd BPG inferior: Válvula eléctrica de 3 vías COROB (con recirculación)

[a] Sin incluir los dispositivos auxiliares conectados. La información sobre la alimentación es puramente indicativa y depende estrictamente de la configuración de la máquina. La etiqueta del número de serie de la máquina indica los datos de potencia exactos, a los que se hace referencia en la configuración específica de la máquina.

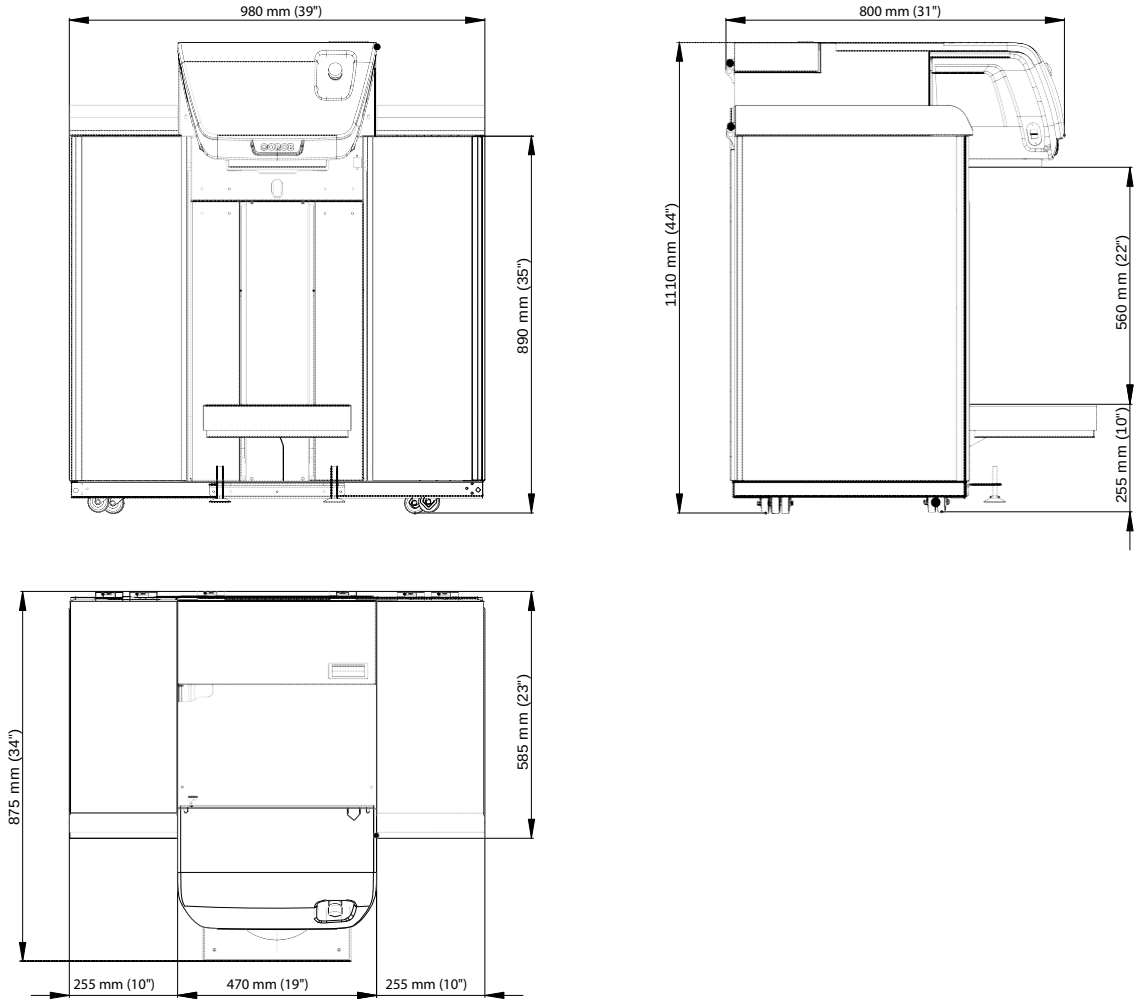
[b] Valor medido en laboratorio y documentado por el informe de prueba correspondiente disponible en el fabricante. Condiciones de funcionamiento: ciclo de funcionamiento normal de la máquina en condiciones de carga simulada.

[c] Las condiciones ambientales de funcionamiento están muy relacionadas con la tipología de los colorantes usados (indicaciones que hay que pedir al fabricante de los productos). Los datos mostrados son válidos exclusivamente para la máquina.

[d] Diámetro del orificio para envases perforados previamente = diámetro de flujo + 15 mm (0,59"). También es posible que el diámetro varíe en función de la partición de los circuitos de agua/disolvente de la máquina.

9.2 Dimensiones y peso

Las cifras son puramente indicativas, dependen de la configuración de la máquina y hacen referencia a la máquina con depósitos vacíos y sin accesorios.



kg LB LB	
kg LB +	255 kg 562 lb

La máquina equipada con un sistema de boquillas con válvula integrada (INV) tiene un peso adicional de 5 kg (11 lb).

9.3 Declaración de conformidad

Consulte el apéndice Declaración de conformidad para el marcado CE.

9.4 Garantía

Para que la garantía sea válida, complete el formulario incluido en el embalaje de la máquina y envíelo a la dirección indicada en el propio formulario.

Póngase en contacto con nuestro personal autorizado y cualificado únicamente para temas relacionados con sus necesidades de asistencia técnica. Utilice solamente piezas de recambio originales para sus operaciones de mantenimiento y sustitución.

Recibirá información relacionada con su propia empresa de asistencia técnica en el momento de la instalación.

La modificación o eliminación de las protecciones y los dispositivos de seguridad previstos en la máquina, además de provocar la pérdida inmediata de la garantía, son peligrosas e ilegales.

El fabricante no será considerado responsable de las lesiones ni daños en la propiedad ocasionados por un uso inadecuado del equipo ni la manipulación de las protecciones y de los dispositivos de seguridad de los que está dotada la máquina.

A continuación se indican los motivos de posibles **anulaciones de la garantía del fabricante**:

- Un uso inadecuado de la máquina.
- El no seguimiento de las normas de empleo y mantenimiento previstas en el manual.
- La realización de cambios o reparaciones en la máquina por parte de personal no perteneciente al centro de asistencia técnica autorizado por parte del fabricante y efectuadas con piezas no originales.

APÉNDICE: DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD PARA EL MARCADO CE

CE

CE Vaatimuksenmukaisuustodistus
EC Declaration of Conformity

COROB™

Alkuperäinen suomenkielinen versio

Translation of the original Finnish version

MALLI – *MODEL*

SARJANUMERO - *SERIAL No.*

COROB EVOFLX-LW™

Valmistaja ja valtuutettu teknisen tiedoston laadinnasta vastaava henkilö:
Manufacturer and person authorised to compile the technical file:

COROB Oy
Päivöläntie 5, 28400 Ulvila - Finland

Valmistaja vakuuttaa omalla vastuullaan, että kone, johon tämä vakuutus viittaa, vastaa seuraavien direktiivien olennaisia vaatimuksia:

- Konedirektiivi 2006/42/EY
- Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi 2014/30/EU
- RoHS2-direktiivi 2011/65/EU
- WEEE-direktiivi 2012/19/EU

Kone on kaikkien alla lueteltujen standardien sekä muiden sovellettavien standardien mukainen.

- EN 61000-6-2:2005 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-2: Yleiset standardit - Häiriönsieto teollisuusympäristöissä
- EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Sähkömagneettinen yhteensopivuus (EMC) - Osa 6-3: Yleiset standardit - Häiriönpäästöt kotitalous-, toimisto- ja kevyen teollisuuden ympäristöissä

Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistuksessa ja näiden dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintajärjestelmiä koskevan EN ISO 9001 -standardin vaatimukset.

The manufacturer certifies, under its own responsibility, that the machine to which this statement refers to, complies with the essential requirements foreseen by the regulations:

- *Machinery Directive 2006/42/EC*
- *Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU*
- *Directive RoHS2 2011/65/EU*
- *WEEE Directive 2012/19/EU*

The machine complies with the standards mentioned hereunder and with all applicable ones.

- *EN 61000-6-2:2005 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-2: Generic standards - Immunity for industrial environments*
- *EN 61000-6-3:2007+A1:2011 Electromagnetic compatibility (EMC) - Part 6-3: Generic standards – Emission standard for residential, commercial and light-industrial environments*

It is furthermore guaranteed that the design of the machine and the relevant manufacturing are carried out, and supported by documents, following accurate factory procedures in accordance with the standard EN ISO 9001 about quality management systems.

FACSÍMIL

Rauno Rantanen
Managing Director

COROB Oy
Ulvila, 20/03/2017

1 / 2 | CE FI 12_2016_R0 - EC Declaration

COROB Oy
Päivöläntie 5, 28400 Ulvila - FINLAND
p +358 20 1710 400
f +358 2 6744 770
VAT. FI7988369

All deliveries are governed by our general sales conditions, a copy of which can be obtained at www.corob.com or from any COROB company.

www.corob.com

BG - Производителят, който е лицето упълномощено за изготвяне на **техническата** документация, декларира на собствена изключителна отговорност, че машината, за която се отнася тази декларация, е в съответствие със съществените изисквания, предвидени от следните Директиви: Директива 2006/42/EO - Машини - Директива 2014/30/ЕС относно Електромагнитна съвместимост - Директива RoHS2 2011/65/EC - WEEE 2012/19/EC - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Машината е в съответствие с всички приложими стандарти. Освен това се гарантира, че проектирането на машината и съответното производство са извършени и документирани при спазване на конкретни фирмени процедури в съответствие със стандарт EN ISO 9001, отнасящ се до системите за управление на качеството.

CS - Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace stvrzují na svou vlastní zodpovědnost, že zařízení, ke kterému se toto toto prohlášení vztahuje, je v souladu se základními požadavky stanovenými následujícími směrnicemi: Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES - Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU - Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS 2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Zařízení odpovídá všem příslušným normám. Dále se zaručuje, že stroj byl navržen a vyroben, a výroba je zdokumentována, v souladu s přesnými firemními postupy, které odpovídají normě EN ISO 9001 o systémech řízení jakosti.

DA - Fabrikanten og personen bemyndiget til at udarbejde den tekniske dokumentation erklærer på eget ansvar at maskinen, som denne erklæring henviser til, er i overensstemmelse med de væsentlige krav i de følgende direktiver: Maskindirektivet 2006/42/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - RoHS2-direktivet 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - DS/EN 61000-6-2:2005 - DS/EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i overensstemmelse med alle relevante standarder. Det garanteres desuden, at designet af maskinen og den relevante produktionsproces er udført og dokumenteret ifølge præcise fabriksprocedurer i overensstemmelse med standarden EN ISO 9001 vedrørende kvalitetsstyringssystemer.

DE - Der Hersteller und autorisierte Verfasser der technischen Dokumentation erklärt unter eigener exklusiver Verantwortung, dass die Maschine, auf die sich diese Erklärung bezieht, den Grundanforderungen entspricht, die von den folgenden Richtlinien vorgesehen werden: Maschinenrichtlinie 2006/42/EG - Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU - Richtlinie RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Die Maschine entspricht allen anwendbaren Richtlinien. Darüber hinaus wird garantiert, dass die Planung der Maschine und ihre Herstellung unter **Befolgung** von **gen**auen Unternehmens**prozessen**, die der Norm EN ISO 9001 hinsichtlich der **Qu**alitätsm**anagement-Systeme entsprechen**, du**rchgef**ührt und dokumentiert wird.

EL - Ο κατασκευαστής, και ο εξουσιοδοτημένος συντάκτης του τεχνικού φακέλου, πιστοποιεί, ότι, με δική του υποπόπτια, το μηχάνημα στο οποίο αναφέρεται το παρόν, συμμορφώνεται με τις ουσιαστικές απαιτήσεις που προβλέπονται από τους κανονισμούς: Οδηγία Μηχανήματος 2006/42/EC - Οδηγία Ηλεκτρομαγνητικής Συμβατότητας 2014/30/EU - Οδηγία RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Το μηχάνημα συμμορφώνεται με όλα τα κυύοντα πρότυπα. Εγγυάται περαιτέρω ότι ο σχεδιασμός του μηχανήματος και η σχετική κατασκευή του εκτελέστ και **υποστηρίζεται** από **έγγραφο**, ακολουθώντας **τις ακριβείς εργοστασιακές** διαδικασίες **σύμφωνα με** το **πρότ**υπο EN ISO 9001 **σχετικά με** τα **συστήματα διαχείρισης ποιότητας**.

ES - El fabricante y la persona autorizada para componer el fascículo técnico declara, bajo su **propia** y exclusiva responsabilidad, que la máqu**ina** a la que hace referencia esta declaración guarda conformidad con los requisitos esenciales previstos por las directivas siguientes: Directiva de máquinas 2006/42/CE - Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/EU - Directiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La máquina cumple con todas las normas aplicables. Se garantiza además que el diseño de la máquina y su producción se han efectuado y documentado de acuerdo con procedimientos de fábrica precisos conformes a la normativa EN ISO 9001 relativa a los sistemas de gestión de calidad.

ET – Tootja ja tehnilise toimiku koostajaks volitatud isik kinnitavad oma täielikul vastutusel, et seade, millele käesolev avaldus viitab, [illegible] rangevate regulatsioonide põhinõudmistele: Masinadirektiiv 2006/42/EÜ - Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EU - Direktiiv RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Seade vastab kõigile kehtivatele nõu**etele**. Peale selle on garanteeritud, et seadme projekteerimisel ja tootmisel on järgitud täpseid tehaseprotseduure, mis vastavad standardile EN ISO 9001 kvaliteedijuhtimissüsteemide kohta, ning et seda toetab ka vastav dokumentatsioon.

FI - Valmistaja ja henkilö, joka on valtuutettu laatimaan tekninen asiakirja-aineisto, vakuuttavat omalla vastuullaan, että kone, jo[illegible] tämä lausunto viittaa, vastaa seuraavien direktiividen olennaisia vaatimuksia: Konedirektiivi 2006/42/EY - Sähkömagneettista yhteensopivuutta koskeva direktiivi (EMC) 2014/30/EU ja RoHS2-direktiivi 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Kone on kaikkien sovelettavien standardien mukainen. Lisäksi taataan, että koneen suunnittelussa ja valmistuksessa [illegible] dokumentoinnissa noudatetaan tehtaan tarkkoja menettelytapoja, jotka täyttävät laadunhallintaa koskevan EN ISO 9001 -standardin vaatimukset.

FR - Le fabricant, et toute personne autorisée à établir le dossier technique, déclare sous sa propre responsabilité que la machine à laquelle se rapporte cette déclaration est conforme aux exigences **essentiel**les prévues par les directives suivantes : Directive Machines 2006/42/CE - Directive Compatibilité Électromagnét**ique** 2014/30/EU - Directive 2011/65/EU RoHS2 - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. La machine est conforme à toutes les normes applicables. Le fabricant garantit également que la conception de la machine, ainsi que sa production, ont été effectuées et documentées, en suivant des procédures d'entreprise précises conformes à la norme EN ISO 9001 relative aux systèmes de [illegible]

GA - Dearbhaíonn an déantóir, agus an duine atá údaraithe chun an comhad teicniúil a chur le chéile, ar a fhéinchúram go bhfuil an gléas a mbaineann an ráiteas seo leis i gcomhréir leis na riachtanais atá leagtha amach sna treoracha seo a leanas: Treoir um Innealra 2006/42/CE - Treoir um Chomhoiriúnacht Leictreamagnéadach 2014/30/AE - Treoir um RoHS2 2011/65/AE - WEEE 2012/19/AE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Tá an gléas i gcomhréir le gach aon riail dá bhfuil infheidhm. Deimhníonn sé freisin go bhfuil dearadh an ghléis agus a dhéantús déanta, agus doiciméadaithe, de réir gnásanna beachta an chomhlachta atá i gcomhréir leis an riail EN ISO 9001 a bhaineann le córais bainistíochta cáilíochta.

HR - Proizvođač, i osoba ovlaštena za sastavljanje tehničke dokumentacije, izjavljuje pod svojom [illegible] odgovornošću da je stroj na koji se odnosi ova izjava sukladan bitnim zahtjevima sljedećih direktiva: Direktive o strojevima 2006/42/EZ – Direktive o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/[illegible] RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je sukladan svim važećim standardima. Također, jamči se da su projektiranje stroja i proizvodnja provedeni u dokumentirani sljedeći precizne tvorničke procedure sukladne normi EN ISO 9001 o sustavima upravljanja kvalitetom.

HU - A gyártó, valamint a műszaki füzet összeállítására felhatalmazott személy saját felelősségük tudatában kijelentik, hogy a jelen nyilatkozat tárgyát képező gép megfelel az alábbi irányelvek alapvető rendelkezéseinek: 2006/42/EK Gépek irányelv - 2014/30/EK Elektromágneses kompatibilitás irányelv - 2011/65/EK RoHS2 irányelv - WEEE 2012/19/EK - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A gép megfelel az összes vonatkozó szabványnak. A gyártó garantálja továbbá, hogy a gép tervezése, kivitelezése, valamint a folyamat dokumentálása az üzemi előírások pontos betartásával történt, a minőségkezelési rendszerekkel foglalkozó EN ISO 9001 szabványnal összhangban.

IS - Framleiðandinn, og einstaklingurinn sem **hefur** heimild til að taka saman tæknilegan skjölin, vottar, á eigin ábyrgð, að vélin sem vísað er til í þessari yfirlýsingu, sé í samræmi við þær grunnkröfur sem gert er ráð fyrir í eftirfarandi reglugerðum: Vélatilskipun 2006/42/EB - Tilskipun um rafsegulsamhæfi 2014/30/EU - Tilskipun RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Vélin uppfyllir alla viðeigandi staðla. Ennfremur er ábyrgst að hönnun vélarinnar og tengd framleiðsla fer fram, og er það skjalfest, í samræmi við nákvæmt framleiðsluferli og í samræmi við EN ISO 9001 staðalinn um gæðastjórnunarkerfi.

LT - Gamintojas ir asmuo įgaliotas sudaryti techninę [illegible] dokumentaciją, savo atsakomybe pareiškia, kad staklės, kurioms skirta ši deklaracija, atitinka esminius šių direktyvų reikalavimus: Mašinų direktyva 2006/42/EB - Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES - Direktyva dėl pavojingų medžiagų apribojimo 2011/65/ES - WEEE 2012/19/ES - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Įrenginys atitinka visus taikytinus standartus. Taip pat užtikrinama, kad [illegible] dokumentais patvirtinama, kad staklės buvo sukurtos ir pagamintos tiksliai laikantis gamybos reikalavimų pateiktų EN ISO 9001 standarte, dėl kokybės valdymo sistemų.

LV - Ražotājs un persona, kas ir pilnvarota sastādīt tehnisko dokumentāciju, apliecina uz savu atbildību, ka mašīna, uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst šādu direktīvu: pamatprasībām Mašīnu Direktīva 2006/42/CE - Elektromagnētiskās saderības Direktīva 2014/30/EU - Direktīva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Mašīna atbilst visiem piemērojamiem standartiem. Tiek arī nodrošināts, ka mašīnas dizains, pēc precīziem biznesa procesiem atbilst standarta EN ISO 9001 prasībām attiecībā uz vadības sistēmu kvalitāti.

MT - Il-manifattur, u l-persuna awtorizzata biex tikkompila l-fajl tekniku **jiddi**kjaraw taht ir-responsabilità tagħhom stess li l-magna li għaliha qed issir din id-dikjarazzjoni hija konformi ġhar-rekwiziti essenzjali previsti mid direttivi li ġejjin: Direttiva dwar il-Magni 2006/42/KE - Direttiva dwar il-Kompatibilità Elettromanjetika 2014/30/UE - Direttiva RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Il-magna hija konformi mal-istandards kollha applikabbli. Dan jiżgura wkoll li d disinn tal magna u l-produzzjoni tagħha jsiru, u jiġu ddokumentati wara proċessi tan-negożju preċiżi li huma konformi ma' EN ISO 9001 dwar is-sistemi ta' ġestjoni tal-kwalità.

NL - De fabrikant en gemachtigde voor het samenstellen van het technisch dossier verklaart dat het **betreffende** toestel voldoet aan de toepasselijke fundamentele voorschriften van de volgende richtlijnen: Machinerichtlijn 2006/42/EG - EMC-richtlijn 2014/30/EU - Richtlijn RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. De machine voldoet aan alle toepasselijke bepalingen. Verder wordt gegarandeerd dat het ontwerp en de productie van het toestel werd gedocumenteerd en geïmplementeerd volgens de vereisten van de norm EN ISO 9001 voor kwaliteitsmanagementsystemen.

NO - Produsenten og den personen som er autorisert til å utstede den tekniske dokumentasjonen, erklærer under eget ansvar, at den maskinen denne erklæringen viser til, er i samsvar med de grunnleggende kravene som fremsettes i følgende direktiv: Maskindirektivet 2006/42/EF - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU - Direktiv RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - NEK EN 61000-6-2:2005 - NEK EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen er i samsvar med alle relevante standarder og regelverk. Det garanteres videre at utformingen av maskinen og den påfølgende framstillingen er blitt utført og dokumentert etter spesifikke prosedyrer for selskapet, i samsvar med regelverket NS-EN ISO 9001 om ledelsessystem for kvalitet.

PL - Producent oraz osoba upoważniona do sporządzenia dokumentacji technicznej zaświadczają na własną, wyłączną odpowiedzialność, że maszyna, której dotyczy niniejsza deklaracja, jest zgodna z zasadniczymi wymaganiami przewidzianymi w następujących dyrektywach: Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE - Dyrektywa Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE - Dyrektywa RoHS2 2011/65/UE - WEEE 2012/19/UE - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maszyna jest zgodna z wszystkimi normami mającymi zastosowanie. Ponadto gwarantuje się, że fazy projektowania oraz produkcji maszyny zostały przeprowadzone oraz są udokumentowane według dokładnych procedur zakładowych, zgodnych z normą EN ISO 9001, dotyczącą systemów zarządzania jakością.

PT - O Fabricante e a pessoa autorizada a preencher o documento técnico declaram, à sua inteira e exclusiva responsabilidade, que a máquina a que se refere esta declaração está em conformidade com os requisitos essenciais estabelecidos pelas seguintes diretivas: Diretiva Máquinas 2006/42/CE - Diretiva Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/EU - Diretiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. A máquina está em conformidade com todas as normas aplicáveis. É também garantido que a conceção e produção da máquina são efetuadas e documentadas de acordo com procedimentos empresariais específicos em conformidade com a norma EN ISO 9001 relativa aos sistemas de gestão da qualidade.

RO - Fabricantul şi persoana autorizată pentru realizarea dosarului tehnic declară pe propria răspundere că maşina la care se referă prezenta declaraţie se conformează cerinţelor esenţiale prevăzute de următoarele directive: Directiva 2006/42/CE Maşini - Directiva 2014/30/EU Compatibilitatea electromagnetică - Directiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maşina este în conformitate cu toate standardele aplicabile. Se garantează, de asemenea, că proiectarea maşinii şi producţia acesteia, documentate corespunzător, se efectuează cu respectarea unor proceduri de întreprindere specifice, conforme cu standardul EN ISO 9001 referent sistemelor de management al calităţi.

SK - Výrobca a osoba poverená vypracovaním technickej dokumentácie na vlastnú zodpovednosť prehlasujú, že stroj, na ktorý sa toto **preh**lásenie vzťahuje, je v súlade so základnými **požadavkami**, ktoré vyžadujú nasledujúce smernice: Smernica o strojných zariadeniach 2006/42/ES - Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EU - Smernica Európskeho parlamentu a Rady 2011/65/EU (RoHS2) - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je v súlade so všetkými príslušnými normami. Ďalej sa zaručuje, že stroj bol navrhnutý a vyrobený, a výroba je zdokumentovaná, v súlade s presnými firemnými postupmi, ktoré zodpovedajú normе EN ISO 9001 o systémoch riadenia kvality.

SL - Proizvajalec in oseba, pooblaščena za sestavo tehničnega dokumenta, s polno odgovornostjo izdaja potrdilo, da je stroj, predmet te izjave, izdelan v skladu z osnovnimi zahtevami, kot jih določajo **pred**pisi: Direktiva o strojih 2006/42/ES - Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU - Direktiva RoHS2 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Stroj je skladen z vsemi veljavnimi standardi. Jamčimo tudi za obliko sistema in predmetno izdelavo, pri katerih smo opravili postopke in pripravili ustrezno dokumentacijo v skladu z ustrezno tovarniško prakso in predpisom EN ISO 9001, ki velja za **sisteme** zagotavljanja kakovosti.

SV - Tillverkaren och den person som har befogenhet att sammanställa den tekniska dokumentationen intygar, på eget ansvar, att maskinen denna försäkran hänvisar till överensstämmer med de väsentliga krav som ställs av följande **d**irektiv: Maskindirektivet 2006/42/EG - Direktivet om elektromagnetisk kompatibilitet 2014/30/EU och RoHS2 - Direktivet 2011/65/EU - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Maskinen överensstämmer med alla tillämpbara standarder. Det garanteras vidare att utfor**mningen** av maskinen och därtill hörande tillverkning genomförs dokumenterat, i enli**gh**et med exakta fabriksförfaranden som följer standard EN ISO 9001 om system för kvalitetsstyrning.

TR - Üretici ve teknik dosyayı oluşturmakla görevli kişi bu **beyanın** ilgili olduğu makinenin, aşağıdaki direktifler tarafından öngörülen temel gerekliliklere uygun olduğunu kendi sorumluluğu altında beyan eder: 2006/42/CE Makine Direktifi - 2014/30/EU Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi - RoHS2 2011/65/EU Direktifi - WEEE 2012/19/EU - EN 61000-6-2:2005 - EN 61000-6-3:2007+A1:2011. Makine yürürlükteki tüm standartlara uygundur. Bundan başka, makinenin tasarım ve ilgili üre**timi**, kalite yönetim sistemlerine ilişkin EN ISO 9001 standardına uygun kesin işletme prosedürlerinin izlenmesi yoluyla gerçekleştirilmesi ve belgelendirilmesi sağlanır.

2 / 2 | CE FI 12_2016_R0 - EC Declaration

FACSIMILE