
CERTIFICATION

Chaque machine produite par notre société contient à l'intérieur une plaquette métallique CE. Utiliser les coordonnées mentionnées dessus (type, matricule) pour identifier le modèle de Système Simple-Paint.

TOUS LES APPAREILLAGES FOURNIS PAR LA SOCIETE A.T.E RESPECTENT RIGOREUSEMENT TOUTES LES NORMES NATIONALES ET EUROPEENNES DE SECURITE ET POUR LA PREVENTION DES ACCIDENTS.



INDEX

Page 4 :	Domaines d'application
Pages 5-6-7 :	Eléments constitutifs
Pages 8-9 :	Installation Raccordement Opérations de raccordement
Page 10 :	Traitement de l'air à l'intérieur de la colonne du Système Simple-Paint
Pages 11-12 :	Fonctionnement pratique du Système Simple-Paint
Page 13 :	Utilisation du Système Simple Paint Avantages
Pages 14-15 :	Liquide Easy-Paint
Pages 16-17 :	Entretien Comment contrôler le liquide Easy-Paint
Page 18 :	Installation électrique Consommations
Pages 19-20 :	Schéma électrique
Page 21 :	Normes de sécurité
Page 22 :	Conseils techniques d'utilisation : - Les salissures ; - Diminution des fumées.

DOMAINES D'APPLICATION DU SYSTEME SIMPLE-PAINT

Le Système Simple-Paint s'intègre parfaitement à tous types d'installation de vernissage de carrosserie industrielle en utilisant :

A) Diverses typologies de peintures en liquide :
Monocomposante, bicomposante, polyuréthane, vinylique, métallisée, à l'eau et avec n'importe quel type de résine en liquide.

B) Diverses typologies de projection :
Pistolets mélange air à haut et bas volume.

En outre, le Système Simple-Paint peut s'adapter à n'importe quelle installation de l'air, y comprises celles qui ne disposent pas de siccatif (ou freezer) ou de dispositifs particuliers de filtrage ou de séchage de l'air après le compresseur.

ELEMENTS CONSTITUTIFS

Le Système SIMPLE-PAINT est constitué par les éléments suivants (Schéma 1) :

1) Armoire métallique vernie ayant les dimensions suivantes :

- hauteur 1900 mm,
- largeur 450 mm,
- profondeur 300 mm.

2) Colonne de distribution d'air déionisé.

La colonne est réalisée en aluminium anticorrosion d'une épaisseur de 5 mm ; les soudures de la partie inférieure de la colonne et des brides ont été effectuées à l'aide d'électrodes en aluminium avec 5 mm de pénétration dans les parties internes et 10 mm en surface.

Les brides situées sur la partie supérieure de la colonne ont une épaisseur de 16 mm avec des joints toriques d'étanchéité d'un diamètre de 5 mm, et elles sont unies entre elles à l'aide de boulons, de rondelles et d'écrous, le tout en acier, et ayant un diamètre de 8 afin de garantir une étanchéité à l'air de 14 bars

A) Partie supérieure colonne. (schéma 2)

Un système d'alimentation d'air, aussi bien en entrée qu'en sortie de $\frac{3}{4}$ ", réalisé en fer et en cuivre afin de garantir une étanchéité à l'air comprimé de 14 bars.

B) Partie interne colonne.

- Une résistance cuirassée d'une puissance de 150 W et fonctionnant avec une tension de 220 V (reliée à un voyant lumineux externe qui signale son fonctionnement).
- Un minuteur de contrôle de la chaleur réglant l'allumage et l'extinction de la résistance, gradué pour maintenir des températures allant de 30° à 40°.
- Une prédisposition, sur le fond de la colonne, d'un réservoir interne pour mettre le liquide Easy-Paint.

C) Partie inférieure colonne. (schéma 3).

Un système de purge de la colonne composé d'un conteneur en plastique relié à la colonne par l'intermédiaire d'un tuyau en polyuréthane et de raccords en fer et en cuivre de $\frac{1}{2}$ ".

Ce système de purge permet d'introduire et d'ôter le liquide contenu dans le réservoir interne de la colonne durant les opérations de contrôle et d'entretien. (C.f : page 16 « Entretien »)

3) Dispositif déionisant

4) Une étagère en métal verni sur laquelle placer les flacons du liquide Easy-Paint.

Schéma 1

« Système Simple-Paint »

Légende :

- 1) Armoire Système Simple-Paint
- 2) Etagère porte-flacons
- 3) Colonne de distribution
- 4) Réservoir externe pour purge liquide
- 5) Voyant lumineux déionisant
- 6) Voyant lumineux résistance colonne

- 7) Sortie air colonne
- 8) Entrée air colonne
- 9) Dispositif déionisant
- 10) Entrée air déionisant
- 11) Sortie air déionisant
- 12) Interrupteur électrique général

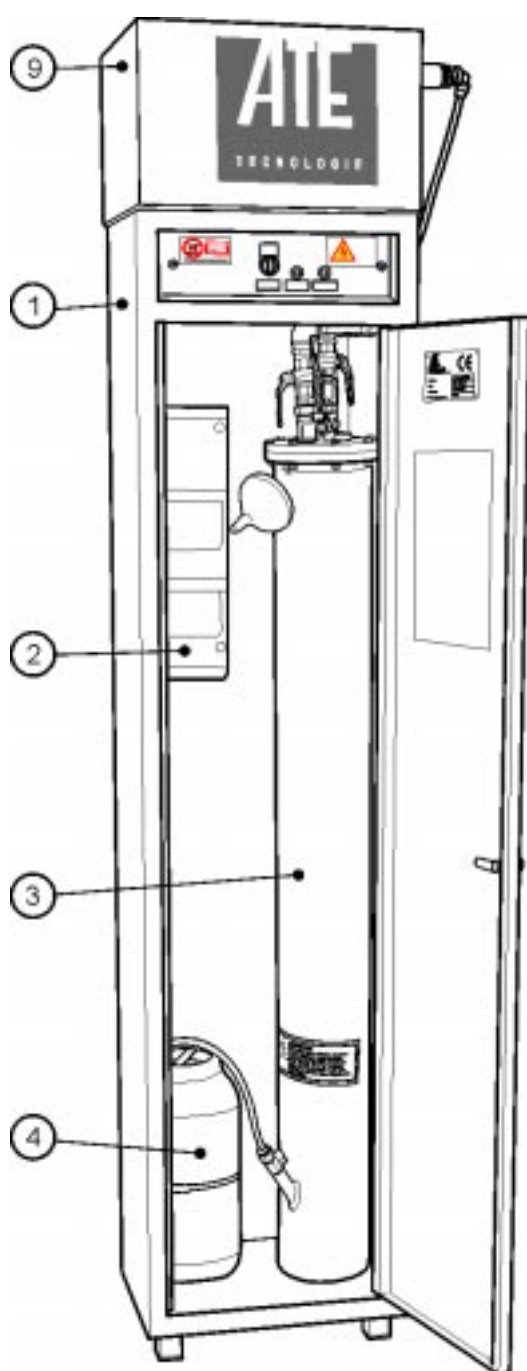


Schéma 2 « Partie supérieure colonne »

Légende :

- 1) Colonne de distribution
- 2) Robinet d'évent
- 3) Soupape de sécurité
- 4) Vanne sortie air colonne
- 5) Vanne entrée air colonne
- 6) Soupape unidirectionnelle

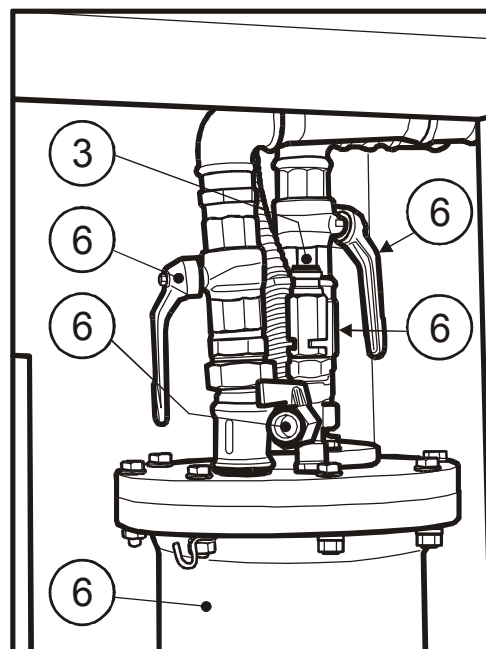
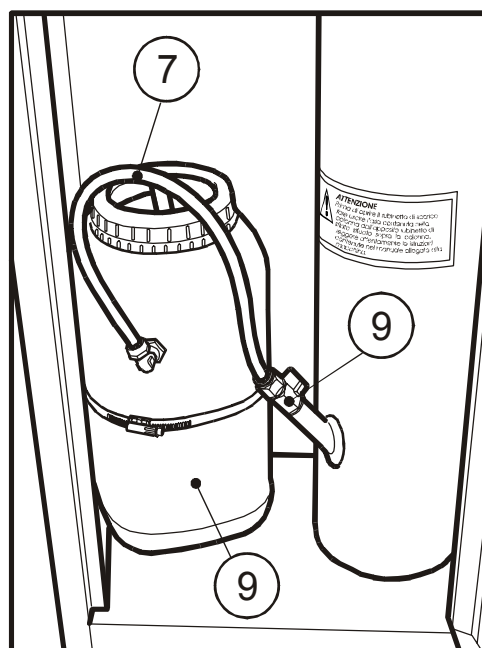


Schéma 3 « Partie inférieure colonne »

Légende :

- 7) Tuyau bleu
- 8) Robinet charge / évacuation liquide
- 9) Conteneur externe liquide



INSTALLATION DU SYSTEME SIMPLE PAINT

L'armoire du Simple-Paint doit être positionnée obligatoirement en-dehors du four de cuisson des produits manufacturés, car si elle est située à l'intérieur du four, la température de cuisson augmenterait le volume de l'air contenu dans la colonne, en dépassant la limite de sécurité de 14 bars de pression garantis.

RACCORDEMENT DU SYSTEME SIMPLE-PAINT

L'air provenant du compresseur (après avoir été traité éventuellement par le freezer ou par d'autres filtres variés) passe tout d'abord à l'intérieur de la colonne du Système Simple Paint, puis conflue dans le dispositif déionisant et arrive enfin directement au pistolet pour être utilisé dans le processus de vernissage.

ATTENTION !

Le passage de l'air entre le dispositif déionisant du SYSTEME SIMPLE-PAINT et le pistolet DOIT ÊTRE direct. Contrôler que des filtres de n'importe quelle sorte ne soient pas placés sur ce parcours de l'air, car des traces précédentes de saleté et d'eau peuvent se trouver à l'intérieur des filtres.

Opérations de raccordement du Système Simple-Paint (Schéma 4)

- 1) Raccorder le tuyau de l'air du réseau à l'entrée de l'air (8) du Système Simple-Paint.
- 2) Relier la sortie de l'air de la colonne (7) à l'entrée de l'air du dispositif déionisant (10).
- 3) Relier la sortie de l'air du dispositif déionisant (11) à l'entrée de l'alimentation en air du pistolet.
- 4) Brancher la prise de courant électrique à une source de tension de 220 V et tourner l'interrupteur général (12) en tenant le tableau électrique sous-tension.

Schéma 4 « Raccordement Système Simple-Paint »

Légende :

- 5) Voyant lumineux déionisant
- 6) Voyant lumineux résistance
- 7) Sortie air colonne
- 8) Entrée air colonne
- 9) Dispositif déionisant
- 10) Entrée air déionisant
- 11) Sortie air déionisant
- 12) Interrupteur électrique général



TRAITEMENT DE L'AIR A L'INTERIEUR DE LA COLONNE

Un système d'alimentation d'air, formé de deux soupapes, est prédisposé sur la colonne.

L'air conflue dans la colonne de l'indication spécifique « entrée air », située sur la partie supérieure de la colonne, et entre dans un tuyau métallique interne qui l'emporte directement sur le fond de celle-ci.

A) Résistance électrique.

Incorporée dans deux tuyaux métalliques superposés qui emportent l'air, à une hauteur d'environ 1 m du fond de la colonne, est située une résistance électrique de 150 W avec un minuteur qui règle la température du tuyau entre 30° et 40°.

La résistance a pour fonction de maintenir la température constante dans le tuyau métallique (qui emporte l'air directement sur le fond de la colonne) et de garantir une chaleur uniforme au liquide Easy-Paint situé dans le réservoir interne sur le fond de la colonne.

Ce mécanisme permet à l'opérateur d'avoir toujours les mêmes conditions de distribution de l'air, et ce indépendamment des variations du climat extérieur (ex. : été, hiver), et de ne pas avoir de problèmes provoqués par la présence d'huile et d'eau.

- Voyant lumineux externe de la résistance

La résistance électrique de la colonne est reliée à un voyant lumineux externe (Schéma 1 et 4).

Lorsque le minuteur de la résistance mesure une température inférieure à 30°, il fournit automatiquement à la résistance le signal de s'allumer afin de porter la température au sein de la tranche idéale d'utilisation (entre 30° et 40°). Dans cette situation l'allumage, et donc le fonctionnement de la résistance, est signalé par l'allumage du voyant lumineux externe.

Si le minuteur mesure une température supérieure à 40°, la résistance ne reçoit aucune impulsion de s'allumer et le voyant lumineux reste éteint.

B) Réservoir interne du liquide Easy-Paint.

Comme nous l'avons déjà indiqué, l'air entre dans la colonne, passe dans un tuyau métallique interne et conflue directement sur son fond où est positionné un réservoir interne.

Par l'intermédiaire du bec prévu à cet effet, le LIQUIDE EASY-PAINT est introduit dans ce réservoir (c.f. schéma 3, point 8 robinet de charge / évacuation liquide).

Le liquide a la propriété de « laver » l'air en retenant les traces d'eau, d'huile et autres impuretés (se trouvant éventuellement dans les conduites de l'installation de l'air) qui peuvent arriver à la colonne malgré la présence du freezer ou de filtres variés.

C) Lamelles brise-liquide.

Après avoir été « lavé », l'air (parfaitement propre) remonte dans la colonne et va se heurter contre un système de lamelles métalliques brise-liquide. Leur fonction est celle de drainer les traces de liquide Easy-Paint, d'huile, d'eau et autres impuretés, en évitant que celles-ci mouillent le système de filtrage positionné sur les lamelles.

D) Système de filtrage.

Par la suite, l'air remonte dans la colonne en rencontrant un système de filtration. Ces filtres particuliers soumettent l'air à un principe de déionisation.

L'air, déjà parfaitement déionisé, sort de la colonne et entre dans le dispositif déionisant. Ce dispositif agit sur l'air, en améliorant et en garantissant le maintien de l'effet de déionisation qui se prolonge dans les tuyaux externes (en métal ou en plastique) de l'installation de l'air existante, jusqu'à une distance de 50 m de l'armoire du Système Simple-Paint.

FONCTIONNEMENT PRATIQUE DU SYSTEME SIMPLE - PAINT

Le Système Simple-Paint œuvre sur l'air utilisé par le pistolet dans le processus de vernissage en créant un air « déionisé » parfaitement propre et sans trace de saleté d'huile et d'humidité résiduelle.

Qu'est-ce qu'un air « déionisé » ?

Un air « déionisé » est un air qui a la capacité de neutraliser les charges statiques se trouvant dans un corps.

Comment une charge statique se génère t'elle ?

Le « frottement » entre deux ou plusieurs corps génère des charges statiques.

Voici quelques exemples de formation et de présence de charges statiques sur un corps :

- les charges qui se forment sur l'écran de télévision ;
- le frottement d'un stylo sur une étoffe de laine ;
- la « décharge » que l'on ressent lorsque l'on descend de voiture (etc.).

Comment les charges statiques se génèrent-elles dans le secteur de la carrosserie ?

Dans le secteur de la carrosserie, la peinture nébulisée est appliquée par l'opérateur sur des surfaces plates ou bombées, en métal ou en plastique.

Durant cette opération les moments durant lesquels les charges statiques se génèrent se comptent principalement au nombre de deux :

- le frottement de la peinture nébulisée lorsqu'elle passe au travers du gicleur du pistolet (des charges de petite densité sont engendrées sur l'embout du pistolet) ;
- le frottement de la peinture nébulisée poussée sur la surface du produit manufacturé durant le processus de vernissage (ce frottement génère une quantité majeure de charges statiques).

PROBLEMES PROVOQUES PAR LES CHARGES STATIQUES DANS LE PROCESSUS ACTUEL DE VERNISSAGE

A cause de ces frottements durant la phase de vernissage, les particules (ou poussière) de la peinture se chargent d'une manière électrostatique et déchargent cette énergie statique sur les corps ou sur les parties qui se situent le plus près d'elles, là où la concentration de charges statiques est inférieure.

Ce phénomène engendre différents problèmes dans le processus actuel de vernissage où le Système Simple-Paint n'est pas utilisé :

- les particules de peinture déchargent du statisme dans l'environnement au sein duquel elles se créent (le four de cuisson), en provoquant une dispersion de peinture (brume de pulvérisation) ;
- les particules de peinture déchargent les charges statiques sur l'opérateur (car l'homme est plus proche) en déterminant ainsi l'effet de « rebond de peinture » du produit manufacturé vers l'opérateur ;
- les particules de peinture déchargent des charges statiques sur le produit manufacturé ; ces charges ne se distribuent pas de manière uniforme sur la surface de la pièce, et ce car les charges ont tendance à plus s'accumuler sur les zones périphériques des corps. Par conséquent, les particules de peinture déchargeront plus leur statisme (et donc la peinture également) sur les bords des produits manufacturés en provoquant des accumulations de peinture ou « coulures » ;
- les particules de peinture transmettent des charges statiques au produit manufacturé qui a tendance à attirer les particules de saleté tombant près de lui (salissures).

UTILISATION DE L'AIR DÉIONISÉ DU SYSTÈME SIMPLE-PAINT : AVANTAGES.

L'air déionisé produit par la colonne du Système Simple-Paint a la propriété de neutraliser les charges statiques qui se créent sur l'embout du pistolet ainsi que sur les surfaces des produits manufacturés, en rendant neutres les particules de peinture et donc, pour cette raison, non porteuses d'électrostatisme.

L'utilisation de l'air déionisé du système Simple-Paint permet d'obtenir de remarquables résultats qualitatifs, applicatifs, environnementaux et écologiques :

1) Réduction de la brume de pulvérisation et de la peinture de rebond :

Les particules de peinture (ne contenant plus de charges statiques) n'auront plus la nécessité de décharger leur « énergie » statique là où elle est le moins présente, et par conséquent leur tendance à se disperser dans l'environnement au sein duquel elles ont été pulvérisées diminuera, réduisant la brume de pulvérisation ainsi que la peinture de rebond vers l'opérateur.

2) Réduction des fumées :

Le Système Simple-Paint permet de réduire considérablement la dispersion de la peinture au sein de l'environnement.

L'élimination des charges statiques (grâce à l'air déionisant) rend neutres les particules de peinture, en les privant de la nécessité de se décharger là où il y a le moins de statisme (local de vernissage et opérateur) ; pour cette raison, le pigment de la peinture se déposera plus sur le produit manufacturé alors que les particules qui constituent les solvants resteront plus volatiles.

Les fumées qui se verront au cours de la phase de vernissage en utilisant le Système Simple-Paint seront composées de solvants et non pas de particules de peinture.

3) Meilleure utilisation de la peinture :

Augmentation de la quantité de peinture qui se dépose effectivement sur le produit manufacturé car, dans l'absence de charges statiques, les particules de peinture conflueront plus sur la pièce et moins dans l'environnement.

4) Plus grande facilité d'application :

En optimisant l'utilisation de la peinture (grâce à un pourcentage plus élevé de transmission de la peinture sur la pièce), l'opérateur a la possibilité concrète d'obtenir les mêmes microns d'épaisseur de peinture avec un nombre inférieur de couches, et ce grâce également à une plus grande compacité et adhérence de la peinture sur le produit manufacturé.

5) Amélioration qualitative de la couche de peinture :

En étant neutres au niveau d'électrostatisme, les particules de peinture n'auront plus de raison de se regrouper dans les zones périphériques des produits manufacturés, en améliorant l'uniformité et le degré d'étalement de la peinture et en réduisant le problème des accumulations de peinture ainsi que des coulures.

6) Réduction des salissures

Les particules de peinture ne transmettront plus de charges statiques aux produits manufacturés, et ces derniers n'auront plus de raison d'attirer la saleté leur étant proche, en réduisant ainsi considérablement le problème des salissures.

LIQUIDE EASY-PAINT

Le liquide Easy-Paint est introduit dans le réservoir interne de la colonne et a la propriété de retenir les traces d'eau, d'huile et autres impuretés qui arrivent à la colonne du compresseur, du freezer ainsi que des divers filtres situés avant ladite colonne.

Mode d'emploi du Liquide Easy-paint.

Le liquide est utilisé en flacons de 200 ml de produit.

Le contrôle du niveau du liquide contenu dans le réservoir interne de la colonne est effectué par l'intermédiaire d'une petite tige spécifique qui permet de vérifier son volume et sa couleur.

ATTENTION !

A) Le contrôle du liquide doit être effectué lorsque l'installation est arrêtée.

B) Le contrôle du liquide doit être effectué toutes les semaines.

C) Afin de garantir la totale efficacité et fonctionnalité du Système Simple-Paint, il est nécessaire de remplacer le liquide contenu dans la colonne avec 2 (deux) flacons de 200 ml de nouveau liquide en suivant les échéances suivantes :

- les remplacer en ne dépassant pas 2 (deux) semaines de jours ouvrables si l'installation ne dispose pas de freezer ;
- les remplacer en ne dépassant pas 4 (quatre) semaines de jours ouvrables si l'installation dispose de freezer .

D) Le liquide a pour fonction de « laver » l'air en arrêtant les traces d'huile et d'eau provenant du compresseur et du freezer.

Remplacer complètement le liquide avant les 2 (deux) ou 4 semaines de jours ouvrables (c.f. page 12) :

- si le liquide devient plus sombre, jaune ou marron (car il retient l'huile) ;
- si le liquide augmente de volume (car il retient l'eau et l'huile).

Effectuer le remplacement complet du liquide dans ces deux cas afin d'empêcher que les traces d'huile et d'eau salissent le filtre situé au-dessus du liquide.

E) ATTENTION : Si le filtre se salit d'huile ou d'eau, la colonne perd sa capacité de déioniser l'air.

REPLACEMENT DU LIQUIDE EASY-PAINT AVANT LES 2 (DEUX) OU 4 (QUATRE) SEMAINES DE JOURS OUVRABLES.

En travaillant, deux situations diverses peuvent se vérifier :

1) Augmentation du volume du liquide.

Le compresseur, le freezer ou des filtres variés ne réussissent pas à drainer toutes les traces d'huile et d'eau contenues dans l'air, et c'est ainsi que ces traces confluent directement à la colonne.

La colonne réussit à retenir ces traces d'eau, en empêchant qu'elles confluent au pistolet, et les dépose sur son fond dans le réservoir interne où est contenu le liquide Easy-Paint.

C'est pour cette raison que le volume du liquide augmente.

N.B. : Contrôler plus fréquemment le volume du liquide lorsque :

A) l'installation de vernissage ne dispose pas de siccatif /freezer ; dans cette situation, le problème des traces d'eau pouvant parvenir à la colonne est plus important.

B) changement des saisons et donc du degré d'humidité de l'air (ex. : en été et en hiver).

2) Le liquide change de couleur

Le liquide Easy-Paint a une couleur naturelle transparente ; il peut arriver pourtant que la couleur change et devienne plus sombre (jaune ou marron). Ce changement de couleur est dû à une présence excessive d'huile provenant du compresseur.

Le liquide Easy-paint retient les traces d'huile et les dépose dans le réservoir interne de la colonne.

ATTENTION : Dans ces deux situations, il est nécessaire de remplacer le liquide avant les 2 (deux) ou 4 (quatre) semaines de jours ouvrables, et ce afin d'éviter que de telles traces salissent le filtre situé au-dessus du réservoir interne du liquide.

Si le filtre se salit d'huile ou d'eau, la colonne perd sa capacité de déioniser l'air.

ENTRETIEN (Schéma 5)

L'opération d'entretien consiste en un contrôle hebdomadaire du niveau du liquide Easy – Paint contenu sur le fond de la colonne.

ATTENTION : Le contrôle du liquide doit être effectué lorsque l'installation est arrêtée.

Comment contrôler le niveau du liquide Easy – Paint

- 1) Fermer la vanne d'entrée d'air (5) située sur la colonne.
- 2) Ouvrir le robinet d'évent (2) situé sur la colonne pour évacuer l'air contenu à l'intérieur.
- 3) Détacher le tuyau bleu (7) du porte-caoutchouc du robinet d'évacuation (8) situé sur la base de la colonne.
- 4) Ouvrir le robinet d'évacuation (8) et y introduire la petite tige millimétrée spécifique afin de vérifier le volume et la couleur du liquide :

Si le liquide a augmenté de volume ou si sa couleur est devenue plus sombre (jaune ou marron) : Remplacer complètement le liquide même si les 2 (deux) semaines de jours ouvrables ne se sont pas écoulées, et ce en effectuant les opérations suivantes :

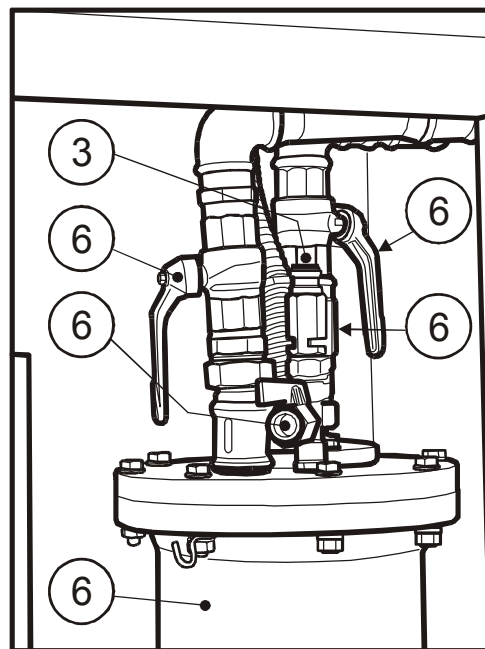
- rattacher le tuyau bleu (7) au porte-caoutchouc du robinet d'évacuation (8) ;
- fermer le robinet d'évent (2) ;
- ouvrir légèrement (à l'aide de petits coups) la vanne d'entrée d'air (5) afin de faire sortir le liquide contenu sur le fond de la colonne et le faire confluer directement dans le conteneur externe spécifique (9) ;
- fermer la vanne d'entrée d'air (5) ;
- ouvrir le robinet d'évent (2) ;
- détacher le tuyau bleu (7) du porte-caoutchouc du robinet d'évacuation (8) et introduire 2 (deux) flacons de liquide Easy-Paint dans le réservoir de la colonne ;
- rattacher le tuyau bleu (7) au porte-caoutchouc du robinet d'évacuation (8), fermer ce robinet ;
- fermer le robinet d'évent (2) ;
- ouvrir la vanne d'entrée d'air (5) pour rétablir le fonctionnement du Système.

N.B. : Une fois par an vider complètement le contenu à l'intérieur de la colonne et introduire un litre d'eau chaude avec du savon liquide afin de laver les résidus d'huile accumulés au cours de l'année à l'intérieur du réservoir de la colonne.

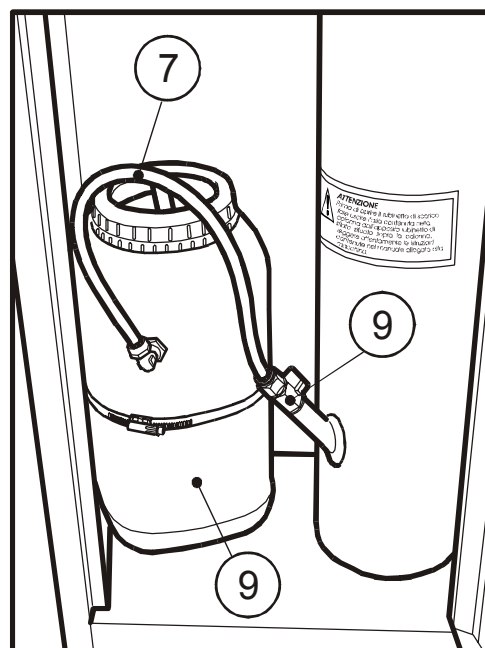
SCHEMA 5

Légende :

- 1) Colonne de distribution
- 2) Robinet d'évent
- 3) Soupape de sécurité
- 4) Vanne de sortie d'air colonne
- 5) Vanne d'entrée d'air colonne
- 6) Soupape unidirectionnelle



- 7) Tuyau bleu
- 8) Robinet évacuation / charge liquide
- 9) Conteneur externe liquide



INSTALLATION ELECTRIQUE

Tension d'alimentation = 220V. 50 Hz. Monophasé pour brancher l'installation électrique.

Résistance colonne

A l'intérieur de la colonne du Système Simple-Paint est située une résistance de type cuirassé, avec une puissance de 150 W, et fonctionnant avec une tension de 220 V.

Cette résistance maintient une partie de la colonne entre 30° et 40° et elle est reliée à un voyant lumineux externe situé sur la partie supérieure de l'armoire.

Lorsque le minuteur de la résistance mesure une température inférieure à 30°, il fournit automatiquement à la résistance le signal de s'allumer afin de porter la température au sein de la tranche idéale d'utilisation (entre 30° et 40°). Dans cette situation l'allumage, et donc le fonctionnement de la résistance, est signalé par l'allumage du voyant lumineux externe.

Si le minuteur mesure une température supérieure à 30°, la résistance ne reçoit aucune impulsion de s'allumer et le voyant lumineux reste éteint.

Alimentateur statique contenu dans le dispositif déionisant

Revêtement Abs auto-éteignant
Caractéristiques électriques : alimentation 220V
Fréquence : 50/60 HZ

Tension : W 8000 CA
Puissance absorbée : 50 WA Max
Protection disjoncteur : 01 ampère

CONSOMMATIONS

Résistance : 150 W x 220 V, consommation 0,1 KW / h.

Consommations dispositif déionisant : 50 WA Max

Liquide : 2 flacons de 200 ml par colonne toutes les 4 semaines.

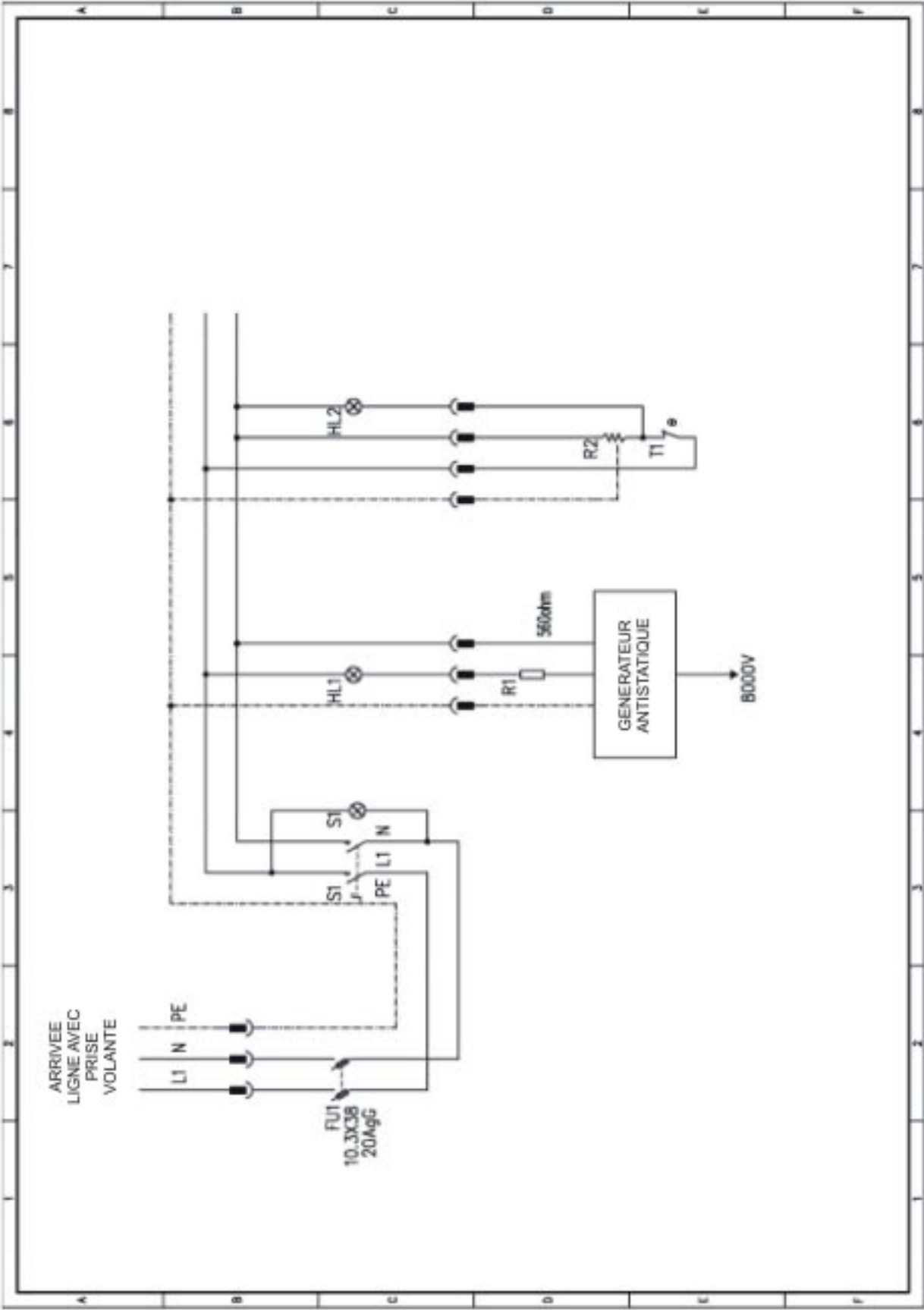
SCHEMA ELECTRIQUE

TABLEAU RECAPITULATIF DU TABLEAU ELECTRIQUE

TENSION NOMINALE : Vh - 230V
FREQUENCE f - 50Hz
PUISSANCES ET COURANTS
PROVENANCE ET TYPE LIGNES D'ALIMENTATION
STRUCTURE DU TABLEAU FORME 1
DEGRE MINIMAL DE PROTECTION IP 55

CONCEPTION	TENSION 230V EXERCICE	NORMES DEL_17_13	PROTECTION IP 55
SERIE SIMPLE-PAINT	TENSION 230V COMMANDES		
ORDRE	TENSION SIGNALS		
COMMETTANT		ATE	
		VIA G. CANTORE, 16 VIGEVANO DI CANTU-COMO	
		COUVERTURE	
			ATE031128

SCHEMA ELECTRIQUE



NORMES DE SECURITE

L'installation a été construite conformément aux indications « CE », il est donc recommandé de travailler selon les normes suivantes :

1) Interdiction de détacher le tuyau bleu situé dans la partie inférieure de la colonne, et ce lorsque le robinet d'évacuation est ouvert.

Avant d'ouvrir le robinet d'évacuation, ôter l'air du réseau en entrée à la colonne et évacuer l'air contenue dans la colonne par le robinet d'évent prévu à cet effet (c.f. page 16 Entretien »).

2) Toutes les pièces pour le raccordement des tuyaux sont à pression élevée, avec une soupape de sécurité graduée 11 Bars.

3) L'installation électrique de la machine a été réalisée selon les normes « CE ».

4) Ne pas mouiller la partie électrique avec de l'eau.

5) Alimenter le Système Simple-paint uniquement avec le liquide Easy-paint produit par ATE.

6) Positionner le Système Simple-Paint hors du four de cuisson (c.f. page 8 « Installation »).

CONSEILS TECHNIQUES D'UTILISATION

1) Les salissures

Durant l'installation du système Simple-Paint, il est nécessaire de contrôler deux choses :

A) Tuyau de l'air du pistolet

Contrôler le tuyau portant l'air allant au pistolet, car des incrustations de saleté et d'huile se créent à l'intérieur. Le traitement spécifique de déionisation de l'air du système Simple-Paint permet d'éliminer les traces résiduelles d'huile provenant du compresseur et de nettoyer, dans le même temps, la partie interne du tuyau.

En se détachant graduellement des parois internes du tuyau, la saleté sort du pistolet en créant les salissures.

C'est pour cette raison qu'au cours de la phase d'installation du Système Simple-paint il est nécessaire de souffler de l'air déionisée afin de garantir une plus grande propreté du tuyau et une garantie majeure de fonctionnement.

B) Réducteur de pression

Contrôler le réducteur de pression car d'éventuelles traces de saleté et d'huile peuvent se déposer à l'intérieur ; si celles-ci ne sont pas enlevées attentivement, elles confluent au pistolet en créant les salissures.

C) Nettoyage du plafond de la cabine (ou four) de vernissage.

Pour nettoyer le plafond de la cabine ou four de vernissage, utiliser un linge en peau de daim et non pas l'air comprimé.

L'air a tendance à remuer la poussière contenue dans les filtres du plafond en dispersant cette saleté dans le local de vernissage.

Durant la phase de vernissage, cette poussière tombe des filtres du plafond en se déposant sur les produits manufacturés et en créant ainsi les salissures.

2) Diminution des fumées

Pour diminuer les fumées lorsque l'on utilise le Système Simple-Paint, il est nécessaire de travailler sur les aspects suivants :

A) Réduction de la quantité de solvants.

Le Système Simple-Paint permet de diminuer la quantité de solvants contenus dans la peinture en conservant la poussée de l'air inaltérée et en garantissant toujours un excellent degré d'étalement.

La réduction des solvants doit être graduelle selon le jugement du vernisseur (il est conseillé de partir de petites réductions de 5%).

Cette opération permet de réduire les fumées dans la cabine ainsi que le risque de coulures de peinture.

B) Réduction de l'air de poussée.

Au cas où l'opérateur utilisant le système Simple-Paint n'ait pas la possibilité de réduire la quantité des solvants, il peut opérer sur les pressions de l'air de poussée du pistolet.

Comme pour les solvants, la diminution du débit d'air doit être effectuée graduellement selon le jugement du vernisseur.