



ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Bedienungsanleitung  
**perfectMelt**  
Heißleimanlage



<b>Einleitung</b> .....	<b>4</b>
<b>Sicherheitshinweise</b> .....	<b>5</b>
<b>Sicherheitssymbole</b> .....	<b>7</b>
<b>Beispiel eines Heißbleimsystems</b> .....	<b>8</b>
<b>Installation</b> .....	<b>9</b>
Teilleiste perfectMelt.....	9
<b>Anschluss des Tanksystems</b> .....	<b>10</b>
<b>Beim Anschluss einer perfectMelt/perfectMelt SE über 230Volt muss Folgendes</b> .....	<b>11</b>
<b>zwingend beachtet werden:</b> .....	<b>11</b>
<b>Klemme X1 Steuerkontakte</b> .....	<b>12</b>
Schlauchanschluss .....	13
Auftragskopfanschluss .....	13
<b>Klebstoff einfüllen</b> .....	<b>14</b>
<b>Bedienung</b> .....	<b>15</b>
<b>Inbetriebnahme</b> .....	<b>17</b>
<b>Pumpendruck einstellen</b> .....	<b>18</b>
<b>Automatische Druckentlastung</b> .....	<b>18</b>
<b>Individuelle Einstellung</b> .....	<b>19</b>
Übersicht Menü .....	20
Optionen .....	21
Service .....	22
Format .....	24
Timer (Zeitschaltuhr) .....	25
<b>Standby (Temperaturabsenkung)</b> .....	<b>27</b>
<b>Wartung</b> .....	<b>28</b>
<b>Position der Sensoren der Heizeinheiten</b> .....	<b>29</b>
<b>Position der Sensoren der Heizeinheiten</b> .....	<b>30</b>
<b>Entlüftendes Systems</b> .....	<b>31</b>
<b>Filterwechsel</b> .....	<b>32</b>
<b>Grundreinigung</b> .....	<b>33</b>
<b>Mechanische Funktionsstörungen</b> .....	<b>34</b>
<b>Probleme mit dem Leimauftrag</b> .....	<b>34</b>
<b>Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig</b> .....	<b>35</b>
<b>Ersatzteile perfectMelt</b> .....	<b>36</b>
<b>Recycling</b> .....	<b>37</b>
<b>Hauptplatine Artikel 133521</b> .....	<b>38</b>
Technische Daten .....	41
Elektrische Daten .....	43
<b>Hauptplatine Artikel 133521</b> .....	<b>44</b>
<b>Anschlussbelegung Hauptplatine</b> .....	<b>46</b>
<b>Tankplatine Artikel 133511</b> .....	<b>48</b>
<b>Anschlussbelegung Tankplatine</b> .....	<b>49</b>
<b>2-Kanalplatine Artikel 133512</b> .....	<b>50</b>
<b>Einbindung mehrerer Kanalplatinen</b> .....	<b>51</b>
<b>Anschlussbelegung 2-Kanalplatine</b> .....	<b>52</b>
CN4 und CN5 haben dieselbe Belegung. ....	53
<b>Anschlussschema</b> .....	<b>54</b>
<b>Stromlaufplan</b> .....	<b>55</b>
<b>CE-Erklärung</b> .....	<b>57</b>
<b>EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B</b> .....	<b>57</b>

## Einleitung

UES Heißleimanlagen 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 „*perfectMelt*“ 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 Heißleimgeräten der Serie „*perfectMelt*“ werden im Rahmen einer Verklebungsanwendung Hot melts 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 Hot melt 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 bitte nicht zweckentfremdet einsetzen!**

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißleimschläuche und der Auftragsventile 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.



**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!**



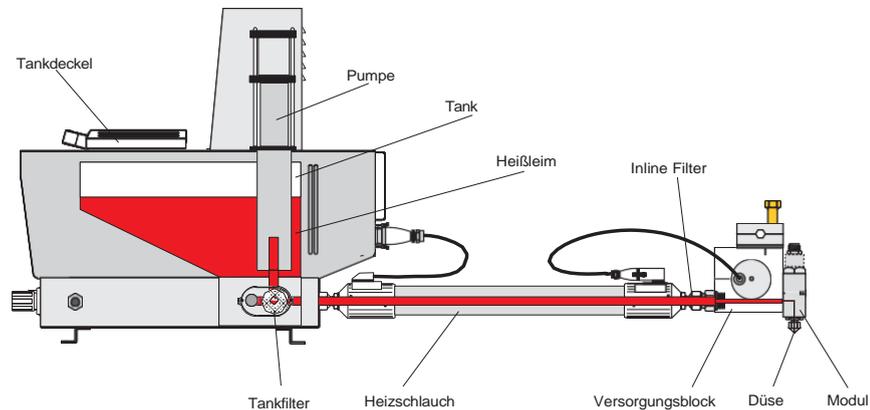
**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**



**Schutzkleidung benutzen**

## Beispiel eines Heißleimsystems

(Anschlussteile gehören nicht zum Lieferumfang *perfectMelt*)



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

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

Die Pumpe setzt den geschmolzenen Leim unter Druck.

UES Pumpen haben eine Übersetzung von 14:1, d.h. bei einem eingestellten Luftdruck von 2 bar herrscht ein Materialdruck von 28 bar.

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

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

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

Der Versorgungsblock wird über den Schlauch mit Heißleim 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 Luftansteuerung (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 *perfectMelt* und evtl. die Heißleimschläuche und Auftragsköpfe auf Beschädigungen.

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

### Teileliste *perfectMelt*

- *perfectMelt* 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 mit zwei 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.

### Achtung!

#### Beim Anschluss einer *perfectMelt*/*perfectMelt SE* über 230Volt muss Folgendes zwingend beachtet werden:

Der Anschluss und die Inbetriebnahme der *perfectMelt*/*perfectMelt SE* dürfen ausschließlich durch eine Elektrofachkraft (DIN VDE 0105-100 (2009-10)) erfolgen.

Die Anschlussklemmen der Außenleiter in der Anlage müssen dafür gebrückt werden.

Dieses muss durch leistungsgerechte Querschnitte, gemäß der einschlägigen DIN oder Landesvorschriften, erfolgen.

Die bauseitige Absicherung der Phase muss leistungsgerecht und gemäß der länderspezifisch geltenden Vorschriften erfolgen.

Die Zuleitung 230V 1~/N/PE muss verdrehsicher angeschlossen werden.  
(Entweder über einen 230V CEE Stecker, oder der Anschluss erfolgt direkt in der Unterverteilung.)  
Dabei ist auch zu beachten, dass nur noch eine Anschlussleistung von maximal 3000Watt zur Verfügung steht.

Es ist strengstens verboten die Anlage über einen Schukostecker anzuschließen, da dieser nicht Phasen verdrehsicher ist.

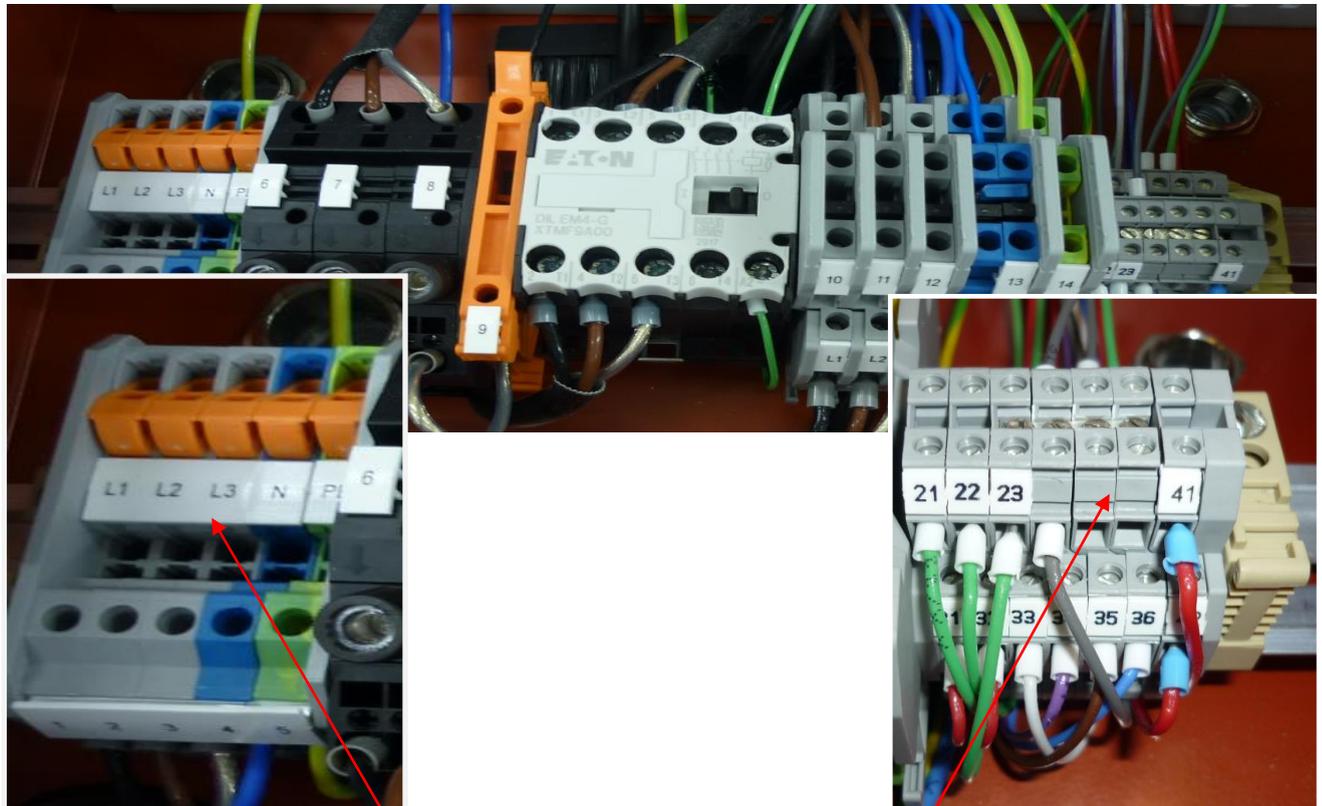
Bei unsachgemäßem Anschluss können hierdurch lebensgefährliche Situationen entstehen.

Wir übernehmen keine Haftung, wenn diese Maßnahmen nicht eingehalten wurden.

#### Leistungstabelle

Produkt	Tankgröße 4 kg oder 8 kg Anzahl der möglichen Kanäle		
<i>perfectMelt</i>	4/8-2	max. Leistungsaufnahme	2300Watt // 2000Watt
<i>perfectMelt SE</i>	4/8-2	max. Leistungsaufnahme	2100Watt // 2000Watt
<i>perfectMelt</i>	4/8-4	max. Leistungsaufnahme	2300Watt // 4000Watt
<i>perfectMelt SE</i>	4/8-4	max. Leistungsaufnahme	2100Watt // 4000Watt
<i>perfectMelt</i>	4/8-6	max. Leistungsaufnahme	2300Watt // 6000Watt
<i>perfectMelt</i>	4/8-8	max. Leistungsaufnahme	2300Watt // 8000Watt

## 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</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

## Luftanschluss

Druckluftversorgung 6 bar (öl- und wasserfrei) Anschluss über PK 8\* 1,25  
Druckluftschlauch.  
Schlauchanschluss



## Luftanschluss

### Schlauchanschluss

Schlauchanschlussnippel (Fittings)

Werkseitig ist das Gerät mit zwei Leimnippeln ausgerüstet.

Die dazugehörigen elektrischen Anschlüsse sind entsprechend mit 1 & 2 beschriftet.

Zum Anschluss eines Schlauches muss die Abschlusskappe mit einem Gabelschlüssel SW 17 gegen gehalten werden.

Der elektrische Anschluss erfolgt durch das Einstecken des am Schlauch befindlichen Steckers in die Steckerbuchse an der Anlage.

### 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

### **Achtung!**

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

Beachten Sie auf jeden Fall die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Schmelzklebstoffen.

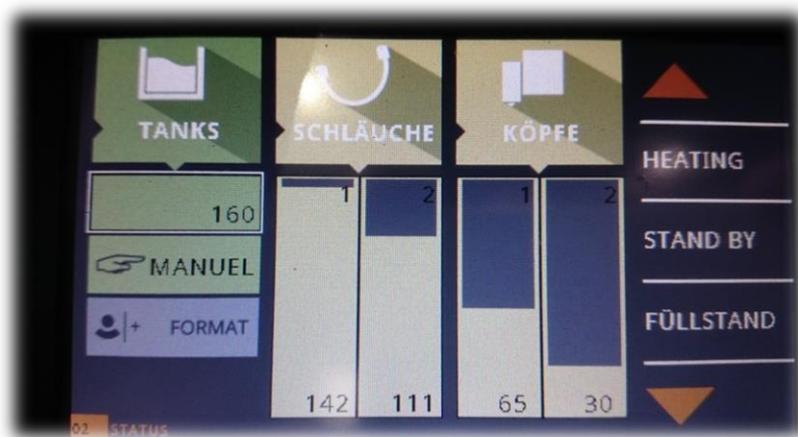


- Den Klebstoffvorrat nicht offen stehenlassen, sondern nur in geschlossenen Behältnissen lagern.
- Der Tankdeckel sollte geöffnet werden können, ohne dass Fremdkörper wie z.B. Papierschnipsel hineinfallen.
- Überprüfen Sie vor dem Befüllen, ob Tank und Klebstoffvorrat sauber und frei von Fremdkörpern 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.

## Bedienung (allgemein)



Unsere *perfectMelt* 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 *perfectMelt* 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 *perfectMelt* 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 *perfectMelt* 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 den entsprechenden Arbeitsdruck über den Druckregler ein.

**Ihre Anlage ist betriebsbereit!**

## Pumpendruck einstellen

Der Pumpenarbeitsdruck wird am Druckregler eingestellt. Der Druckregler kann gegen unbeabsichtigtes Verstellen gesichert werden, indem der Reglerknopf in eine Rasterstellung eingedrückt wird. Will man nun den Reglerknopf wieder verstellen, muss er erst über die Rasterstellung herausgezogen werden. Der eingestellte Pumpendruck kann an der Druckanzeige abgelesen werden. Der maximale Pumpendruck wird in der *perfectMelt* durch das Sicherheitsventil auf max. 5,3 bar reduziert. Sollten Sie einen höheren Arbeitsdruck benötigen, setzen Sie sich bitte mit einem Techniker aus unserem Haus in Verbindung.



## Automatische Druckentlastung

Bei Wegnahme der Luftversorgung zur Heißleimanlage öffnet ein Sicherheitsventil und eine Druckentlastung im Hydraulikkreis findet statt.

Bei Nutzung dieser Funktion beachten Sie bitte folgendes:

- Sie benötigen einen Eingangsdruck zur Anlage von mindestens 4 bar mit Schnellentlüftungsfunktion bei Abschaltung.
- Die Wegnahme des Eingangsdrucks muss kundenseitig erfolgen, z.B. durch Öffnen einer Sicherheitstür und dann durch Schaltung der Hauptluftversorgung.
- Für Wartungsaufgaben in der Hydraulik muss nach Wegnahme des Eingangsdrucks ein unabsichtliches Zuschalten der Luft verhindert werden; dabei sind Hinweise im Maschinenhandbuch zu befolgen. Des Weiteren ist es dringend notwendig die manuellen Druckentlastungseinrichtungen zu betätigen (Kapitel-> Entlüften des Systems). Selbstverständlich sind die Sicherheitshinweise in Bezug auf Klebstoffe zu beachten (u.a. PSA).

**Achtung!**  
**Die Druckentlastungsfunktion muss in Abhängigkeit Ihrer Einsatzbedingungen regelmäßig überprüft werden!**

## 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 <b>1/2</b>	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 <b>1/2</b>	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 der beweglichen Kolbenstange eine Einklemmgefahr. Schalten Sie daher bitte bei geöffneter Gehäuseklappe immer den Luftdruck 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 <b>siehe Einstellung Timer</b>
Timer On / Off	Off / On	Aktivieren / deaktivieren der Schaltuhr	0
Standby	Off / On	Aktivieren / deaktivieren von Standby	0 <b>siehe Einstellung Standby</b>
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 <b>Alarm</b>	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 nächstgestellten 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.

## 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?

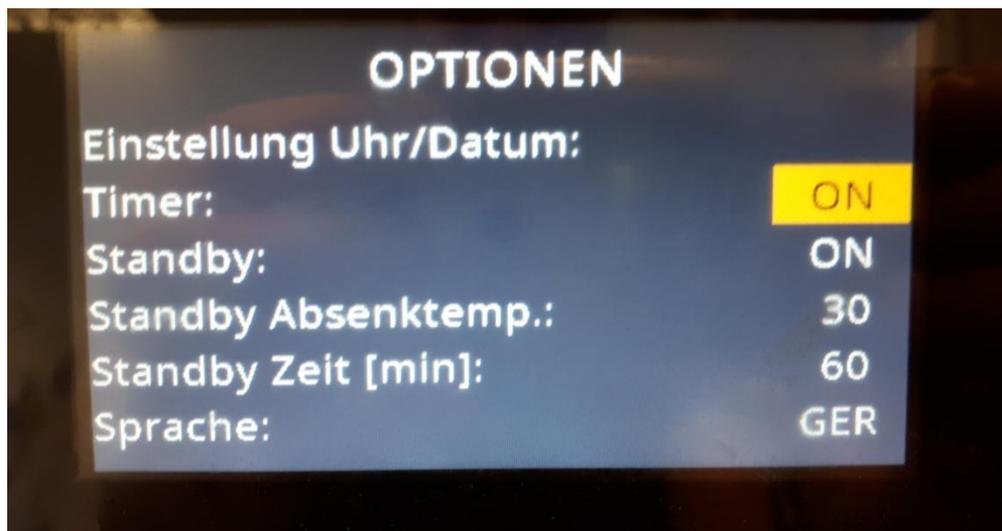
An den Tagen, an denen Sie Ihre Anlage über die Timerfunktion steuern möchten, gehen Sie bitte wie folgt vor:

- 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 nächstgestellten 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 Heißleim im Tank nie mit harten Werkzeugen entfernen, da sonst die Antihafbeschichtung beschädigt werden kann.

Der erkaltete Heißleim 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 Heißleimen vereinfachen und zu einer hohen Produktionssicherheit beitragen.

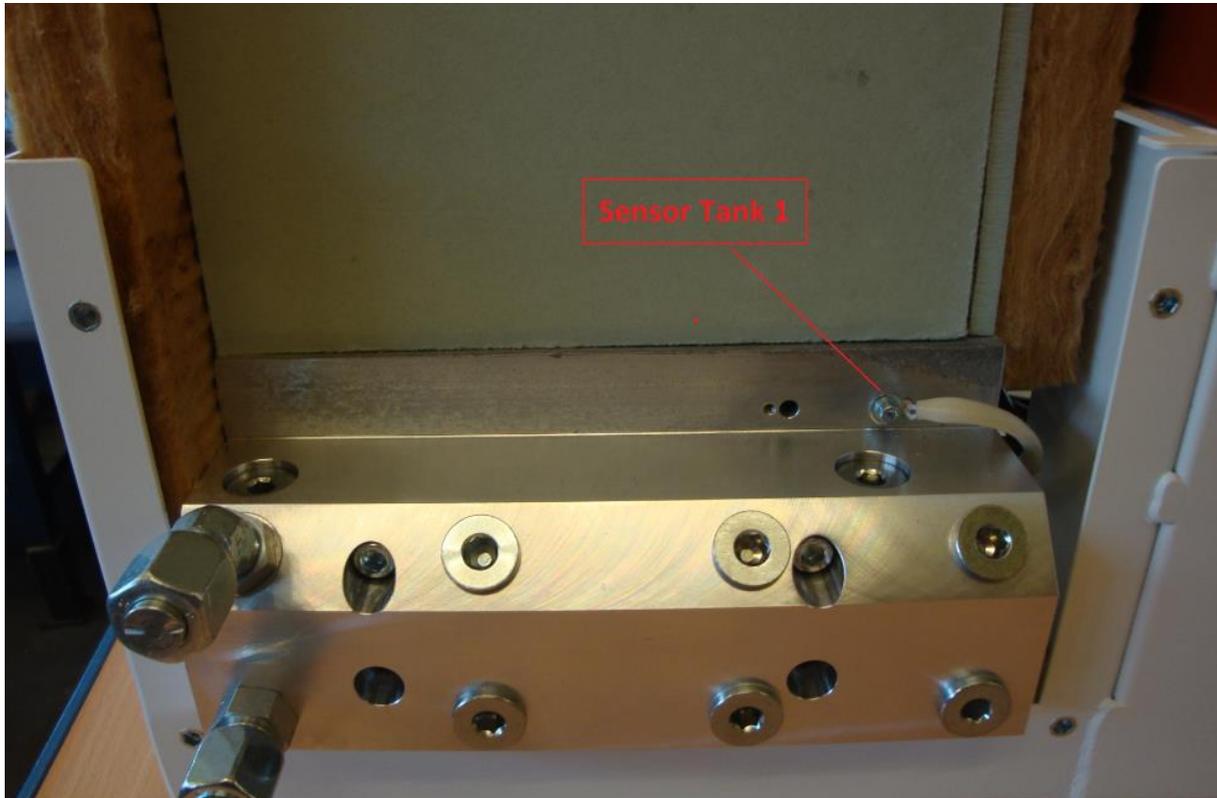
### **Achtung!**

**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.**



## Position der Sensoren der Heizeinheiten

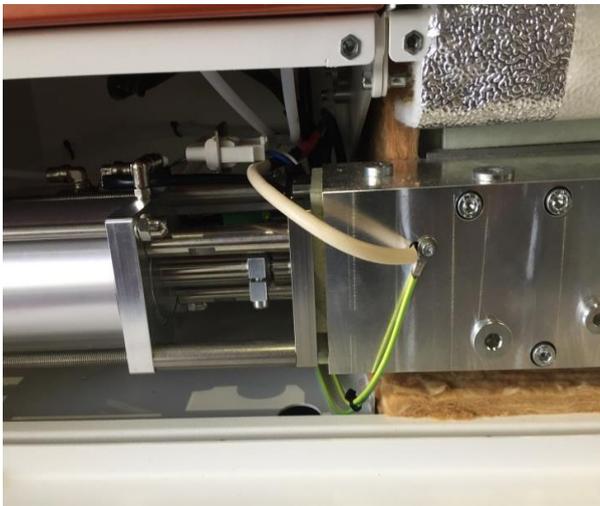
Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen



Es zeigt den Sensor im Tank – „Tank1“ im Display - zugänglich von hinten = Leimanschlusseite; Kabel mit Stecker schaut aus der Isolierung hervor, Steckverbindung unter der Steuerbox

## Position der Sensoren der Heizeinheiten

Abbildungen vorbehaltlich technischer Änderungen



**Sensor Pumpe (4 kg/8 kg) oder Heizgrid (14 kg/20 kg/30 kg) – „Tank2“ im Display – zugänglich von vorne - Bedienseite; Kabel mit Stecker schaut aus der Isolierung hervor / Steckverbindung hinter der Frontklappe**

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“.

## Entlüften des Systems

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

Durch das Druckentlastungsventil ist der Leimdruck in der Anlage entspannt, nachdem der Luftdruck weggeschaltet wurde.

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



### Folgende Schritte sind durchzuführen:

- Pumpeneingangsdruck auf 0 bar einstellen. Düse am Auftragskopf abschrauben.
- Auffangbehälter unter dem Auftragskopf zur Vermeidung von Maschinenverschmutzungen positionieren.
- Handauslösung am Magnetventil betätigen und so lange gedrückt halten, bis kein Kleber mehr aus dem Auftragskopf austritt.
- Restdruck aus dem Verteilerblock durch Entfernen der Tankfilterabdeckung und Öffnen der Ablassschraube abbauen.

## Filterwechsel

Vor dem Filterwechsel bitte die Arbeitsschritte „Druck entlasten“ durchführen!

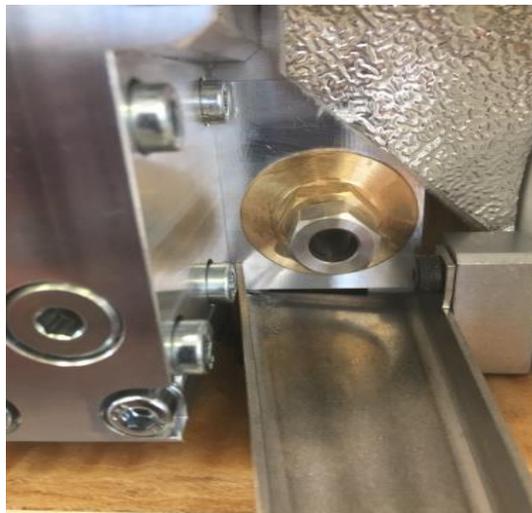


### Folgende Schritte sind durchzuführen:

- Arbeitstemperatur einstellen und warten, bis die gewünschte Temperatur am Display angezeigt wird.
- Frontklappe rechts öffnen und Leimrutsche herunterklappen.
- Den Kompletfilter herausrauben.
- Den Kompletfilter aus dem Verteilerblock herausziehen.
- Überprüfen Sie den Filter auf Beschädigungen und Verschmutzungen.
- Ersetzen Sie den Tankfilter entweder durch einen neuen oder durch einen gereinigten Filter.
- (Empfehlung: nur Kompletfiltertausch durchführen, da Einzelteile mit flüssiger Schraubensicherung gesichert)
- Bauen Sie den Tankfilter in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.

### Benötigte Teile:

Kompletfilter <i>perfectMelt</i> :	Art.-Nr. 016026
Filtersieb:	Art.-Nr. 018225
O-Ring für Tankfilter:	Art.-Nr. 000114



### Einbaulage Kompletfilter

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

## 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.

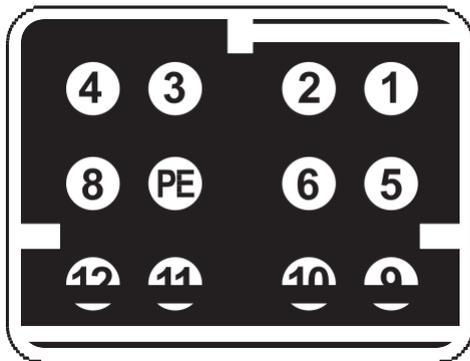
## Mechanische Funktionsstörungen

Problem	Mögliche Ursachen
Die Pumpe arbeitet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tanktemperatur zu niedrig</li> <li>• Module verstopft</li> <li>• Filter verstopft</li> <li>• Reedkontakt an der Pumpenumschaltung defekt</li> </ul>
Die Pumpe arbeitet sehr schnell.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zu wenig Leim im Tank</li> <li>• Verbindungen undicht</li> <li>• Kugelsitze in Pumpe verstopft =&gt; Ausbau der Pumpe und Reinigung der Ventilsitze, möglicherweise sind dort Verkokungen (Kohlenstoffeinlagerung), welche ein ordentliches Verschließen verhindern</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 verdreckt	säubern und/oder abgenutzte Teile ersetzen
	Federvorspannung unzureichend	Innensechskant am Modul hereindreihen, 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 *perfectMelt*

Artikelbezeichnung	Art.-Nr.	Liefermenge
P14 Pumpe Komplett	018223	1x Pumpe komplett <i>perfectMelt</i>
Pumpe – Pneumatik	018393	1x BG Luftmotor P14E <i>perfectMelt</i>
Druckentlastungsventil	018227	1x Druckentlastungsventil <i>perfectMelt</i>
Magnetventil für Druckentlastung	100238	1x Magnetventil 24V DC 8,5 W 1/8" 3/2-Wege
Magnetventil für P14E Pumpe	103702	1x Magnetventil 24V DC 5,4 W 1/8" 4/2-Wege
Umschaltelektronik für P14E	119046	1x Platine <i>perfectMelt</i>
Magnet M5 für Umschaltung	136585	1x Magnet <i>perfectMelt</i>
Tankfilter komplett	016026	1x Tankfilter komplett <i>perfectMelt</i>
Filtersieb	018225	1x Filtersieb <i>perfectMelt</i>
Druckregler	130446	1x Druckregler <i>perfectMelt</i>
Manometer	102639	1x Manometer <i>perfectMelt</i>
Hauptschalter	000711	1x Hauptschalter 4-polig <i>perfectMelt</i>
Hauptplatine	133521	1x Hauptplatine mit LCD Display <i>perfectMelt</i>
Trafo	133513	1x Trafo für Hauptplatine <i>perfectMelt</i>
Kanalplatine	133512	1x Kanalplatine <i>perfectMelt</i>
Tankplatine	133511	1x Tankplatine <i>perfectMelt</i>
Tankthermostat	130399	1x Tankthermostat <i>perfectMelt</i>
RTD – Fühlerkit PT 100	002153	1x RTD-Fühlerkit PT 100 <i>perfectMelt</i>
Heizpatrone	132743	1x Heizpatrone <i>perfectMelt</i>

## 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.

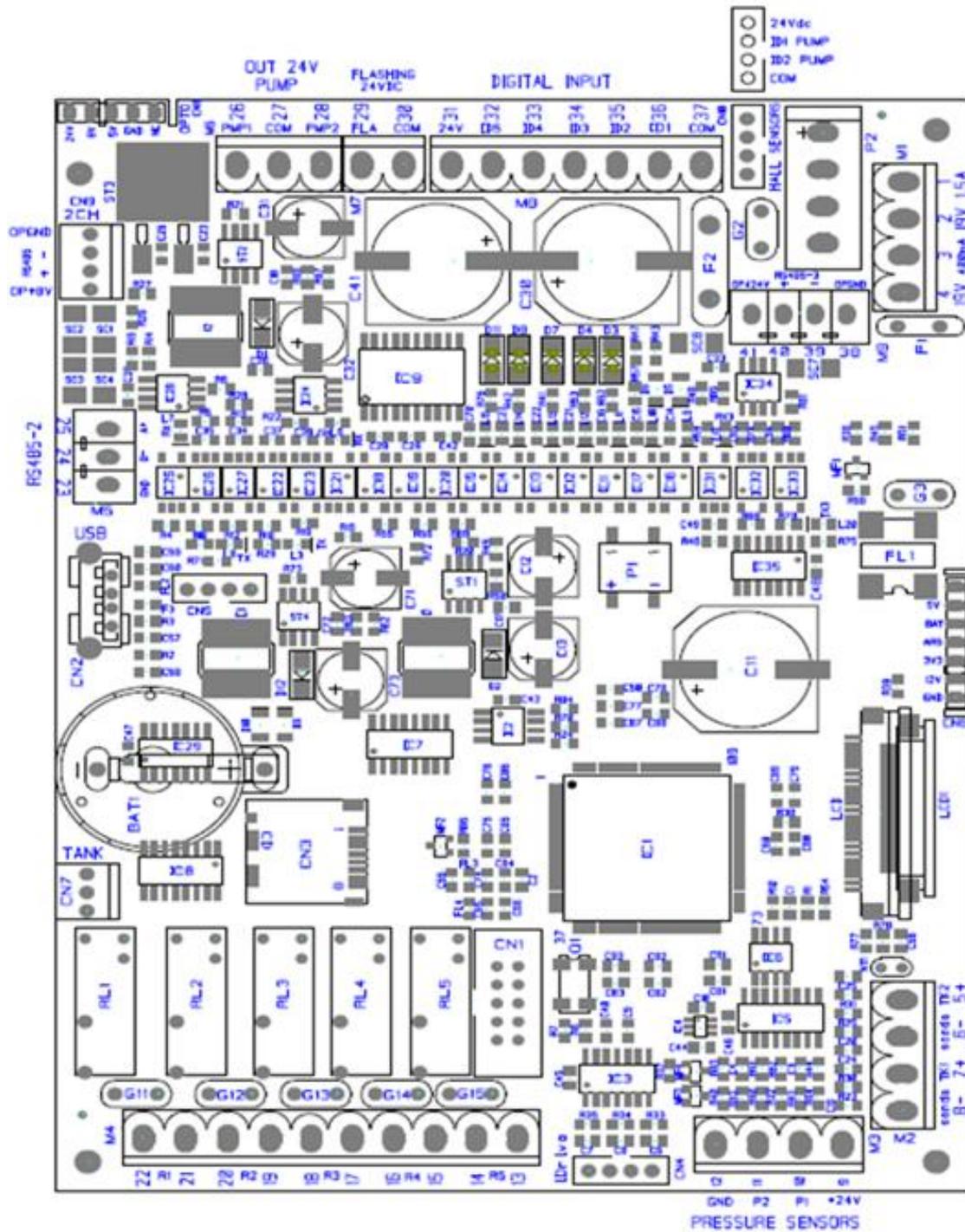
Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr UES Altgerät zurückzunehmen.

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**

Hauptplatine Artikel 133521



## 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 Füllstandsensoren
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

## Pumpenanschluss

Die Leimpumpe ist mit der Platine verbunden.  
Steckplatz Pumpe: P

### Thermostat und Sicherung

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

### Technische Daten

	<i>perfect</i> Melt 4kg / 8kg	<i>perfect</i> Melt 14kg
<b>Gewicht (kg) ca.</b>	48 / 50	55
<b>Gehäuse Schutzart</b>	IP 53 Steuerbox staubgeschützt	
<b>Umgebungstemperatur</b>	5 °C – 45 °C	5 °C – 45 °C
<b>Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup></b>	Kolben	Kolben
<b>Druckentlastung bei</b>	serienmäßig <sup>2</sup>	serienmäßig <sup>2</sup>
<b>min. Druckluftspeisung</b>	4 bar	4 bar
<b>Arbeitsbereich Pumpe</b>	0,5 bar – 4,5 bar	0,5 bar – 4,5 bar
<b>Tankgrösse ca.</b>	4 l / 8l	14 l
<b>Schmelzleistung <sup>4</sup></b>	4 l/h / 8 l/h	14 l/h
<b>Förderleistung <sup>5</sup></b>	50 l/h	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/Pumpe (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: Kolbenpumpe mit Druckluft angetrieben.
- 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.

	<i>perfectMelt</i> 20kg	<i>perfectMelt</i> 30kg
<b>Gewicht (kg) ca.</b>	60	65
<b>Gehäuse Schutzart</b>	IP 53 Steuerbox staubgeschützt	
<b>Umgebungstemperatur</b>	5 °C – 45 °C	5 °C – 45 °C
<b>Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup></b>	Kolben	Kolben
<b>Druckentlastung bei Druckabfall</b>	serienmäßig <sup>2</sup>	serienmäßig <sup>2</sup>
<b>min. Druckluft einspeisung</b>	4 bar	4 bar
<b>Arbeitsbereich Pumpe</b>	0,5 bar – 4,5 bar	0,5 bar – 4,5 bar
<b>Tankgrösse ca.</b>	20 l	30 l
<b>Schmelzleistung <sup>4</sup></b>	20 l/h	30 l/h
<b>Förderleistung <sup>5</sup></b>	50 l/h	50 l/h
<b>Viskositätsbereich MaxPas <sup>6</sup></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	

1. Pumpenart: Kolbenpumpe mit Druckluft angetrieben.
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.

## Elektrische Daten

	<i>perfectMelt 4kg /8kg</i>	<i>perfectMelt 14kg</i>
Betriebsspannung	230/400 V, 3L/N/PE	230/400 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)	10000 W / 11000 W	14000 W
Vorsicherung Tank Manifold	4A	4A
Vorsicherung Schlauch/ Kopf	4A	4A
Vorsicherung L1,L2,L3	6,3A	16A
Vorsicherung Steuerplatine	2A	2A

	<i>perfectMelt 20kg</i>	<i>perfectMelt 30kg</i>
Betriebsspannung	230/400 V, 3L/N/PE	230/400 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)	9000 W	11000 W
Anschlussleistung <sup>1</sup> max. (Anlage +S+K extern)	17000 W	19000 W
Vorsicherung Tank Manifold	4A	4A
Vorsicherung Schlauch / Kopf	4A	4A
Vorsicherung L1,L2,L3	6,3A	16A
Vorsicherung Steuerplatine	2A	2A

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





## 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

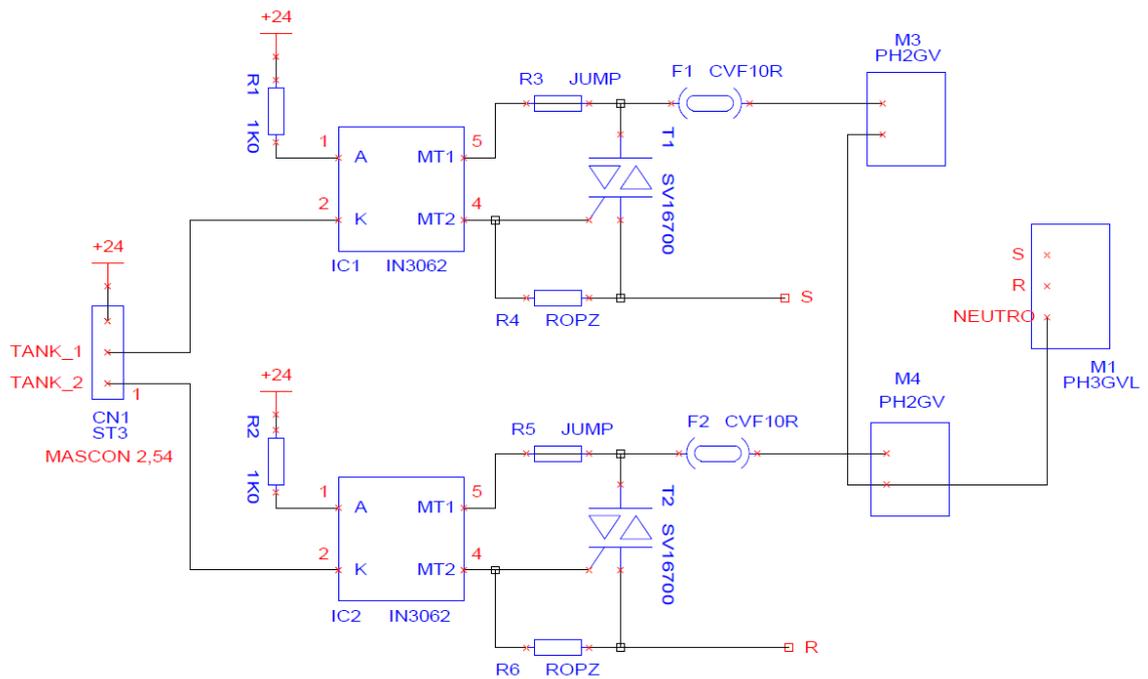
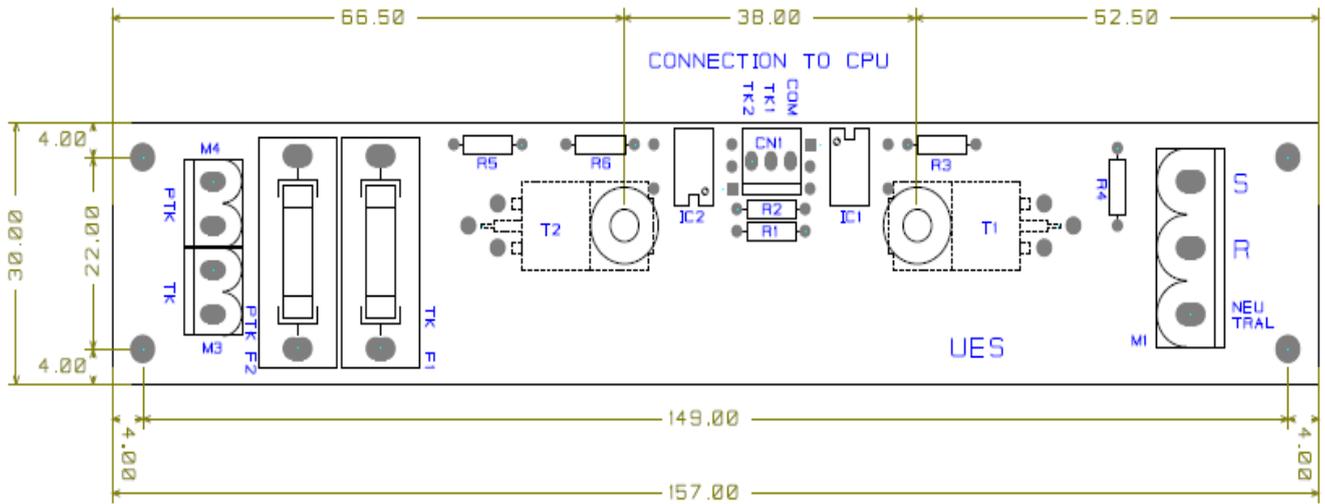
#### Klemme CN9

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

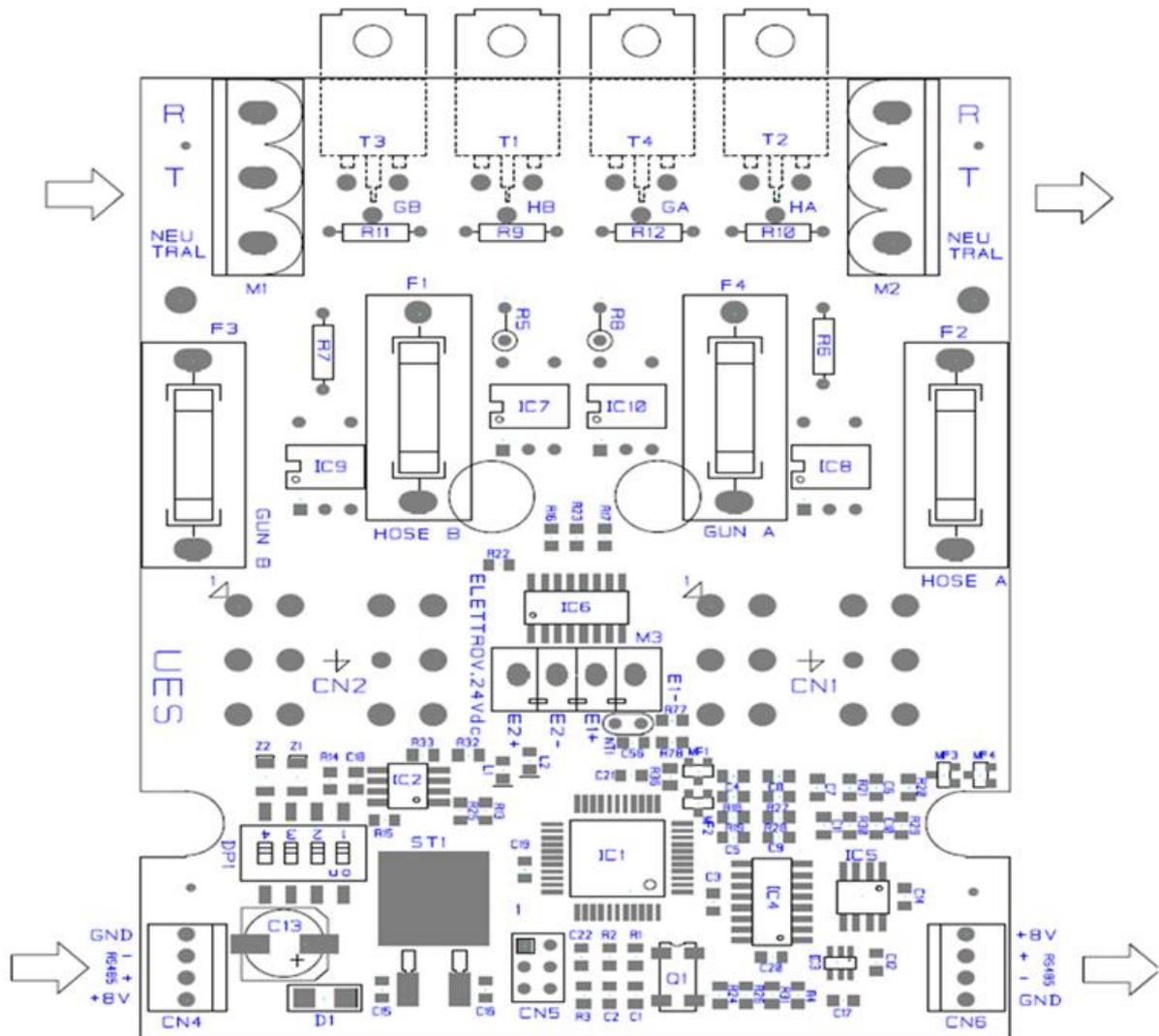
PIN	BESCHREIBUNG	
1	TK	Anschluss Tankheizung L
2	TK	Anschluss Tankheizung N
3	PTK	Anschluss Verteiler/Pumpe L
4	PTK	Anschluss Verteiler/Pumpe N

### 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



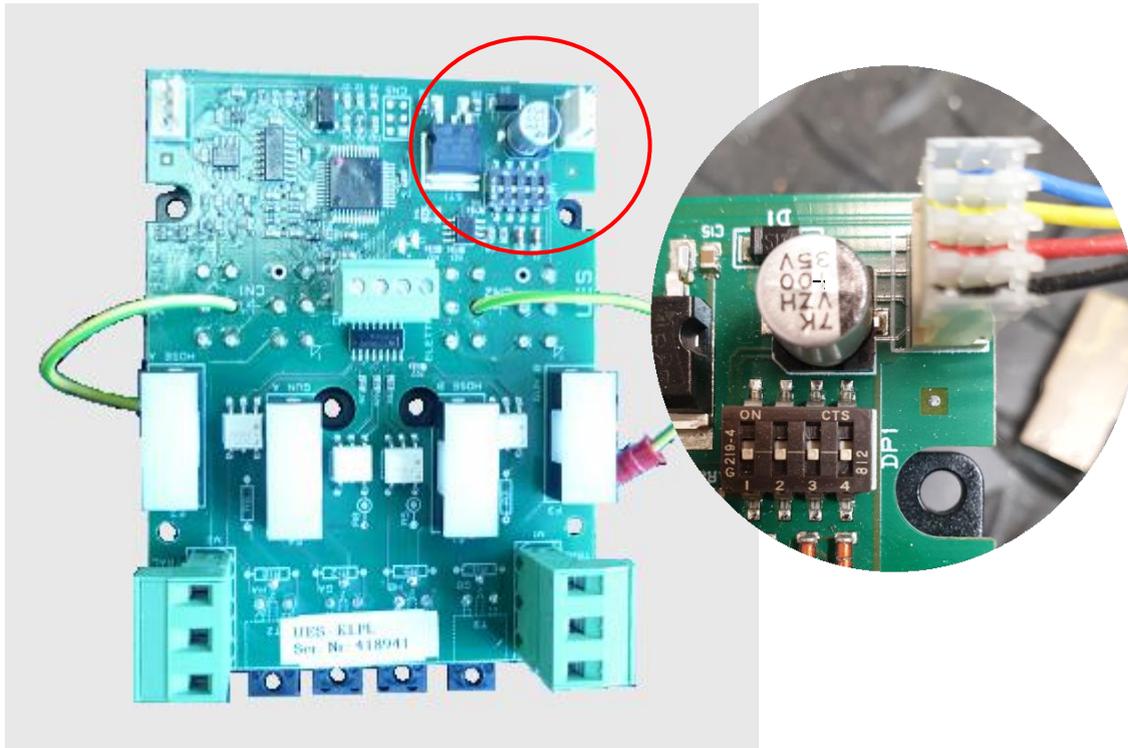
### Achtung!

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 nach 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

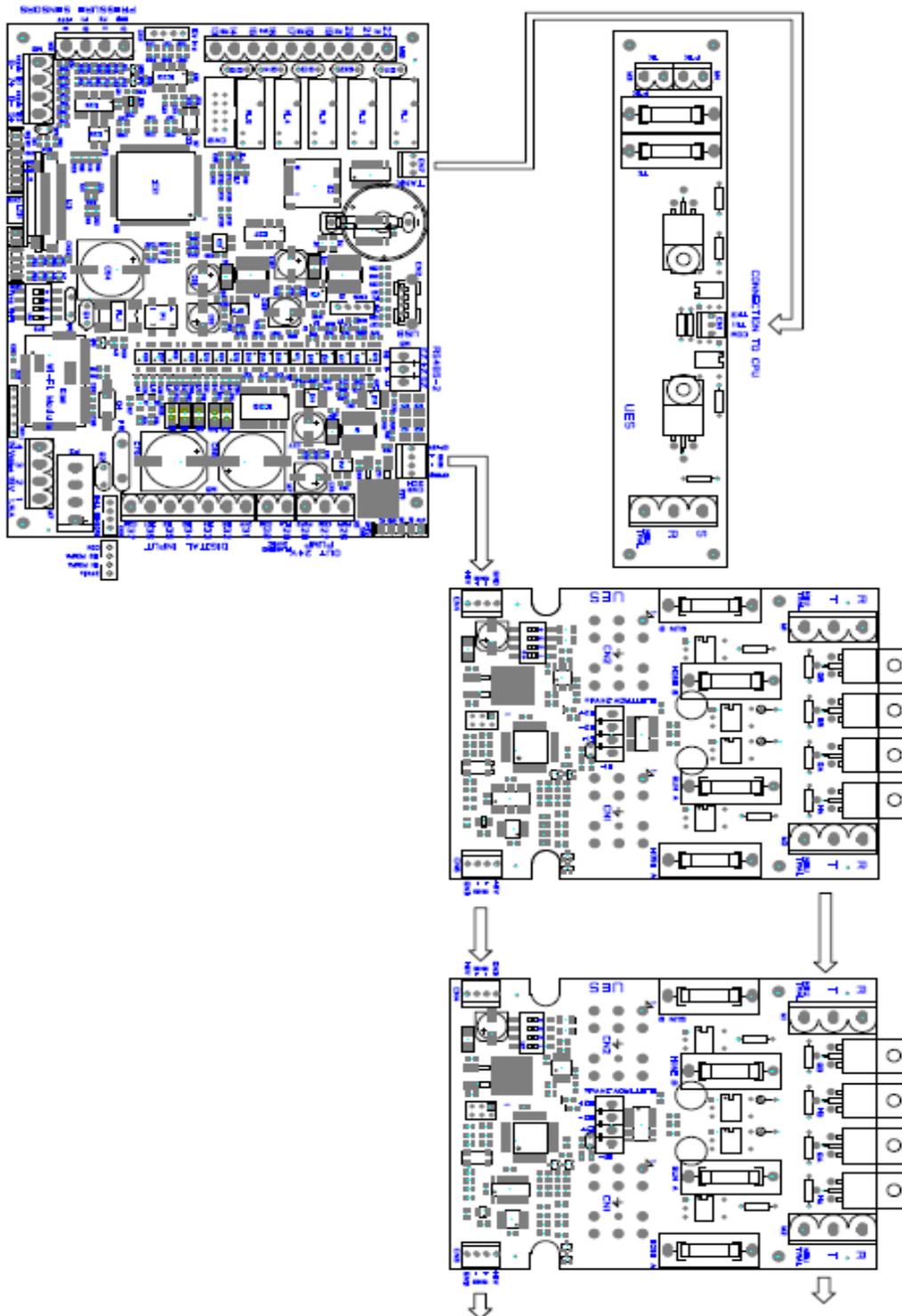
### Klemme CN5

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.

## Anschlussschema



## 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:	<i>perfectMelt</i> mit Kolbenpumpe					
Fabrikat:	4 kg / 8 kg / 14 kg / 20 kg / 30 kg					
Serien-/Typenbezeichnung:	<b>150042</b>	<b>150082</b>	<b>150142</b>	<b>150202</b>	<b>150302</b>	<b>150416</b>
	<b>150044</b>	<b>150084</b>	<b>150144</b>	<b>150204</b>	<b>150304</b>	
	<b>150046</b>	<b>150086</b>	<b>150146</b>	<b>150206</b>	<b>150306</b>	
	<b>150048</b>	<b>150088</b>	<b>150148</b>	<b>150208</b>	<b>150308</b>	
				<b>150284</b>	<b>150314</b>	
				<b>150286</b>	<b>150342</b>	

Beschreibung: **UES Tankanlage *perfectMelt***

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)**