

обслуживание Техническое описание – использование и техническое

Русский язык

Введение	3
Гарантия	3
Ссылки на правила	3
Обозначения	3
Назначение установки	4
Общие положения по технике безопасности	4
Защитные устройства	4
Транспортировка и разгрузка	5
Распаковка, установка, сборка и проведение испытаний.	2
Деактивация и приостановка работ.	2
Техническое Описание установки	2
Основание	2
А) изготовленное заводским способом металлическое основание	2
В) основание из Каменной кладки	2
С) боковой отвод воздуха	2
Передняя входная панель	2
А – передний вход с двумя створками	2
В – передний вход с тремя створками	2
С – передний вход с четырьмя створками	2
D – боковой вход	2
Е – двойной передний вход	2
Наружные стены	2
Модель: BETA - DELTA - PRISMA - GAMMA - GAMMA SUPER - KAPPA - THEMA	2
Модель: CHIMERA	2
Пазуха подвешенного потолка и крыша камеры	2
Термовентиляционная группа	2
Вытяжное устройство	2
Фильтры	2
Взрывозащитное устройство на крыше (по запросу)	2
Электродвигатели	2
Панель всасывания	2
работа установки	2
А – Фаза покраски	2
В – Фаза сушки	2
Пульт управления и Терморегулятор (Пирометр).	2
Рабочие ТЕМПЕРАТУРЫ	2
водяной манометр	2
узел водяного манометра в сборе	2
Использование камеры.	2
Чистка установки	2
Подготовка к покраске	2
Подготовка и покраска легковых машин (общее руководство для всех типов)	2
Противопоказания и безопасность	2
Проверка качества работы	2
Техническое обслуживание камеры	2
Текущее техническое обслуживание.	2
Замена подрешеточных фильтров (если имеются в наличии)	2
Предварительный фильтр термовентиляционной группы	2
Потолочные фильтры.	2
Фильтры вытяжного вентилятора	2
Водяная фильтрующая установка.	2
Дымоход термовентиляционной группы.	2
Натяжение приводных ремней.	2
Замена неоновых ламп дневного света	2
Замена стартера	2
Экстренное техобслуживание	2
Горелка	2
Чистка теплообменника	2
Электрическая система.	2
Рекомендуемые запасные части.	2
Порядок стандартного технического обслуживания распылительной покрасочной камеры	

ВВЕДЕНИЕ

Благодарим за доверие, которое Вы оказали нам, выбрав нашу систему, и напоминаем, что данная инструкция является неотъемлемой частью системы, и вы должны соблюдать приведенные в ней правила. Внимательно прочтите примечания и инструкции, поскольку в них имеются важные указания относительно

БЕЗОПАСНОСТИ И ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Сохраните данное руководство, чтобы иметь возможность получать необходимую информацию в дальнейшем.

В руководстве оператора используются следующие условные обозначения, объяснение которых приведено ниже:

⇒ Параграфы, отмеченные стрелками, содержат информацию относительно правил техники безопасности.

Необходимо соблюдать указанные правила во избежание ненужного риска.

ПАРАГРАФЫ, НАПИСАННЫЕ ЖИРНЫМИ ЗАГЛАВНЫМИ БУКВАМИ, ЯВЛЯЮТСЯ ОБЯЗАТЕЛЬНЫМИ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ МАШИНЫ. СТРОГО СОБЛЮДАЙТЕ ДАННЫЕ ПРАВИЛА.

!	Примечания, помеченные подобным образом, указывают на важные пункты относительно эксплуатации, рисков и правил техники безопасности.
----------	---

ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОБОРУДОВАНИЯ НЕ НЕСЕТ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ПРИ НЕСОБЛЮДЕНИИ ПРАВИЛ, УКАЗАННЫХ В ДАННОМ РУКОВОДСТВЕ.

Обратите особое внимание: Далее по тексту, КОМБИНИРОВАННАЯ ПОКРАСОЧНАЯ КАМЕРА будет именоваться просто КАМЕРА.

В данном руководстве приведены все правила по эксплуатации оборудования, позволяющие использовать его наиболее эффективным образом.

Рекомендуется внимательно изучить их перед началом работы с оборудованием.

ГАРАНТИЯ

После приемо-сдаточных испытаний гарантируется работа установки в течение 12 месяцев. Мы всегда готовы оказать вам необходимую помощь. Напоминаем вам, что несоблюдение описанных правил приводит к аннулированию гарантии.

Гарантия аннулируется в тех случаях, когда оператор не соблюдает приведенные указания, или производит любые изменения без предварительного письменного разрешения изготовителя, и/или не использует фирменные запасные части.

Фирма Saima Meccanica S.p.A. оставляет за собой право проводить доработки с целью улучшения работы установки. Инструкции, приведенные в данном руководстве, предназначены для пользователей (операторов и обслуживающего персонала).

ССЫЛКИ НА ПРАВИЛА

Данное руководство составлено в соответствии со следующими правилами:

EN 292-1, EN 292-2, EN 418, EN 1050, EN 60204-1, EN 55022-B.

ОБОЗНАЧЕНИЯ

На шильдике, система обозначений которого описана здесь, содержится вся информация об обозначениях и работе установки.

Он размещен на термовентиляционной группе, сбоку на горелке, если нет модуля генератора, то шильдик размещается на вытяжном вентиляторе.

На шильдике содержится следующая информация:

SERIES (заводской номер)	Заводской номер установки, обычно буква "А", за которой следует четырехзначное число, его следует указывать при обращении заказчика на фирму, поскольку он является идентификатором установки.	<p style="text-align: center;">SAIMA INDICATORE (AR) ITALIA Tel. 0575/9291</p> <p>SERIE <input type="text"/> TYPE <input type="text"/> CEILING FILTERS <input type="text"/> YEAR <input type="text"/> VOLT <input type="text"/> VOLT LIGHTS <input type="text"/> Hz <input type="text"/> PHASE <input type="text"/> CAL/h <input type="text"/></p> <table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th style="width: 50%;">GENERATOR UNIT</th> <th style="width: 50%;">EXHAUSTER UNIT</th> </tr> <tr> <td>AIR CAPACITY m3h <input type="text"/></td> <td>AIR CAPACITY m3h <input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>POWER kW <input type="text"/></td> <td>POWER kW <input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>WEIGHT Kg <input type="text"/></td> <td>WEIGHT Kg <input type="text"/></td> </tr> </table> <p style="text-align: right;">CE</p>	GENERATOR UNIT	EXHAUSTER UNIT	AIR CAPACITY m3h <input type="text"/>	AIR CAPACITY m3h <input type="text"/>	POWER kW <input type="text"/>	POWER kW <input type="text"/>	WEIGHT Kg <input type="text"/>	WEIGHT Kg <input type="text"/>
GENERATOR UNIT	EXHAUSTER UNIT									
AIR CAPACITY m3h <input type="text"/>	AIR CAPACITY m3h <input type="text"/>									
POWER kW <input type="text"/>	POWER kW <input type="text"/>									
WEIGHT Kg <input type="text"/>	WEIGHT Kg <input type="text"/>									
TYPE (тип)	Определяет тип установки.									
FILTERS (фильтры)	Определяет количество фильтров, установленных на потолке.									
YEAR (год)	Определяет год регистрации установки.									
VOLT (напряжение)	Напряжения питания на распределительном щите.									
VOLT LIGHTS (напряжение освещения)	Рабочее напряжение неоновых ламп.									
Hertz and Phase (частота и фаза)	Гц: определяет частоту в Герцах. ФАЗА: определяет фазы питающего напряжения.									
Kcal/h (кал/час)	Определяет мощность теплообменника в ккал/час.									
GENERATOR UNIT (генератор)	В данном разделе ИНТЕНСИВНОСТЬ ВОЗДУШНОГО ПОТОКА представлена в м3/час, МОЩНОСТЬ в кВт, и МАССА ТЕРМОВЕНТИЛЯТОРА в кг, если имеется в наличии.									
EXHAUST UNIT (вытяжка)	Те же данные, которые описаны выше, однако относятся они к системе очистки/вытяжки.									

РАСПЫЛИТЕЛЬ С точкой воспламенения < 21°C	Кг/час
--	--------

НАЗНАЧЕНИЕ УСТАНОВКИ

КАМЕРА ДОЛЖНА ИСПОЛЬЗОВАТЬСЯ ТОЛЬКО ДЛЯ ОКРАСКИ АВТОМОБИЛЕЙ И ИХ ЧАСТЕЙ, А ТАКЖЕ ДЛЯ ПОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ ВООБЩЕ.

ОГРАНИЧЕНИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ КАМЕРЫ

Камера должна использоваться только по назначению, с учетом указанных ограничений.

Любое иное использование ее считается неправильным и необоснованным.

Изготовитель не несет ответственности за возможный ущерб, вследствие ошибочного, неправильного и необоснованного использования установки.

РАЗМЕРЫ

Размеры окрашиваемого объекта должны быть такими, чтобы пространство от стенок камеры составляло не менее 80 см.

ДОПУСТИМАЯ НАГРУЗКА

Максимально допустимая нагрузка на решетки составляет 480 кг на площадку колес 250 мм X 250 мм.

ИЗМЕНЕНИЯ

Функции и технические параметры могут изменяться согласно специальным требованиям заказчика, или специальной допустимой нагрузке.

ОБЩИЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ РАЗРЕШЕНО ТОЛЬКО СПЕЦИАЛЬНО ПОДГОТОВЛЕННОМУ И УПОЛНОМОЧЕННОМУ НА ТО ПЕРСОНАЛУ. КАКИЕ БЫ ТО НИ БЫЛО ПЕРЕДЕЛКИ ИЛИ ДОРАБОТКИ ОБОРУДОВАНИЯ, КОТОРЫЕ НЕ БЫЛИ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО РАЗРЕШЕНЫ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ, ОСВОБОЖДАЮТ ИЗГОТОВИТЕЛЯ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ ЗА УЩЕРБ, ПРИЧИНЕННЫЙ ВСЛЕДСТВИЕ, ЛИБО СВЯЗАННЫЙ С ВЫШЕУПОМЯНУТЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ. СНЯТИЕ ИЛИ ПЕРЕДЕЛКА ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВ ПРИВОДИТ К НАРУШЕНИЮ ПРАВИЛ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРИНЯТЫХ В ЕВРОПЕ.

Рекомендуется использовать фирменную оснастку. Наши устройства предназначены для использования только фирменной оснастки.

⇒ МОНТАЖ УСТАНОВКИ ДОЛЖЕН ВЫПОЛНЯТЬСЯ ПОДГОТОВЛЕННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, С СОБЛЮДЕНИЕМ ПРИВЕДЕННЫХ ИНСТРУКЦИЙ.

⇒ УДОСТОВЕРЬТЕСЬ, ЧТО ПРИ РАБОТЕ НЕ ВОЗНИКАЮТ УСЛОВИЯ, ПРИ КОТОРЫХ ВОЗМОЖНЫ ПОВРЕЖДЕНИЯ. В СЛУЧАЕ НЕНОРМАЛЬНОЙ РАБОТЫ, НЕМЕДЛЕННО ОСТАНОВИТЕ СИСТЕМУ И ОБРАТИТЕСЬ В СЛУЖБУ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ АВТОРИЗОВАННОГО ПРОДАВЦА, ИЛИ НЕПОСРЕДСТВЕННО В ФИРМУ SAIMA MECCANICA S.P.A.

!

При любых, даже мелких работах с электрической системой, требуется участие квалифицированного персонала.

ЗАЩИТНЫЕ УСТРОЙСТВА

- Эргономичный пульт управления;
- Термостат, настроенный на значение 110°C. Расположен в термо-вентиляционной системе; при достижении ненормальной температуры в камере сгорания, выключает горелку.
- Электрическая изоляция;
- Полная замена воздуха (внутри камеры), как при покраске, так и при сушке;
- Автоматически открывающаяся дверца для обслуживания при повышении давления в камере;
- Защита с помощью термо-магнитных выключателей;
- Конструкция из жароустойчивых материалов;
- Пожаробезопасные фильтры;
- Автоматическая система охлаждения теплообменника, работающая на конечном этапе сушки, с сигнальной лампой;
- Огнестойкий ставень и соединительный амортизатор;
- Сигнальная лампа блока горелок.
- Кнопка аварийного останова;
- Низковольтное 24 В питание пульта управления;
- Контрольные световые индикаторы этапов работы.

НАПОМИНАЕМ, ЧТО ЗАКАЗЧИК ДОЛЖЕН СОБЛЮДАТЬ ДЕЙСТВУЮЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ. В ОСОБЕННОСТИ, НЕОБХОДИМО ОБЕСПЕЧИТЬ ЭФФЕКТИВНОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ УСТАНОВКИ, МОНТАЖ ЗАЩИТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ, КЛАПАНА С ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ, И ПОДСОЕДИНЕНИЕ К СЕТИ.

ТРАНСПОРТИРОВКА И РАЗГРУЗКА

В разобранном виде камера представляет собой набор упаковок. Транспортировка упаковок должна выполняться в соответствии с инструкциями, приведенными в данном параграфе. При погрузочно-разгрузочных работах учтите, что в составе термовентилятора имеются хрупкие части.

! Перед разгрузкой термовентиляционной группы откройте дверцу и выгрузите хрупкие части.

Защитите пульт управления от атмосферных воздействий, перепадов температур и просачивания воды.

⇒ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ТРОСЫ ДЛЯ ПОДЪЕМА.

⇒ ДЛЯ ПОДЪЕМА ИСПОЛЬЗУЙТЕ АВТОПОГРУЗЧИКИ ИЛИ ВИЛОЧНЫЕ ПОГРУЗЧИКИ, ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ НЕ МЕНЕЕ 2500 КГ.

⇒ ЕСЛИ ПОДЪЕМ УПАКОВОК ПРОИЗВОДИТСЯ МОСТОВЫМ КРАНОМ, ТО ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕМНИ ПОДХОДЯЩИХ РАЗМЕРОВ, ГРУЗОПОДЪЕМНОСТЬЮ НЕ МЕНЕЕ 2500 КГ.

ИНСТРУКЦИИ ПО РАЗГРУЗКЕ

	1 Термовентиляционная группа	Если возможно, то застропите ее при помощи подходящих ремней (мин. 800 кг), и поднимите ее мостовым краном. Если использование данной процедуры невозможно, то поднимите ее с помощью вилочного погрузчика или штабелера.
	2 Вытяжное устройство	Если возможно, то застропите его при помощи подходящих ремней (мин. 800 кг), и поднимите его мостовым краном. Если использование данной процедуры невозможно, то поднимите ее с помощью вилочного погрузчика или штабелера.
	3 Панели, скаты, торцы, двери и крупногабаритные сборные компоненты.	Панели, образующие стены камеры, должны разгружаться вручную, и во избежание повреждения транспортировать их погрузчиками следует с осторожностью.
	4 Решетки (если имеются)	Вилочные погрузчики или штабелера для перевозки решеток.

! Разгрузку проводить с осторожностью во избежание повреждения компонентов камеры.

РАСПАКОВКА, УСТАНОВКА, СБОРКА И ПРОВЕДЕНИЕ ИСПЫТАНИЙ.

После распаковки удостоверьтесь в целостности компонентов камеры, проверив, что нет видимых повреждений.

В случае сомнений, обратитесь в фирму Saima Meccanica S.p.A., или к авторизованному продавцу.

УПАКОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ (ТАКИЕ КАК ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЕ ПАКЕТЫ, ПЕНОПОЛИСТИРОЛ, ГВОЗДИ, ВИНТЫ, ДРЕВЕСИНА, И Т.Д.) НЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ДОСТУПНЫ ДЛЯ ДЕТЕЙ, ПОСКОЛЬКУ ОНИ МОГУТ ОКАЗАТЬСЯ ОЧЕНЬ ОПАСНЫМИ.

Поместите указанные материалы в подходящем для этого месте, если они не являются биоразлагаемыми, или не нужны.

! По окончании распаковки, разместите части, из которых предстоит собрать камеру, в чистом и сухом месте.

Только персонал, специально уполномоченный на то фирмой Saima Meccanica S.p.A., должен проводить установку и сборку оборудования. Персонал должен соблюдать инструкции, приведенные в руководстве по установке и сборке. По окончании работ, монтажник совместно с заказчиком выполняют проверку работоспособности оборудования, и монтажник должен заполнить форму (смотри форму), в случае положительного результата она подписывается заказчиком.

! Квалифицированный специалист-техник должен провести проверку, настройку и установку рабочего состояния горелки. Данные операции производятся полностью за счет заказчика.

ДЕАКТИВАЦИЯ И ПРИОСТАНОВКА РАБОТ.

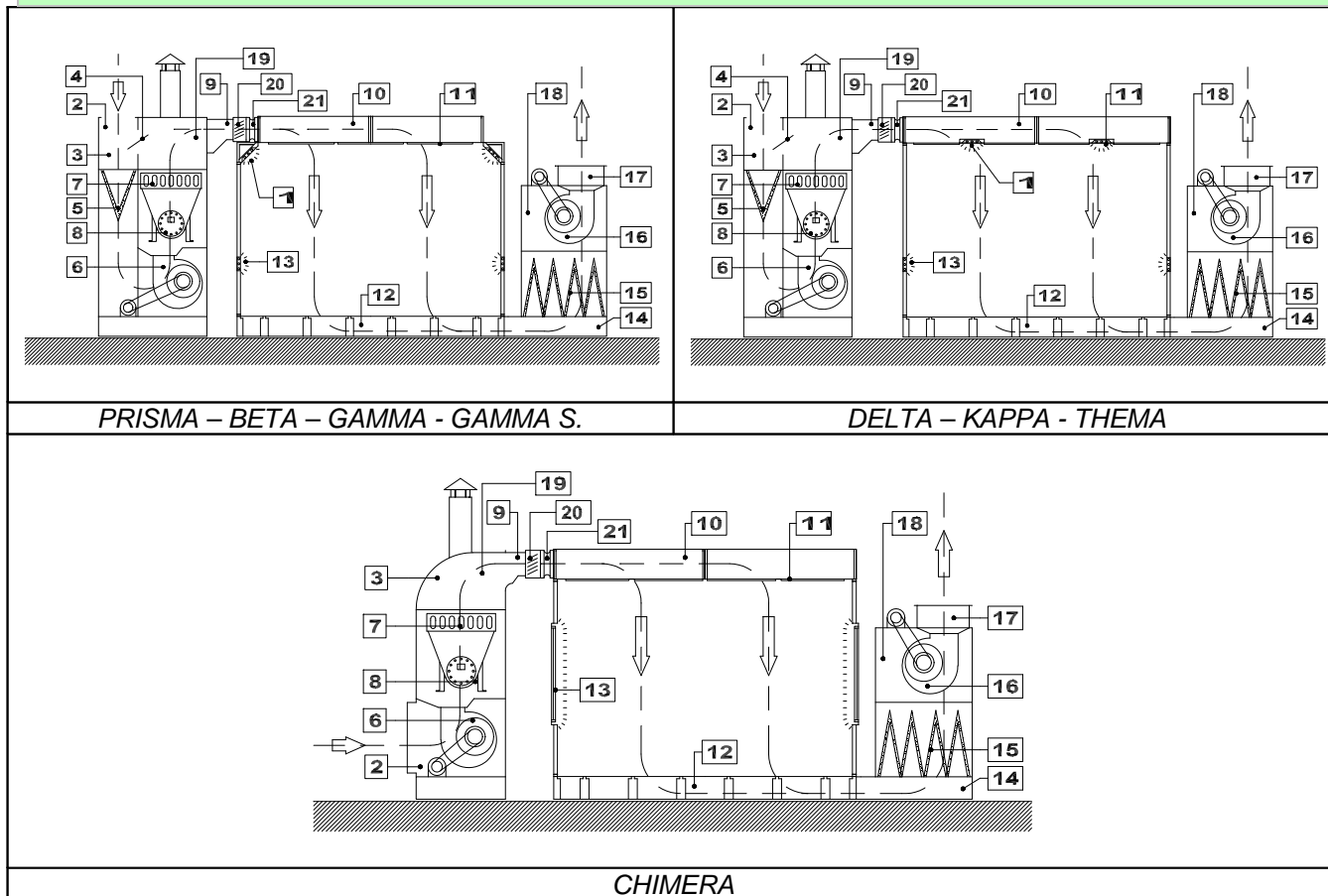
В случае если камера не используется в течение длительного времени, отсоедините кабель силового щита от

электрической системы, для чего следует предусмотреть запас по его длине не менее 30 см, чтобы упростить любые инсталляции в будущем. В случае приостановки работ на установке, снова запакуйте силовой щит, пульт управления и все хрупкие части (стекла, и т.п.). Рекомендуется разместить все части установки в закрытом и сухом месте, и изолировать компоненты от пола или стен.

НАПОМИНАЕМ, ЧТО ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛ, УПОЛНОМОЧЕННЫЙ ИЗГОТОВИТЕЛЕМ, МОЖЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ДЕМОНТАЖ УСТАНОВКИ.

В случае, если камера не использовалась в течение длительного времени, перед ее активацией следует заменить все фильтры и тщательно прочистить всю электрическую систему сжатым воздухом. Если система, работа которой была прекращена, должна быть смонтирована заново, то замените электрическую систему на новую.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ УСТАНОВКИ



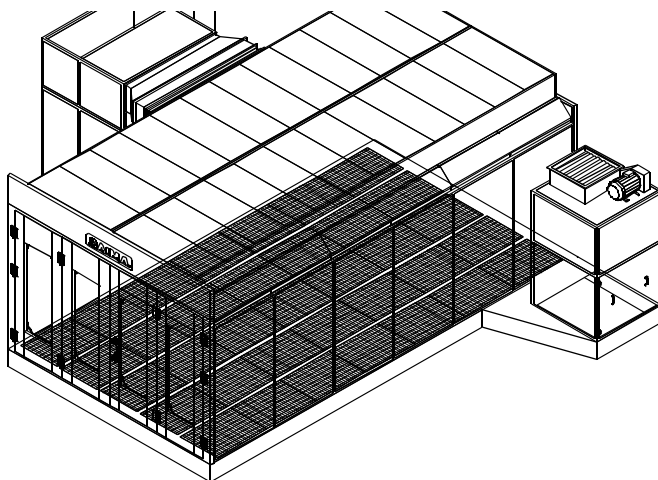
Обозначения	Обозначения
1 Наклонно расположенная осветительная арматура с неоновыми лампами 30 Вт.	12 Каналы для вывода обеднённого кислородом воздуха
2 Предварительные фильтры термовентиляционной системы.	13 Расположенная сбоку осветительная арматура с неоновыми лампами 30 Вт.
3 Большой входной воздуховод	14 Вытяжное устройство Трапецеидальная трубопроводная арматура.
4 Автоматическая заслонка рециркуляции воздуха.	15 Вытяжное устройство с фильтром из синтетического мешка (опционально активированный уголь).
5 Предварительные фильтры термовентиляционной группы.	16 Вытяжное устройство Всасывающий центробежный вентилятор.
6 Центробежный вентилятор; интенсивность потока 16000/41000 м³/час.	17 Вытяжное устройство. Установка заслонки.
7 Теплообменник. Пучок труб.	18 Вытяжное устройство
8 Теплообменник. Котел.	19 Термовентиляционная группа горячего воздуха.
9 Всасывающий патрубок горячего воздуха.	20 Противопожарная заслонка.
10 Пазуха подвесного потолка (невозмущенная зона).	21 Виброгасящая соединительная муфта.
11 Фильтры, расположенные на потолке.	

Камера представляет собой устройство, предназначенное для покраски, прогрева и сушки окрашенных изделий. Данное устройство работает при небольшом избыточном давлении, и состоит из следующих частей:

ОСНОВАНИЕ

Основание камеры представляет собой опору для нижней части камеры. Оно должно обеспечивать отвод обеднённого кислородом воздуха из внутренней части камеры. Существует три различных типа основания камеры:

А) ИЗГОТОВЛЕННОЕ ЗАВОДСКИМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЧЕСКОЕ ОСНОВАНИЕ



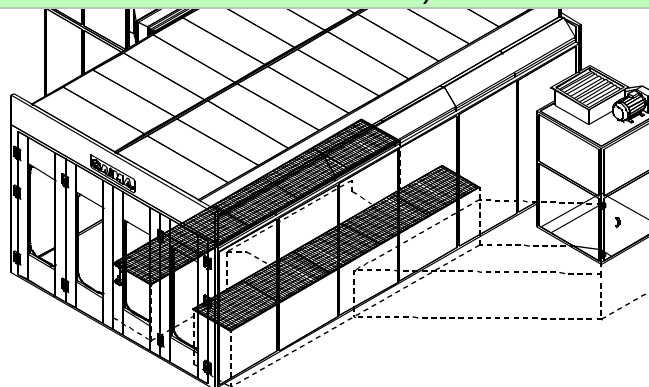
Стальные секции соединены болтами, образуя единый узел, обеспечивающий отвод предварительно отфильтрованного потока воздуха.

Данное основание имеет такие же длину и ширину, как и сама камера; оно устанавливается под ней, в результате чего вход камеры оказывается немного приподнятым.

Для устранения такого поднятия, заказчик может заглубить основание, либо заказать наклонные панели у изготовителя. Плоскость основания сделана в виде решеток, с гальваническим покрытием, либо без него, согласно требованиям заказчика. Решетки изготовлены из полосового железа 30/10 мм, они образуют границу и конструктивную несущую плоскость, укладываются поперек, а в продольном направлении находятся витые квадратные стержни арматуры.

! Предостережение! ПЛОСКОСТЬ ОСНОВАНИЯ ИМЕЕТ АБРАЗИВНУЮ ПОВЕРХНОСТЬ

В) ОСНОВАНИЕ ИЗ КАМЕННОЙ КЛАДКИ



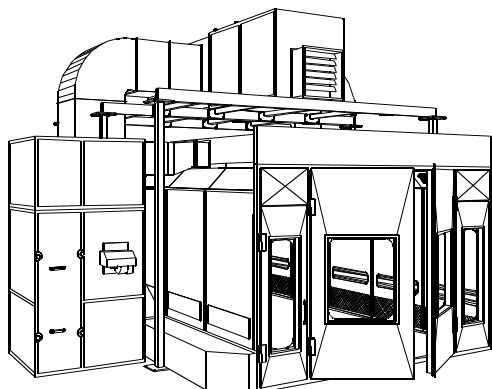
достаточной несущей способности, и его размеры определяются опытным специалистом, работа которого оплачивается заказчиком, на основании требований заказчика. Необходимо учитывать величину рабочей нагрузки и местные сейсмические правила.

Два углубления, покрытых нашими решетками, встроены в этот настил; таким образом, воздух может выходить изнутри камеры, после того, как он выполнил свою функцию. Воздух фильтруется специальными фильтрами, расположенными под решетками. Туннель внизу должен иметь высоту не менее 80 см, чтобы обеспечить достаточный поток воздуха.

Разделительные стенки секции могут быть размещены внизу в туннеле для поддержки настила; однако они не должны мешать потоку воздуха. Удостоверьтесь, что стенки встроены в секции, либо имеют большие отверстия по длине. Выпускной туннель, в котором имеется канал для потока воздуха, должен иметь размеры 150X80 см, и не может иметь углы круче 90°, во избежание препятствий потоку воздуха.

Заказчик предпочитает основание из каменной кладки нашей конструкции, за некоторыми исключениями. Данное основание необходимо для обеспечения правильного вентиляционного потока воздуха; он представляет собой рабочую плоскость камеры. Такое основание образуется настилом каменной кладки

С) БОКОВОЙ ОТВОД ВОЗДУХА



При боковом отводе воздуха, который обычно используется, когда нет возможности выполнить работы по постройке конструкций А и В, не требуется проведения дополнительных работ. Тем не менее, удостоверьтесь, что основание, на котором устанавливается камера, лежит строго в горизонтальной плоскости и является прочным. Данная проверка необходима для облегчения сборки и обеспечения нормальных условий эксплуатации.

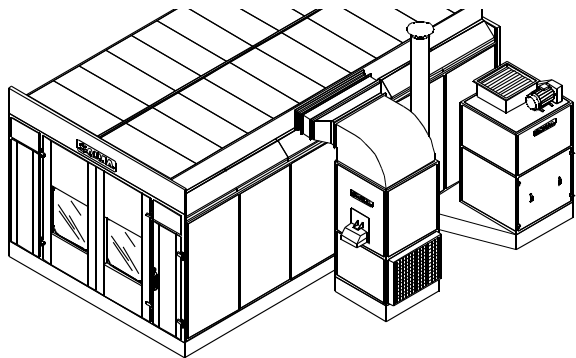
ПЕРЕДНЯЯ ВХОДНАЯ ПАНЕЛЬ

Передний вход оборудован подвешенными с боков на шарнирах дверями, либо моторизованными раздвижными ставнями, которые обеспечивают внесение в камеру изделий, подлежащих покраске. Когда они закрыты, то обеспечивают хорошую изоляцию от внешней среды.

Сами двери изготовлены из листовой стали высокого качества; лист может быть оцинкован, предварительно окрашен, либо покрыт винилом, согласно требованиям заказчика. Механизированные ворота изготавливают с поперечными элементами из окрашенного алюминия, различных размеров, согласно требованиям заказчика.

Передний вход может быть различных типов:

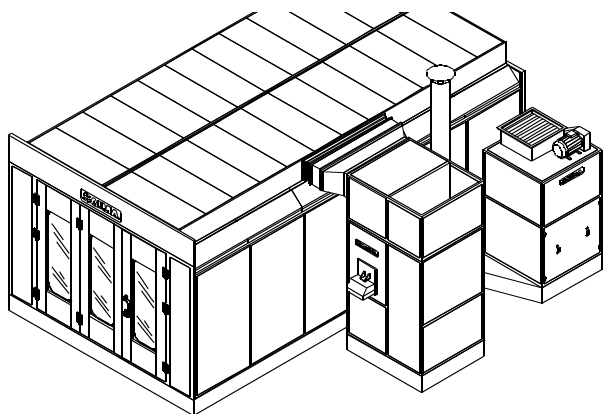
А – ПЕРЕДНИЙ ВХОД С ДВУМЯ СТВОРКАМИ



Передний вход с двумя створками имеет входную ширину 250 см и обычно устанавливается в камерах с максимальной шириной 407 см. По бокам основных створок могут быть расположены один или несколько аварийных выходов, в зависимости от конструкции установки и требований заказчика.

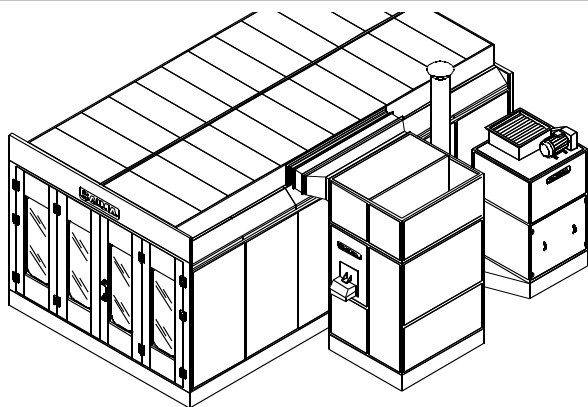
По запросу заказчика камера также может иметь смотровое окно на главной двери и/или дверях аварийных выходов.

В – ПЕРЕДНИЙ ВХОД С ТРЕМЯ СТВОРКАМИ



Передний вход с тремя створками имеет входную ширину 282 см. Устанавливается в камерах с максимальной шириной 407 см без дверей для технического обслуживания; в камерах шириной 469 см; при варианте, когда две двери для технического обслуживания расположены по бокам относительно главного входа. При данном варианте все двери оборудуются смотровыми окнами, за исключением случаев особых требований заказчика.

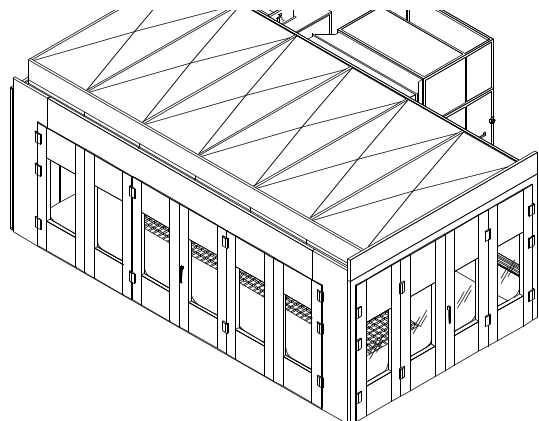
С – ПЕРЕДНИЙ ВХОД С ЧЕТЫРЬМЯ СТВОРКАМИ



Данная версия применяется в камерах с минимальной шириной 407 см, при ширине входа 379 см, для того, чтобы обеспечить проход крупных изделий. Данный тип дверей не имеет спереди дверей для технического обслуживания.

Д – БОКОВОЙ ВХОД

Для специальных целей или перемещений, камера может быть оборудована боковым входом. Он может использоваться в комбинации со стандартным входом спереди, либо с боковым входом, образуемым 6 створками, раскрывающимися подобно книге, и обеспечивающим широкий проход (около 5,90 м).



Е – ДВОЙНОЙ ПЕРЕДНИЙ ВХОД



В некоторых случаях, по запросу заказчика, возможна поставка покрасочных камер, оборудованных двойным передним входом.

!	Двери для технического обслуживания (либо аварийные) оборудованы двумя пружинными защелками, обеспечивающими их открытие при определенном усилии, во избежание возникновения паники при чрезвычайной ситуации. Если невозможно оборудовать камеру хотя бы одной дверью для технического обслуживания, то данный механизм может быть применен на одной из передних дверей.
----------	--

НАРУЖНЫЕ СТЕНЫ

МОДЕЛИ: BETA - DELTA - PRISMA - GAMMA - GAMMA SUPER - KAPPA - THEMA

Панели наружных стен изготовлены из нескольких слоев термообработанного листового металла, минимальной толщиной 8/10 мм, внутри заполнены термоизоляционным негорючим материалом. В панелях на крыше может быть расположена осветительная арматура, оборудованная неоновыми лампами, для того, чтобы обеспечить хорошее равномерное освещение рабочей зоны (не хуже норм, заданных законодательством). Изнутри панели белого цвета, с наружной стороны они могут быть оцинкованы, покрашены, либо иметь виниловое покрытие; также возможна их окраска, в соответствии с требованиями заказчика. Для улучшения непроницаемости между панелями наружных стен используются вставки Н-образной формы, изготовленные из листового металла. По запросу заказчика, одна из боковых стенок может быть заменена боковой дверью, образуемой створками, открывающимися подобно книге, в количестве до 6 штук. В данном случае, ширина прохода составляет 590 см, что позволяет осуществить поперечный внос в камеру сбоку легковых автомобилей или иных крупных изделий. За исключением данного случая, двери для технического обслуживания могут быть расположены в наружных стенах, согласно требованиям заказчика.

МОДЕЛЬ: CHIMERA

Панели изготовлены из термообработанного листового металла методом прессования, покрыты винилом, либо предварительно окрашены с обеих сторон, их минимальная толщина составляет 12/10 мм.

ПАЗУХА ПОДВЕСНОГО ПОТОЛКА И КРЫША КАМЕРЫ

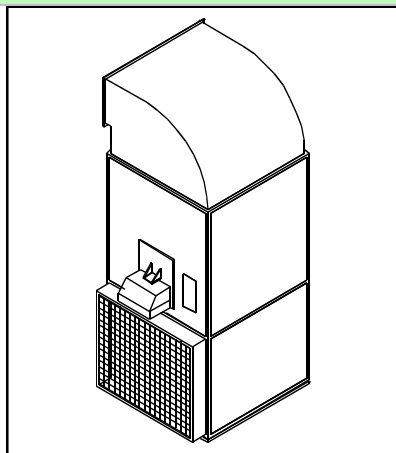
Над завесами наружных стен расположены потолочные фильтры камеры, изготовленные из высококачественных фильтрующих материалов, производства ведущих фирм, по заказу Saima Meccanica S.p.A. Вместе с крышей они образуют зону, называемую «пазуховой» или «невозмущенной зоной». Данная зона специально спроектирована для получения воздушной тяги термовентиляционной группой, для того, чтобы распределять воздух равномерно по всей камере, и снизить его скорость, чтобы повысить давление.

Проходя вниз через потолочные фильтры, поток воздуха достигает нужных значений скорости, давления и степени распределения, что обеспечивает эффективную работу. Для разграничения данной зоны используются поперечины и поддоны, изготовленные из специального армированного оцинкованного листового металла.

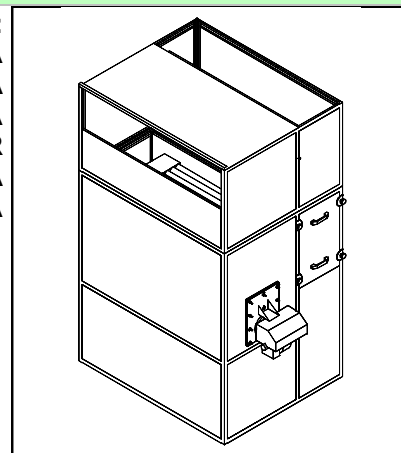
!	ВНИМАНИЕ! КРЫША КАМЕРЫ НЕ ЯВЛЯЕТСЯ НЕСУЩЕЙ.
----------	--

ТЕРМОВЕНТИЛЯЦИОННАЯ ГРУППА

**ДЛЯ КАМЕР:
CHIMERA
PRISMA**



**ДЛЯ КАМЕР:
BETA
DELTA
GAMMA
GAMMA SUPER
KAPPA
THEMA**



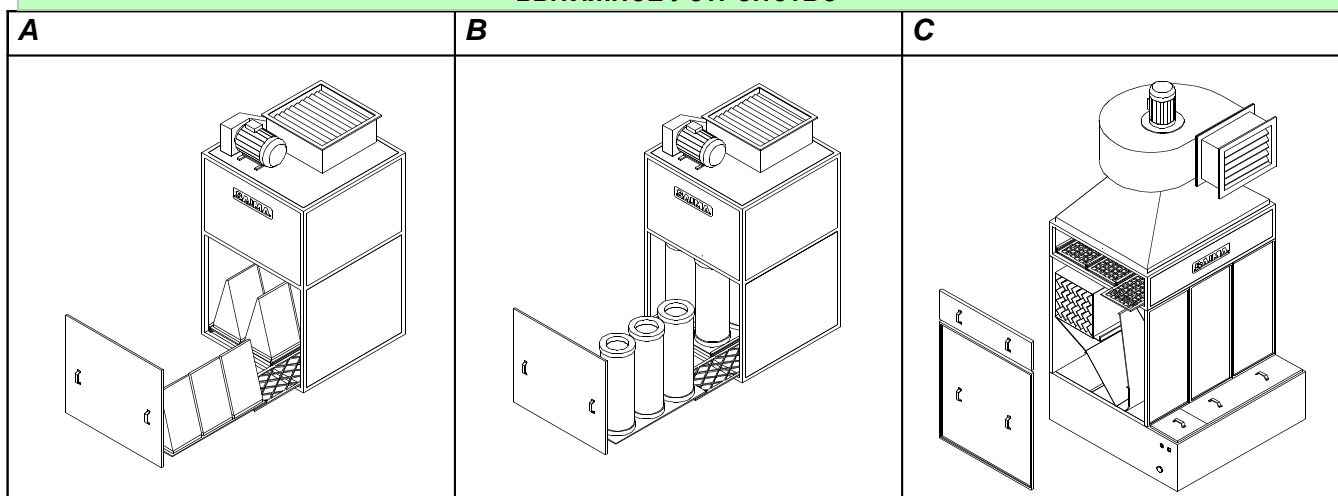
Термовентиляционная группа является необходимым элементом для работы камеры. Она состоит из несущего основания, изготовленного из конструкционной стали, и внешних панелей, изготовленных из многослойных оцинкованных стальных листов; они предварительно окрашены, либо покрыты винилом, согласно требованиям заказчика. Большинство панелей привинчены к конструкции, для того, чтобы изолировать внутренние элементы, которые могут представлять опасность, и являются износостойчивыми. В любом случае, только квалифицированный персонал фирмы Saima Meccanica S.p.A. уполномочен выполнять их дополнительное техническое обслуживание. Однако, верхняя часть задних панелей образует панель осмотра предварительных фильтров, расположенных в воздухозаборнике термовентиляционной группы. На панели расположены рукоятки для ее открытия и ручки для переноски. Что касается порядка выполнения данной операции и прочих операций технического обслуживания, смотрите раздел данного руководства по техническому обслуживанию. С одной стороны конструкции, на сборочном основании расположена горелка, а на другой стороне расположен дымоход, через который удаляются продукты сгорания горелки.

Внутри термовентиляционной группы находятся:

- Центробежный вентилятор, для прокачивания воздуха через камеру, и электродвигатель соответствующей мощности;
- Камера сгорания с трубчатым теплообменником для подогрева воздуха перед вводом его в камеру.

Камера сгорания и ее трубчатый теплообменник, с одинарным или двойным пучком труб, изготовлены из нержавеющей стали, и расположены на подвижной каретке, компенсирующей тепловое расширение. Сверху термовентиляционной группы, т.е. на части, называемой «большой улиткой», расположена воздушная заслонка. Полезно повышать температуру выходящего воздуха на этапе сушки, поскольку при ее открытии, воздух поступает в цикл на вход уже нагретым теплообменником. Управление ею может быть ручным или автоматическим, при помощи электродвигателя, управляемым с пульта управления.

ВЫТЯЖНОЕ УСТРОЙСТВО



Вытяжное устройство является необязательным для работы камеры. Оно состоит из несущего основания, изготовленного из конструкционной стали, и внешних панелей, изготовленных из многослойных оцинкованных стальных листов; они предварительно окрашены, либо покрыты винилом, согласно требованиям заказчика. Большинство наружных панелей привинчиваются болтами к конструкции, чтобы изолировать внутренние элементы, поскольку они являются опасными и износостойкими, и техническое обслуживание их должно проводиться только квалифицированным персоналом фирмы Saima Meccanica S.p.A. В недоступной верхней части установлен центробежный вентилятор, который вытягивает воздух из нижней части машины. Над очистным

устройством расположена калибровочная заслонка. Технический специалист, который осуществляет сборку и испытания установки, должен отрегулировать ее положение; полезно оптимизировать питание электродвигателя привода центробежного вентилятора. Возможные последующие ее регулировки также должны проводиться квалифицированным персоналом. На этапе сушки, вентилятор устройства очистки не работает. В данном случае, работа устройства происходит в пассивном режиме, в качестве фильтрующего канала.

Вытяжное устройство может быть трех различных типов:

- **А** – Вытяжка с сухим фильтром: фильтрация осуществляется комплектом фильтров, расположенных в нижней части группы. Данные фильтры являются сухими, изготовлены из термически переплетенных синтетических волокон, и с нарастающей плотностью. Техническое обслуживание и периодическая замена фильтров выполняется при помощи панели для осмотра, расположенной в нижней части группы.
- **В** – Вытяжка с активированным углем: фильтрация осуществляется посредством цилиндрических картриджей, содержащих гранулы активированного угля. Техническое обслуживание и периодическая замена фильтров выполняется при помощи панели для осмотра, расположенной в нижней части группы.
- **С** – Вытяжка с водой: фильтрация осуществляется через воду, содержащуюся в сборнике оборотной воды, расположенном в основании группы. Фильтруемый воздух, поступающий из камеры и содержащий красящие вещества, пропускается внутри бака с водой, изготовленного из нержавеющей стали. Здесь благодаря комбинированному эффекту от формы стенок и принудительной вентиляции, красящие вещества уносятся водой, содержащейся в сборнике оборотной воды. Очищенный воздух может быть выпущен в атмосферу.

ФИЛЬТРЫ

Предварительные фильтры термовентиляционной группы

Классификация по EUROVENT	EU3	Начальные потери нагнетания	25 Па
Номинальная толщина	15 мм	Максимальные потери нагнетания	200 Па
Номинальный вес	150 г/м ²	Максимальная температура	100°С
Средняя весовая эффективность	84.6%	Стандартное накопление пыли	600 г/м ²
Номинальная скорость воздуха	1,5 м/с		

Фильтры, расположенные на потолке.

Классификация по EUROVENT	EU 5-F5	Начальные потери нагнетания	23 Па
Номинальная толщина	20 мм	Максимальные потери нагнетания	400 Па
Весовая эффективность	95.6%	Максимальная температура	100°С
Номинальная скорость воздуха	1,5 м/с		

Подрешеточные фильтры.

Классификация по EUROVENT	EU 3	Номинальная скорость воздуха	30 м/с
Номинальная толщина	60 мм	Начальные потери нагнетания	25 Па
Номинальный вес	200 г/м ²	Максимальные потери нагнетания	250 Па
Эффективность по взвесям	86%	Накопление избытка лака при распылении	600 г/м ²

Панель фильтров всасывания и элементов предварительных фильтров вытяжного устройства

Классификация по EUROVENT	EU 3	Номинальная скорость воздуха	30 м/с
Номинальная толщина	60 мм	Начальные потери нагнетания	25 Па
Номинальный вес	200 г/м ²	Максимальные потери нагнетания	250 Па
Эффективность по взвесям	86%	Накопление избытка лака при распылении	600 г/м ²

Фильтры откачного устройства в виде мешков

Классификация по EUROVENT	EU 3	Начальные потери нагнетания	25 Па
Номинальная толщина	15 мм	Максимальные потери нагнетания	200 Па
Номинальный вес	150 г/м ²	Максимальная температура	100°С
Эффективность по взвесям	84.6%	Накопление избытка лака при распылении	600 г/м ²
Номинальная скорость воздуха	1,5 м/с		

Картриджи с активированным углем вытяжного устройства

Диаметр цилиндров из древесного угля	4-4.5 мм	Плотность	430-480 кг/м ³
С.Т.С. Поглощение С.Т.С.	55%	Влажность	3%

ВЗРЫВОЗАЩИТНОЕ УСТРОЙСТВО НА КРЫШЕ (ПО ЗАПРОСУ)

Некоторые панели крыши могут быть зафиксированы особым образом, для того, чтобы удовлетворять требованиям по равномерному сгоранию, если они требуются по местным законам, либо по запросу заказчика.

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ

Saima Meccanica S.p.A. используют двигатели, соответствующие положениям стандарта IEC 34-1.

ПАНЕЛЬ ВСАСЫВАНИЯ

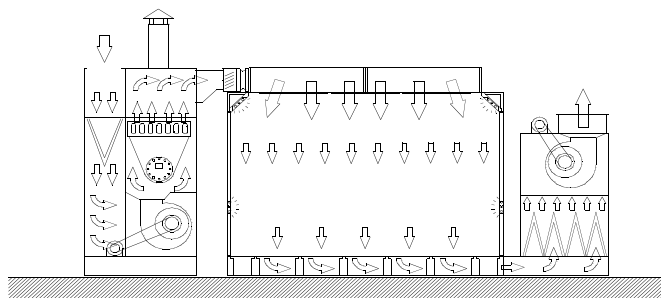
Панель всасывания изготовлена из оцинкованного листа и представляет собой короб с фильтрами.

По ней воздух подается в вытяжное устройство, и осуществляется первичное фильтрование твердых и жидких частиц. По запросу заказчика, она может быть выполнена таким образом, чтобы выдержать вес стоящего на ее поверхности человека.

РАБОТА УСТАНОВКИ

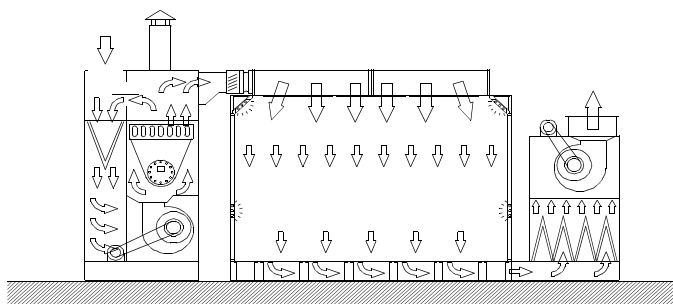
Существует две фазы работы установки:

А – ФАЗА ПОКРАСКИ



При данной фазе оператор находится внутри камеры, и термовентиляционная группа подает чистый воздух в камеру. Она подогревает его до температуры примерно 15°C (в зависимости от окружающей температуры), быстро прокачивая воздух, для того, чтобы оператор находился вне «облака» красящих веществ, при покраске.

В - ФАЗА СУШКИ



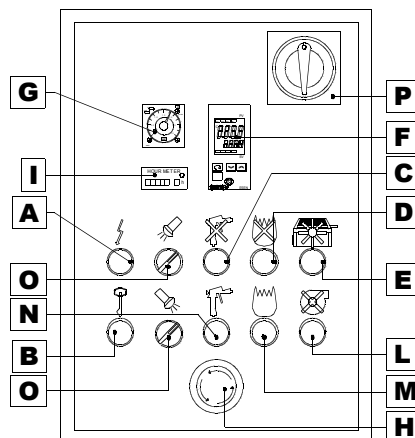
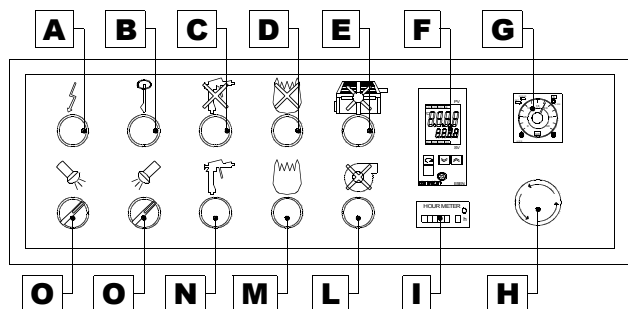
Теперь, когда оператора в камере нет, воздух в ней нагревается сильнее (до 60 °С), при циркуляции воздуха, для того, чтобы обеспечить быструю и равномерную сушку окрашенного изделия.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ И ТЕРМОРЕГУЛЯТОР (ПИРОМЕТР).

Перед работой с установкой, пользователь должен внимательно прочесть данную главу о пульте управления и командах управления, чтобы понять их значение и точно знать об их применении. Для безопасной работы на машине, важно хорошо знать техническую терминологию по ее командам управления.

Пульт управления для моделей:

ΒΕΤΑ – ΔΕΛΤΑ – ΚΑΡΡΑ – ΓΑΜΜΑ – ΓΑΜΜΑ SUPER – ΤΗΜΑ



		Обозначения	Цвет индикатора			Обозначения	Цвет индикатора
A		Индикатор – пульт под напряжением.	Белый	H		Кнопка аварийного останова	Красный
B		Пульт включен		I		Счетчик	
C		Кнопка останова фазы покраски		L		Сигнальная лампа блока горелок и двигателей.	Красный
D		Кнопка останова фазы сушки.		M		Кнопка пуска и индикатор фазы сушки.	Белый
E		Индикатор фазы охлаждения.	Зеленый	N		Кнопка пуска и индикатор фазы покраски.	Белый
F		Терморегулятор (пирометр).		O		Правое и левое освещение включено.	Зеленый
G		Тамер фазы сушки		P		Блокиратор двери	

Фаза покраски

Вставьте ключ в селекторный переключатель (B) и поверните его в позицию 1, чтобы подать напряжение в цепь управления. Загорается сигнальная лампа (A). Если это не было сделано ранее, то установите ПИРОМЕТР (F) на заданное значение температуры для покраски. Для установки пирометра используйте карты, прилагаемые к руководству по пульту управления. Нажмите кнопку (N), для того, чтобы начать фазу покраски. Загорается сигнальная лампочка (N); начинает работу термовентиляционная группа; если имеется в наличии, а также вытяжной вентилятор. Включите освещение внутри камеры выключателем (O). Теперь камера готова к началу покраски.

Фаза сушки

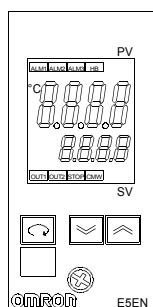
Нажмите кнопку (N): внутреннее освещение камеры автоматически выключается. Оставьте камеру работать в фазе покраски в течение 5 минут; при данной фазе, называемой “периодом распыления”, происходит выброс остатков растворителей из камеры, и осуществляется переход к режиму BY PASS (обход). Автоматически гаснет сигнальная лампочка (O). Если имеется в наличии, то также выключается вытяжной вентилятор. На пирометре отображается заданная температура фазы сушки. Если необходимо, то измените температуру при помощи кнопок, расположенных на нем.

С помощью таймера (G) возможно установить нужную продолжительность данной фазы. Для установки таймера используйте карты, прилагаемые к руководству по пульту управления. Если необходимо остановить сушку, то нажмите кнопку (D). По истечении установленного времени таймера, машина автоматически начинает фазу охлаждения, о чем сигнализирует индикатор (E). При фазе охлаждения, камера в течение нескольких минут продолжает работу при выключенном двигателе.

! В ПРОЦЕССЕ ФАЗЫ СУШКИ ОПЕРАТОР НЕ ДОЛЖЕН НАХОДИТЬСЯ ВНУТРИ КАМЕРЫ, ТАК КАК ТАМ ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА.

По окончании данной фазы («фазы охлаждения»), камера выключается, и автоматически устанавливается новая фаза покраски.

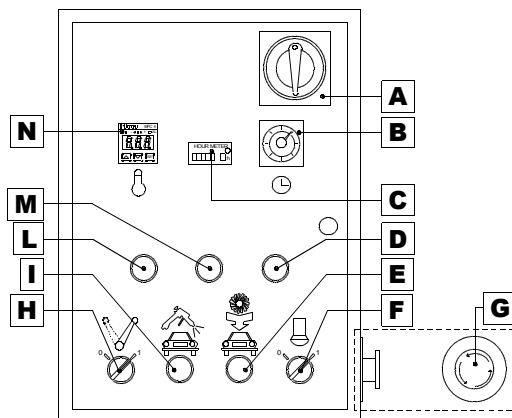
**Терморегулятор (пирометр) для следующих моделей:
BETA – DELTA – KAPPA – GAMMA – GAMMA SUPER – THEMA**



Перед выполнением рабочих фаз, важно установить с помощью пирометра, расположенного на пульте управления, рабочие температуры, как для фазы покраски, так и для сушки.

Обратите особое внимание: ПРИ ПРОГРАММИРОВАНИИ ТЕРМОРЕГУЛЯТОРА ИСПОЛЬЗУЙТЕ КАРТЫ, ПРИЛАГАЕМЫЕ К ПУЛЬТУ УПРАВЛЕНИЯ.

**Пульт управления для следующих моделей:
PRISMA – CHIMERA.**



	Обозначения	Цвет индикатора		Обозначения	Цвет индикатора
A	Блокиратор двери		G	Кнопка аварийного останова	Красный
B	Тамер фазы покраски		H	Ключ включения пульта управления.	
C	Счетчик часов работы.		I	Кнопка включения фазы покраски.	Белый
D	Индикатор включения фазы сушки.		L	Индикатор подачи напряжения на пульт.	Белый
E	Кнопка включения фазы сушки.	Белый	M	Индикатор включения фазы покраски.	Белый
F	Правое и левое освещение включено.	Зеленый	N	Терморегулятор (Пирометр)	

Этап покраски

Вставьте ключ в селекторный переключатель (Н) и поверните его в позицию 1, чтобы подать напряжение в цепь управления. Загорается сигнальная лампа (L). Если это не было сделано ранее, то установите ПИРОМЕТР (N) на заданное значение температуры для покраски. Для установки пирометра используйте карты, прилагаемые к руководству по пульту управления. Нажмите кнопку (I), для того, чтобы начать покраску. Загорается сигнальная лампочка (M); начинает работу термовентиляционная группа; если имеется в наличии, а также вытяжной вентилятор. Включите освещение внутри камеры выключателем (F). Теперь камера готова к началу покраски.

Этап сушки

Нажмите кнопку (E); внутреннее освещение камеры автоматически выключается. Оставьте камеру работать в фазе покраски в течение 5 минут; при данной фазе, называемой «периодом распыления», происходит выброс остатков растворителей из камеры, и осуществляется переход к режиму BYPASS (обход). Автоматически гасится сигнальная лампочка (M). Если имеется в наличии, то также выключается вытяжной вентилятор.

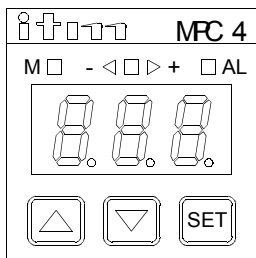
На пирометре отображается заданная температура фазы сушки. Если необходимо, то измените температуру при помощи кнопок, расположенных на нем.

С помощью таймера (B) возможно установить нужную продолжительность данной фазы. Для установки таймера используйте карты, прилагаемые к руководству по пульту управления. Если необходимо остановить сушку, то нажмите кнопку (E). Как только истекает время, заданное на таймере, машина автоматически начинает фазу охлаждения, что отображается индикатором (E), в то время как камера продолжает работу при включенном двигателе.

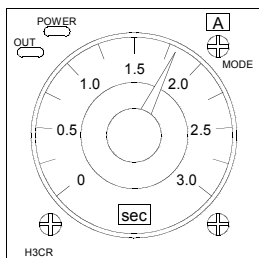
!	В процессе фазы сушки оператор не должен находиться внутри камеры, так как там высокая температура.
----------	--

По окончании данной фазы («фазы охлаждения»), камера выключается, и автоматически устанавливается новая фаза покраски.

Термо-регулятор (пирометр) для следующих моделей:
PRISMA – CHIMERA (призма - химера)



Таймер (для всех моделей)



Перед выполнением рабочих фаз, важно установить с помощью пирометра, расположенного на пульте управления, рабочие температуры, как для фазы покраски, так и для сушки.

Обратите особое внимание: При программировании терморегулятора используйте карты, прилагаемые к пульту управления.

Обратите особое внимание: При программировании таймера используйте карты, прилагаемые к руководству по пульту управления.

! Если камера не использовалась в течении длительного времени, либо если заказчик считает это необходимым, то рекомендуется выполнить цикл чистки камеры. Это может быть выполнено путем работы ее при данной фазе в течение 10-15 минут, перед началом окраски изделия.

РАБОЧИЕ ТЕМПЕРАТУРЫ

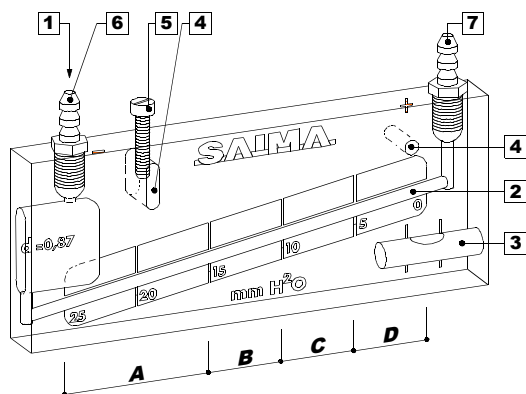
Для рабочих фаз устанавливаются следующие температуры:

Окраска: обычно около 20 °С, однако может быть установлена любая температура, необходимая оператору, поскольку подогрев воздуха не влияет на качество окраски. В ряде ситуаций, например в жарких странах, или в жаркое время года, температура может быть установлена 0 °С, так что камера будет только проветриваться.

Сушка: температура, устанавливаемая для сушки, зависит от типа используемой краски. Фирма Meccanica S.p.A. гарантирует повышение температуры на 50 °С для модели Prisma, 60 °С для модели Beta и 80 °С для моделей Gamma и Thema, за исключением различных запросов заказчика на момент заказа. Пользователь должен соблюдать инструкции, указанные изготовителем краски.

Пирометр сохраняет нужные параметры, поэтому не нужно вводить новые установки каждый раз.

ВОДЯНОЙ МАНОМЕТР



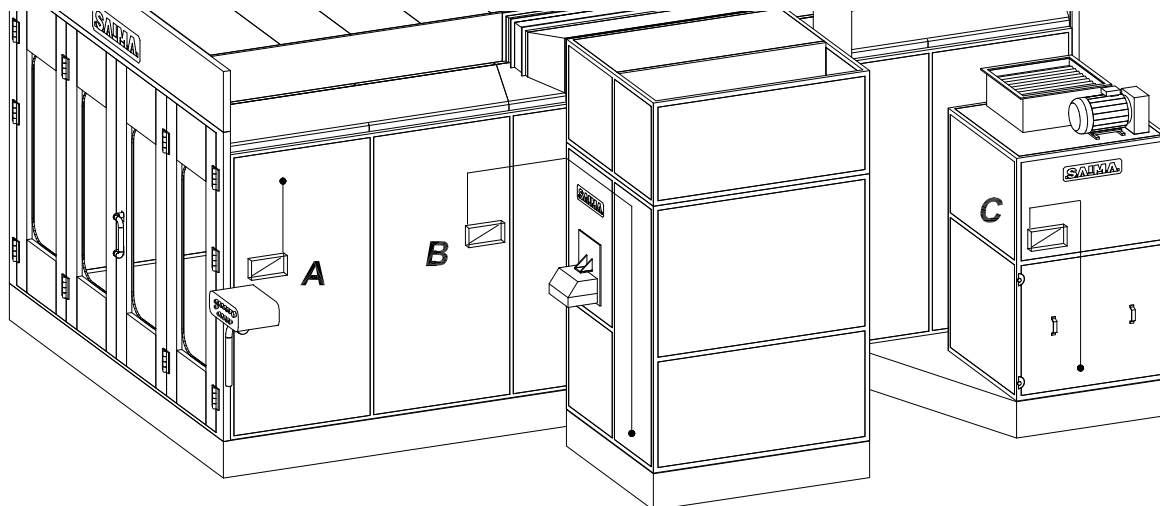
A	Красная зона от 5 до 25 мм H ₂ O.
B	Желтая зона от 10 до 15 мм H ₂ O.
C	Зеленая зона от 5 до 10 мм H ₂ O.
D	Белая зона от 0 до 5 мм H ₂ O.

Ссылка на описание.		Ссылка на описание.	
1	Заполнение жидкостью	5	Кольцевая гайка для горизонтального позиционирования.
2	Цветной указатель	6	Подсоединение трубки низкого давления.
3	Пузырек.	7	Подсоединение трубки высокого давления.
4	Отверстия для крепления.		

Манометр представляет собой устройство для контроля давления. Его установка и последующая настройка выполняется квалифицированным специалистом в процессе работы системы. Его функцией является показ значения давления, чтобы иметь возможность оперативно действовать при его ненормальных изменениях.

! Перед каждым контролем, поверьте горизонтальное положение прибора. Значения указаны непосредственно в мм водного столба.

УЗЕЛ ВОДЯНОГО МАНОМЕТРА В СБОРЕ



Для того, чтобы проверять значение давления в разных частях установки, необходимо установить три прибора, как показано на рисунке:

А – МАНОМЕТР ДЛЯ ИЗМЕРЕНИЯ ДАВЛЕНИЯ В КАМЕРЕ.

Для проверки давления внутри камеры, подсоедините штуцер высокого давления (7) к камере.

В – ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ В ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ФИЛЬТРАХ ГЕНЕРАТОРА.

Подсоедините штуцер низкого давления (6) к центру камеры генератора горячего воздуха, под предварительными фильтрами.

С – ПРОВЕРКА ДАВЛЕНИЯ В ФИЛЬТРАХ ВЫТЯЖНОГО ВЕНТИЛЯТОРА.

Подсоедините штуцер низкого давления (6) к панели вытяжного вентилятора, под фильтрами внутри вентилятора.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КАМЕРЫ.

Предостережение ! При использовании камеры строго соблюдайте указанные здесь правила и ограничения.

1	Носите защитные очки и щиток для лица, в соответствии с правилами техники безопасности.
2	Носите защитную обувь и защитные перчатки, изготовленные из тканых, нетканых, или иных материалов.
3	Категорически запрещено вносить или разводить открытое пламя внутри камеры.
4	Категорически запрещено курить внутри камеры.
5	Категорически запрещено вносить предметы или инструменты, которые не будут использоваться немедленно.
6	Категорически запрещено вносить пищу или напитки внутрь камеры.
7	Вход не уполномоченных на то лиц категорически запрещен.
8	Каждое транспортное средство должно проезжать со скоростью пешехода.
9	Максимальная грузоподъемность каждой подвески: 40 кг.

Выполняйте операции покраски, придерживаясь следующих правил, для получения отличных результатов:

ЧИСТКА УСТАНОВКИ

Чаще проверяйте чистоту установки, особенно ее стен; мойте их влажной губкой (не используйте обтирочные концы). Защищайте стены специальным материалом (таким как клеящаяся бумага МЗ, или аналогичным ей).

Внутри камеры не должно быть посторонних материалов, таких как бумага, ветошь, и т.д. Удостоверьтесь, что краска хорошо профильтрована, и нет примесей из бака компрессора. Для подсоединения распылителя к регулятору используйте пластмассовые трубы во избежание отслаивания материала труб. Пластмассовая труба распылителя должна храниться свернутой в бухту, на своем устройстве. При ее использовании, следите, чтобы труба не касалась пола. Мы предлагаем систему транспортировки распылителя.

Двери камеры всегда держите закрытыми. Если необходимо открыть двери, то удостоверьтесь, что вентилятор работает.

ПОДГОТОВКА К ПОКРАСКЕ

Подготовка к покраске должна проводиться в совершенно чистой среде, и никогда не проводится внутри камеры.

Приготовьте смесь в требуемом количестве в совершенно чистом пластиковом контейнере. Для того, чтобы отфильтровать смесь, пропустите ее через фильтры самотеком не менее пяти раз, а в шестой раз используйте два сетчатых фильтра 10.000, один над другим, при диагональном расположении сеток.

ПОДГОТОВКА И ПОКРАСКА ЛЕГКОВЫХ МАШИН (ОБЩЕЕ РУКОВОДСТВО ДЛЯ ВСЕХ ТИПОВ)

Маляр должен соблюдать следующие меры, поскольку подготовка к покраске должна проводиться в стерильных условиях. Маляр должен быть одет в противо-пылевую верхнюю одежду и головной убор из тканого или нетканого

материала; такая одежда имеется в специализированных магазинах. Если он носит перчатки, то они должны быть изготовлены из тканого или нетканого материала или резины, и быть чистыми.

Данная одежда должна надеваться внутри камеры, и в случае ее повторного использования, храниться в полиэтиленовых мешках.

Включите вентиляторы, по крайней мере, за пять минут до начала покраски, для того, чтобы удалить частицы с поверхности, которая должна быть окрашена. Подготовка кузова автомобиля должна проводиться вне камеры. Кузов должен быть совершенно чистым и хорошо прочищен сжатым воздухом при высоком давлении.

Закройте части, которые не должны быть покрашены, специальной бумагой. После этого, при необходимости, проведите очистку от силикона, снова продуйте кузов, и перенесите его в камеру.

Выполните последнюю чистку кузова при помощи противопылевой ткани; продуйте поверхности, которые предстоит покрасить, и проверьте, нет ли на них частиц. Для данной операции используйте воздух при очень низком давлении. При покраске используйте сжатый воздух при давлении не более четырех атмосфер.

Не делайте резких движений, находясь в камере, и избегайте перетаскивания и перекрестывания трубопровода воздуха.

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Не используйте сжатый воздух для чистки кожуха потолочных фильтров и стен. Никогда не открывайте двери при покраске. При покраске никогда не носите одежды из шерсти или хлопка.

СНИМИТЕ С ТРАНСПОРТНОГО СРЕДСТВА ТОПЛИВНЫЙ БАК (ДЛЯ ТОПЛИВА, ГАЗОЙЛЯ, ГАЗА, И Т.П.) И АККУМУЛЯТОРНУЮ БАТАРЕЮ, ПЕРЕД ТЕМ КАК ПОМЕСТИТЬ ЕГО В КАМЕРУ.

НИКОГДА НЕ ВНОСИТЕ ВНУТРЬ КАМЕРЫ БАНКИ С КРАСКОЙ ИЛИ РАСТВОРИТЕЛЕМ.

НИКОГДА НЕ СТАВЬТЕ БАНКИ ИЛИ ИНЫЕ ПРЕДМЕТЫ НА КРЫШКУ ТЕРМОВЕНТИЛЯЦИОННОЙ ГРУППЫ, КРЫШКУ ГРУППЫ ОЧИСТКИ/ИЗВЛЕЧЕНИЯ, ИЛИ НА ВЫТЯЖНУЮ ПАНЕЛЬ.

НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ КРЫШКУ КАМЕРЫ В КАЧЕСТВЕ ПОЛКИ.

ПЕРЕД ПОКРАСКОЙ ИЗДЕЛИЯ, ВСЕГДА УДОСТОВЕРЬТЕСЬ, ЧТО ОНО ЗАЗЕМЛЕНО

ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА РАБОТЫ

Высокое качество используемых материалов и нашей конструкция нашей установки для покраски является залогом того, что камера будет исправно работать в течение всего срока службы. Если вы не удовлетворены качеством работы нашей установки, то выполните следующие операции, чтобы выявить причину этого в системе. Подготовьте и очистите, согласно вышеприведенному описанию, плоский образец подходящего размера (например, капот); и выполните его покраску вручную. Если в конце покраски на поверхности имеются включения и пятнышки, то пересчитайте их и начните фазу сушки. По окончании фазы сушки, снова пересчитайте включения. Если при этом количество включений не увеличилось, значит краска была плохо профильтрована. Это означает, что дефект может происходить из-за системы компрессор-трубопровод-распылитель, или не были выполнены приведенные инструкции относительно одежды маляра. Если же количество включений возросло, то сверьтесь по таблице технического обслуживания, не пора ли заменить фильтры термовентиляционной группы и пазухи подвесного потолка. Если указанные инструкции по техническому обслуживанию были соблюдены, то обратитесь в фирму Saima Meccanica S.p.A., либо к вашему продавцу, за помощью.

!	Поверхностные дефекты, наиболее часто встречающиеся при покраске распылителем, происходят от нераспыленной краски, а дефект поверхности "апельсиновая корка" – из-за повышенной вязкости краски.
----------	---

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ КАМЕРЫ

В соответствии с международными правилами ЕС и местными положениями, техническое обслуживание установки подразделяется на три различные категории. К первой категории относятся те работы, которые пользователь установки может провести своими силами, с помощью неквалифицированного персонала, поскольку их сложность и степень риска несчастного случая незначительные. Ко второй категории относятся те работы, которые должны быть выполнены квалифицированным персоналом (электриками, операторами горелок, и т.д.), поскольку они являются очень сложными, или требует высокого уровня специализации.

Третья категория включает работы, которые выполняются только персоналом, назначенным изготовителем, поскольку только он знает методы и специфику их выполнения. Данная категория включает, например, замену теплообменника, или прошивку программы пульта управления, и т.д.

Ниже приведены возможные неисправности, их причины и способы их устранения в системах электрических цепей, вентиляции, подогрева и освещения.



После поворота ключа, не включается сигнальная лампочка напряжения	
Отсутствует напряжение в сети ⇒	Проверить, включен ли выключатель (или выключатели), расположенный наверху камеры.
Неисправна сигнальная лампочка ⇒	Заменить сигнальную лампочку.
Перегорание плавкого предохранителя во вспомогательной цепи ⇒	Заменить перегоревший плавкий предохранитель другим, с такими же характеристиками.
Срабатывание плавкого предохранителя вспомогательной цепи противопожарной системы, который расположен под термовентиляционной группой ⇒	Заменить сработавший плавкий предохранитель другим, с такими же характеристиками.

При нажатии кнопки (O – этап покраски), двигатель не запускается.	
Отсутствует напряжение в сети ⇒	Проверить, включен ли выключатель (или выключатели), расположенный наверху камеры.
Перегорание плавкого предохранителя двигателя ⇒	Заменить перегоревший плавкий предохранитель двигателя другими, с такими же характеристиками.
Перегорание плавкого предохранителя, расположенного во вспомогательной цепи, либо ее неисправность ⇒	Обратиться в фирму Saima Meccanica Spa, за помощью к квалифицированному персоналу.

Горит сигнальная лампочка (M) «Термо-блок»	
Отсутствует фаза в цепи питания при работе установки	Восстановить термореле.
Термореле настроено неправильно ⇒	Необходима помощь квалифицированного специалиста, для выполнения точной настройки термореле, в соответствии с характеристиками двигателей установки.
Перегорел плавкий предохранитель двигателя ⇒	Заменить все перегоревшие плавкие предохранители другими, с такими же характеристиками.

При запуске горелки загорается сигнальная лампочка (M) «Блок горелок».	
Недостаток газойля ⇒	Пополните резервуар, для чего нажмите кнопку пуск. ДАННАЯ ОПЕРАЦИЯ НЕ ДОЛЖНА ПОВТОРЯТЬСЯ БОЛЕЕ ДВУХ РАЗ.
Недостаточное давление газа ⇒	Сразу обратитесь в ближайший к вам сервисный центр, к изготовителю горелок для выполнения необходимых процедур и возможных доработок.
Затруднено проникновение газойля в трубу подачи топлива ⇒	Прочистите фильтр, затем нажмите пусковую кнопку.
Происходит дефект горения ⇒	Сразу обратитесь в ближайший к вам сервисный центр, к изготовителю горелок для выполнения необходимых процедур и возможных доработок.

Горение начинается во время работы камеры, но прекращается до достижения установленной температуры.	
Сработало предохранительное термореле ⇒	Проверить как визуально, так и по времени наработки, состояние пазухи подвесного потолка и термовентиляционного фильтра камеры. Для технического обслуживания или замены фильтров, выполните инструкции, описанные в следующей главе.
Износились или ослабли приводные ремни ⇒	Заменить ремни или подтянуть их.

Во время работы камеры, не начинается горение.	
Установленная на пирометре температура ниже, чем окружающая, то есть чем температура внутри камеры. ⇒	Увеличьте установленную температуру на пирометре. Обратите особое внимание: Для хорошего результата работы, нагрев воздуха во время фазы покраски, не

	требуется. Поэтому в местах с очень жарким климатом или в теплое время года, не нужно нагревать воздух.
Неисправен пирометр ⇒	Обратиться в фирму Saima Meccanica SpA для получения оригинальных запасных частей; замена должна быть произведена квалифицированным персоналом, либо персоналом фирмы Saima.

Горение не останавливается	
Неисправен пирометр ⇒	Обратиться в фирму Saima Meccanica SpA для получения оригинальных запасных частей; замена должна быть произведена квалифицированным персоналом либо персоналом фирмы Saima.

После запуска вентиляции, не включается освещение камеры.	
Перегорели плавкие предохранители. ⇒	Заменить плавкие предохранители другими, с такими же характеристиками.
Неисправны кнопки или переключатели ⇒	Как правило, замена должна быть произведена квалифицированным персоналом; в особых случаях, а также, когда невозможно найти некоторые компоненты, обратитесь в фирму Saima Meccanica SpA.

Во время фазы сушки, температура не достигает установленного предела.	
Замок воздушной калибровки термовентиляционной группы находится в позиции PAINTING (ПОКРАСКА). ⇒	Переместить переключатель вручную в положение DRYING (СУШКА); если неполадка не устраняется, то обратитесь к квалифицированному персоналу.
Неисправен редуктор заслонки ⇒	Обратиться в фирму Saima Meccanica SpA за оригинальными запасными частями; замену должен производить квалифицированный персонал.
Сработало предохранительное термореле. ⇒	Проверить, как визуально, так и по времени наработки, состояние пазухи подвесного потолка и фильтров термовентиляционной группы. Для технического обслуживания или замены фильтров, выполните инструкции, описанные в следующей главе.
Износились или ослабли приводные ремни. ⇒	Заменить приводные ремни, или подтянуть их.

Во время фазы сушки не достигается достаточный объем воздуха.	
Замок воздушной калибровки термовентиляционной группы находится в позиции (сушка). ⇒	Переместите переключатель вручную в положение (ПОКРАСКА). Если неполадка не устраняется, то обратитесь к квалифицированному специалисту.
Неисправность редуктора воздушной блокировки ⇒	Обратиться в фирму Saima Meccanica SpA за оригинальными запасными частями; замена должна быть произведена квалифицированным персоналом, либо персоналом фирмы Saima.
Износились или ослабли приводные ремни. ⇒	Заменить приводные ремни или подтянуть их.

На дисплее термостата отображается следующее:

	Возможная причина	Устранение неисправности
--	--------------------------	---------------------------------

---	Схема под напряжением.	Снова проверить электрические соединения.
FFF	Напряжение питания цепи повышено.	Снова проверить электрические соединения.
--- или FFF мигает.	Датчик в камере неисправен.	Заменить датчик.
E 11	Внутренняя память стерта.	Снова запрограммируйте пирометр.
E 33	Неисправен трансформатор переменного тока.	Заменить трансформатор.

ТЕКУЩЕЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Для того, чтобы гарантировать хорошую эффективность и работу машины, необходимо соблюдать инструкции, приведенные ниже, выполнять чистку, периодическое техническое обслуживание и ремонт.

КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ ДОЛЖЕН ОСУЩЕСТВЛЯТЬ ЧИСТКУ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ, В СООТВЕТСТВИИ С ИНСТРУКЦИЯМИ ПРИВЕДЕННЫМИ НИЖЕ.

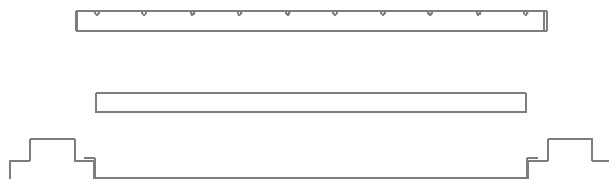
ЧИСТКА, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ БЕЗОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ. МАШИНА ДОЛЖНА БЫТЬ ОСТАНОВЛЕНА, А ГЛАВНЫЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ДОЛЖЕН БЫТЬ УСТАНОВЛЕН В ПОЗИЦИЮ (0).

ПЛАН ТЕКУЩЕГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ.

Для получения хороших результатов работы вашей установки, следуйте рекомендациям, перечисленным ниже.

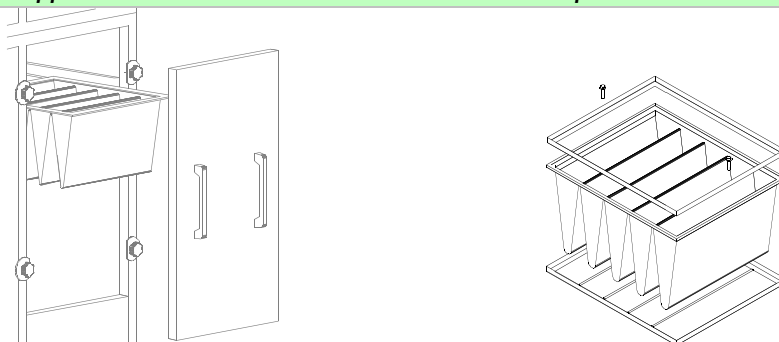
Каждые 30 часов.	<ul style="list-style-type: none"> - Извлечь предварительный фильтр и прочистить его сжатым воздухом. - Проверить натяжение ремней двигателя и вентиляторов; если ремни прослаблены посередине более 2-3 см, то подтянуть их. - Проверить фильтры под решеткой и, если они сильно загрязнены, то заменить их оригинальными фильтрами фирмы Saima Meccanica SpA, или аналогичными, с такими же характеристиками. - При ПОКРАСКЕ, очистите все части внутри установки при помощи сжатого воздуха.
Каждые 120 часов.	<ul style="list-style-type: none"> - Заменить предварительный фильтр и прочистить его сжатым воздухом. - Очистить стекла ламп на потолке. - Если машина имеет основание или водяной очиститель, то их нужно аккуратно промыть. - Проверить исправность горелок.
Каждые 720 часов.	<ul style="list-style-type: none"> - Проверить ремни всех двигателей и вентиляторов, если они износились, то заменить их другими, с такой же длиной и характеристиками. - Обратиться в сервисный центр производителя для выполнения проверки горелки. - Проверить прокладки дверей и заменить их, если они деформировались. Обратиться в фирму Saima Meccanica SpA за оригинальными запасными частями.

ЗАМЕНА ПОДРЕШЕТОЧНЫХ ФИЛЬТРОВ (ЕСЛИ ОНИ ИМЕЮТСЯ В НАЛИЧИИ).



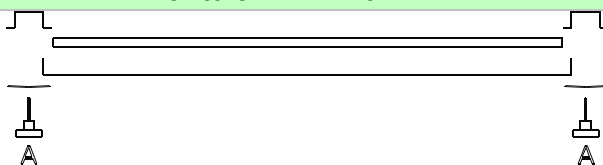
Проверка:	Еженедельная.	Замена:	каждые 30-50 часов работы.
Порядок действий:	Используя специальные защитные перчатки, снять решетки и вынуть фильтры. Установить новые фильтры, расположив их белой стороной вниз.		

ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ ФИЛЬТР ТЕРМОВЕНТИЛЯЦИОННОЙ ГРУППЫ



Проверка:	Еженедельная.	Замена:	каждые 100-120 часов работы.
Порядок действий:	Снять крышку предварительного фильтра термовентиляционной группы и вынуть рамы. Заменить фильтры и вставить их заново, как показано на рисунке.		

ПОТОЛОЧНЫЕ ФИЛЬТРЫ.



Проверка:	Еженедельная.	Замена:	каждые 1000-1200 часов работы.
Порядок действий:	Надев специальные защитные перчатки, вывинтите головки «А» по часовой стрелке, и снимите фильтры. Установить новые фильтры, повернув их вниз этикеткой фирмы Saima Meccanica SpA. Установить рамы назад в рабочее положение. Завинтить головки.		

ФИЛЬТРЫ ВЫТЯЖНОГО ВЕНТИЛЯТОРА

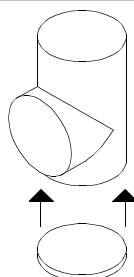
Проверка:	Еженедельная.	Замена:	- Сухие фильтры: максимум каждые 100-150 часов. - Кассеты с угольными фильтрами: максимум каждые 200-250 часов.
Порядок действий:	<ul style="list-style-type: none"> - сухие фильтры: Откройте смотровой люк. Выньте фильтры, в одной плоскости с их позицией, проверьте их; вставьте фильтры и снова закройте. - Кассеты с угольными фильтрами: Вынуть кассеты, снять верхнюю заглушку, высыпать содержимое цилиндра в контейнер, наполнить цилиндр новым углем, снова завинтить и закрыть заглушку. <p>Обратите особое внимание: Не используйте восстановленный активированный уголь.</p>		

ВОДЯНАЯ ФИЛЬТРУЮЩАЯ УСТАНОВКА.

Проверка:	Каждые 40 часов работы.
	<ul style="list-style-type: none"> - Проверяйте и очищайте места скопления отходов. - Доливайте воду в баке до нужного уровня. - Проверьте натяжение ремней двигателя/вентилятора.
Проверка:	Каждые 160 часов работы.
	<ul style="list-style-type: none"> - Промывайте водой под давлением (моечная машина). - Замените воду в переливном баке, и снова залейте чистую воду. - Вылейте воду и осадок из бака, используя впитывающие средства (чистка проще, и вода гораздо чище).

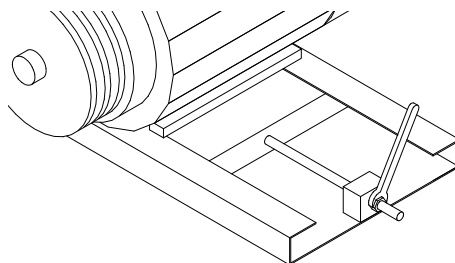
Данные инструкции относятся к наиболее тяжелым режимам работы; так, если количество покрасок небольшое, то техническое обслуживание допускается проводить реже, чем указано. Для устранения сточной воды и отложений, соблюдайте действующие экологические правила и пользуйтесь услугами только уполномоченных на то компаний.

ДЫМОХОД ТЕРМОВЕНТИЛЯЦИОННОЙ ГРУППЫ.



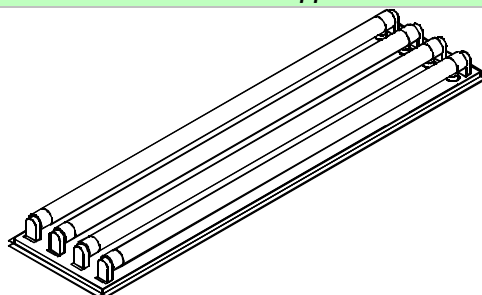
Проверка:	один раз в год.	Замена:	Не предполагается.
Порядок действий:	При неработающей камере, выньте нижнюю заглушку вертикальной секции дымохода и очистите нагар, возникающий от горения.		

НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНЫХ РЕМНЕЙ.



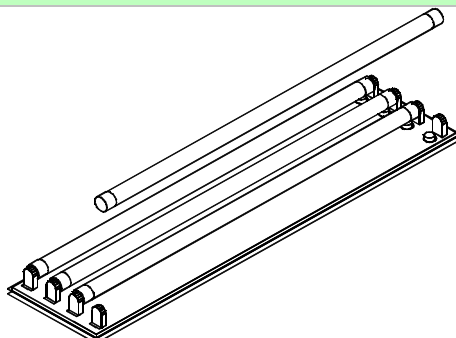
Проверка:	Ежемесячно.	Замена:	Не предполагается.
Порядок действий:	Измерить прогиб приводного ремня, при помощи динамометра, сила прикладывается перпендикулярно, величина прогиба составляет 1,5% от длины ремня. Если значение силы меньше 8 кг, то ремень должен быть подтянут; и наоборот, если значение силы превышает 14 кг, то ремень перетянут, и в этом случае его нужно ослабить. В обоих случаях, болты на направляющих двигателя должны быть ослаблены, и он должен быть установлен обратно соответствующим образом. Повторите проверку несколько раз.		

ЗАМЕНА НЕОНОВЫХ ЛАМП ДНЕВНОГО СВЕТА



Проверка:	Не предполагается.	Замена:	каждые 9,500 часов (с даты изготовления).
Порядок действий:	После выключения электричества, снимите защитное стекло с узкого края, либо сбоку. Возьмите флуоресцентную неоновую лампу и осторожно поверните ее на четверть оборота. Она выйдет из цоколя. Затем включите установку.		

ЗАМЕНА СТАРТЕРА

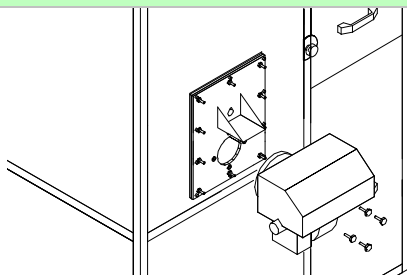


Проверка:	Не предполагается.	Замена:	Нет данных.
Порядок действий:	Следуйте инструкциям пункта 5.6, по извлечению флуоресцентно-неоновых ламп. При этом, возможно также нужно будет повернуть извлечь и заменить стартер, который располагается за флуоресцентно-неоновыми лампами. Вставьте обратно лампы и стекло в держатели, и включите машину.		



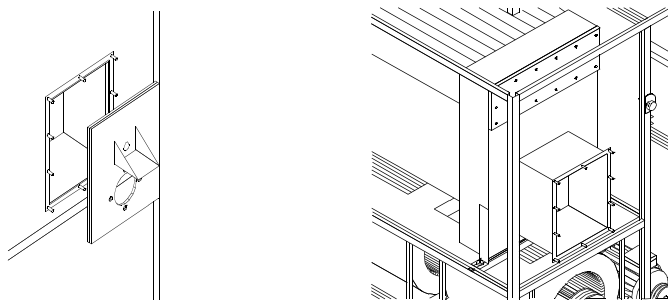
Инструкции, предназначенные только для уполномоченного персонала.

**ЭКСТРЕННОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ.
ГОРЕЛКА.**



Проверка:	один раз в год.	Замена:	Не предполагается.
Порядок действий:	Отвинтите четыре болта, которыми крепится горелка к панели, извлеките ее из гнезда и внимательно осмотрите. Вставьте ее снова в гнездо и зафиксируйте болтами.		

ОЧИСТКА ТЕПЛООБМЕННИКА.

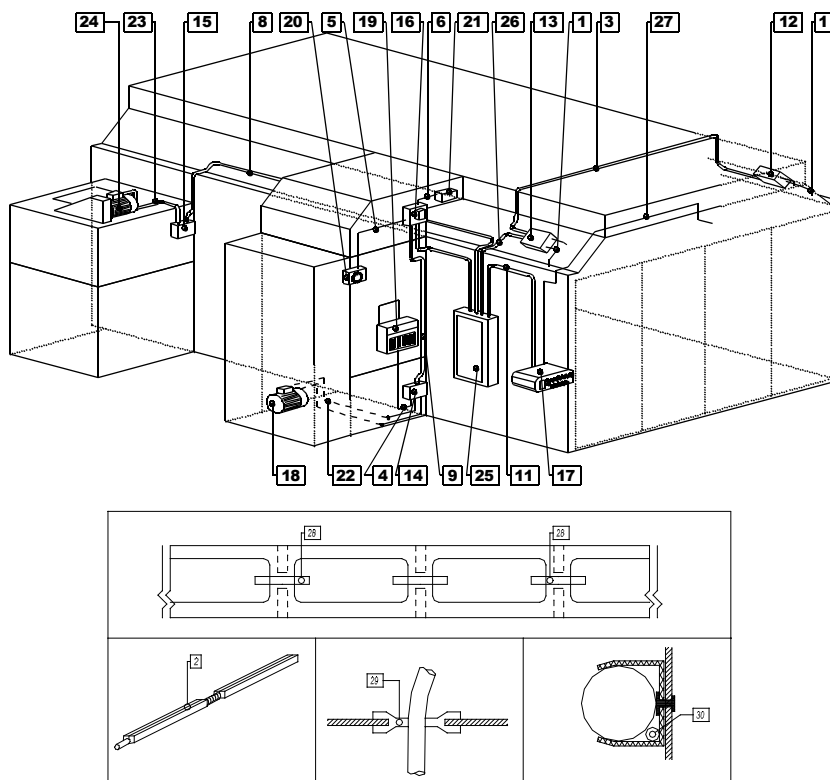


Проверка:	один раз в год.	Замена:	Не предполагается.
Порядок действий:	Вывинтите болты, фиксирующие горелку, и извлеките ее, следуя инструкциям, приведенным в предыдущей главе. Вывинтите болты, которыми крепится панель горелки. В верхней части теплообменника есть крышка: отодвиньте ее и очистите гнездо трубки. В нижнем отделе, откройте и прочистите компоненты конструкции котлов. Установите обратно, и снова закройте верхнюю крышку, панель, задний щиток и горелку.		

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА.

Ссылка на описание.			
1	3x1,5 Огнестойкий кабель.	16	Распределительный шкаф термореле.
2	Огнезащитный зажим кабеля (редукторный электродвигатель, горелка, и т.д.).	17	Пульт управления.
3	Оболочка Ø 12.	18	Двигатель генераторной группы.
4	Огнеупорный кабель.	19	Горелка.
5	Огнеупорный кабель.	20	Редукторный электродвигатель, регулирующий покраску/сушку.
6	Огнеупорный кабель.	21	Противопожарная заслонка.
7	Огнеупорный кабель.	22	Антипиреновый микро-кабель 4X Ø на основании двигателя.
8	Оболочка Ø 22.	23	Оболочка Ø 22.
9	Оболочка Ø 22.	24	Экстрактор двигателя.
10	Оболочка Ø 22.	25	Щит электропитания.
11	Оболочка Ø 22.	26	Оболочка Ø 12.
12	Распределительный шкаф.	27	Температурный датчик.

13	Распределительный шкаф.	28	Огнезащитная оболочка О 12/16.
14	Распределительный шкаф.	29	- Стяжка (используется в металлических трубах).
15	Распределительный шкаф.	30	Температурный датчик для трубопровода.



!	Вместе с освещением, соединение между корпусами NR12 и NR13, должно быть выполнено при помощи оболочек О 16 и соответствующих соединений Огнезащитный кабель 3Х1.5 должен быть заменен огнезащитным кабелем 3Х2.5.
----------	---

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.

Ниже перечислены оригинальные запасные части. Мы советуем вам запастись ими и хранить их на складе для текущего технического обслуживания (через каждые 1000 часов работы). Для того, чтобы всегда обеспечивать отличные условия эксплуатации, следуйте нижеперечисленным рекомендациям.

Запасные части для фильтров камеры.

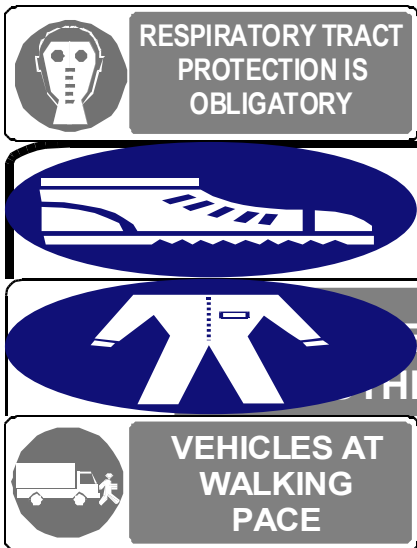
Под решеточными фильтрами.	Заменять каждые 50 часов.	Рулоны № 20
Предварительные фильтры термовентиляционной группы.	Заменять каждые 120 часов.	Комплекты № 6
Фильтры узла очистителя. - Сухие фильтры: картонные ячейки и фильтры карманного типа. - Фильтры с активированным углем: если они имеются в группе.	Заменять каждые 100 часов. Заменять каждые 250 часов.	Комплекты № 20 (10 для каждого типа) Запасные части № 4.

Запасные части для камеры.

Стекло для передней двери	1 штука.
Стекло для задней двери	1 штука.
Стекло для ламп освещения	2 Штуки.
30 Вт люминесцентные лампы	4 Штуки.
Стартеры для освещения	2 Штуки.
Балластное сопротивление для освещения	2 Штуки.
Блокиратор "Rivoli"	1 штука.
Фронтальная рукоятка	1 штука.
Ручка для двери технического обслуживания.	1 штука.
Защелка для двери технического обслуживания.	2 Штуки.
Приводные ремни	4 Штуки.

ПОРЯДОК СТАНДАРТНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОЙ ПОКРАСОЧНОЙ КАМЕРЫ

Тип фильтра	Время замены	Количество	Размеры	Первая дата замены	Вторая дата замены	Третья дата замены	Четвертая дата замены
Фильтры, расположенные под решеткой.	Замена каждые 30 часов.						
Плоские фильтры	Замена каждые 100 часов.						
Мешковые фильтры:	Замена каждые 100 часов.						
Угольный фильтр муфты	Замена каждые 100 часов.						
Фильтры блока питания.	Чистка после 8 дней; замена каждые 120 часов						
Приводные ремни	Контроль Каждые 2 месяца						
Активный уголь	Замена каждые 250 часов.						
Фильтр пазухи.	Замена каждые 1100 часов.						



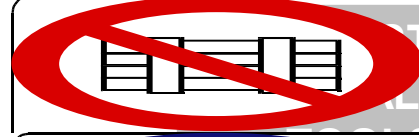
Перевод обозначений, нумерация слева направо и сверху вниз:

На странице 26:

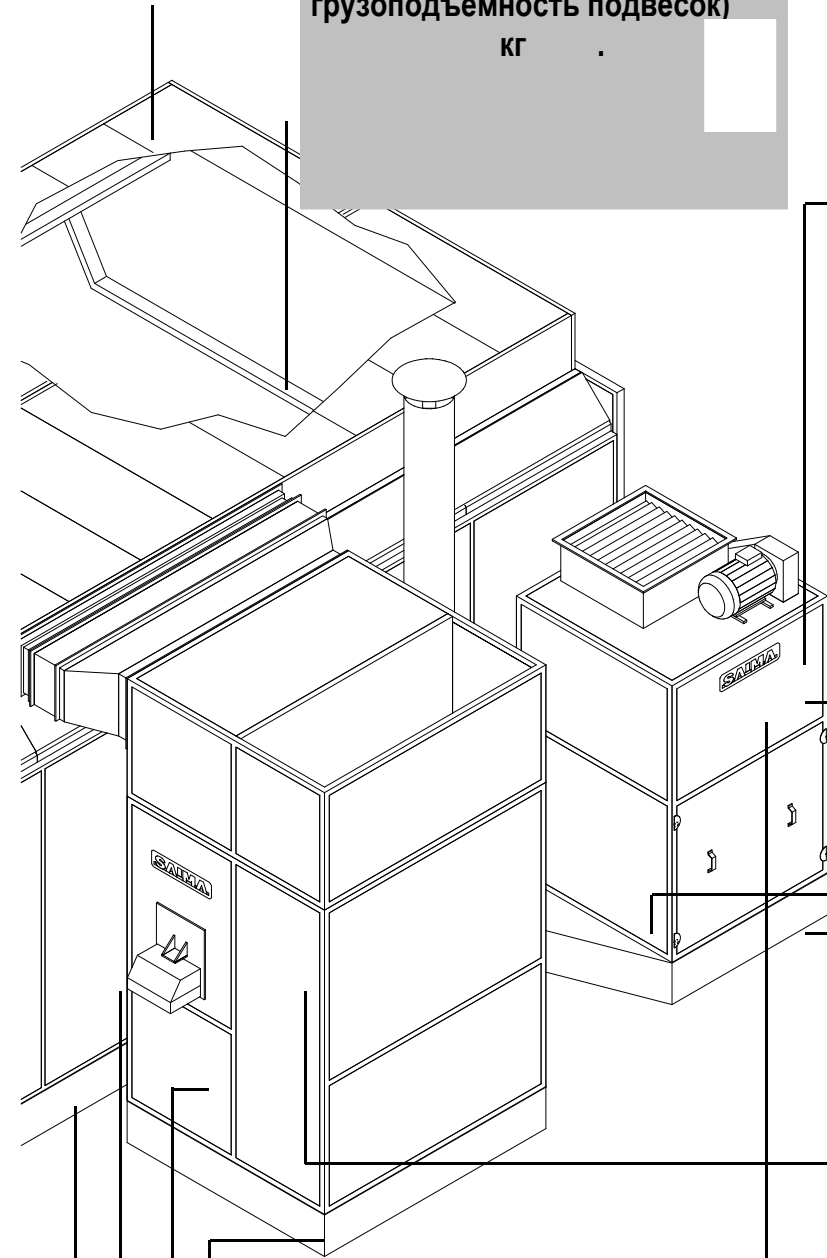
- 1). Защита органов дыхания обязательна
- 2). Обязательно использование защитной обуви
- 3). Используйте защитную одежду
- 4). Передвижения автотранспорта со скоростью пешехода
- 5). Только для уполномоченных сотрудников
- 6). Не курить
- 7). Не пользоваться открытым пламенем
- 8). Прием пищи или воды запрещен
- 9). Складирование материалов или инструментов запрещено
- 10). Перед началом работы проверьте заземление
- 11). Максимальная грузоподъемность решетки, кг.

На странице 27:

- 1). Складирование материалов или инструментов запрещено.
- 2). Максимальная грузоподъемность подвесок, кг.



**MAXIMUM LOAD CAPACITY FOR
PIECE-HANGERS
(Максимальная
грузоподъемность подвесок)
кг .**



SAIMA
INDICATORE (ARI ITALIA Tel. 0575/9291)

PIANO DI MANUTENZIONE ORDINARIA

CE

ATTENZIONE
TOGLIENE LA TENSIONE
PRIMA DI APRIRE LO SCHEFFETTO

WARNING
TURN OFF THE POWER

ACHTUNG
ELEKTROISCHER STROK BITTE AUSBEHALTEN 92V

ATTENTION
COUPER LE COURANT
AVANT DE OUVRIR LA PORTE

注意
必ず電源を切ってから
ドアを開けて下さい

NO S

E

SAIMA
INDICATORE (AR) ITALIA Tel. 0575/9291

MATRICOLOLA TIPO

FILTRI CIELO ANNO

VOLT VOLT luci

Hz FASE CAL/h

GRUPPO GENERATORE		DEPURATORE	
PORTATA ARIA mch <input type="text"/>	PORTATA ARIA mch <input type="text"/>	POTENZA Kw <input type="text"/>	POTENZA Kw <input type="text"/>
MASSA Kg <input type="text"/>	MASSA Kg <input type="text"/>		

CE

E

ATTENZIONE
TOGLIENE LA TENSIONE
PRIMA DI APRIRE LO SCHEFFETTO

WARNING
TURN OFF THE POWER

ACHTUNG
ELEKTROISCHER STROK BITTE AUSBEHALTEN 92V

ATTENTION
COUPER LE COURANT
AVANT DE OUVRIR LA PORTE

注意
必ず電源を切ってから
ドアを開けて下さい

NO S

AR
TH
IN
G
A
R
TH
IN
G
E
A
R
TH
IN
G
E
A
R
TH
IN
G