



ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Bedienungsanleitung  
**exactaMelt**  
Heißleimanlage



## Inhalt

Einleitung.....	4
Sicherheitshinweise .....	5
Sicherheitssymbole .....	7
Beispiel eines Heißleimsystems .....	8
Installation .....	9
Teilleiste exactaMelt.....	9
Anschluss des Tanksystems .....	10
Heckansicht einer exactaMelt.....	11
Elektrischer Anschluss .....	12
Leistungstabelle 4 kg / 8 kg / 14 kg / 20 kg / 30 kg .....	13
Klemme X1 Steuerkontakte.....	14
Schlauchanschluss.....	15
Auftragskopfanschluss .....	16
Klebstoff einfüllen .....	17
Bedienung .....	18
Inbetriebnahme .....	20
Individuelle Einstellung.....	21
Übersicht Menü .....	22
Optionen.....	23
Service .....	24
Format .....	26
Motorsteuerung .....	27
Auswahl des Betriebsmodus der Pumpe .....	28
Füllstandsensor .....	33
Einstellen der Pumpendrehzahl und des Arbeitsdrucks .....	34
Potentiometer (RPM):.....	34
Arbeitsdruckeinstellung (Standard).....	35
Optionale Erweiterung mit einem pneumatischen Druckeinstellventil (PLDRV) .....	36
Timer (Zeitschaltuhr) .....	38
Standby (Temperaturabsenkung).....	40
Wartung.....	41
Filterwechsel.....	42
System ohne Druck.....	43
Grundreinigung.....	44
Position der Sensoren der Heizeinheiten .....	45
Position der Sensoren der Heizeinheiten .....	46
Mechanische Funktionsstörungen.....	47
Probleme mit dem Leimauftrag.....	47
Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig .....	48
Ersatzteile exactaMelt.....	49
Technische Daten.....	50
Recycling.....	51
Technische Daten.....	54
Elektrische Daten .....	56
Hauptplatine Artikel 133521 .....	57
Anschlussbelegung Hauptplatine .....	58
Tankplatine Artikel 133511 .....	60
Anschlussbelegung Tankplatine .....	60
2-Kanalplatine Artikel 133512.....	61
Einbindung mehrerer Kanalplatinen .....	62
Anschlussbelegung 2-Kanalplatine.....	63
Stromlaufplan .....	66
EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B.....	68

## Einleitung

UES Heißeimanlagen erfüllen in Bezug auf Qualität, Arbeits- und Produktionssicherheit sowie Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit Ihre höchsten Ansprüche.

Durch die Verbindung modernster Steuer- und Regeltechnik mit einer komfortablen und Komplett-Ausstattung haben Sie den größtmöglichen Nutzen. Eine äußerst kompakte Bauweise und die modulare Ausbaumöglichkeit sichern Ihnen den variablen Einsatz bei vielseitigen Anwendungen.

Die UES-Tankanlage „**exactaMelt**“ ist mit sorgfältig gewählten Komponenten von sehr hoher Qualität ausgestattet. Unter Beachtung der Bedienungsanleitung ist eine langzeitige und uneingeschränkte Nutzung des Gerätes möglich.

Neben einem kompletten Programm für Standardanwendungen der Klebetechnik mit Tankanlagen, Schlauch- und Auftragskopfsystemen, bieten wir individuelle Problemlösungen und Systemkomponenten für Spezialanwendungen in diversen Industriebereichen.

Mit den Heißeimgeräten der Serie „**exactaMelt**“ werden im Rahmen einer Verklebungsanwendung Heißeime verarbeitet, das heißt, dass je nach Anwendung die Klebesysteme in Produktions- oder Verpackungsmaschinen eingebaut werden und so Bestandteil der Anlagen sind.

Bei dem Betrieb von Klebstoffauftragssystemen für Heißeim wird der Klebstoff bei hohen Temperaturen und mit hohem Materialdruck verarbeitet. Aus diesem Grund sind bei der Installation, bei dem Betrieb und bei der Wartung Sicherheitsvorkehrungen zu treffen.

Diese Sicherheitsvorkehrungen werden bei der Beschreibung der Handhabung des Systems durch Sicherheitssymbole markiert und gegebenenfalls näher beschrieben.

Die hier beschriebenen Sicherheitsvorkehrungen beziehen sich ausschließlich auf die Handhabung des Klebstoffauftragssystems.

Vor der Inbetriebnahme ist die Bedienungsanleitung unbedingt vollständig zu lesen, um Sicherheit und einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten. Der Geräteeigentümer bzw. Gerätebetreiber ist für die Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen verantwortlich.

Betriebsanleitungen und Handbücher der Firma UES sind urheberrechtlich geschützt. Das Kopieren, Vervielfältigen (auch auszugsweise), Übersetzen usw. ist nicht ohne Genehmigung der UES AG gestattet. Weitere Exemplare dieses Bedienungshandbuches können direkt vom Werk bezogen werden. Darüber hinaus übernimmt der Hersteller keine Gewähr für die Richtigkeit des Inhaltes dieses Handbuches.

Änderungen sind vorbehalten.

**UES AG**

## Sicherheitshinweise

Folgende Sicherheitshinweise müssen beachtet werden!

**Achtung!**  
**Bitte vor allen Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten Netzstecker ziehen!**

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlage nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Abschwenkvorrichtungen!

**Achtung!**  
**Die Anlage nicht zweckentfremdet einsetzen!**

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißleimschläuche und der Auftragsventil treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 45 °C

### Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißleim bitte stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Heißleim Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht, den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.

### **Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf die Produktionsmaschine**

Die Sicherheitsvorschriften im Umgang mit der Produktions- oder Verpackungsmaschine entnehmen Sie bitte der mit diesen Geräten mitgelieferten Dokumentation.

Bei Installations- und Wartungsarbeiten müssen unbedingt die Sicherheitshinweise für die Muttermaschine beachtet werden, in die das Klebstoffauftragssystem eingebaut ist.

## Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



**Vorsicht vor rotierenden Teilen**



**Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:**  
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für Klebstoffe und der anderer Maschinen.  
Spezielle Hinweise können folgen.



**Warnung vor heißer Oberfläche:**  
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:**  
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.



**Warnung vor Handverletzung:**  
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.



**Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von heißen Flüssigkeiten!**



**Schutzhandschuhe benutzen!**



**Augenschutz tragen!**



**Vor dem Arbeiten freischalten!**



**Gesichtsschutz tragen!**



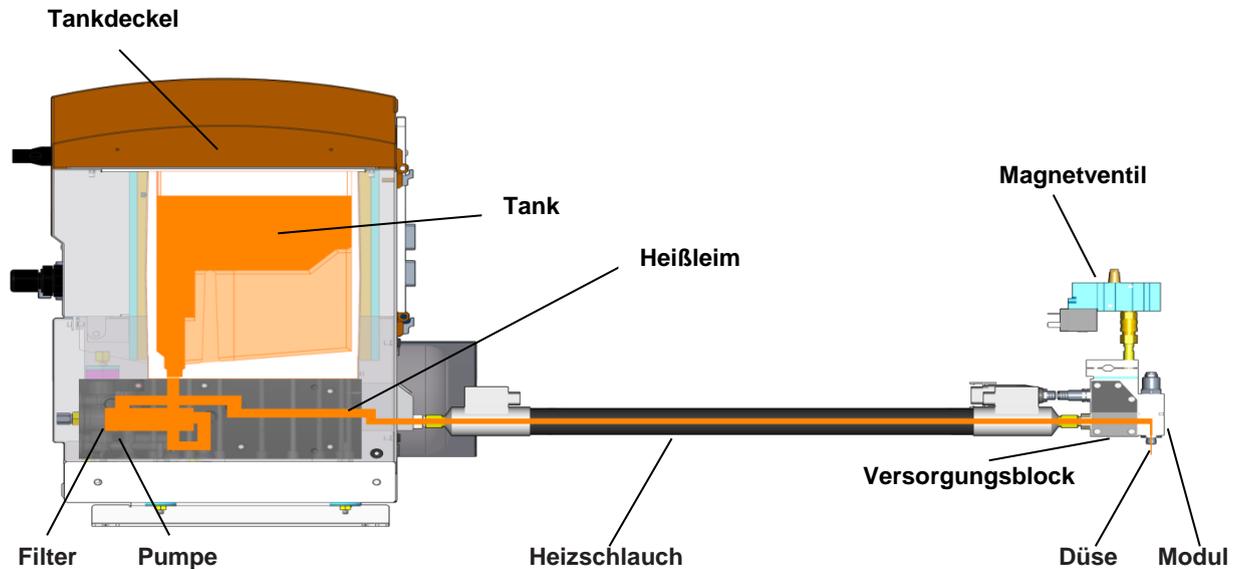
**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**



**Schutzkleidung benutzen**

## Beispiel eines Heißeimsystems

(Anschlusssteile gehören nicht zum Lieferumfang *exactaMelt*)



Der Tankdeckel verschließt den Tank. Nach dem Befüllen verschließen Sie bitte mit dem Tankdeckel Ihren Tank an der *exactaMelt* Anlage.

Im Tank wird der Heißeim aufgeschmolzen. Ihre *exactaMelt* besitzt zwei einstellbare Heizzonen, den Tank „t1“ und den Manifold „t2“ (Verteilerblock zum Anschluss der Heißeimschläuche).

Die Pumpe setzt den geschmolzenen Leim unter Druck und fördert ihn bei geöffnetem Magnetventil bis zur Düse.

Um Verschmutzungen in den Schläuchen und Auftragsköpfen vorzubeugen, besitzt die *exactaMelt* einen (Tank-)Leimfilter.

Die Heißeimschläuche werden am Leimverteiler angeschlossen. Sie sind elektrisch beheizt und werden durch Stecker mit der *exactaMelt* verbunden.

Als Option kann ein Inlinefilter zwischen Schlauchende und Auftragskopf verbaut werden.

Der Versorgungsblock wird über den Schlauch mit Heißeim versorgt. Er ist ebenfalls beheizt und wird elektrisch mit dem Schlauch verbunden.

Auf dem Versorgungsblock sind ein oder mehrere Module angeschraubt. Die Module öffnen und schließen durch Luftsteuerung (über ein Magnetventil).

Für Standardmodule sind Aufschraubdüsen notwendig. Für verschiedene Anwendungen sind verschiedene Düsen erhältlich.

## Installation

### Überprüfung der Komponenten

Nach dem Auspacken aller Komponenten überprüfen Sie bitte Ihre *exactaMelt* und evtl. die Heißeimschläuche und Auftragsköpfe auf Beschädigungen.

Falls Sie eine Beschädigung feststellen, setzen Sie sich bitte umgehend mit der UES AG in Verbindung.

### Teileliste *exactaMelt*

- *exactaMelt* Anlage
- Handbuch
- Filtersteckschlüssel

### Aufbau und Befestigung des Tanksystems



#### **Warnung!**

Um Verletzungen durch Herunterfallen zu verhindern, muss das Tanksystem auf jeden Fall mit der Produktionsmaschine durch Verschraubung fest verbunden werden.

Das Tanksystem ist – je nach Ausstattung - mit 3 bis 4 Befestigungswinkeln ausgestattet. Diese Winkel haben 9 mm große Bohrungen, um das Tanksystem mit M8-Schrauben auf der Produktionsmaschine zu befestigen. Hierfür müssen ca. 9 mm große Löcher in die Aufnahme für das Tanksystem der Produktionsmaschine gebohrt werden.

Das Tanksystem sollte so positioniert werden, dass eine Bedienung unter ergonomischen Gesichtspunkten nicht beeinträchtigt wird. Dies gilt insbesondere für Einstellungen am Bedienpanel, für die Befüllung des Tanks und für Wartungsarbeiten wie z. B. Filterwechsel.

#### **Warnung!**

Vergewissern Sie sich bitte, dass beim Bohren von Löchern keine Kabel, Rohre oder andere Maschineninstallationen beschädigt werden!

## Anschluss des Tanksystems (notwendige Anschlüsse)

### Elektrischer Anschluss

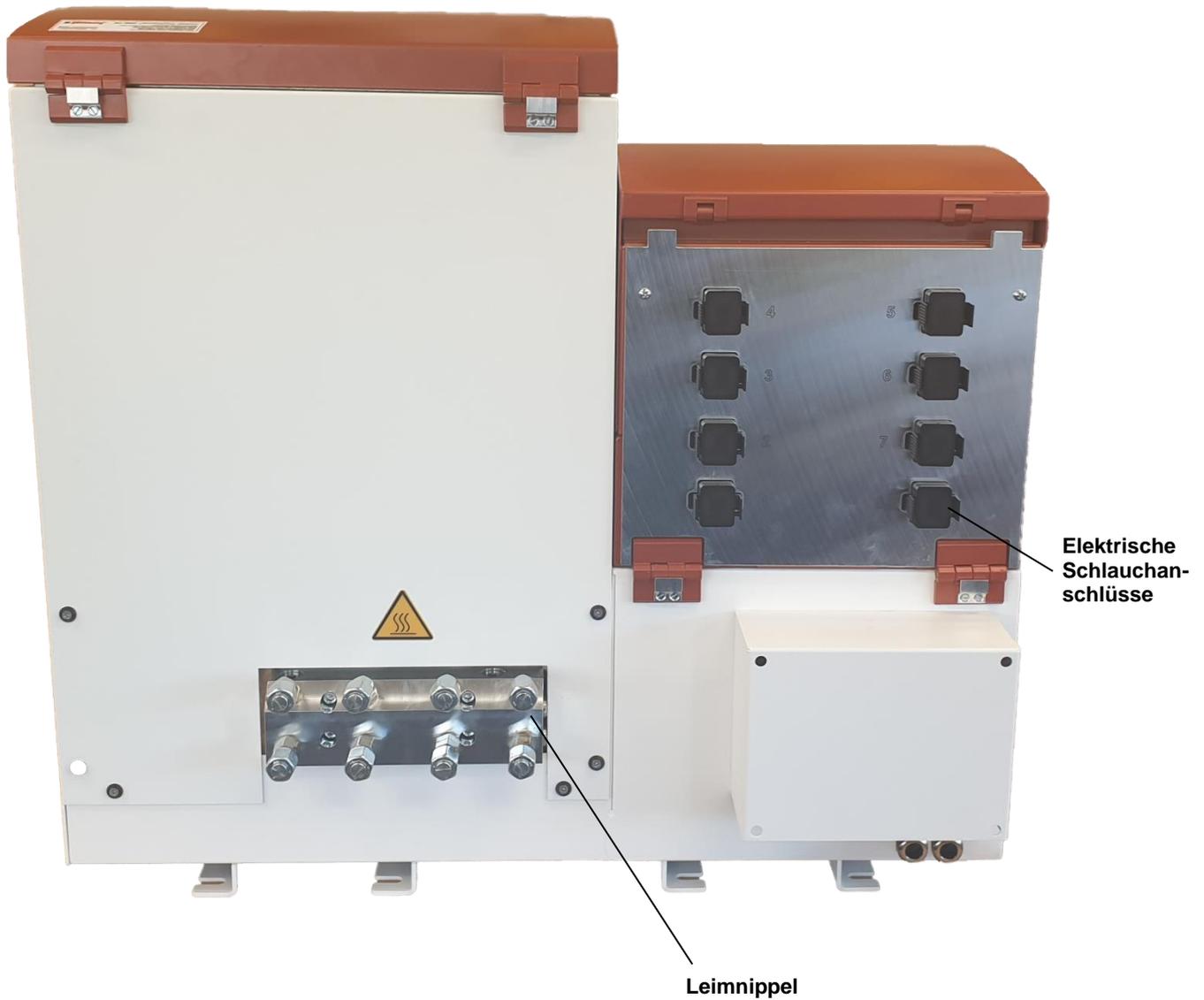


#### **Warnung!**

**Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.  
Die Stromversorgung muss unterbrochen sein.**

- Notwendig: 400-V- (3L/N/PE/50 Hz) Steckdose/Anschluss.
- Die Absicherung je Phase darf nicht mehr als max. 16 A betragen!
- Als Option kann das Tanksystem werkseitig mit einem Anschlusskabel ausgestattet werden. Die Energieversorgung wird direkt in der Steuerbox angeklemt.
- Bitte nur die dafür vorgesehenen und gekennzeichneten Klemmen benutzen.
- Benutzen Sie als Zuleitung nur die Leitungen mit dem entsprechenden Leiterquerschnitt.
- Die Leistungsdaten entnehmen Sie bitte den technischen Daten.

## Heckansicht einer exactaMelt



## Elektrischer Anschluss



### **Warnung!**

**Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.  
Die Stromversorgung muss unterbrochen sein.**

Bei Betrieb einer UES Heißeimanlage mit Zahnradpumpe ist es zwingend erforderlich, dass eine durchgehende Erdung der Anlage sowie die Erdung aller Komponenten der Zahnradpumpeneinheit durchgeführt wurden.

Der Frequenzumrichter hat diverse Y-Kondensatoren/Koppelkondensatoren, die einen Massebezug zum Gehäuse und PE haben. Der Umrichter muss bei Betrieb am Netz an einen PE angeschlossen werden, damit die Kondensatoren kurzgeschlossen werden. Dabei fließt der angegebene Ableitstrom über die Erdung ab.

Sollte die Anlage über eine Fehlerstromschutzeinrichtung betrieben werden, sollte diese größer 0,3mA sein und/oder über einen kurzzeitverzögerten FI betrieben werden. Ansonsten kann es zum Auslösen des Fehlerstromschutzschalters kommen. Es ist zu empfehlen, eine FI/LS-Kombination zu verwenden, damit keine anderen elektrischen Geräte gestört werden.

Sollten diese Maßnahmen nicht eingehalten werden, kann es zu Verletzungen bis hin zum Tod durch den abgeleiteten Strom kommen.



### **Gefahr!**

#### **Gefährliche elektrische Spannung**

**Der Ableitstrom gegen Erde (PE) ist > 3,5mA AC bzw. > 10mA DC.**

**Mögliche Folgen: Tod oder schwere Verletzungen bei Berührung des Gerätes im Fehlerfall.**

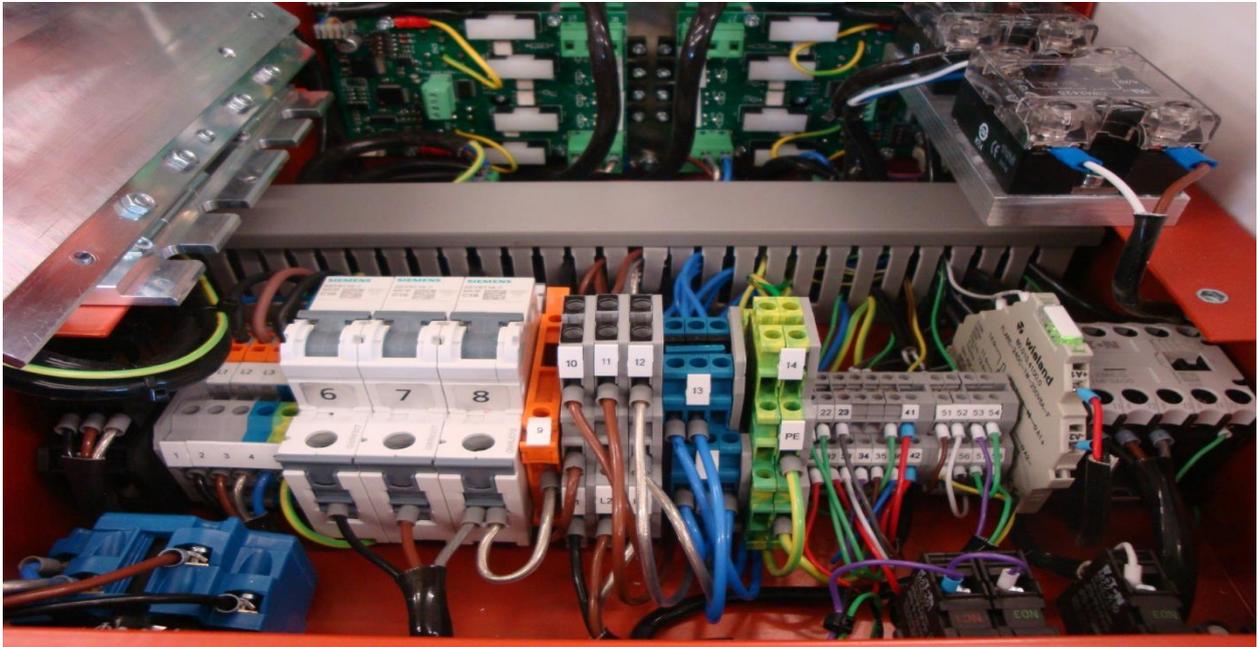
**Die in der EN 61800-5-1 geforderten Maßnahmen umsetzen, insbesondere:**

- **Festinstallation**
- **PE-Anschluss normgerecht ausführen (gegebenenfalls PE-Leiter doppelt auflegen)**

## Leistungstabelle 4 kg / 8 kg / 14 kg / 20 kg / 30 kg

Produkt	Tankgröße Anzahl der möglichen Kanäle		
<i>exactaMelt</i>	4-	max. Leistungsaufnahme	3150Watt // 1000Watt pro Kanal
<i>exactaMelt</i>	8-	max. Leistungsaufnahme	3150Watt // 1000Watt pro Kanal
<i>exactaMelt</i>	14-	max. Leistungsaufnahme	4450Watt // 1000Watt pro Kanal
<i>exactaMelt</i>	20-	max. Leistungsaufnahme	6300Watt // 1000Watt pro Kanal
<i>exactaMelt</i>	30-	max. Leistungsaufnahme	6930Watt // 1000Watt pro Kanal

## Klemme X1 Steuerkontakte



**Klemmleiste X1  
Anschluss  
zur Stromversorgung und zu digitalen Ein-/Ausgängen  
(siehe Anhang Stromlaufplan Seite 12)**

<b>Belegung 400V Eingang Netzspannung</b>	
L1,L2,L3/N/PE 400V50Hz	
L1	Außenleiter 1
L2	Außenleiter 2
L3	Außenleiter 3
N	Neutral
PE	Schutzleiter
<b>Belegung Steuerkontakte X1</b>	
21/22	Ready (potentialfrei) DO
31/32	Alarm (potentialfrei) DO
23/35	Füllstandssensor (potentialfrei) DI
41/42	Füllstandskontrolle (potentialfrei) DO
K1 7/8	System eingeschaltet (potentialfrei) DO
23/33	System Start / Stopp (potentialfrei) DI
23/34	Standby Start / Stopp (potentialfrei) DI
51/52	Externe Pumpensteuerung bei Option 2
53/54	Externe Steuerspannung (Gear-to-line) 0-10V

## Schlauchanschluss

UES Heißeimanlagen können mit bis zu 8 Leimnippeln und entsprechend vielen elektrischen Anschlüssen ausgerüstet sein. Die elektrischen Anschlüsse sind zur einfachen Identifizierung für die Steuerung nummeriert. Stecken Sie den Stecker des Schlauchs in eine Buchse an der Anlage. UES Heißeimanlagen und Zubehör können mit Stecker/Buchsen unterschiedlicher Standards ausgestattet sein.

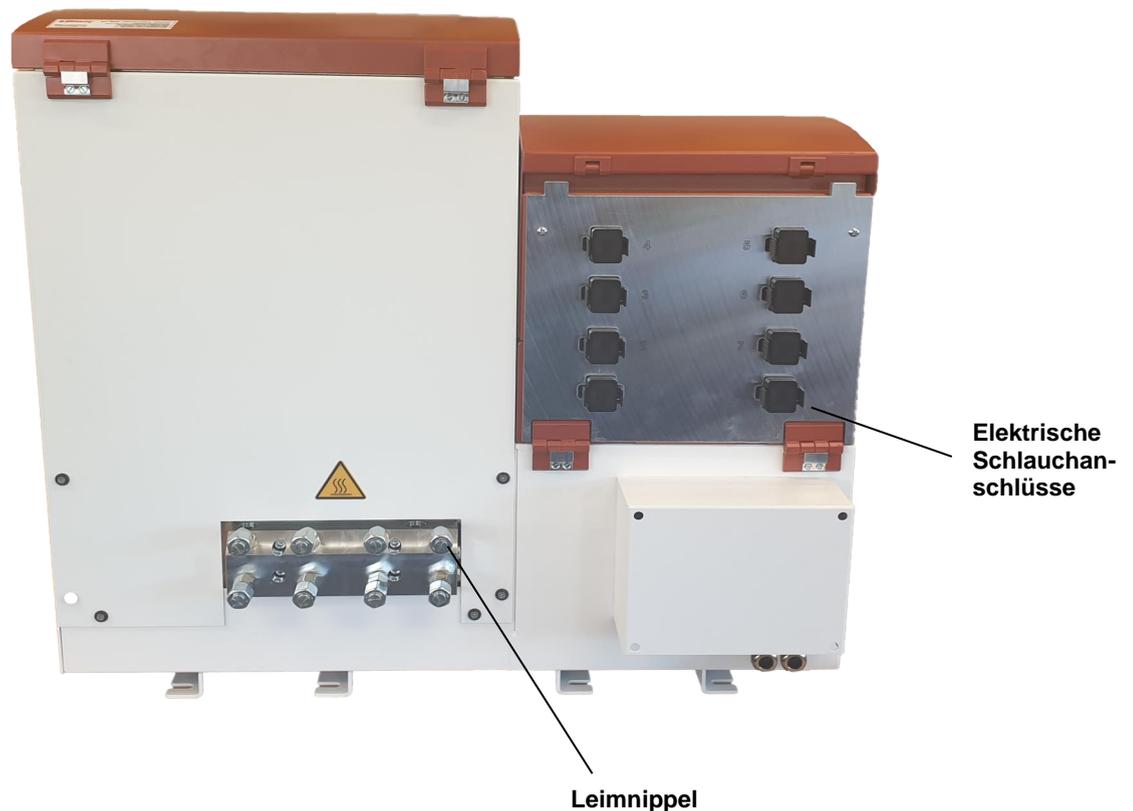
Zum Anschluss eines Schlauchs an einen Leimnippel muss zunächst die Abschlusskappe mit einem Gabelschlüssel SW 19 abgeschraubt werden. Hierfür muss der Nippel mit einem zweiten Gabelschlüssel SW 17 gegengehalten werden. Schrauben Sie anschließend den Schlauch am Leimnippel fest.



### **Achtung!**

**Überprüfen Sie nach Erreichen der Betriebstemperatur den festen Sitz des Anschlusses, und ziehen Sie bitte die Schraube des Schlauchs gegebenenfalls noch einmal nach.**

**Beachten Sie dabei, dass Leimnippel und Leimverteilerblock sehr heiß sind!**



## Auftragskopfanschluss

Der Leimanschlussnippel am Auftragskopf muss mit dem Schlauchanschlussnippel am Schlauch verbunden werden. Hierzu benötigen Sie ebenfalls einen Gabelschlüssel SW 19. Der elektrische Anschluss erfolgt durch das Einstecken des am Auftragskopf befindlichen Steckers in die Steckerbuchse am Leimschlauch.

### **Warnung!**

**Stellen Sie sicher, dass eine absolut dichte Verbindung zwischen der Anlage, den Schläuchen und den angeschlossenen Auftragsköpfen über die verschraubten Leimnippel besteht. Bei Nichteinhaltung kann es bei austretendem Kleber zu schweren Verbrennungen kommen.**

**Pneumatische Bauteile sind nach geltenden Normen und Berechnungen so konzipiert und ausgeführt, dass unter den vorgesehenen Einsatzbedingungen ein Bersten oder Versagen infolge von Ermüdung oder Alterung nicht zu erwarten ist.**

## Klebstoff einfüllen

Ihr Tanksystem ist nun entsprechend Ihren Anforderungen eingestellt. Befüllen Sie jetzt bitte den Tank.

- Den Klebstoffvorrat nicht offen stehen lassen, sondern nur in geschlossenen Behältnissen lagern.
- Der Tankdeckel sollte geöffnet werden können, ohne dass Fremdkörper - wie zum Beispiel Papierschnipsel - hineinfallen.
- Überprüfen Sie vor dem Befüllen, ob Tank und Klebstoffvorrat sauber und frei von Fremdkörpern sind.
- Überfüllen Sie Ihre Anlage nicht. Klebstoff vorsichtig bis max. 20 mm unterhalb der Tanköffnung einfüllen.
- Schließen Sie nach dem Befüllen den Tankdeckel. Damit vermeiden Sie, dass unerwünschte Fremdkörper in den Tank gelangen oder heiße Klebstoffdämpfe austreten können.
- Der Tankdeckel sollte geschlossen werden, ohne dass dieser in direkten Kontakt mit dem Klebstoff kommt.
- Fördern Sie Ihr Gerät nicht völlig leer. Befindet sich zu wenig Klebstoff im Tank, kann es durch punktuelle Überhitzung zu Klebstoffverbrennungen und Ablagerungen in Ihrem Gerät und damit zu Betriebsstörungen kommen.
- Beachten Sie das Datenblatt Ihres Klebstofflieferanten und stellen Sie Ihr Gerät entsprechend ein.

### **Achtung!**

**Beim Nachfüllen von Kleber kann es zu Verletzungen durch umherspritzenden Heißleim kommen.**

**Beachten Sie auf jeden Fall die Sicherheitsvorschriften auf den Datenblättern des Herstellers für den Umgang mit Schmelzklebstoffen.**

**Keine unterschiedlichen Klebstoffe miteinander vermischen!**



## Bedienung (allgemein)



Unsere **exactaMelt** ist mit einem berührungssensitiven 4,3“-Farb-Touch-Display ausgestattet. Intuitiv werden Sie durch das Menü geführt. Wenn Sie eine Eingabe tätigen möchten, berühren Sie das Display an der gewünschten Stelle und geben über das Eingabefeld entsprechende Werte ein. Bestätigen Sie diese mit dem ENTER-Feld. Danach springt die Anzeige nach wenigen Sekunden automatisch zurück in das Übersichtsfeld. Hier werden Ihnen alle wichtigen Informationen während des Betriebes angezeigt.



Alternativ verfügt die exactaMelt über ein Drehrad. Drehen Sie an dem Drehrad, bis die gewünschte Stelle im Menü hinterlegt ist. Durch Drücken des Rades wird dieses Feld aktiviert. Aktivieren Sie nun das Eingabefeld. Stellen Sie nun den gewünschten Wert über weiteres Drehen des Rades ein. Bestätigen Sie diesen Wert durch erneutes Drücken des Rades. Über diese beiden Methoden können Sie schnell, einfach und intuitiv Ihre Eingaben tätigen.

Durch das Menü werden Sie zusätzlich durch unser **Ampelsystem** über die aktuellen Einstellungen informiert. In der Aufheizphase werden die entsprechenden Felder in **Gelb** (gelb) hinterlegt. Die prozentuale Einfärbung dieser Felder informiert Sie über den Aufheizfortschritt. Sobald alle Temperaturen erreicht sind werden diese Felder in **Grün** dargestellt. Sobald das Ready Signal freigegeben ist schaltet das gesamte Display auf **Grün** (grün). So können Sie schon aus der Entfernung erkennen, dass Ihre Anlage betriebsbereit ist. Sollte es dennoch ein Problem geben, wird der entsprechende Bereich in **Rot** angezeigt. Auch hier ändert sich das gesamte Display nach wenigen Sekunden und schaltet auf **Rot**, damit Sie auch hier von weitem erkennen können, dass eine Störung vorliegt.



### **Warnung!**

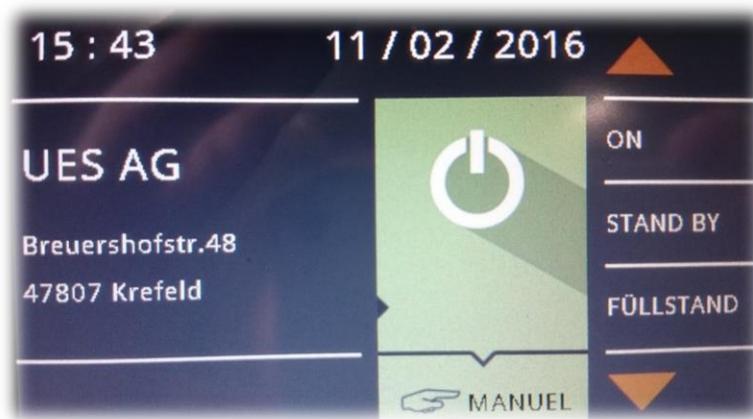
**Verwenden Sie bitte nie spitze Gegenstände zum Einstellen des Touch Displays.  
Es könnte irreparable Schäden nehmen.**

**Ebenso kann das Display durch massiven Druck bei der Eingabe beschädigt werden.  
Halten Sie das Display immer sauber, damit Sie eine einwandfreie Eingabe tätigen können.**

## Inbetriebnahme Schnellstart

Um mit Ihrer **exactaMelt** arbeiten zu können, benötigen Sie nur wenige Schritte, damit diese betriebsbereit ist. Alle Parameter sind so voreingestellt, dass Sie die Werte nur auf Ihre Bedürfnisse anpassen müssen. Sie haben alle elektrischen sowie pneumatischen Anschlüsse getätigt und Ihre Peripherie angeschlossen?

Schalten Sie jetzt die **exactaMelt** mit dem Hauptschalter ein. Die Anlage befindet sich jetzt im **Off-Line-Modus**. Berühren Sie das Display in der Mitte des Schaltersymbols so lange, bis die Anlage in den **On-Line-Modus** springt.



Ebenso können Sie die Anlage über das Drehrad einschalten. Halten Sie dieses so lange gedrückt, bis die Anlage ebenfalls in den **On-Line-Modus** schaltet. Nach einigen Sekunden springt das Display in die Übersichtsanzeige. Stellen Sie die entsprechende Tanktemperatur ein, indem Sie auf den Bereich der Tanktemperatur tippen. Dadurch öffnet sich ein Eingabefenster. Hier geben Sie Ihren Wert ein und bestätigen Ihre Eingabe mit Enter. Danach stellen Sie die Temperaturen für die einzelnen Kanäle ein, die Sie benötigen. Sie gelangen wahlweise mit der „Pfeil nach unten Taste“ in diesen Bereich oder im Übersichtsfeld durch Berühren des Bereiches der Kanaltemperaturen. Hier aktivieren Sie den Schlauch und den Auftragskopf und stellen die entsprechenden Temperaturen ein. Am Ende bestätigen Sie Ihre Eingaben mit ENTER. Die Anlage beginnt die einzelnen Temperaturbereiche **aufzuheizen** (aufzuheizen). Sobald die Temperaturen erreicht sind, wird das **READY-Signal** freigeschaltet. (Stellen Sie jetzt bitte eine entsprechende Umdrehung der Pumpe über das Touchbedienfeld ein). Bei einer „Gear-to-line“ Anwendung ist der letzte Schritt nicht notwendig.

**Ihre Anlage ist betriebsbereit!**

## Individuelle Einstellung

### Menüstruktur = Einstellungen

Die Einstellungen setzen sich aus 4 Bereichen zusammen, die wie folgt aufgebaut sind.

In diesen Bereichen können Sie ihre Einstellungen individualisieren und auf Ihre Bedürfnisse abstimmen.



### **Achtung!**

Im Bereich Einstellungen können Sie nur mit dem Drehrad Ihre Einstellungen vornehmen. Am Ende der Einstellungen müssen Sie diese Einstellungen / Änderungen speichern, indem Sie auf das  Symbol klicken. Wenn Sie den Bereich  verlassen ohne zu speichern gehen Ihre Eingaben verloren. Es gelten die vorher eingestellten Parameter.

## Übersicht Menü

### Pumpe

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung	Standardwerte
Kolbenpumpe	Dea / Man / Auto	Deaktivieren / Manuell / Automatik	Auto
Einschaltverzögerung [min.]	0-120 min	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit	0
Manuelles Einschalten Pumpe manueller Befehl	Off / On	Deaktivieren, aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich	off
Zahnradpumpe 1	Dea / Man / Auto	Deaktivieren / Manuell / Automatik	Deaktiv
Einschaltverzögerung [min.]	0-120	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit	0
max. Geschwindigkeit [bar]	0-90	max. Drehzahl	0
Drucksensor 1	Off / On1	Der Druck wird in der Anzeige Pumpe angezeigt, ist aber unabhängig von der gewählten Pumpe 1/2	Off
Zahnradpumpe 1 manueller Befehl	Off / On	Deaktivieren/aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich	Off
FU 1	Off / On	Aktivieren / Deaktivieren des FU 1	Off
Zahnradpumpe 2	Dea / Man / Auto	Deaktivieren / Manuell / Automatik	Deaktiv
Einschaltverzögerung [min.]	0-120	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit	0
max. Geschwindigkeit [U/min]	0-90	max. Drehzahl	0
Drucksensor 2	Off / On2	Der Druck wird in der Anzeige Pumpe angezeigt, ist aber unabhängig von der gewählten Pumpe 1/2	Off
Zahnradpumpe 2 manueller Befehl	Off / On	Deaktivieren/aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich	Off
FU 2	Off / On	Aktivieren / Deaktivieren des FU 2	Off
			

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich der Pumpen vornehmen. Von der Pumpenwahl über Verzögerungen bis hin zum manuellen Einschalten für Wartungszwecke.



### Warnung!

Bei eingeschalteter Pumpe und geöffneter Gehäuseklappe besteht an den beweglichen Teilen eine Einklemmgefahr. Schalten Sie daher bitte bei geöffneter Gehäuseklappe immer die Pumpe ab.

## Optionen

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung	Standardwerte
Einstellung Uhr / Datum	xx:xx / xx:xx:xxxx	aktuelle Uhrzeit / aktuelles Datum	alle Werte auf 00:00
Timer	Mo.-So. On-Standby-Off	Eingabe der Startzeit-Pause-Stoppzeit	siehe Erläuterung *1 siehe Einstellung Timer
Timer On / Off	Off / On	Aktivieren / deaktivieren der Schaltuhr	0
Standby	Off / On	Aktivieren / deaktivieren von Standby	0 siehe Einstellung Standby
Standby Absenktemp. [°C]	0-100	absenken um die eingestellte Temp.	30
Standby Zeit [min.]	0-120	Dauer der Absenkung	60
Sprache	Ger / Eng / Ita	Menüsprache	Eng
Füllstand	On / Off	Aktivieren / deaktivieren des PowerFills und der Füllstandskontrolle	On
PowerFill min. Zeit [sec.]	0-15	Mindestbefüllzeit	8
PowerFill max. Zeit [sec.]	0-180	Maximalbefüllzeit nach Ablauf Alarm	0
	0	0 min. = Alarm off / deaktiviert	
			

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich Sprache, Datum und Zeiten einstellen, von der aktuellen Uhrzeit bis zum Wochenprogramm inkl. der Standby-Zeiten und Temperaturen.

**\*1 Erläuterung:** Wenn die Off-Zeit im Timer deaktiviert und auf Off steht, wird hier keine Schaltfunktion ausgeübt.

Dies dient für einen Mehrschichtbetrieb, der über 23:59 Uhr hinausgeht. Die Anlage wird jetzt bei der nächsteingestellten Off-Zeit deaktiviert.

## Service

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung	Standardwerte
Sensortyp	NI120/PT100/NTC/FeCu	Auswahl des Sensortyps der Kanäle	NI120
Max. Temperatur [°C]	0-195 °C (0-250 °C Hochtemperaturanlage)	höchstzulässige Aufheiztemperatur	195 °C
Max. Übertemperatur [°C]	0-210 °C (0-270 °C Hochtemperaturanlage)	höchstzulässige Temperatur bis Alarm	210 °C
Warntemperatur [°C]	-8 / +10	Abweichung vom Sollwert	10
Temperatur Anlage	°C / °F	Einstellung Celsius oder Fahrenheit	°C
Start Schlauch [%]	0-100	Zuschaltung der Schlauchheizung nach X % der Tanktemperatur	80
Start Kopf [%]	0-100	Zuschaltung der Kopfheizung nach X % der Schlauchtemperatur	80
Wartungsdatum	xx:xx:xxxx	Nächste Wartung	aktuell + 0,5 Jahr
Wartungsstunden	0-4000	Betriebsstundenzähler bis zur nächsten Wartung	2000
Alarmspeicher	0-99	99 Alarmmeldungen	
Betriebsstunden	Tank - Schläuche - Köpfe	Betriebsstundenzähler der angeschlossenen Kanäle PW7873	
CPU Temperatur [°C]	0-65	aktuelle CPU Temperatur	30 °C
Software version	1.0	Software Update PW2401	
Temperatur Differenz	-30 / +30	Differenz zwischen Tank und Verteiler/Pumpe *1	0 °C
Password Temp. Parameter	1507	Schutz der Temperatureinstellungen	Off
Password Service	7873	Schutz der Serviceeinstellungen	On
Alarm/Ready Anzeige	On / Off	Ausschalten der Ganzbildschirmanzeige <b>Grün / Rot</b>	On
Format aktivieren	On / Off	aktivieren/deaktivieren der Formateinstellung	On
Anzahl Kanalplatinen	1-4	aktivieren/deaktivieren der Kanalplatinen	1
Tank 2 Heizuntergrenze	-10 - (-99)	Festlegen der negativen Temperaturabweichung für T2 ohne Verlust des Ready Signals *2	-10
Tank 2 Heizobergrenze	8 - 99	Festlegen der positiven Temperaturabweichung für T2 ohne Verlust des Ready Signals *2	8
			

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich der Temperaturen vornehmen. Von der Sensorart bis zum Passwortschutz können hier Einstellungen vorgenommen werden.

- \*1 Erläuterung:** Die eingestellte Tanktemperatur (T1) bezieht sich auf den Tank. Mit dem Parameter „Temperatur Differenz“ stellen Sie die gewünschte Temperatur für Verteiler/Pumpe ein, indem Sie die Differenz zu Tank (T1) hinterlegen  
→ zum Beispiel Tank = T1 = 150 °C, Differenz: + 20 °C  
→ bedeutet 170 °C Solltemperatur für Verteiler/Pumpe
- \*2 Erläuterung:** Es dient **insbesondere bei Großanlagen** dafür, dass beim Nachfüllen von Granulat, beim Absinken der Temperatur das Ready Signal nicht verloren geht.

**Achtung!**  
Die von Ihnen erworbene Anlage hat alle Sicherheitsparameter so voreingestellt, wie sie benötigt werden. Verändern Sie diese Parameter nur in Absprache mit einem Servicetechniker.

Durch eine Falscheinstellung könnte es zu erheblichen Beschädigungen an Ihrer Anlage kommen, bis hin zum Totalschaden!

## Format

Menüpunkt	Einstellung		Erläuterung						Standardwerte
Status Format	On / Off		aktivieren / deaktivieren des Formates						Off
Anzahl Kanalplatinen	1-4		aktivieren/deaktivieren der Kanalplatinen						1
<b>Formatauswahl</b>									
	CH1	CH2	CH3	CH4	CH5	CH6	CH7	CH8	
F_A									0
F_B									0
F_C									0
F_D									0
F_E									0
F_F									0
									

- In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich der benötigten Formate vornehmen.
- Sie haben die Möglichkeit bis zu 6 Formate voreinzustellen - bei bis zu 8 Kanälen.
- Wählen Sie die Kanäle, die Sie für Ihr Format benötigen.
- Wechseln Sie zwischen den Formaten, um die anderen Kanäle zu aktivieren.
- Die Standardeinstellung ist F\_A CH1.
- Wenn Sie die Anlage einschalten ist immer Kanal 1 aktiviert, bis Sie eine Änderung in den Einstellungen vornehmen. Aktivieren Sie den Status / Format auf ON.
- Wenn Sie das Format auf ON stellen, können Sie ab jetzt in dem Übersichtsfeld direkt zur Formateinstellung gelangen, indem Sie auf den Bereich Format tippen.
- Hier können Sie jetzt einfach zwischen den von Ihnen voreingestellten Formaten wechseln.
- Über das Formatplus Verfahren können Sie ein Format im Hintergrund aktivieren, das heißt im Hintergrund werden die benötigten Kanäle aufgeheizt. Wenn diese die eingestellte Temperatur erreicht haben, können Sie ohne Zeitverlust das neue Format aktivieren.

Des Weiteren können Sie dieses Format über RS 485 Schnittstelle anwählen.

**Achtung!**  
Wenn Sie die einzelnen Kanäle über die Temperatureinstellung deaktivieren, werden Sie nach einem Ausschalten automatisch wieder über das Format aktiviert.

## Motorsteuerung

Die Klemme X1 für die Pumpenmotor-Steuerung ist in der Steuerbox.

### Motor Freigabe

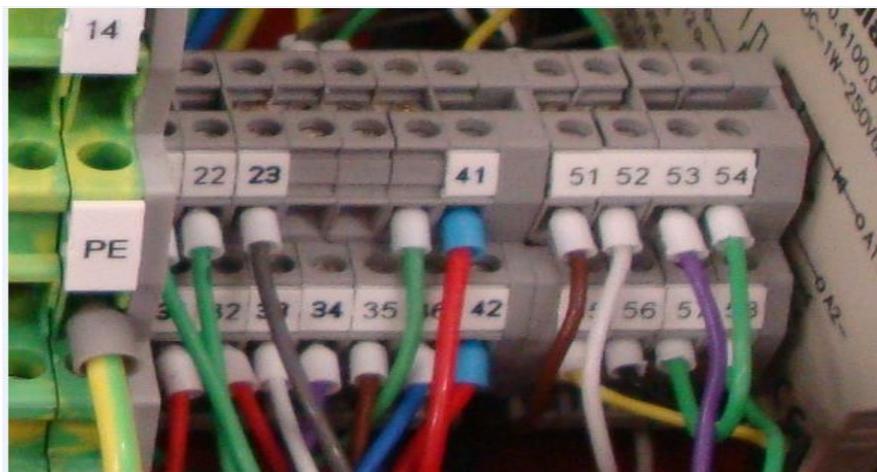
Start und Stop des Pumpenmotors. Ist der Kontakt (51/52) geschlossen, wird der Motor gestartet. Werksseitig ist die Anlage mit einer Brücke ausgestattet.

### Motor Freigabe bei elektrischer Auslösung

Start und Stopp des Pumpenmotors. Ist der Kontakt (51/52) durch Auslösung der Handpistole geschlossen, wird der Motor gestartet.

### Drehzahlregelung des Pumpenmotors

Im Automatikmodus ist eine Leitspannung (0-10 VDC) notwendig, von der die Drehzahl abhängt. Im Modus „Hand“ wird die Drehzahl durch den Potentiometer geregelt. Die Drehzahlen sind immer im Display FU ablesbar.



Kontakt	Funktion	Auswertung
51/52	Motor Freigabe	1 = Motor Start
53 /54	externe Motorsteuerung	0V = min. Drehzahl 10 VDC = 60 U/min



### Warnung!

**Bitte beachten Sie, dass vor dem Öffnen des Gehäuses der Netzstecker gezogen und die Anlage spannungsfrei sein muss!**

**Die Spannungsfreiheit muss mit einem geeigneten Messgerät überprüft werden.**

## Auswahl des Betriebsmodus der Pumpe

Folgende Betriebsmodi sind möglich:

### Option 1

Drehzahlregelung über Touchbedienfeld

### Option 2

Drehzahlregelung über Potentiometer (R1) oder externe Spannung 0-10V – Gear-to-line – sowie externe Pumpensteuerung EIN/AUS.

### Achtung!

Im Auslieferungszustand ist die exactaMelt auf Option 1 eingestellt.

Für eine Umstellung auf Option 2 ist wie folgt vorzugehen:

1. Anlage softwaremäßig ausschalten

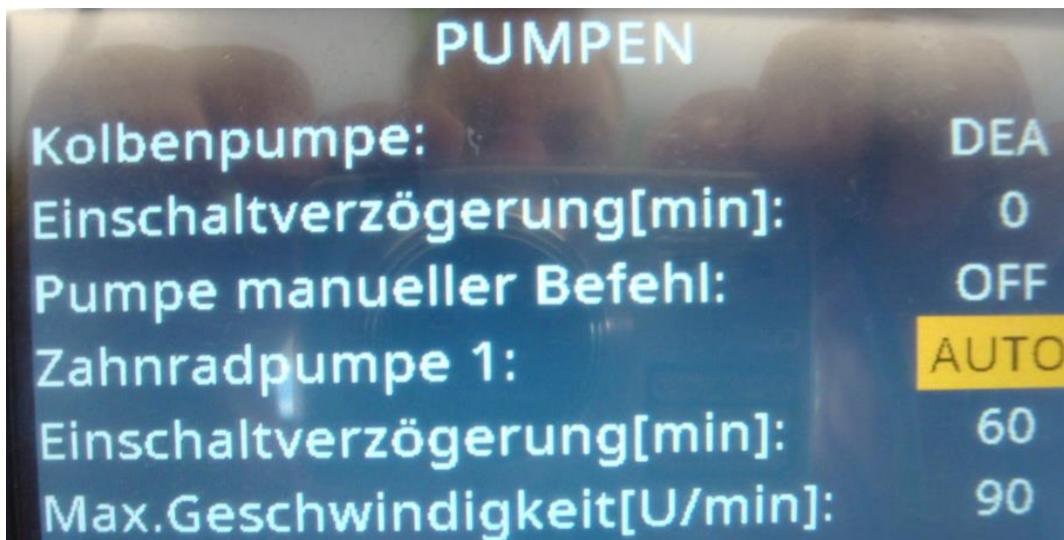


2. Symbol betätigen  „Pfeil nach oben“

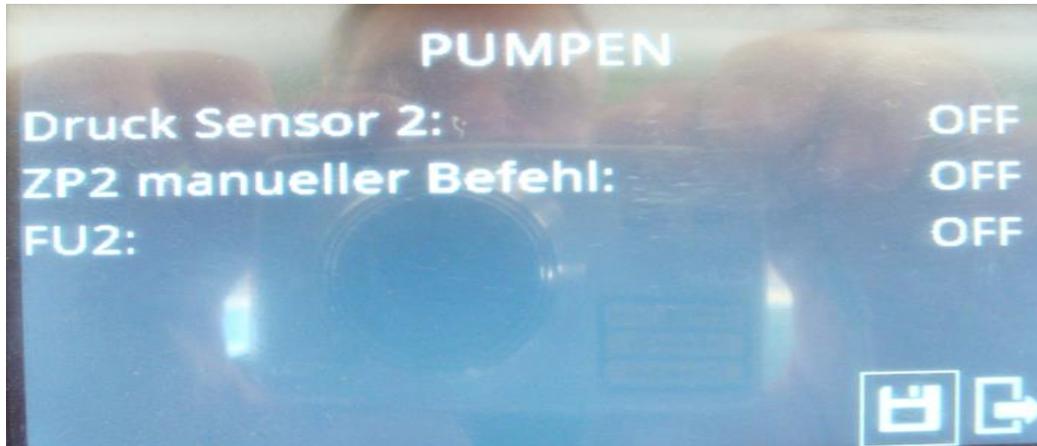
3. Bedienfeld Pumpen betätigen



4. Kolbenpumpe aktivieren – Parameter von „DEA“ auf „AUTO“ umstellen und zusätzlich den Parameter Zahnradpumpe 1 „deaktivieren“ von „AUTO“ auf „DEA“ stellen



5. Alles über das Diskettensymbol speichern! 



6. Menüpunkt „Pumpen“ über Pfeiltaste wieder verlassen  „Pfeil nach unten“



7. Die exactaMelt wieder softwaremäßig einschalten



Damit ist die Umstellung auf Option 2 abgeschlossen, und ab sofort findet die Steuerung der Pumpe über die gezeigten Komponenten in unten angefügtem Foto statt.



Zusätzlich sind an der Klemmleiste X1 folgende Klemmen für die externe Steuerung freigeschaltet:

Klemme 51 + 52 = externe Pumpensteuerung EIN/AUS  
Klemme 53 + 54 = externe Steuerung 0-10V

Eine Rückstellung in Option 1 ist in umgekehrter Reihenfolge durchzuführen. Danach ist nur noch eine Drehzahlregelung der Pumpe über das Touchbedienfeld möglich,



und alle anderen Komponenten - wie unter Option 2 beschrieben - sind deaktiviert.

**Anmerkung!**

**Eine Kombination aus Option 1 und Option 2 ist nicht möglich!**

## Füllstandsensoren

Die UES *exactaMelt* ist standardmäßig mit einem Füllstandsensoren im Tank ausgestattet. Hier wird bei Absinken unter 20% der Füllhöhe der Meldekontakt geschlossen, und die LED „Fault“ blinkt. Zusätzlich kann der Kontakt auf der Platine abgegriffen werden, um beispielsweise ein akustisches Signal zu schalten. Der Betrieb der Anlage bleibt in jedem Fall unberührt.



Füllstandsensoren im Tank

## Einstellen der Pumpendrehzahl und des Arbeitsdrucks

Bei Anlagen mit Zahnradpumpe wird die Klebermenge über die Drehzahl der Zahnradpumpe und den Systemdruck (Bypass Einstellung) geregelt.

### Schalter Pumpe Aus (0)/Ein (1)

- Mit diesem Schalter aktivieren oder deaktivieren Sie die Pumpe. (Sie wird dadurch noch nicht gestartet!)

### Schalter Hand/Auto

- Hand: Die Pumpe wird manuell gestartet. Außerdem kann die Pumpe über die externe Pumpensteuerung X1 gestartet werden (siehe Klemmbelegung).
- Auto: Die Pumpe wird automatisch (z.B. durch eine übergeordnete Steuerung/SPS oder einen eingerichteten Kontakt) gestartet.

### **Achtung!**

**Bitte beachten Sie die Pumpenfreigabe des Temperaturreglers.  
Ohne Freigabe des Temperaturreglers läuft die Pumpe nicht an.**

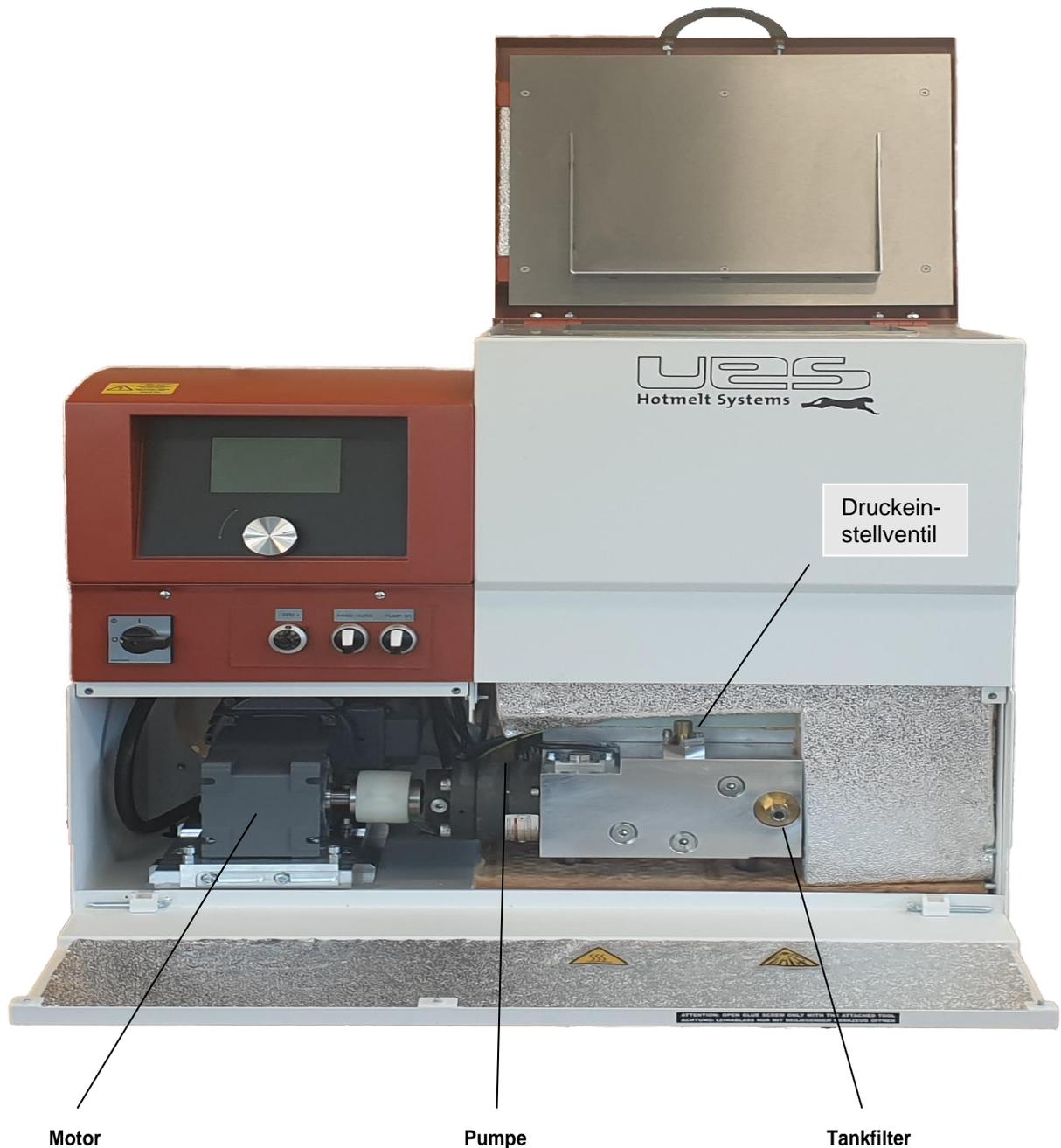


### Potentiometer (RPM):

- Bei Funktionswahl Hand (Option 2) steuern Sie die Motordrehzahl direkt.
- Bei Funktionswahl Automatik stellen Sie die Feinabstimmung ein. Das heißt bei Ansteuerung 0-10V bestimmen Sie mit dem Potentiometer die maximale Motordrehzahl (siehe Klemmbelegung „Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte“).

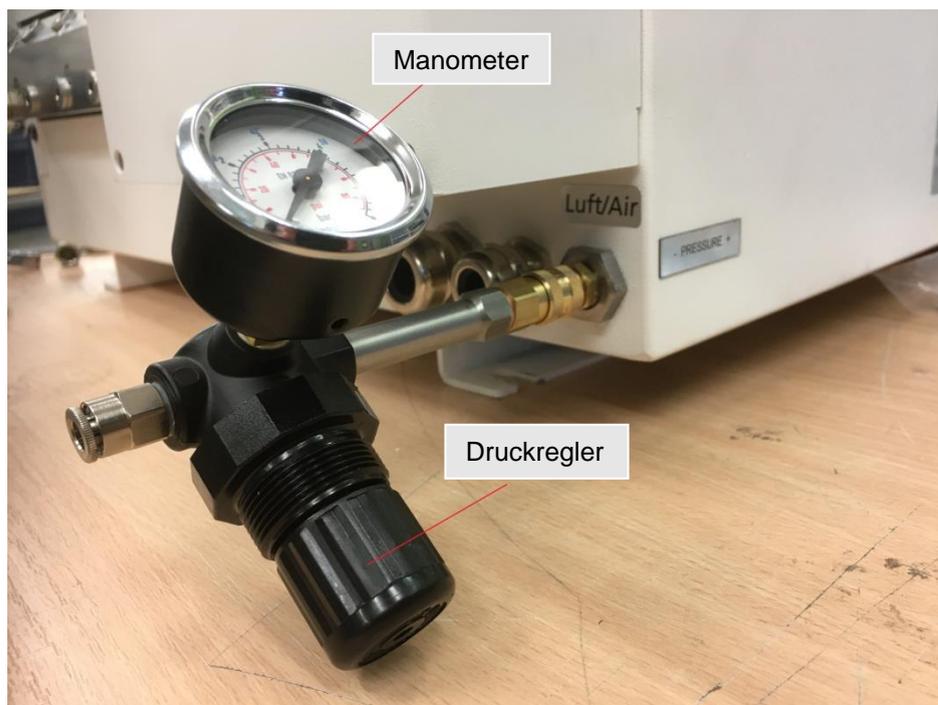
### Arbeitsdruckeinstellung (Standard)

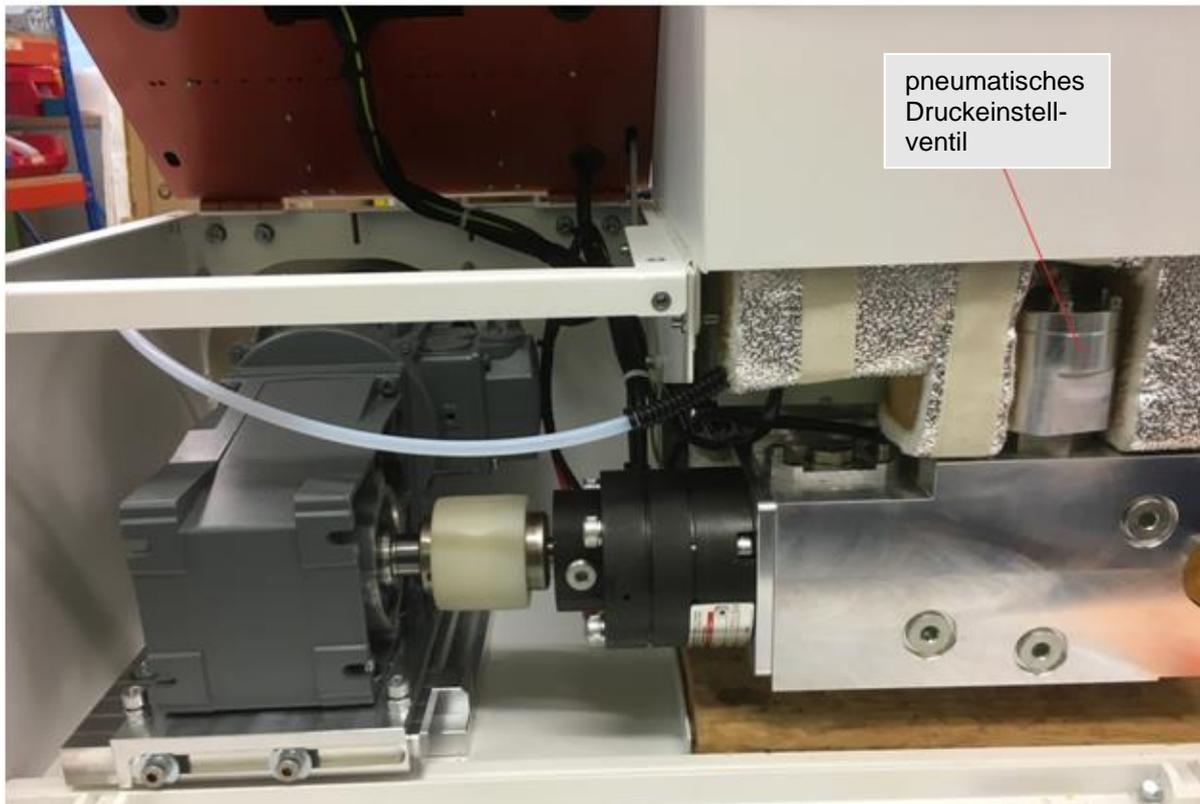
- Der Systemdruck wird über das mechanische Druckeinstellventil (Bypass) eingestellt. Für eine reibungslose Funktion der Anlage haben wir den Systemdruck optimal festgelegt. Bitte ändern Sie diesen nur nach Rücksprache!
- Um den Systemdruck zu erhöhen müssen Sie das Ventil nach rechts und zum Verringern nach links drehen.



## Optionale Erweiterung mit einem pneumatischen Druckeinstellventil (PLDRV) (auch nachträglich Einbau möglich)

- Der Systemdruck wird hier über den montierten Druckregler (Bild 1) eingestellt. Auf dem Manometer wird dann der eingestellte Luftdruck angezeigt, mit welchem das pneumatische Druckeinstellventil (Bild 2) beaufschlagt wird. Das Übersetzungsverhältnis beträgt hier ca.10:1 (Beispiel: 3 bar Luftdruck = 30 bar Systemdruck).
- Damit kann der Systemdruck stufenlos per Luftdruck eingestellt werden.
- Der maximale Einstellbereich des Systemdrucks beträgt 0 bar bis 60 bar. Dieser sollte aber auch hier - genauso wie bei unserem mechanischen Druckeinstellventil (**empfohlener Systemdruck 30 bar**) - nicht überschritten werden, welcher auch im Auslieferungszustand eingestellt worden ist!





**Achtung!**  
Falsche Einstellungen am Sicherheitsventil können zu schweren Unfällen  
und zur Zerstörung der Anlage führen. Werkseinstellung: 30 bar!

## Timer (Zeitschaltuhr)

Automatisierte Schaltzeiten über die Timerfunktion.

	On	Standby	Off
Mo.	06:04	00:00	17:45
Di.	08:00	13:00	17:45
Mi.	08:00	13:00	17:45
Do.	08:00	13:00	OFF
Fr.	00:00	00:00	13:30
Sa.	00:00	00:00	00:00
So.	00:00	00:00	00:00

Standardmäßig sind alle Werte im Timer auf 00:00 gesetzt. So sind alle Schaltzeiten deaktiviert.

### Welche Möglichkeiten haben Sie, um die Timerfunktion zu nutzen?

An den Tagen, an denen Sie Ihre Anlage über die Timerfunktion steuern möchten, gehen Sie bitte wie folgt vor:

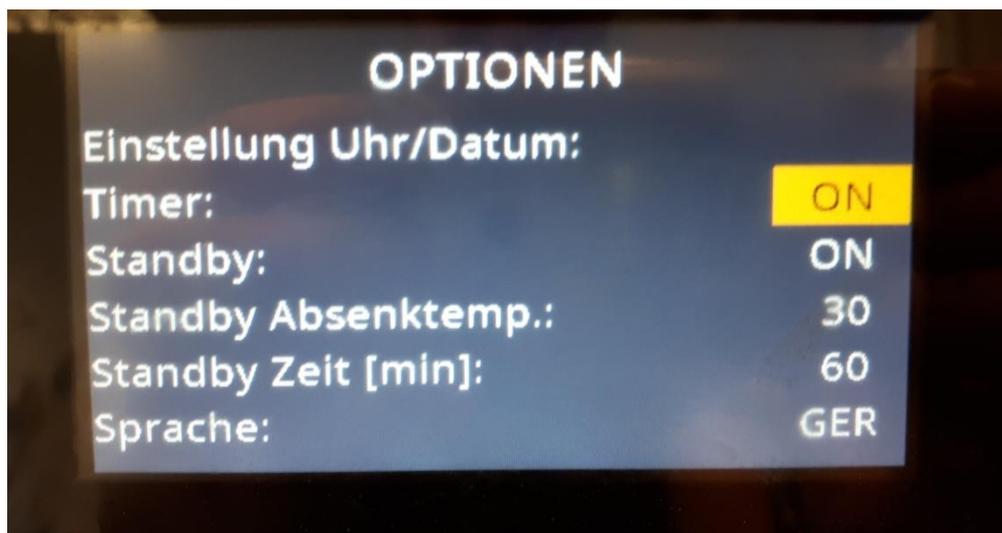
- Tragen Sie bei „ON“ Ihre Einschaltzeit ein (bedenken Sie die Aufheizzeiten Ihrer Anlage).
- Die Pausenzeit wird über die Standby-Funktion gesteuert (siehe Standby). Tragen Sie hier die Startzeit der Pause ein. Die eingestellte Standby-Zeit läuft nach Aktivieren durch den Timer ab (bedenken Sie die erneute Aufheizzeit, die sich nach der eingestellten Absenkttemperatur richtet).
- Tragen Sie die tägliche Ausschaltzeit in die Off Spalte ein. Zur eingestellten Zeit wird sich die Anlage ausschalten. Nach 30 Minuten schaltet sich das Display ab (Reaktivierung durch Drücken des Drehrades).
- Aktivieren Sie die Timerfunktion.

### **Achtung!**

**Sie können pro Tag nur eine ON-, Standby- und OFF-Zeit eingeben!**

Wenn die Off-Zeit im Timer deaktiviert und auf Off steht, wird hier keine Schaltfunktion ausgeübt. Dies dient für einen Mehrschichtbetrieb, der über 23:59 Uhr hinausgeht. Die Anlage wird jetzt bei der nächsteingestellten Off-Zeit deaktiviert.

- Sie erreichen die Einstellebene über Settings/Optionen/Timer.
- Mit dem Drehrad können Sie Ihre Eingaben vornehmen.
- Speichern Sie die Änderung am Ende des Menüs ab. 



Ab der nächsten eingestellten Schaltzeit wird Ihre UES Anlage über die Timerfunktion gesteuert.

## Standby (Temperaturabsenkung)

Temperaturabsenkung für alle Heizzonen in Produktionspausen.  
Sie haben Ihre Parameter bezüglich Standby Funktionen in den Settings eingestellt.

**Achtung!**  
Sie stellen jeweils die Differenztemperaturen zu Ihren Soll-Temperaturen ein!

Bei längeren Stillstandzeiten können Sie die Standby Funktion aktivieren und so Ihre Anlage und den Klebstoff schonen.

### Welche Möglichkeiten haben Sie, um die Standby Funktion zu nutzen?

<b>Manuell</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Im Overview befindet sich auf der rechten Seite die Standby Taste</li> <li>• Sie aktivieren Standby und deaktivieren Standby</li> <li>• Sie aktivieren Standby, eine eingegebene Zeit läuft ab, und Standby wird automatisch deaktiviert</li> </ul>
<b>Timer</b>	• In Ihrem Timerprogramm (Wochenprogramm) sind die Standby Zeiten hinterlegt
<b>Fern</b>	• Eine übergeordnete Steuerung (z. B. SPS) aktiviert und deaktiviert Standby

### Sie möchten die Parameter für Standby (Temperaturabsenkung) einstellen

- Sie erreichen die Einstellebene über Settings/Optionen /Standby.
- Mit dem Drehrad können Sie Ihre Eingaben vornehmen.
- Speichern Sie die Änderung am Ende des Menüs ab. 

#### Temp

Differenztemperatur (um wie viel Grad wollen Sie absenken?)

#### Zeit

Wollen Sie eine manuelle Absenkung und nach einer bestimmten Zeit eine automatische Aufheizung?  
Wenn ja, stellen Sie eine Zeit ein. Nach der eingestellten Zeit wird die Funktion Standby deaktiviert und Ihre Anlage heizt auf, wenn nein, dann stellen Sie als Zeit 0 min ein. In diesem Fall ist die Funktion Standby manuell zu deaktivieren.

#### Fern

Sie können auch mit einer übergeordneten Steuerung die Standby Funktion nutzen (siehe Interface-Signale). Die Ansteuerung ist immer übergeordnet, das heißt bei Signal Standby „Ein“ werden die zuvor genannten Funktionen nicht berücksichtigt.

### Manuelle Aktivierung / Deaktivierung Standby

Durch Betätigung der Standby Taste wird die Funktion aktiviert / deaktiviert und die Anlage senkt oder hebt die Temperatur dementsprechend ab oder auf. Die LED Standby erlischt.

## Wartung



### **Achtung!**

**Alle Arbeiten sind nur im spannungs- und drucklosen Zustand sowie nur von qualifiziertem Personal durchzuführen.**

Bei der Ausführung von Wartungsarbeiten sind folgende Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

- Keinerlei Inspektions- oder Einstellarbeiten vornehmen, wenn keine zweite Arbeitskraft anwesend ist, die im Fall eines Unfalles für sofortige Hilfe sorgen kann!
- Vor dem Öffnen der Steuerbox, der Entfernung von Schutzvorrichtungen bzw. vor dem Austausch elektrotechnischer Bauteile die Stromzufuhr unterbrechen!
- Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Schmuck wie z. B. Ringe, Uhren, Halsketten, Armbänder u. ä. ablegen!
- Nach Möglichkeit mit den Füßen auf einem Isolier-Gummiteppich stehen und Arbeiten auf nassem oder feuchtem Fußboden vermeiden!
- Stets Sicherheitsbrille, Schutzhandschuhe und -kleidung tragen, die jene Körperteile bedecken, auf welche Spritzer heißen Klebstoffes gelangen bzw. mit denen heiße Teile berührt werden könnten!
- Vor der Ausführung jeglicher Arbeiten Betriebsdruck des Klebstoffs auf Null stellen! Zudem ist die Pumpe stillzulegen und durch Öffnen der Auftragsventile der unter Druck stehende Kleber abzulassen.
- Zur Reinigung der Spritzdüsen kein offenes Feuer und keine spitzen Gegenstände oder Nadeln verwenden, da die Düsen hierdurch beschädigt werden könnten! Benutzen Sie nur die dafür vorgesehenen Reinigungsnadeln.
- Bei Klebstoffaustritt an nicht dafür vorgesehenen Stellen den Betrieb sofort unterbrechen!
- Nur Original-Ersatzteile verwenden!

Vor der Reinigung sollte das Gerät völlig aufgeheizt und entleert werden. Schläuche und Auftragsdüsen sind nur im warmen Zustand zu verbinden oder zu trennen.

Den Heißeim im Tank nie mit harten Werkzeugen entfernen, da sonst die Antihafbeschichtung beschädigt werden kann.

Der erkaltete Heißeim lässt sich normalerweise leicht von den Wänden des Schmelztanks abziehen. Falls notwendig, nur einen Holzspachtel verwenden.

Die UES TANKSYSTEME entsprechen dem neuesten Stand der Klebetechnik und besitzen eine Vielzahl von Besonderheiten, die Ihnen die tägliche Arbeit mit Heißeimen vereinfachen und zu einer hohen Produktionssicherheit beitragen.

### **Achtung!**

**Bei Arbeiten, die eine Demontage der Pumpe benötigen, ist der Leim in der Anlage vorher komplett zu entleeren. Sollte dies nicht eingehalten werden, können durch nachlaufenden Leim schwere Verletzungen die Folge sein.**



## Filterwechsel

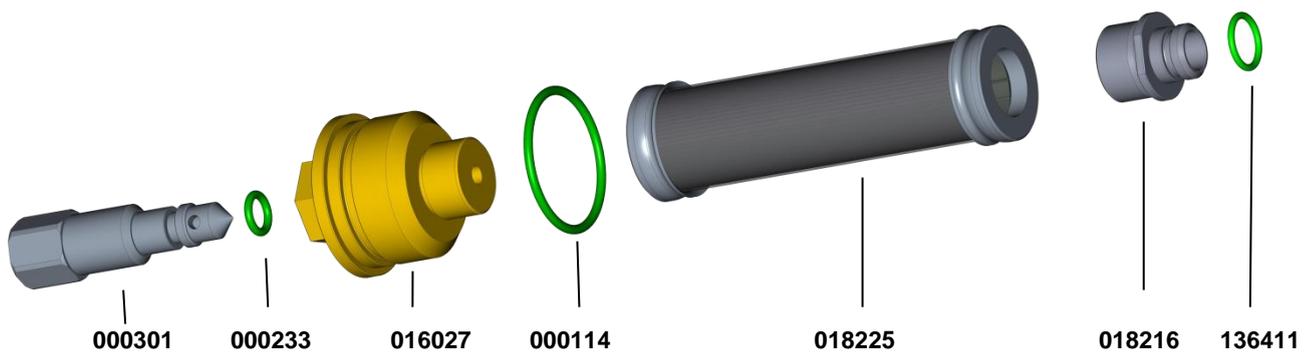
Vor dem Filterwechsel bitte das System entlüften!

Folgende Schritte sind durchzuführen:

- Arbeitstemperatur einstellen und warten, bis die gewünschte Temperatur am Display angezeigt wird.
- Den Kompletfilter aus dem Verteilerblock herausziehen.
- Überprüfen Sie den Filter auf Beschädigungen und Verschmutzungen.
- Reinigen Sie den Tankfilter oder ersetzen Sie ihn durch einen neuen.
- Bauen Sie den Tankfilter in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.



**Kompletfilter - 016026**



**Kompletfilter zerlegt**

## System ohne Druck

Vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten an Klebstoffauftragungssystemen muss das System „drucklos“ gemacht werden.

Beachten Sie bei Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlage unbedingt die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit heißen Medien.

Sobald die Pumpe auf „0“ Umdrehungen eingestellt ist oder deaktiviert wird, baut sich der Leimdruck sukzessive ab. Der Druck wird über einen Bypass zurück in den Tank geleitet. Die Zeit bis zum drucklosen Zustand ist abhängig vom eingefüllten Medium.



Da Klebstoff aus der Anlage ablaufen soll, muss diese für die folgenden Schritte auf Betriebstemperatur sein:

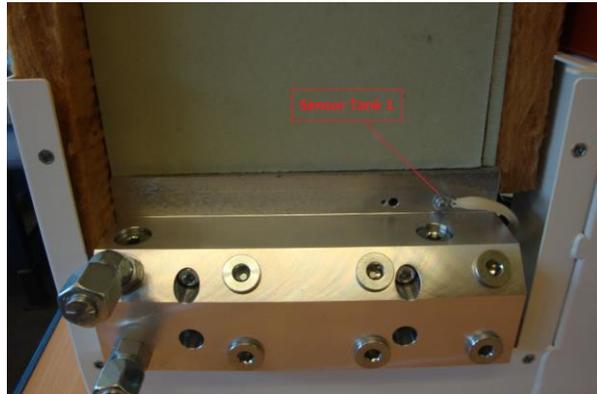
- Pumpe stoppen.
- Düse am Auftragskopf abschrauben.
- Auffangbehälter unter den Auftragskopf stellen.
- Handauslösung am Magnetventil betätigen und so lange gedrückt halten, bis kein Klebstoff mehr aus dem Auftragskopf in den Auffangbehälter herausläuft.
- Auffangbehälter unter das Ablassventil am Leimverteilerblock stellen.
- Restdruck aus dem Verteilerblock abbauen. Dazu die hintere Gehäuseabdeckung lösen und nach hinten abklappen. Durch kurzes Öffnen der Ablassschale entweicht der letzte Druck.

## Grundreinigung

- Lassen Sie den alten Leim über den Tankfilter ab.
- Lösen Sie grobe Verunreinigungen mit einem Holzspachtel aus dem Tank. Sind die Verunreinigungen sehr stark, kontaktieren Sie bitte die UES AG für Hinweise zu alternativen Reinigungsmöglichkeiten.
- Füllen Sie neuen Leim in den Tank und setzen die Temperaturen für die Materialschläuche auf ca. 90 °C herab, sodass der Leim zähflüssiger wird.
- Lösen Sie die Schläuche von den Köpfen und hängen Sie diese in einen Auffangbehälter.
- Stellen Sie einen hohen Pumpendruck ein, sodass der zähflüssige Leim durch das System gepumpt wird und somit auch Verkrustungen weitestgehend ausgespült werden können.
- Wenn aus den Schläuchen nur noch sauberer Leim fließt, schalten Sie die Pumpe ab und montieren Sie die Auftragsköpfe.
- Schrauben Sie die Düsen ab und wiederholen Sie Schritt 6 (bitte Sicherheitshinweise beachten).
- Schrauben Sie die Düsen wieder auf.
- Nachdem die Düsen aufgeheizt sind, ist Ihr System wieder betriebsbereit.

## Position der Sensoren der Heizeinheiten

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen



**Sensor im Tank – „Tank1“ im Display –  
zugänglich von hinten = Leimanschlussseite; Kabel mit Stecker  
schaut aus der Isolierung hervor / Steckverbindung unter der Steuerbox**



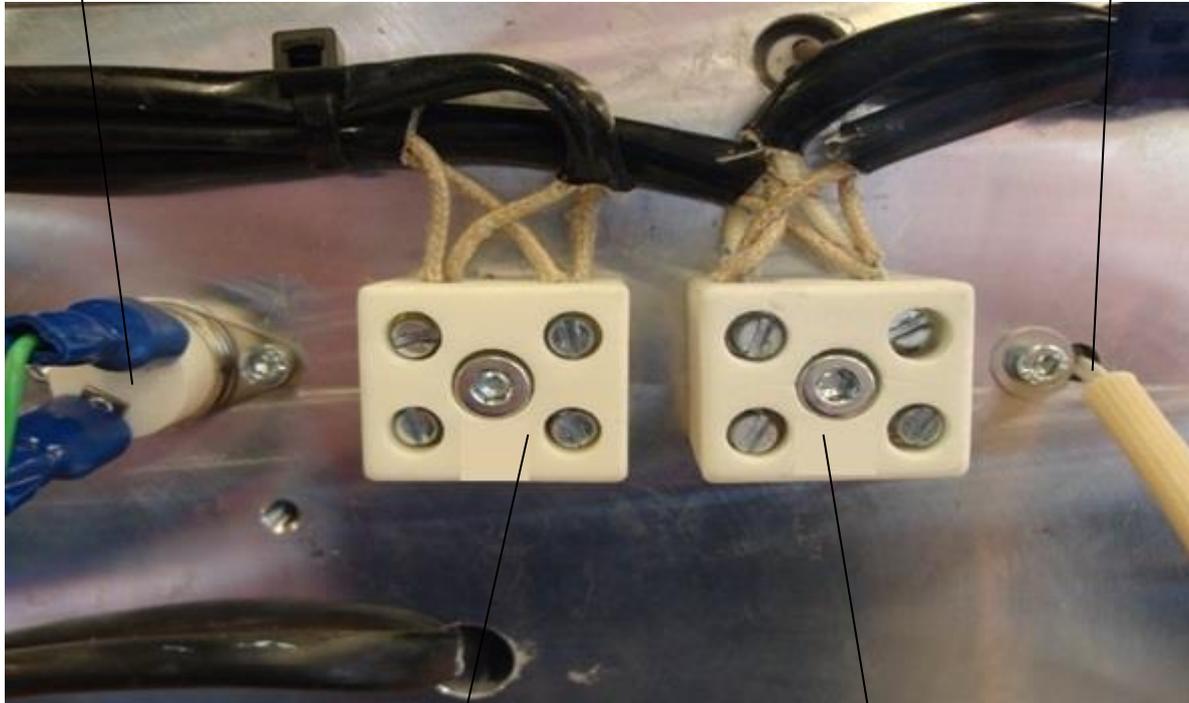
**Sensor Heizgrid (14 kg/20 kg/30kg) – „Tank2“ im Display – zugänglich von vorne - Bedienseite;  
Kabel mit Stecker schaut aus der Isolierung hervor / Steckverbindung hinter der Frontklappe**

## Position der Sensoren der Heizeinheiten

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Thermostat

Sensor Tank2



Klemme X T1

Klemme X MF1

**Dieses Foto zeigt den Sensor des Manifolds (4 kg/8kg)– „Tank2“ im Display – zugänglich von der vorderen Seite hinter der Frontklappe; Kabel mit Stecker schaut aus der Isolierung.**

Durch Drücken auf dem Display auf „Tank“ wechselt die Anzeige zwischen „Tank1“ und „Tank2“. Stellen Sie am Display für den „Tank“ eine Temperatur von zum Beispiel 170 °C ein, ist hiermit immer „Tank1“ und somit der Tank gemeint.

Wollen Sie für das Manifold („Tank2“) eine davon abweichende Temperatur einstellen, geschieht dies im Menüpunkt „Service“ unter Parameter „Temperatur Differenz“; dieser Wert steht standardmäßig auf „0“.

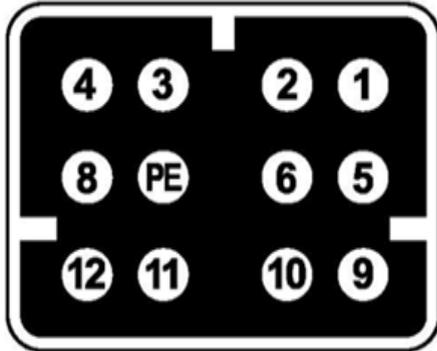
## Mechanische Funktionsstörungen

Problem	Mögliche Ursachen
Die Pumpe arbeitet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pumpe nicht eingeschaltet</li> <li>• Sollwerte sind noch nicht erreicht</li> <li>• keine externe Freigabe erhalten</li> <li>• Auto--/Hand-Schalter falsch eingestellt</li> <li>• Tanktemperatur zu niedrig</li> <li>• Module verstopft</li> <li>• Filter verstopft</li> </ul>
Der Auftragskopf trägt keinen Leim auf, obwohl das Ventil aktiviert ist.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Düsen verstopft (reinigen)</li> <li>• Auftragskopf nicht auf Temperatur</li> <li>• Pumpe arbeitet nicht</li> </ul>

## Probleme mit dem Leimauftrag

Problem	Mögliche Ursache	Empfohlene Lösung
Leimraupe wellig oder unterbrochen	zu niedrige Temperatur	Temperatur erhöhen
	zu niedriger Pumpendruck	Pumpendruck erhöhen
	Leim zu alt	Leim ablassen und erneuern
	Zugluft am Auftragskopf und/oder niedrige Umgebungstemperatur	Auftragskopf mit Schutzschirm bedecken, Temperatur des Klebers leicht erhöhen
	Düse verstopft	Düse erneuern oder säubern
	zu große Düse	kleinere Düse aufschrauben
Leimmenge zu hoch oder der Kleber prallt vom Substrat	zu hoher Pumpendruck, Kleber zu heiß	Pumpendruck reduzieren, Temperaturen absenken
Leim bildet Blasen	zu hohe Temperatur	Temperaturen absenken
	Tank leer gefahren	Kleber nachfüllen
	Feuchtigkeit im Leim oder auf der Pappe	
Leim tropft aus der Auftragsdüse	Nadel und/oder Sitz abgenutzt oder verdreht	säubern und/oder abgenutzte Teile ersetzen
	Federvorspannung unzureichend	Innensechskant am Modul hereindrehen, um Federspannung zu erhöhen
Häufige Düsenverstopfung	Leimverkrustungen im System (durch zu hohe Temperatur, längere Stillstandzeiten oder verschmutzte Leimvorratsbehälter)	System reinigen, Inlinefilter wechseln und Tankfilter überprüfen, Düsen wechseln oder reinigen, Ursache prüfen! (z. B. zu hohe Temperaturen im Tank)

## Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig



UES Serie 3000 (NI120)	
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf (NI120)
4	Heizung Schlauch
5	Fühler Schlauch + Kopf (NI120)
6	Heizung Schlauch
PE	Schutzleiter
8	Fühler Schlauch (NI120)
9	nicht belegt
10	nicht belegt
11	nicht belegt
12	nicht belegt



HAN7 (PT100)	
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf (PT100)
4	Heizung Schlauch
5	Fühler Kopf/Schlauch (PT100)
6	Heizung Schlauch
7	Fühler Schlauch (PT100)
8	PE (Schutzleiter)

Sensortyp im Menü „Service“ auf PT100 eingestellt!

## Ersatzteile exactaMelt

Art.-Nr.	Beschreibung
133966	AC Kegelaradgetriebemotor 93,3U/min. 0,37 kW
138600	Bogenzahnkupplung Dm 20 mm auf Dm 12 mm
106395	Zahnradpumpe 7,3 ccm
106396	Zahnradpumpe 5,1 ccm
106589	Zahnradpumpe 0,73 ccm
016026	BG Tankfilter komplett
018225	Tankfiltersieb
018224	BG Leimverteilerblock komplett
000033	Leimnippel lang 9/16"-18UNF
100426	Leimnippel 45° 9/16"-18UNF verstellbar
100439	Leimblindmuffe 9/16"-18UNF
132743	Heizpatrone 630W/230V, 160 mm
104544	Heizpatrone 630W/230V, 80 mm
002153	BG Sensor PT100
130410	Thermostat (ab 08/19)
130399	Thermostat (bis 07/19)
000833	Druckbegrenzungsventil
133510	Hauptplatine
133511	Tankplatine
133512	Kanalplatine
133513	Ringkerntrafo
000543	Frequenzumrichter
151100	Option pneumatisches Druckeinstellventil
137540	Pneumatisches Druckeinstellventil

## Technische Daten

	<b>exactaMelt</b>
Schmelzleistung	ca. 6 l - 30 l/h
Betriebstemperatur	50 °C – 195 °C
Arbeitsdruck Pumpe	30 bar
Nennzahl Pumpe	93,3 U/min
Antriebsleistung Pumpe	0,37 kW
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 205 °C)
Abmessungen	566 x 560 x 445 mm (H x B x T)
Gewicht	ca. 80 kg

Art.-Nr.	Tankvolumen	Anschlüsse	Pumpengröße	Schmelzleistung
151xxx	4 kg	S3000 o. HAN7	5,1 o. 7,3 ccm/U	ca. 6 l/h
151xxx	8 kg	S3000 o. HAN7	5,1 o. 7,3 ccm/U	ca. 10 l/h
151xxx	14 kg	S3000 o. HAN7	5,1 o 7,3 ccm/U	ca. 14 l/h
151xxx	20 kg	S3000 o. HAN7	5,1 o 7,3 ccm/U	ca. 20 l/h
151xxx	30 kg	S3000 o. HAN7	5,1 o. 7,3 ccm/U	ca. 30 l/h

**Förderleistung bei 5,1 ccm/U = ca. 24 l/h oder Förderleistung bei 7,3 ccm/U = ca. 35 l/h**

## Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyceln von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von [Schadstoffen](#) in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch [Wiederverwendung](#).

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr UES Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihre bei uns erworbene Anlage irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden; wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

Der Umwelt zuliebe

**Ihr UES Team**

## Anschluss Netz

Anschluss als Steckverbindung L1-L2-L3-N PE verriegelbar (abnehmbar)  
Der elektrische Anschluss an das Netz wird mit diesen Verbindungen hergestellt.

## Anschluss digitale Ausgänge

### Klemme M4

PIN	BESCHREIBUNG	
13	Digitalausgang	Relais 5 – OPTIONAL – nicht belegt
14	Digitalausgang	Relais 5 – OPTIONAL – nicht belegt
15	Digitalausgang	Relais 4 – Alarmsignal für externe Geräte
16	Digitalausgang	Relais 4 – Alarmsignal für externe Geräte
17	Digitalausgang	Relais 3 – max. Übertemperatur Alarm
18	Digitalausgang	Relais 3 – max. Übertemperatur Alarm
19	Digitalausgang	Relais 2 – Bereitsignal für externe Geräte
20	Digitalausgang	Relais 2 – Bereitsignal für externe Geräte
21	Digitalausgang	Relais 1 – Granulatförderer/PowerFill
22	Digitalausgang	Relais 1 – Granulatförderer/PowerFill

## Anschluss digitale Eingänge

### Klemme M8

PIN	BESCHREIBUNG	
31	Digitaleingang	+ 24 V DC Gleichstrom
32	Digitaleingang	ID5 Füllstandsensor
33	Digitaleingang	ID4 nicht belegt
34	Digitaleingang	ID3 nicht belegt
35	Digitaleingang	ID2 Start/Stop Temp.Absenkung – Signal von Muttermaschine
36	Digitaleingang	ID1 Start/Stop Tankgerät EIN/AUS - Signal von Muttermaschine
37	Digitaleingang	GND / – 0 V DC Gleichstrom

## Sicherungen

Die externen Heizungen sind mit Steckverbindungen mit der Platine verbunden. Jeder Kanal ist einzeln abgesichert. Steckplätze und Sicherungen entnehmen Sie bitte der unten a. Tabelle.

Hauptsicherungen			Sicherung
L1			F1
L2			F2
L3			F3
24 Volt Steuerkreis			F4
Kanal			Sicherung
<b>2 Kanal Platine1</b>			
Schlauch 1			F1
Kopf 1			F3
Schlauch 2			F2
Kopf 2			F4
<b>2 Kanal Platine2</b>			
Schlauch 3			F1
Kopf 3			F3
Schlauch 4			F2
Kopf 4			F4
<b>2 Kanal Platine3</b>			
Schlauch 5			F1
Kopf 5			F3
Schlauch 6			F2
Kopf 6			F4
<b>2 Kanal Platine4</b>			
Schlauch 7			F1
Kopf 7			F3
Schlauch 8			F2
Kopf 8			F4
<b>Interne Heizungen Tank Platine</b>			
Tank 1			TK F1
Manifold			PTK F2

## Thermostat und Sicherung

Die Anlage verfügt über eine Übertemperaturabschaltung mit Thermostat. Dieser Schutzkreis ist mit der Platine verbunden. Steckplatz Thermostat: Thermostate

## Technische Daten

	<i>exactaMelt</i> 4 kg / 8 kg	<i>exactaMelt</i> 14 kg
<b>Gehäuse Schutzart</b>	<b>IP 53 Steuerbox staubgeschützt</b>	
<b>Umgebungstemperatur</b>	5 °C – 45 °C	5 °C – 45 °C
<b>Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup></b>	Zahnrad	Zahnrad
<b>Druckentlastung</b>	sukzessiv	sukzessiv
<b>min. Druckluftspeisung</b>	4 bar	4 bar
<b>Arbeitsbereich Pumpe</b>	0 – 90 U/min	0 – 90 U/min
<b>Tankgrösse ca.</b>	4 l / 8l	14 l
<b>Förderleistung <sup>5</sup></b>	bis maximal 50 l/h	bis maximal 50 l/h
<b>Viskositätsbereich MaxPas</b>	max. 20	max. 20
<b>Betriebstemperatur Bereich</b>	50 °C – 195 °C	
<b>Übertemperatur Abschaltung</b>	Hardware: Thermostat Software: einstellbar	
<b>Temperatursensor</b>	Gerät: PT 100 Externe Heizungen: umschaltbar PT 100 / NI120/ NTC / FeCu	
<b>Regelgenauigkeit</b>	+ / - 1 °C	
<b>Heizungen (Gerät)</b>	2 Heizzonen, Tank (T1) und Verteilerblock (T2)	
<b>Heizungen (Extern)</b>	(2 Schläuche + 2 Köpfe) (4 Schläuche + 4 Köpfe) (6 Schläuche + 6 Köpfe) (7 Schläuche + 7 Köpfe) (8 Schläuche + 8 Köpfe)	

- 1 Pumpenart: Zahnradpumpe
- 2 Die Schmelzleistung ist abhängig vom Kleber (ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)
- 3 Die Förderleistung ist abhängig vom Kleber (ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)
- 4 Die Anlagenleistungsmerkmale sind abhängig von der Kleberviskosität.
- 5 Die Förderleistung richtet sich nach der verwendeten Pumpe und der Tankgröße.

	<b>exactaMelt 20 kg</b>	<b>exactaMelt 30 kg</b>
<b>Gehäuse Schutzart</b>	<b>IP 53 Steuerbox staubgeschützt</b>	
<b>Umgebungstemperatur</b>	5 °C – 45 °C	5 °C – 45 °C
<b>Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup></b>	Zahnrad	Zahnrad
<b>Druckentlastung</b>	sukzessiv	sukzessiv
<b>min. Druckluftspeisung</b>	4 bar	4 bar
<b>Arbeitsbereich Pumpe</b>	0 – 90 U/min	0 – 90 U/min
<b>Tankgrösse ca.</b>	20 l	30 l
<b>Förderleistung <sup>5</sup></b>	bis maximal 50 l/h	bis maximal 50 l/h
<b>Viskositätsbereich MaxPas</b>	max. 20	max. 20
<b>Betriebstemperatur Bereich</b>	50 °C – 195 °C	
<b>Übertemperatur Abschaltung</b>	Hardware: Thermostat Software: einstellbar	
<b>Temperatursensor</b>	Gerät: PT 100 Externe Heizungen: umschaltbar PT 100 / NI120/ NTC / FeCu	
<b>Regelgenauigkeit</b>	+ / - 1 °C	
<b>Heizungen (Gerät)</b>	2 Heizzonen, Tank (T1) und Verteilerblock (T2)	
<b>Heizungen (Extern)</b>	(2 Schläuche + 2 Köpfe) (4 Schläuche + 4 Köpfe) (6 Schläuche + 6 Köpfe) (7 Schläuche + 7 Köpfe) (8 Schläuche + 8 Köpfe)	

- <sup>6</sup> Pumpenart: Zahnradpumpe  
<sup>7</sup> Die Schmelzleistung ist abhängig vom Kleber (ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)  
<sup>8</sup> Die Förderleistung ist abhängig vom Kleber (ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)  
<sup>9</sup> Die Anlagenleistungsmerkmale sind abhängig von der Klebviskosität.  
<sup>10</sup> Die Förderleistung richtet sich nach der verwendeten Pumpe und der Tankgröße.

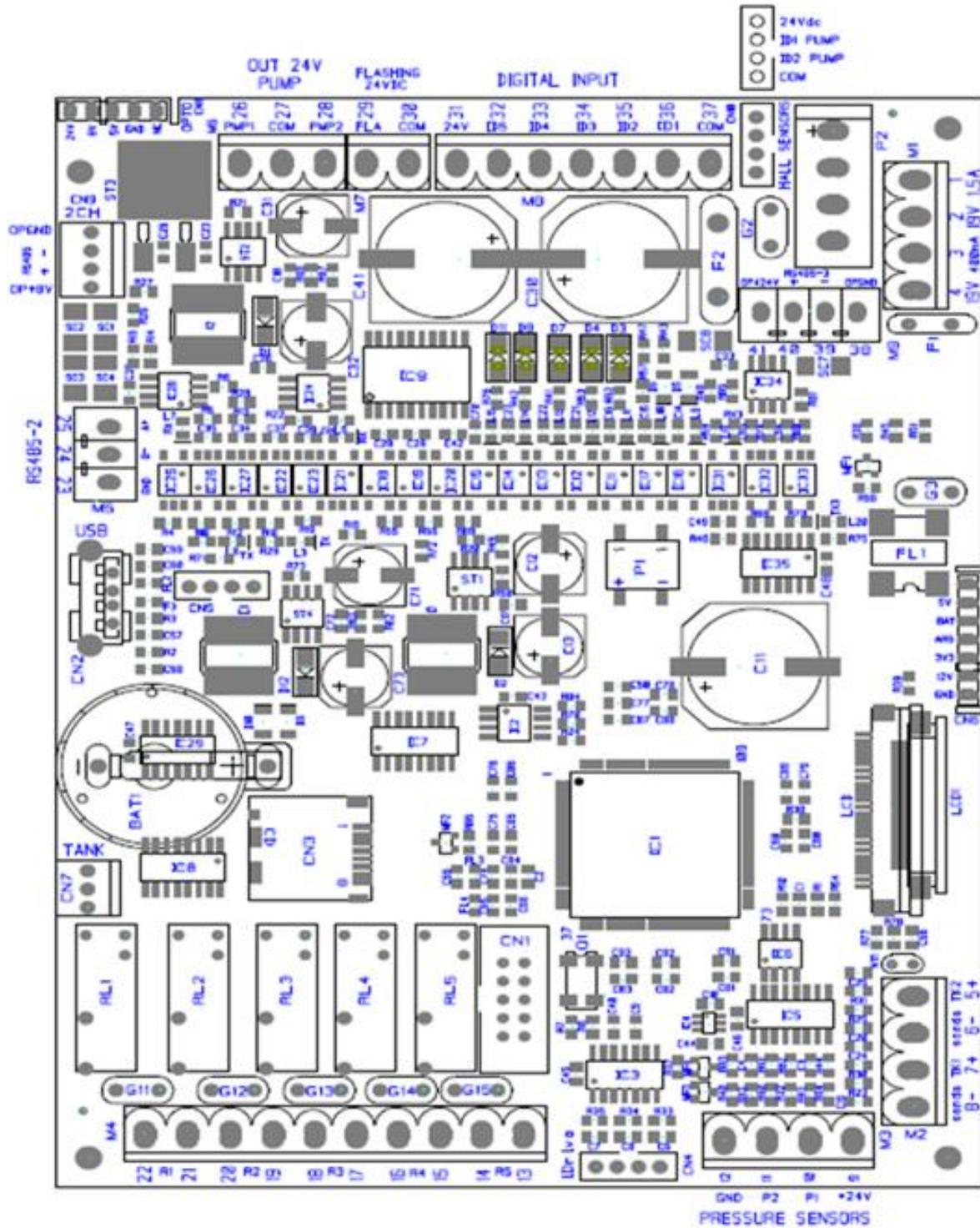
## Elektrische Daten

	<b>exactaMelt 4kg /8kg</b>	<b>exactaMelt 14kg</b>
Betriebsspannung	400 V, 3L/N/PE	400 V, 3L/N/PE
Zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %	+/- 10 %
Vorsicherung max.	3 x 16 A	3 x 16 A
Frequenzbereich	50/60Hz	50/60Hz
Anschlussleistung <sup>1</sup> min. (Anlage)	2290 W / 2800 W	6000 W
Anschlussleistung <sup>1</sup> max. (Anlage +S+K)	1000 W pro Kanal	1000 W pro Kanal
Vorsicherung Tank Manifold	8A	8A
Vorsicherung Schlauch/ Kopf	5A	5A
Vorsicherung L1,L2,L3	10A	16A
Vorsicherung Steuerplatine	2A	2A

	<b>exactaMelt 20kg</b>	<b>exactaMelt 30kg</b>
Betriebsspannung	400 V, 3L/N/PE	400 V, 3L/N/PE
Zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %	+/- 10 %
Vorsicherung max.	3 x 16 A	3 x 16 A
Frequenzbereich	50/60Hz	50/60Hz
Anschlussleistung <sup>1</sup> min. (Anlage)	6300 W	6930 W
Anschlussleistung <sup>1</sup> max. (Anlage +S+K extern)	1000 W pro Kanal	1000 W pro Kanal
Vorsicherung Tank Manifold	8A	8A
Vorsicherung Schlauch / Kopf	5A	5A
Vorsicherung L1,L2,L3	16A	16A
Vorsicherung Steuerplatine	2A	2A

Die tatsächliche Anschlussleistung richtet sich nach den an der **exactaMelt** Anlage angeschlossenen Verbrauchern.

### Hauptplatine Artikel 133521



## Anschlussbelegung Hauptplatine

### Klemme M1

PIN	BESCHREIBUNG	
1	Stromversorgung	19 V AC / 1,5 A. Trafo - Sekundär 1
2	Stromversorgung	19 V AC / 1,5 A. Trafo - Sekundär 1
3	Stromversorgung	19 V AC / 0,5 A. Trafo - Sekundär 2
4	Stromversorgung	19 V AC / 0,5 A. Trafo - Sekundär 2

### Klemme M2

PIN	BESCHREIBUNG	
5	Anschluss/Eingang 1	PT100 Tank Sensor
6	Anschluss/Eingang 2	PT100 Tank Sensor
7	Anschluss/Eingang 1	PT100 Verteiler/Pumpe Sensor
8	Anschluss/Eingang 2	PT100 Verteiler/Pumpe Sensor

### Klemme M3

PIN	BESCHREIBUNG	
9	Anschluss/Eingang	Anschluss 24 V DC – Druck Sensor 0-10 V DC
10	Anschluss/Eingang	Signal 1 – Druck Sensor 0-10 V DC
11	Anschluss/Eingang	Signal 2 – Druck Sensor 0-10 V DC - OPTIONAL
12	Anschluss/Eingang	Anschluss 0 V DC – Druck Sensor 0-10 V DC

### Klemme M4

PIN	BESCHREIBUNG	
13	Digitalausgang	Relais 5 – OPTIONAL – nicht belegt
14	Digitalausgang	Relais 5 – OPTIONAL – nicht belegt
15	Digitalausgang	Relais 4 – Alarmsignal für externe Geräte
16	Digitalausgang	Relais 4 – Alarmsignal für externe Geräte
17	Digitalausgang	Relais 3 – max. Übertemperatur Alarm
18	Digitalausgang	Relais 3 – max. Übertemperatur Alarm
19	Digitalausgang	Relais 2 – Bereitsignal für externe Geräte
20	Digitalausgang	Relais 2 – Bereitsignal für externe Geräte
21	Digitalausgang	Relais 1 – Granulatförderer/PowerFill
22	Digitalausgang	Relais 1 – Granulatförderer/PowerFill

### Klemme M5

PIN	BESCHREIBUNG	
23	RS485-opto	GND / - 0 V DC
24	RS485-opto	- RS485-2 Modbus auf Profibus/Profinet Wandler
25	RS485-opto	+ RS485-2 Modbus auf Profibus/Profinet Wandler

#### Klemme M6

PIN	BESCHREIBUNG	
26	Digitalausgang	Pumpe 1 + 24 V DC
27	Digitalausgang	GND / - 0 V DC
28	Digitalausgang	Pumpe 2 + 24 V DC

#### Klemme M7

PIN	BESCHREIBUNG	
29	Digitalausgang	+ 24 V DC Alarmanzeige PowerFill max. Befüllzeit
30	Digitalausgang	GND / - 0 V DC

#### Klemme M8

PIN	BESCHREIBUNG	
31	Digitaleingang	+ 24 V DC
32	Digitaleingang	ID5 Füllstandsensor
33	Digitaleingang	ID4 nicht belegt
34	Digitaleingang	ID3 nicht belegt
35	Digitaleingang	ID2 Start/Stop Temp.Absenkung – Signal von Muttermaschine
36	Digitaleingang	ID1 Start/Stop Tankgerät EIN/AUS - Signal von Muttermaschine
37	Digitaleingang	GND / - 0 V DC

#### Klemme M9

PIN	BESCHREIBUNG	
38	RS485-opto	GND / - 0 V DC
39	RS485-opto	- RS485-2 Modbus auf Profibus/Profinet Wandler
40	RS485-opto	+ RS485-2 Modbus auf Profibus/Profinet Wandler
41	RS485-opto	+ 24 V DC

#### Klemme CN4

Anschlussklemme Drehregler, 4polig

#### Klemme CN7

Anschluss Bus-Leitung Tankplatine, 3polig

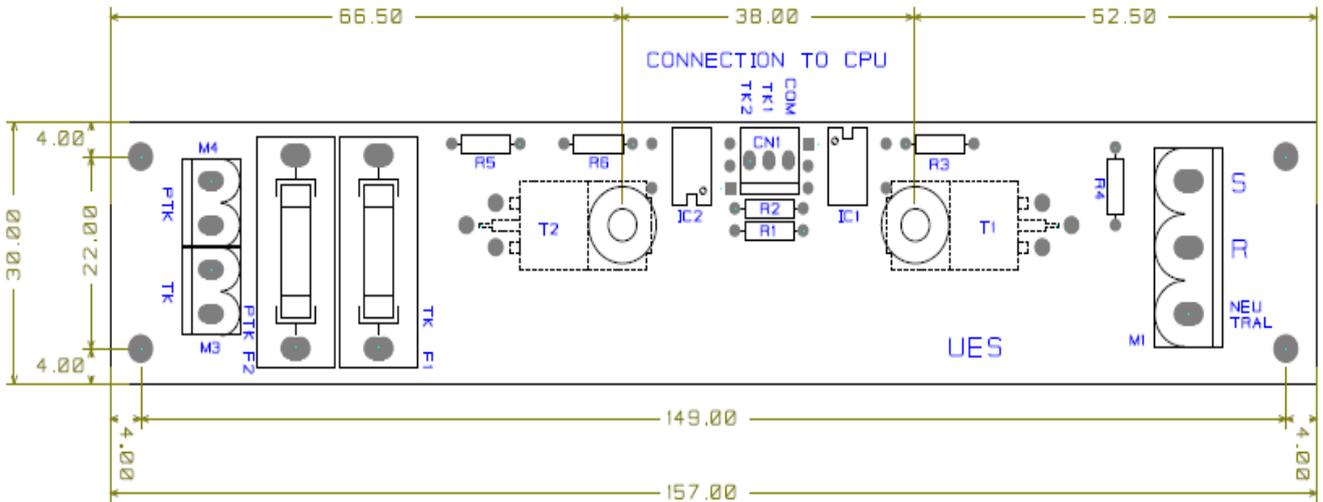
#### Klemme CN9

Anschluss Bus-Leitung 2-Kanalplatine (Schlauch/Kopf), 4polig

#### Klemme CN10

Anschlussklemme Umschaltelektronik Pumpe  
1 = + 24 V DC, 2 = Sensor 1, 3 = Sensor 2, 4 = - 0 V DC

## Tankplatine Artikel 133511



### Anschlussbelegung Tankplatine

#### Klemme M1

PIN	BESCHREIBUNG	
S	Stromversorgung	Tankplatine 230 V/L1
R	Stromversorgung	Tankplatine 230 V/L2
NE	Stromversorgung	Tankplatine 230 V/N

#### Klemme M3 + M4

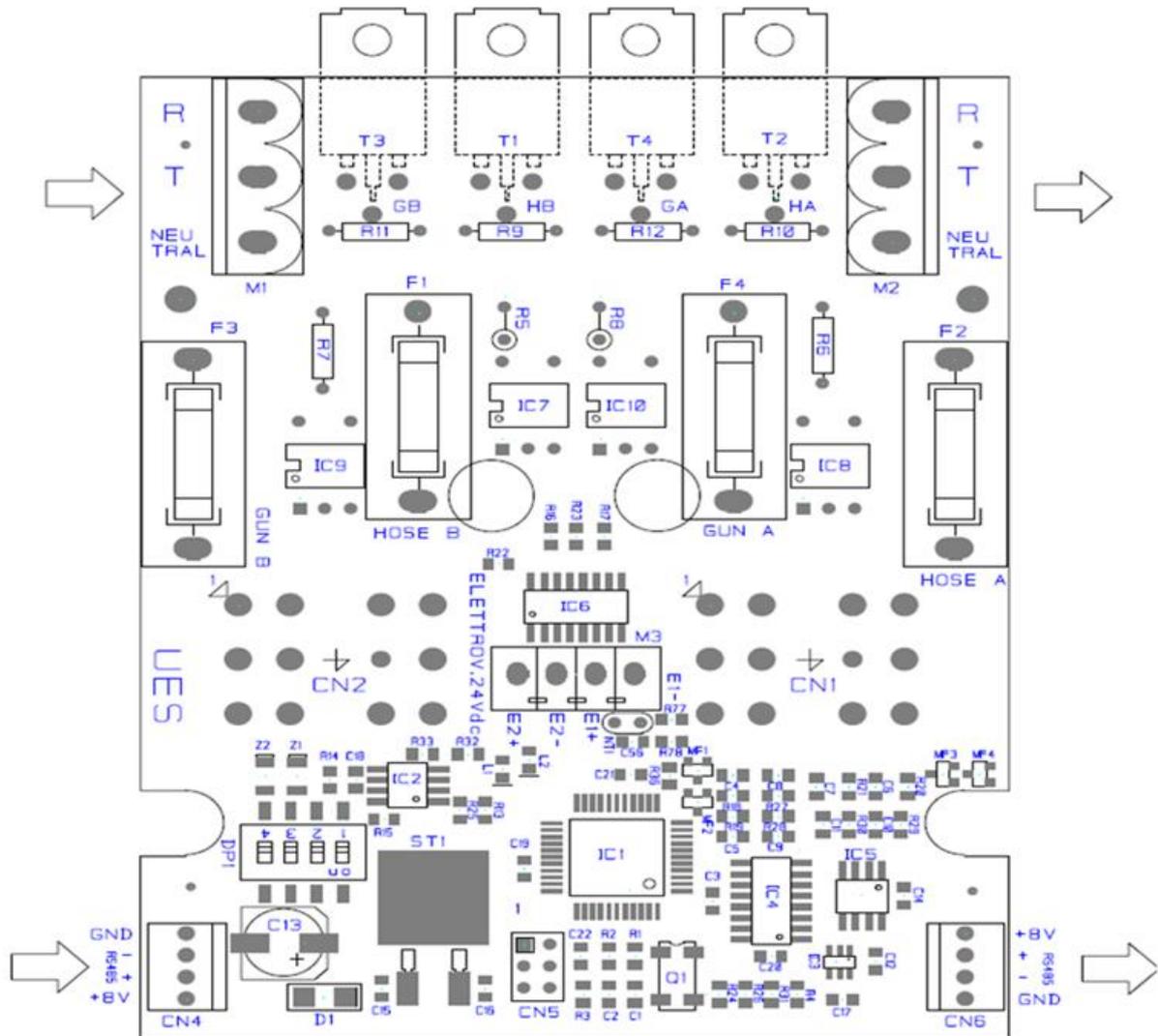
PIN	BESCHREIBUNG	
1	TK	Anschluss Tankheizung L
2	TK	Anschluss Tankheizung N
3	PTK	Anschluss Verteiler/Pumpe L
4	PTK	Anschluss Verteiler/Pumpe N

#### Klemme CN1

PIN	BESCHREIBUNG	
1-3	Bus-Leitung	Anschluss Bus-Leitung Tankplatine (3polig)

Verbinden Sie Klemme CN1 (Tankplatine) mit CN7 (Hauptplatine)

## 2-Kanalplatine Artikel 133512



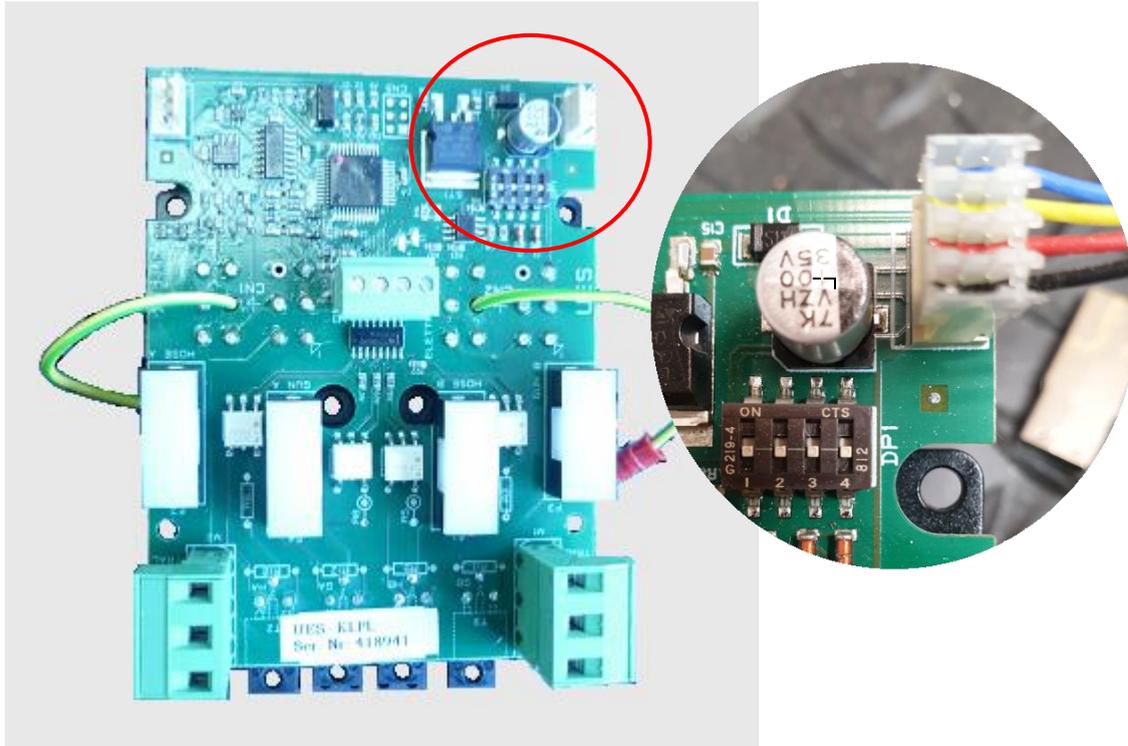
### **Achtung!**

Bitte beachten Sie, dass sich die Anzahl der Kanalplatinen nach Ihrem Anlagentyp richtet. Vergewissern Sie sich, welchen Anlagentyp Sie erworben haben.

- 2-Schlauch-Anlage = 1 Kanalplatine
- 6-Schlauch-Anlage = 3 Kanalplatinen
- 8-Schlauch-Anlage = 4 Kanalplatinen

## Einbindung mehrerer Kanalplatinen

Wenn mehr als eine Kanalplatine in Ihrer Anlage verbaut ist, müssen diese im Fall eines Austauschs zu folgender Tabelle adressiert werden:



Dip-Schalter-Einstellungen				
SW1	SW2	SW3	SW4	Platine
Off	Off	x	x	1
On	Off	x	x	2
Off	On	x	x	3
On	On	x	x	4

Die Dip-Schalter müssen je nach Anzahl der Platinen unterschiedlich adressiert werden, damit sie richtig von der Hauptplatine erkannt werden. Die mit "X" gekennzeichneten Felder müssen nicht beachtet werden. Zusätzlich müssen die Platinen untereinander mit einem Bus-Kabel verbunden werden.

### **Achtung!**

**Wenn die eingegebene Adresse falsch, doppelt oder nicht in der richtigen Reihenfolge erfolgt, werden die Werte nicht richtig oder gar nicht angezeigt.**

## Anschlussbelegung 2-Kanalplatine

### Klemme M1

PIN	BESCHREIBUNG	
Ne	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/N
T	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/L2
R	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/L3

### Klemme M2

PIN	BESCHREIBUNG	
R	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/L3
T	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/L2
NE	Stromversorgung	2-Kanalplatine 230 V/N

### Klemme M3

PIN	BESCHREIBUNG	Optional Anschluss Magnetventil
E1-	Ausgang	Kopf 1-
E1+	Ausgang	Kopf 1+
E2-	Ausgang	Kopf 2-
E2+	Ausgang	Kopf 2+

### Klemme CN1

PIN	BESCHREIBUNG	
1	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Kopf 1L
2	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Kopf 1N
3	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1
4	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Schlauch 1N
5	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1/Schlauch 1 GND
6	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Schlauch 1L
7	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Erde
8	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Schlauch 1
9	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1/Schlauch 1 GND
10	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	nicht belegt
11	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Klemme M3 E1+
12	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Klemme M3 E1-

### Klemme CN2

PIN	BESCHREIBUNG	
1	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Kopf 1L
2	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Kopf 1N
3	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1
4	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Schlauch1N
5	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1/Schlauch 1 GND
6	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Schlauch 1L
7	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Erde
8	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Schlauch 1
9	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Sensor Kopf 1/Schlauch 1 GND
10	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	nicht belegt
11	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Klemme M3 E2+
12	Schlauch/Kopf PIN-Belegung	Klemme M3 E2-

### Klemme CN4

PIN	BESCHREIBUNG	
1	Bus-Leitung	+8 Volt Anschluss Bus-Leitung 2-Kanalplatine
2	Bus-Leitung	+RS485 Anschluss Bus-Leitung 2-Kanalplatine
3	Bus-Leitung	-RS485 Anschluss Bus-Leitung 2-Kanalplatine
4	Bus-Leitung	0 Volt (GND) Anschluss Bus-Leitung 2-Kanalplatine

### Klemme CN5

PIN	BESCHREIBUNG	
1	Bus-Leitung	+8 Volt Ausgang Bus-Leitung 2-Kanalplatine
2	Bus-Leitung	+RS485 Ausgang Bus-Leitung 2-Kanalplatine
3	Bus-Leitung	-RS485 Ausgang Bus-Leitung 2-Kanalplatine
4	Bus-Leitung	0 Volt (GND) Ausgang Bus-Leitung 2-Kanalplatine

CN4 und CN5 haben dieselbe Belegung.

Board 1 B → channel 1;  
Board 1 A → channel 2.

Board 2 B → channel 3;  
Board 2 A → channel 4.



## Stromlaufplan



## CE-Erklärung

### EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B

Der Hersteller / Inverkehrbringer

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: **exactaMelt**

Fabrikat: **4 kg / 8 kg / 14 kg/ 20 kg / 30 kg**

Serien-/Typenbezeichnung: **151042 151142 151201 151302 151512 151520 151530**  
**151082 151144 151202 151430 151514 151524 151542**  
**151146 151204 151515 151582**  
**151206**  
**151208**  
**151220**

Beschreibung: **UES Tankanlage exactaMelt**

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie entspricht:

siehe Anhang "Liste der eingehaltenen Anforderungen nach Anhang I der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG"

Folgende weitere EU-Richtlinien wurden angewandt:

EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG

Die Schutzziele der EG-Richtlinie 2006/95/EG sowie die der DIN VDE 0100 werden eingehalten.

Die Inbetriebnahme dieses Produktes ist so lange untersagt, bis die Maschine oder die Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

## Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN 55011:2009/A1:2010	Industrielle, wissenschaftliche und medizinische Geräte - Funkstörungen - Grenzwerte und Messverfahren (CISPR 11:2009/A1:2010)
EN 60204-1:2006/A1:2009	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005/A1:2008)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 60204-1:2006	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-6-2:2005/AC:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006/A1:2010)
EN 61000-6-4:2007	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006)
EN 61310-2:2008	Sicherheit von Maschinen - Anzeigen, Kennzeichen und Bedienen - Teil 2: Anforderungen an die Kennzeichnung (IEC 61310-2:2007)
EN 809:1998+A1:2009/AC:2010	Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen
EN 809:1998+A1:2009	Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen
EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 13732-1:2008	Ergonomie der thermischen Umgebung - Bewertungsverfahren für menschliche Reaktionen bei Kontakt mit Oberflächen - Teil 1: Heiße Oberflächen (ISO 13732-1:2006)
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt; auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Andreas Ripke, Breuershofstraße 48, 47807 Krefeld

Ort: Krefeld  
Datum: 01.09.2020



(Unterschrift Prokurist)  
**Carsten Weiner**



(Unterschrift Bevollmächtigter techn. Dokumentationen)  
**Andreas Ripke**

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**  
**Tel. 02151-72 95 0**  
**[info@ues-ag.net](mailto:info@ues-ag.net)**  
**[www.ues-ag.net](http://www.ues-ag.net)**