



Bedienungsanleitung  
**Compact2**  
Heißeimanlage



## Inhalt

<b>Einleitung</b> .....	<b>4</b>
<b>Sicherheitshinweise</b> .....	<b>5</b>
<b>Beispiel eines Heißleimsystems</b> .....	<b>7</b>
<b>Installation</b> .....	<b>8</b>
<i>Überprüfung der Komponenten</i> .....	8
<i>Teileliste Compact2</i> .....	8
<i>Aufbau und Befestigung des Tanksystems</i> .....	8
<b>Anschluss des Tanksystems COMPACT</b> .....	<b>9</b>
<i>Elektrischer Anschluss</i> .....	9
<i>Luftanschluss</i> .....	9
<i>Schlauchanschluss</i> .....	9
<i>Anschluss Schlauch</i> .....	9
<i>Meldekontakte und Steuerkontakte</i> .....	10
<i>Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte</i> .....	11
<i>Klebstoff einfüllen</i> .....	12
<i>Einschalten</i> .....	12
<i>Pumpendruck einstellen</i> .....	12
<i>Automatische Druckentlastung</i> .....	12
<b>Das Bedienpanel</b> .....	<b>13</b>
<i>Die Bedienung</i> .....	14
<i>Übersicht Menü</i> .....	15
<i>Format</i> .....	16
<i>Logik zur Anwahl verschiedener Formate an der Mutteranlage</i> .....	16
<i>Pumpe (Einschaltbedingung)</i> .....	17
<i>Option (Systemparameter)</i> .....	18
<i>Beschreibung Option (Systemparameter)</i> .....	19
<i>Temperaturen der Heizzonen einstellen</i> .....	20
<i>Timer (Wochenzeitschaltuhr)</i> .....	21
<i>Standby (Temperaturabsenkung)</i> .....	22
<b>Betrieb</b> .....	<b>24</b>
<i>Einschalten</i> .....	24
<i>Ausschalten</i> .....	24
<b>Fehlermeldungen</b> .....	<b>25</b>
<b>Wartung</b> .....	<b>25</b>
<b>Entlüften des Systems</b> .....	<b>26</b>
<b>Filterwechsel</b> .....	<b>27</b>
<b>Mechanische Funktionsstörungen</b> .....	<b>29</b>
<b>Probleme mit dem Leimauftrag</b> .....	<b>29</b>
<b>Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig</b> .....	<b>30</b>
<b>Ersatzteile Compact 2</b> .....	<b>31</b>
<b>Elektrische Anschlüsse</b> .....	<b>32</b>
<i>Übersicht Platine</i> .....	32
<b>Technische Daten</b> .....	<b>34</b>
<b>Elektrische Daten</b> .....	<b>36</b>
<b>Digitale Ein- und Ausgänge</b> .....	<b>37</b>
<b>EC Declaration Of Conformity/EG-Konformitätserklärung</b> .....	<b>38</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 „Compact2“ 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 Klebtechnik mit Tankanlagen, Schlauch- und Auftragskopfsystemen, bieten wir individuelle Problemlösungen und Systemkomponenten für Spezialanwendungen in diversen Industriebereichen.

Mit den Klebstoffauftragssystemen der Serie „Compact2“ werden im Rahmen einer Verklebungsanwendung Hotmelts verarbeitet. Das heißt, dass je nach Anwendung die Klebesysteme in Produktions- oder Verpackungsmaschinen eingebaut werden und so Bestandteil der Anlagen sind.

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

Diese Sicherheitsvorkehrungen werden bei der Beschreibung der Handhabung des Systems durch Sicherheitssymbole markiert und ggf. 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 Bedienungshandbuchs können direkt vom Werk bezogen werden. Darüber hinaus übernimmt der Hersteller keine Gewähr für die Richtigkeit des Inhalts dieses Handbuchs.

Änderungen sind vorbehalten.

### **UES AG**

Krefeld, November 2011

## Sicherheitshinweise

Folgende Sicherheitshinweise müssen beachtet werden!



**Achtung:**  
**Vor allen Instandsetzungen und Einstellarbeiten 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 Abschwenvorrichtungen!

### **Achtung: Anlage nicht zweckentfremdet einsetzen!**

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißleimschläuche und Auftragsventile treten im Betrieb 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 Temperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 45 °C

### **Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff**

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißleim 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 Hotmelt 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!*



*Vor dem Öffnen  
Netzstecker ziehen!*



*Schutzkleidung  
benutzen!*



*Vor dem Arbeiten  
freischalten!*



*Augenschutz  
tragen!*



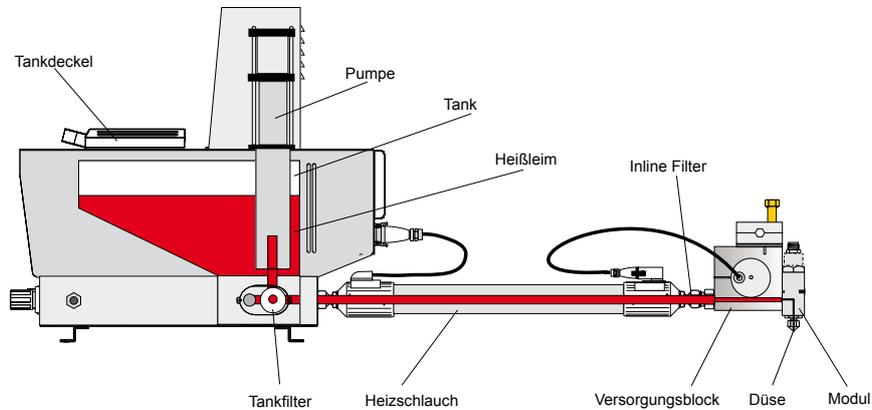
*Schutzhandschuhe  
benutzen!*



*Gesichtsschutz  
tragen!*

## Beispiel eines Heißleimsystems

(Anschlussteile gehören nicht zum Lieferumfang Compact)



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

Im **Tank** wird der Heißleim aufgeschmolzen. Ihre Compact besitzt zwei getrennt 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 Compact einen **(Tank-)Leimfilter**.

Die **Heißleimschläuche** werden am Leimverteiler angeschlossen. Sie sind elektrisch beheizt und werden durch Stecker mit der Compact 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 Compact2 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 Compact2**

- Compact-Anlage
- Handbuch

### **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. Der Filter befindet sich an der rechten unteren Seite hinter einer Abdeckung.

#### **Warnung!**

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

## Anschluss des Tanksystems COMPACT

(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 mit der Platine verbunden.

Weitere Informationen können Sie dem Kapitel „Elektrische Anschlüsse/Übersicht Platine“ entnehmen.

### Luftanschluss

Druckluftversorgung 6 Bar (öl- und wasserfrei)

Anschluss über PK 8\* 1,25 Druckluftschlauch.



Luftanschluss

### Schlauchanschluss

Schlauchanschlussnippel (Fittings)

Werkseitig ist das Gerät mit vier Leimnippeln ausgerüstet.

Die dazugehörigen elektrischen Anschlüsse sind entsprechend mit 1, 2, 3, 4, 5, 6 beschriftet.

### Anschluss Schlauch

Zum Anschluss eines Schlauchs muss die Abschlusskappe mit einem Gabelschlüssel SW 19 abgeschraubt werden. Hierfür muss der Nippel mit einem zweiten Gabelschlüssel SW 17 gegengehalten werden.

## **Meldekontakte und Steuerkontakte**

Die Compact2 ist mit Meldekontakten und Steuerkontakten ausgestattet. Diese Kontakte befinden sich direkt auf der Hauptplatine. Weitere Informationen können Sie dem Kapitel „Elektrische Anschlüsse/Übersicht Platine“ entnehmen (Seite 30).

### **Meldekontakte (DO, Digital Output):**

Die Kontakte 1 – 6 sind potenzialfreie Schließer und können mit kundenseitigen Anlagen kommunizieren. Bitte beachten Sie dabei die Schaltleistung. Die Funktionen der Kontakte 7 – 8 sind in einem anderen Kapitel nachlesbar.

#### **1. Meldung: Maschinenfreigabe**

Der Kontakt wird bei Bereitschaft des Tanksystems geschlossen, d. h. wenn die Verarbeitungstemperaturen erreicht wurden und die Druckluft zur Pumpe freigegeben ist.

#### **2. Meldung: Alarm**

Wenn die gemessenen Temperaturen von den eingestellten Temperaturen abweichen, wird dieser Kontakt geschlossen. Dies gilt für alle Regelkreise, also auch für Schläuche und Auftragsköpfe.

#### **3. Meldung: Kleberfüllstand**

Dieser Kontakt ist nur bei der eingebauten Option „Füllstandskontrolle“ aktiv. Bei Absinken des Kleberfüllstands auf ca. 15-20 % des Tankvolumens wird dieser Kontakt geschlossen.

#### **4. Meldung: System eingeschaltet**

Nachdem der Hauptschalter betätigt wurde und das System eingeschaltet ist, wird der Kontakt geschlossen.

#### **5. Meldung: Temperaturabsenkung aktiviert**

Sobald die Temperaturabsenkung aktiviert (durch manuelle, externe oder Wochenprogramm-Steuerung) wird, ist dieser Kontakt geschlossen.

#### **6. Frei**

Reserve-Kontakt. Zurzeit nicht genutzt.

### **Steuerkontakte (DI, Digital Input)**

Um Ihr Tanksystem entsprechend Ihren Wünschen in einer kompletten Linie einzubinden, können Sie es mit einer externen Steuerung (z. B. SPS) steuern. Die angebotenen Steuerkontakte können entweder über externe Schalter oder über Relais angeschlossen werden.

#### **1. Format-Anwahl**

Format-Einstellung. Mit den Kontakten 1-3 können Sie verschiedene Gruppen von aktiven Heizkreisen anwählen (siehe dazu Kapitel „Format“).

#### **2. Format-Anwahl**

Format-Einstellung

#### **3. Format-Anwahl**

Format-Einstellung

#### **4. Steuerung Temperaturabsenkung**

Aktivieren bzw. deaktivieren Sie durch eine externe Steuerung diese Funktion.

#### **5. Steuerung Automatische Temperaturabsenkung**

Produktionsüberwachung. Bei Produktionsende bzw. bei längeren Unterbrechungen der Produktion wird die Temperaturabsenkung automatisch aktiviert.

#### **6. Steuerung Tanksystem einschalten**

Schalten Sie Ihr System durch eine andere Steuerung ein oder aus.

### Motorsteuerung (nur bei Zahnradpumpe)

Die Kontakte zur Pumpenmotor-Steuerung sind im Schaltschrank: X3 für Motor 1 und X4 für Motor 2.

### 8. Motor Freigabe

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

### 9. Drehzahlreglung des Pumpenmotors

Im Automatikmodus ist eine Leitspannung (0-10 VDC) notwendig, von der die Drehzahl abhängt. Die Drehzahl ist im Display FU und im Display Anlage ablesbar.



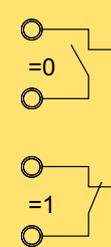
Anschlussklemmen für die Pumpensteuerung



#### Warnung:

**Bitte beachten Sie, dass vor dem Entfernen des Frontbleches der Netzstecker gezogen und die Anlage spannungsfrei sein muss! Die Spannungsfreiheit muss mit einem geeigneten Messgerät überprüft werden.**

## Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte

	Kontakt	Funktion	Auswertung	Anschlusswerte
Meldekontakte/Ausgänge	DO 1	Meldung Maschinenfreigabe	1=Klebesystem bereit	Max. 24V 0,4A (AC) 2A (DC)
	DO 2	Meldung Alarm	1=Alarm steht an	
	DO 3	Optional: Meldung Kleberfüllstand	1=Kleberfüllstand unterschritten	
	DO 4	Meldung System eingeschaltet	1=Klebesystem eingeschaltet	
	DO 5	Meldung Temperaturabsenkung	1=Temperaturabsenkung aktiv	
	DO 6	Frei		
	DO 7	Intern		
	! 8	Intern		24V DC
Steuerkontakte/Eingänge	DI 1	Steuerung Formatanwahl	Logik siehe Kapitel Formatvorwahl	
	DI 2	Steuerung Formatanwahl		
	DI 3	Steuerung Formatanwahl		
	DI 4	Steuerung Temperaturabsenkung	1=Temperaturabsenkung aktivieren	
	DI 5	Steuerung Automatische Absenkung	Digitale Überwachung Produktion (Rücksetzen des Timers)	
	DI 6	Steuerung Tanksystem schalten	1=System einschalten	
Motor	(8) 25-26	Motor Freigabe	1= Motor Start	
	(9) 27-28	Motor Drehzahlkontrolle	0V=min. Drehzahl, 10 VDC=60 U/min	

## **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 stehen lassen, 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.

### **Einschalten**

Die Compact-Anlage wird über den Hauptschalter auf der Vorderseite in Betrieb genommen.

### **Pumpendruck einstellen**

Der Pumpenarbeitsdruck wird am Druckregler eingestellt. Der Druckregler kann gegen unbeabsichtigt 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.



### **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:

- 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. Desweiteren ist es dringend notwendig die manuellen Druckentlastungseinrichtungen zu betätigen (Kapitel-> Entlüften des Systems). Selbstverständlich sind die Sicherheitshinweise im Bezug auf Klebstoffe zu beachten (u.a. PSA).

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

## Das Bedienpanel



Die Compact2 ist mit einer Echttextanzeige ausgestattet.  
Daneben informieren 6 Leuchtdioden über den Zustand der Anlage.

Anzeigen	Funktion
Leuchtmelder  OK	Anlage funktionsbereit
Leuchtmelder  Run	Steuerung eingeschaltet
Leuchtmelder  Stop	Steuerung ausgeschaltet
Leuchtmelder  Fault	Anlagenfehler
Leuchtmelder  Timer	Wochenprogramm eingeschaltet
Leuchtmelder  Standby	Temperaturabsenkung aktiviert

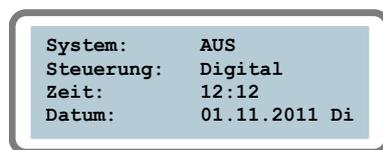
## Die Bedienung

In diesem Abschnitt werden beschrieben:

- Parameter und Einstellungsmöglichkeiten
- Betrieb
- Fehlermeldungen

Vor der Inbetriebnahme Ihres neuen Tanksystems müssen verschiedene Funktionen programmiert werden. Die Steuerung erleichtert es Ihnen, das Tanksystem auf Ihre Bedürfnisse einzustellen. Bitte befolgen Sie diese Anleitung und lassen Sie alle Änderungen nur durch eingewiesenes und qualifiziertes Personal durchführen.

Nach Betätigung des Hauptschalters erhalten Sie folgendes Display:



Ihre Compact2 ist leicht zu bedienen.

Die verschiedenen Parameter erreichen Sie wie folgt:

<b>Menu</b>	Zusammenfassung verschiedener Funktionen
<b>Temp</b>	Temperatureinstellung der Heizzonen
<b>Timer</b>	Wochenprogramm Aktivierung bzw. Deaktivierung
<b>Shift – Timer</b>	Parameter Wochenprogramm
<b>Standby</b>	Temperaturabsenkung Aktivierung bzw. Deaktivierung
<b>Shift – Standby</b>	Parameter Temperaturabsenkung

## Übersicht Menü

Menü-Funktion	Auswahl	Kurzbeschreibung
<b>Format</b>		Für verschiedene Produkte können unterschiedliche Schlauch- und Kopfgruppen aktiviert werden
<b>Pumpe</b>		Pumpen Einschaltbedingung
<b>Option</b>	In diesem Menüpunkt sind übergeordnete Parameter zusammengefasst	
	Max.Temp	Obergrenze der Temperatureinstellungs- Möglichkeit
	Übertemp	Einstellung des Übertemperaturalarms
	Alr Arch	Fehlerspeicher
	Start Sch	Start Heizung Schlauch
	Start Kopf	Start Heizung Kopf
	Pass Opt	Passwortschutzaktivierung/Deaktivierung der Optionsparameter
	Pass Par	Passwortaktivierung/Deaktivierung aller Parameter
	Umstellung	Umstellung Celsius/Fahrenheit
	Sprache	Sprachenwahl
	AGF 1	Auswertung Eingang A
	AGF 2	Auswertung Eingang B
<b>Uhr</b>		Uhrzeit und Datum einstellen

- Sie erreichen die Menüpunkte über die Pfeiltasten (unten/oben).
- Nach Drücken der ENTER-Taste editieren Sie entweder mit den Pfeiltasten oder mit dem Nummernblock einen neuen oder den bestehenden Wert und speichern diesen dann durch erneutes Drücken der ENTER-Taste ab.
- Mit der Taste ESC verlassen Sie die Menuebene wieder.

## Format

In einem Format werden die Anschlüsse/Schläuche aktiviert, die für ein bestimmtes Auftragsbild benötigt werden. Die entsprechenden Belegungen werden an der Steuerung der Compact2 eingestellt. Es können so bis zu acht Formate (A-H) gespeichert werden.

Werden unterschiedliche Auftragsbilder innerhalb einer Produktionslinie benötigt, können die entsprechenden Formate automatisch nacheinander abgerufen werden. Diese Einstellung wird an der übergeordneten Steuerung (SPS) der Mutteranlage vorgenommen.

Auch wenn nur ein Format eingesetzt wird, müssen die dazu benötigten Anschlüsse aktiviert werden. Grundeinstellung für die Muttermaschine ist Format A, alle Anschlüsse an der Compact2 deaktiviert (0).

Anwahl Menü-Punkt  
**Format**

```

Anschl1  0 0 0 0 0 0 0 0
Anschl2  0 0 0 0 0 0 0 0
Anschl3  0 0 0 0 0 0 0 0
Anschl4  0 0 0 0 0 0 0 0
    
```

```

Format -> A B C D E F G
Anschl1  0 0 0 0 0 0 0
Anschl2  0 0 0 0 0 0 0
    
```

### So programmieren Sie ein Format mit der Compact2-Steuerung

- ▶ Mit den Pfeiltasten den gewünschten Anschluss wählen, ENTER drücken. Der aktuelle Status blinkt.
- ▶ Mit den Pfeiltasten zum gewünschten Format gehen und den Anschluss aktivieren (1) bzw. deaktivieren (0).
- ▶ Mit ENTER bestätigen.

### Logik zur Auswahl verschiedener Formate an der Mutteranlage

Nachdem die Formate an der Compact2 eingestellt wurden, können diese mit der Steuerung der Mutteranlage in beliebiger Reihenfolge abgerufen werden. Dazu stellen Sie für jedes benötigte Format die digitalen Eingänge DI 1, DI 2 und DI 3 wie in der Tabelle angegeben ein.

Sollten Sie keine Beschaltung vornehmen, ist als Grundeinstellung Format A (Eingänge logisch =0) vorgegeben. Die Auswahl ist in der Status-Anzeige ersichtlich.

Digitale Eingänge			Format
DI 1	DI 2	DI 3	
0	0	0	A
0	0	1	B
0	1	0	C
0	1	1	D
1	0	0	E
1	0	1	F
1	1	0	G
1	1	1	H

Bei Fragen zur Programmierung der Formatabfolge lesen Sie bitte das Handbuch der Mutteranlage.

## Pumpe (Einschaltbedingung)

Wann wird die Leimpumpe eingeschaltet und gleichzeitig die Freigabe für ihre übergeordnete Steuerung geschaltet? Zu unterscheiden sind verschiedene Einschaltbedingungen (Funktionseinstellungen).

Da auch nach Erreichen der Temperaturen ein vollständiges Aufschmelzen des Klebers nicht immer garantiert werden kann (kleberabhängig), können beide unten genannten Bedingungen mit einer Freigabeverzögerungszeit belegt werden. Die Pumpe wird erst nach Ablauf der Freigabeverzögerungszeit aktiviert.

Die Verzögerungszeit läuft nach jedem Einschalten neu an.

Die Verzögerungszeit läuft nach Deaktivierung der Temperaturabsenkung nicht neu an.

### Auto

Abhängig von allen Heizzonen. D. h. Tank und angewählte Kanäle (Schläuche und Köpfe) müssen die eingestellten Solltemperaturen erreicht haben.

### Temp

Abhängig von der Heizzone „Tank“. D. h. sobald der Tank die eingestellte Freigabetemperatur erreicht hat.

### Ein

### Aus

Die Pumpe kann manuell ein- und ausgeschaltet werden.

Die Einstellung bleibt aber auch nach Verlassen des Menüpunktes erhalten, daher stellen Sie bitte vorher sicher, dass Ihre gewünschte Einstellung („Temp“ oder „Auto“) angewählt ist.

Anwahl Menü-Punkt

### Pumpe

Funktion	Temp
Temp	130 °C
Verzögerung	0 min

## Sie möchten die (Pumpen-)Funktion einstellen

- ▶ Mit den Pfeiltasten und ENTER „Funktion“ anwählen.
- ▶ Die zuletzt angewählte Funktion blinkt.
- ▶ Mit den Pfeiltasten die gewünschte Funktion einstellen und mit ENTER abspeichern.

## Einstellen der Freigabetemperatur (für die Funktion: „Temp“)

- ▶ Mit Pfeiltasten und ENTER „Temp“ anwählen.
- ▶ Die zuletzt eingegebene Freigabetemperatur blinkt.
- ▶ Mit den Pfeiltasten die gewünschte Temperatur einstellen und mit ENTER abspeichern.

## Freigabeverzögerung einstellen

- ▶ Mit Pfeiltasten und ENTER „Verzögerung“ anwählen.
- ▶ Die zuletzt eingegebene Verzögerungszeit blinkt.
- ▶ Mit den Pfeiltasten gewünschte Verzögerungszeit einstellen und mit ENTER abspeichern.

### Option (Systemparameter)

Parameter	Einstellbereich	Werkseinstellung	Kurzbeschreibung
Max.Temp	0-228 °C	195 °C	Maximale einstellbare Solltemperatur
Übertemp	0-228 °C	200 °C	Alarmtemperatur Erreichen führt zum Abschalten der Anlage
Temp Warn	0-30 °C	10 °C	Temperaturwarnung + / -
Alr Arch.	Anzeige		Fehlerspeicher
Start Schl	0-100 %	80 %	Start der Schlauchheizung (abhängig von der Tanktemperatur)
Start Kopf	0-100 %	80 %	Start der Kopfheizung (abhängig von der Schlauchtemperatur)
Passwort (Option)	Ja/Nein	Ja	Abschaltbare Passwortsperr für alle Options-Parameter
Passwort (Parameter)	Ja/Nein	Nein	Einschaltbare Passwortsperr für alle Parameter
Umstellung	°C/°F	°C	Umstellung von Celsius auf Fahrenheit
Sprache	En, De, Sp, Fr, Tu, NI, Sw,...	Deu	Display Sprachanwahl
AGF 1/2		dis	Bei angebauten AGF wird die Auswertelogik der Sensoren eingestellt

## Beschreibung Option (Systemparameter)

### Maximale Temperatur

Hier wird die Obergrenze der Temperatureinstellung eingestellt. Eine höhere Temperatur kann nicht eingestellt werden.

### Übertemperatur-Alarm

Hier wird die maximale Übertemperatur eingestellt. Wird diese von einer aktivierten Heizung überschritten, schaltet sich die Anlage ab. Sie erhalten im Display eine entsprechende Anzeige.

### Temperatur-Warnung

Bei Unter- oder Überschreiten dieser Abweichung vom Temperatursollwert wird eine entsprechende Warnung angezeigt.

### Alarm-Archiv

Ermöglicht die Einsicht des internen Fehlerspeichers. Abgespeichert werden jeweils die letzten fünf Fehler mit Datum und Zeit.

### Start Schlauch

Bestimmt den Zeitpunkt der Zuschaltung der Schlauchheizung. Basis ist die erreichte Temperatur des Tanks.

### Start Kopf

Bestimmt den Zeitpunkt der Zuschaltung der Kopfheizung. Basis ist die erreichte Schlauchtemperatur.

### Passwort

Die Options-Parameter sind passwortgeschützt.

Das Passwort lautet: **1 - 5 - 0 - 7**. Sie können jedoch diese Passwortsperre abschalten.

Alle anderen Parameter sind in der Werkseinstellung nicht passwortgeschützt. Sie können diese Passwortsperre einschalten.

### Passwort-Parameter

Wenn Sie das Passwort für die Parameter aktiviert haben, ist ein Verstellen der voreingestellten Werte nicht mehr ohne Eingabe des Passwortes möglich. Das Passwort lautet: **2 - 4 - 0 - 1**

### Umstellung

Hier wird der Betriebsmodus von Celsius auf Fahrenheit umgestellt. Wird der Betriebsmodus gewechselt, werden alle Temperaturen in den anderen Menüpunkten und der Heizzonen automatisch angeglichen.

### Sprache

Stellen Sie Ihre gewünschte Sprache ein.

### Uhr

Anwahl

### Uhr

Zeit	18:00:00
Datum	12.12.01

### Sie möchten die Uhrzeit oder das Datum einstellen

- ▶ Mit den Pfeiltasten das entsprechende Eingabe-Feld anwählen.
- ▶ Mit ENTER bestätigen (blinkt)
- ▶ Mit den Pfeiltasten den Wert ändern.
- ▶ Mit ENTER bestätigen.

## Temperaturen der Heizzonen einstellen

Bitte entnehmen Sie die empfohlene Betriebstemperatur dem Datenblatt Ihres Klebstoffherstellers

Anwahl  
Temp

Tank	100°C
Manifold	100°C
Schlauch 1	100°C
Kopf 1	100°C

Beachten Sie bitte, dass Sie jetzt zwei getrennte Heizzonen in Ihrer Anlage einstellen müssen.

- Heizzone Tank
- Heizzone Manifold

(Verteilerblock zum Anschluss der Heißleimschläuche)

Danach stellen Sie bitte die Temperaturen der Schläuche und Köpfe ein.

### Sie möchten die Solltemperaturen einstellen

- ▶ Mit den Pfeiltasten die gewünschte Heizzone anwählen.
- ▶ Mit der ENTER-Taste den alten Wert zum editieren wählen und den Wert mit den Pfeiltasten verändern oder über den Nummernblock direkt eingeben.
- ▶ Speichern Sie den neuen Wert mit ENTER ab.

## Timer (Wochenzeitschaltuhr)

Mit dem Timer können Sie

- für jeden Wochentag individuell das System ein- und ausschalten
- Arbeitspausen mit Temperaturabsenkung (Standby) festlegen
- oder beides

Das Programm wird in den Kommandozeilen 1 bis 56 festgelegt.

Sie können je Tag zwei „Ein“ und „Aus“-Schaltzeiten und zwei Pausenzeiten (Temperaturabsenkung = „Standby“) programmieren.

Nicht benötigte Kommandozeilen werden auf „Disabled“ gesetzt.

Sie erreichen die Einstellebene mit den Tasten Shift und (Config) Timer

Anwahl  
Config Timer

1.	Mo	06:00	EIN
2.	Mo	12:00	AUS
3.	Mo	13:00	Ein
4.	Mo	22:00	Aus

### Sie möchten das Wochenprogramm einstellen

- ▶ Mit Pfeiltasten Kommandozeile (1-56) anwählen.
- ▶ Zum Erreichen des entsprechenden Eingabefeldes (Wochentag/Stunden/Minuten/Funktion) nutzen Sie die Pfeiltasten (links-rechts).
- ▶ Mit ENTER anwählen (Anzeige blinkt) und den Wert bzw. Kommando mit den Pfeiltasten ändern.
- ▶ Mit ENTER den Vorgang abschließen.

### Aktivierung Timer (Wochenprogramm)

Durch Betätigung der Timertaste (mind. 4 Sekunden) wird das Timerprogramm aktiviert. Die Timer LED ist eingeschaltet.

### Deaktivierung Timer (Wochenprogramm)

Durch Betätigung der Timertaste (mind. 4 Sekunden) wird das Timerprogramm deaktiviert. Die Timer LED ist ausgeschaltet.

1.	Mo	06:00	Ein
2.	Fr	22:00	Aus
3.	Mo	00:00	Dis
4.	Mo	00:00	Dis

### Beispiele für Wochenprogramm-Einstellungen:

1.	Mo	06:00	Ein
2.	Fr	22:00	Aus
3.	Mo	00:00	Dis
4.	Mo	00:00	Dis

Das Tanksystem wird

1. montags um 6:00 eingeschaltet,
2. freitags um 22:00 abgeschaltet.
3. – 56. Die folgenden Kommandozeilen werden nicht benötigt, daher wird mit „Dis(abled)“ abgeschlossen.

1.	Mo	07:00	Ein
2.	Mo	12:30	Stby
3.	Mo	13:30	Ein
4.	Mo	22:00	Aus

Das Tanksystem wird

1. montags um 7:00 eingeschaltet,
2. um 12:30 wird die Temperaturabsenkung aktiviert,
3. um 13:30 wird die Temperaturabsenkung deaktiviert,
4. um 22:00 wird das Tanksystem abgeschaltet.
5. – 56. Die Folgetage können entsprechend von Ihnen eingestellt werden. Bitte halten Sie eine logische Reihenfolge ein. Sie brauchen nicht alle Kommandozeilen programmieren – schließen Sie mit „Dis(abled)“ ab.

## Standby (Temperaturabsenkung)

Temperaturabsenkung für alle Heizzonen in Produktionspausen.

**Achtung: Sie stellen jeweils die Differenztemperaturen zu Ihren Solltemperaturen ein!**

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

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

Manuell	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Direkt: Sie aktivieren Standby und deaktivieren Standby</li> <li>• Sie aktivieren Standby, eine eingegebene Zeit läuft ab und Standby wird automatisch deaktiviert</li> </ul>
Timer	• In Ihrem Timerprogramm (Wochenprogramm) sind die Standby-Zeiten hinterlegt
Fern	• Eine übergeordnete Steuerung (z. B. SPS) aktiviert und deaktiviert Standby
Automatisch	• Ihre Anlage erkennt automatisch einen Produktionsstillstand und aktiviert Standby. Die Zeit ist „frei“ einstellbar.

Anwahl  
**Config Standby**

Status	Aus
Temp	30 °C
Zeit	0 min
Auto	0 min

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

- ▶ Sie erreichen die Einstellebene mit den Tasten Shift und (Config) Standby.
- ▶ Mit Pfeiltasten erreichen Sie die verschiedenen Funktionen.
- ▶ Die Änderung erfolgt mit der Taste ENTER und den Pfeiltasten.
- ▶ Speichern Sie die Änderung mit ENTER 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.

#### Auto

Bei Aktivierung der automatischen Temperaturabsenkung erkennt die Compact2 Produktionsstillstände. In diesem Fall wird ein digitaler Eingang (siehe Interface-Signale) abgefragt. Sollte in der eingestellten Zeit kein Signal erkannt werden, wird die Standby Funktion aktiviert. Zur Deaktivierung genügt ein erneutes Signal oder Sie betätigen die Standby Taste manuell. Zur Aktivierung der Auto Standby Funktion stellen Sie eine Zeit ein.

Falls Sie die Funktion nicht nutzen wollen, stellen Sie als Zeit 0 min ein.

#### Fern

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

**Manuelle Aktivierung Standby**

Durch Betätigung der Standby Taste (mind. 4 Sek.) wird die Funktion aktiviert und die Anlage nach Ihren Einstellungen in Absenkung gefahren. Die LED Standby wird eingeschaltet.

**Deaktivierung Standby**

Durch Betätigung der Standby Taste (mind. 4 Sek.) wird die Funktion deaktiviert und die Anlage heizt wieder auf. Die LED Standby erlischt.

## Betrieb

### Einschalten

Ihr Tanksystem ist nun entsprechend Ihren Anforderungen eingestellt.

Schalten Sie das Tanksystem am Hauptschalter ein.  
Betätigen Sie bitte die ON-Taste am Bedienpanel mindestens 3 Sekunden.

### Display-Informationen

Über das Display erhalten Sie jederzeit alle wichtigen Informationen über den Zustand Ihres Tanksystems.

- ▶ ENTER-Taste: Wechselt zwischen Statusanzeige und Temperaturanzeige.
- ▶ ESC Taste: Aktiviert bzw. deaktiviert den Scan-Modus.
- ▶ Bei abgeschaltetem Scan-Modus erreichen Sie mit den Pfeiltasten die gewünschte Zone. Sie können jetzt dauerhaft die angewählte Zone beobachten. Sie werden über den Status der Pumpe und der Heizzonen informiert.

Statusanzeige:

Heizen	Status
Pumpe	AUS
Tank	HEIZEN
Manifold	HEIZEN

Eine blinkende Anzeige zeigt eine Abweichung außerhalb der eingestellten Temperaturwarnung an. Sollten Sie eine Pumpenverzögerungszeit eingestellt haben, wird diese entsprechend angezeigt.

- ▶ Mit der ENTER-Taste wechseln Sie zu der Temperaturanzeige. Sie werden über die Isttemperaturen und Solltemperaturen informiert.

Temperaturanzeige:

Heizen	Temp	Soll
Tank	100°C	100°C
Manifold	100°C	100°C
Schlauch1	100°C	100°C

- ▶ Mit der ENTER-Taste wechseln Sie zurück zur Statusanzeige.

Das Display informiert Sie über den betriebsbereiten Zustand Ihres Tanksystems.

- Die Pumpe hat ihre Einschaltbedingung erreicht.
- Alle aktiven Heizzonen haben ihre Sollwerte erreicht.

Betriebsbereitschaft:

BEREIT	Status	
Pumpe	EIN	
Tank	BEREIT	
Manifold	BEREIT	v

### Ausschalten

Manuelle Steuerung: Schalten Sie das Tanksystem mit der OFF-Taste aus. Betätigen Sie bitte dafür die OFF-Taste mindestens 3 Sekunden

Bei Wochenprogramm bzw. externer Steuerung wird Ihr System entsprechend Ihren Vorgaben ausgeschaltet.

## Fehlermeldungen

Fehlermeldung	Beschreibung
SENSOR DEFEKT	Sensor defekt oder nicht angeschlossen
HEIZ. DEFEKT	Die Heizung arbeitet nicht
UNTERTEMP	Die Temperatur liegt unterhalb der eingestellten Temperaturwarnung
ÜBERTEMP	Die Temperatur liegt oberhalb der eingestellten Temperaturwarnung
ALARM TANK	Übertemperaturalarm Heizzone Tank
ALARM MANIF	Übertemperaturalarm Heizzone Manifold
ALARM KOPF n	Übertemperaturalarm Heizzone Kopf n
ALARM SCHLAU n	Übertemperaturalarm Heizzone Schlauch n

## Wartung



**Achtung! Alle Arbeiten sind nur im spannungs- und drucklosen Zustand und 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 Falle eines Unfalls für sofortige Hilfe sorgen kann!
- Vor dem Öffnen des Schaltschranks, der Entfernung von Schutzvorrichtungen bzw. 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 Sicherheitsbrillen, Schutzhandschuhe und -kleidung tragen, die jene Körperteile bedecken, auf welche Spritzer heißen Klebstoffs 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!
- Bei Klebstoffaustritt Betrieb sofort unterbrechen!
- Nur Original-Ersatzteile verwenden!

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

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

Der erkaltete Schmelzkleber 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.

## Entlüften des Systems

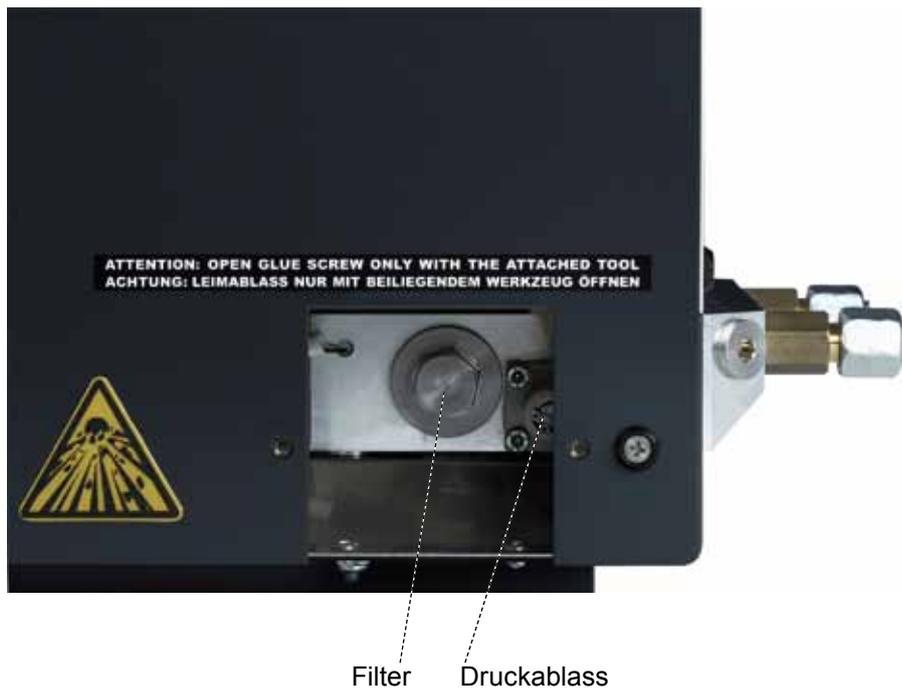
Vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten an Klebstoffauftragssystemen muss das System „drucklos“ gemacht werden.

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 positionieren, zur Vermeidung von Maschinenverschmutzungen.
- ▶ 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.
- ▶ Tankfilterabdeckung entfernen.
- ▶ Den Kompletfilter herausschrauben.
- ▶ 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.
- ▶ Bauen Sie den Tankfilter in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.

### Benötigte Teile:

Kompletfilter Compact Art.-Nr. 101542  
Filtersieb Art.-Nr. 100345



*Kompletfilter*



*Kompletfilter zerlegt*

## Grundreinigung

- ▶ Lassen Sie den alten Leim über das Ablassventil 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 weitgehend 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. (Sicherheitshinweise beachten)
- ▶ Schrauben Sie die Düsen wieder auf.
- ▶ Nachdem die Düsen aufgeheizt sind, ist Ihr System wieder betriebsbereit.

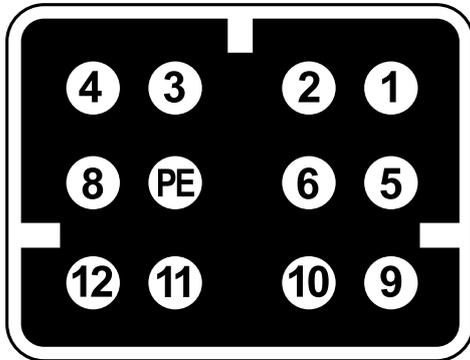
## Mechanische Funktionsstörungen

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>• Mikroschalter im Pumpenzylinder defekt</li> <li>• Kontrollfühler 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 Verkorkungen (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 zurück	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 rein-drehen, 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 Compact/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

Sensortyp im Menü „Service“ auf NI120 eingestellt!



### HAN 7 (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)

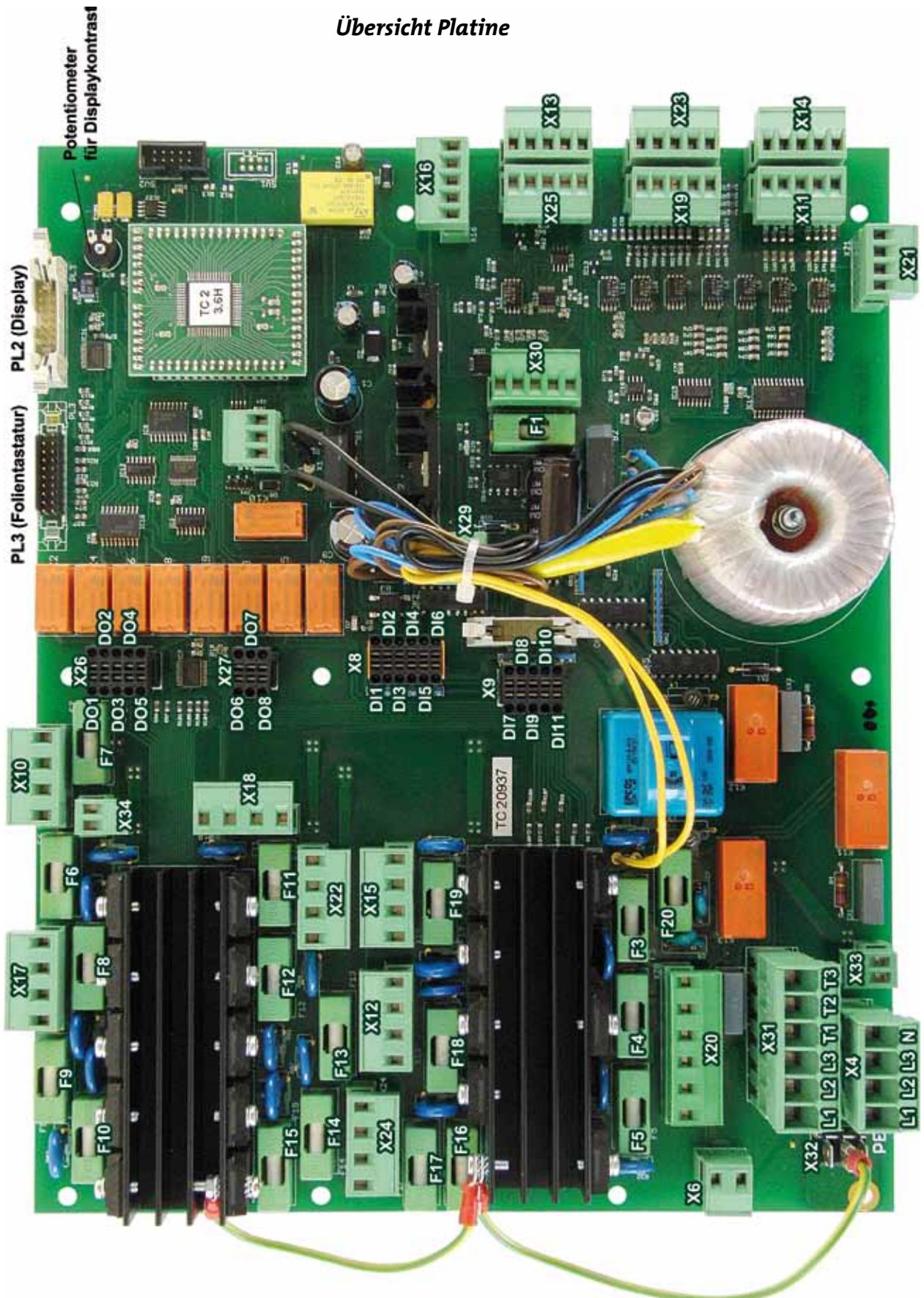
Sensortyp im Menü „Service“ auf PT100 eingestellt!

## Ersatzteile Compact 2

<b>Artikelbezeichnung</b>	<b>Art.-Nr.</b>	<b>Liefermenge</b>
Pumpe P14E-24 mit Druckentlastung	010000	1x Pumpe komplett
Pumpe P14E	000500	1x Pumpe komplett
Pumpe – Pneumatik	000501	1x Pumpenteil (Pneumatik) + Magnetventil
Pumpe – Leimteil	000508	1x Leimteil (Hydraulik)
Überdruckventil	130510	1x Überdruckventil
Magnetventil zu Pumpe P14E, ab 10.05	103706	1x Magnetventil 24V DC
Umschaltelektronik für P14E - 24; ohne Magnet	119046	1x Platine
Magnet M5 für Umschaltung	136585	1x Magnet
Filtersieb	100345	1x Filtersieb
Tankfilter komplett	101542	1x Aufnahme, 1x Hülse, 1x Filtersieb, 1x Gewindestift
Druckregler	130446	1x Druckregler
Manometer	102639	1x Manometer
Druck-Leimablasshahn	002174	1x Druck-Ablasshahn
Hauptplatine Compact 2	109039	1x Hauptplatine
CPU Adapter Compact 2	109058	1x Adapter
Display Compact 2	109057	1x Display
Folientastatur Compact 2	109055	1x Folientastatur
Heizplatte (Tank)	100147	1x Heizplatte
Heizpatrone (Verteilerblock)	101375	1x Heizpatrone
RTD – Fühlerkit PT 100	002153	1x RTD-Fühlerkit PT 100
Tankthermostat	102145	1x Tankthermostat

## Elektrische Anschlüsse

Übersicht Platine



### Anschluss Netz

Anschluss PE als Kabelschuh/Steckverbindung L1-L2-L3-N (abnehmbar)

Der elektrische Anschluss an das Netz wird mit diesen Verbindungen hergestellt.

### Anschluss digitale Ausgänge

DO1-DO5 erste Steckverbindung (abnehmbar)

DO6-DO8 zweite Steckverbindung (abnehmbar)

### Anschluss digitale Eingänge

DI1 – DI6 (extern) erste Steckverbindung

DI7 – DI11 (intern) zweite Steckverbindung

### Kanalanschlüsse und Sicherungen

Die externen Heizungen sind mit Steckverbindungen mit der Platine verbunden.

Jeder Kanal ist einzeln abgesichert. Steckplätze und Sicherungen entnehmen Sie bitte der u. a. Tabelle.

<b>Kanal</b>	<b>Sensoranschluss</b>	<b>Heizungsanschluss</b>	<b>Sicherung</b>
Schlauch 1	1	C1	F7
Kopf 1	1	C1	F6
Schlauch 2	2	C2	F9
Kopf 2	2	C2	F8
Schlauch 3	3	C3	F11
Kopf 3	3	C3	F10
Schlauch 4	4	C4	F13
Kopf 4	4	C4	F12
Schlauch 5	5	C5	F15
Kopf 5	5	C5	F14
Schlauch 6	6	C6	F17
Kopf 6	6	C6	F16
Schlauch 7	7	C7	F19
Kopf 7	7	C7	F18
<b>Interne Heizungen</b>			
Tank 1		T1/N	F3
Tank 2		T2/N	F4
Manifold		M/N	F5

### Pumpenanschluss und Sicherung

Die Leimpumpe ist mit der Platine verbunden und mit einer Sicherung abgesichert.

Steckplatz Pumpe: P

Sicherung Pumpe: F P

### Thermostat und Sicherung

Die Anlage verfügt über eine Übertemperaturabschaltung mit Thermostat.

Dieser Schutzkreis ist mit der Platine verbunden und mit einer Sicherung abgesichert.

Steckplatz Thermostat: Thermostate

Sicherung Thermostat: F TH

## Technische Daten

	Compact2 4	Compact2 8
Gewicht (kg) ca.	48	50
Gehäuse Schutzart	IP 53 (ohne Z)	
Umgebungstemperatur	5 – 45 °C	
Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup>	Kolben	Kolben
Druckentlastung bei Druckabfall	serienmäßig <sup>2</sup>	serienmäßig <sup>2</sup>
min. Druckluftspeisung	4 bar	4 bar
Arbeitsbereich Pumpe	0,5 – 4,5 bar	
Tankgrösse ca.	4 l	8 l
Schmelzleistung <sup>4</sup>	4l/h	8l/h
Förderleistung <sup>5</sup>	50l/h	50l/h
Viskositätsbereich MaxPas <sup>6</sup>	max. 20	max. 20
Betriebstemperatur Bereich	50 – 195 °C (kurzfristig 220 °C)	
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 230 °C)	
Temperatursensor	Gerät: PT 100 Externe Heizungen: Umschaltbar PT 100/Ni120	
Regelgenauigkeit	+ / - 1 °C	
Heizungen (Gerät)	2 Heizzonen, Tank und Verteilerblock, getrennt einstellbar	
Heizungen (Extern)	C n/2: 4 (2 Schläuche + 2 Köpfe) C n/4: 8 (4 Schläuche + 4 Köpfe) C n/6: 12 (6 Schläuche + 6 Köpfe) C n/7: 14 (7 Schläuche + 7 Köpfe) C n/8: 16 (8 Schläuche + 8 Köpfe)	

Compact2 10		Compact2 18			
P	Z	P1	P2	Z	
52	64	73	78	90	Gewicht (kg) ca.
IP 53 (ohne Z)					Gehäuse Schutzart
5 – 45 °C					Umgebungstemperatur
Kolben	Zahnrad	Kolben		Zahnrad	Leim-Pumpe(n) <sup>1</sup>
serienmäßig <sup>2</sup>	--	optional <sup>3</sup>		--	Druckentlastung bei Druckabfall
4 bar	--	4 bar		--	min. Druckluftspeisung
0,5-4,5 bar	0-60 U/min	0,5-4,5 bar		0-60 U/min	Arbeitsbereich Pumpe
10 l		18 l			Tankgrösse ca.
10l/h		18 l / h			Schmelzleistung <sup>2</sup>
50l/h	<sup>7</sup>	50l/h	2x 50l/h	<sup>7</sup>	Förderleistung <sup>3</sup>
max. 20	0,3 - 50	max. 20	max. 20	0,3 - 50	Viskositätsbereich MaxPas <sup>4</sup>
50 – 195 °C (kurzfristig 220 °C)					Betriebstemperatur Bereich
Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 230 °C)					Übertemperatur Abschaltung
Gerät: PT 100 Externe Heizungen: Umschaltbar PT 100/Ni120					Temperatursensor
+ / - 1 °C					Regelgenauigkeit
2 Heizzonen, Tank und Verteilerblock, getrennt einstellbar					Heizungen (Gerät)
C n/2: 4 (2 Schläuche + 2 Köpfe) C n/4: 8 (4 Schläuche + 4 Köpfe) C n/6: 12 (6 Schläuche + 6 Köpfe) C n/7: 14 (7 Schläuche + 7 Köpfe) C n/8: 16 (8 Schläuche + 8 Köpfe)					Heizungen (Extern)

<sup>1</sup> Pumpenart: Kolbenpumpe mit Druckluft angetrieben.

Zahnradpumpe mit Frequenzumrichter gesteuerten Drehstrommotor.

<sup>2</sup> optional: ohne Druckentlastung

<sup>3</sup> optional: mit Druckentlastung

<sup>4</sup> Die Schmelzleistung ist abhängig vom Kleber. (Ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)

<sup>5</sup> Die Förderleistung ist abhängig vom Kleber. (Ermittelt mit XP2505 bei 150 °C)

<sup>6</sup> Die Anlagenleistungsmerkmale sind abhängig von der Kleberviskosität

<sup>7</sup> Die Förderleistung richtet sich nach der verwendeten Pumpe.

z.Zt. verfügbare Zahnradpumpen:

für Compact2 10: 2,5 ccm/U, 5 ccm/U

für Compact2 18: 2,5 ccm/U, 5 ccm/U, 10 ccm/U

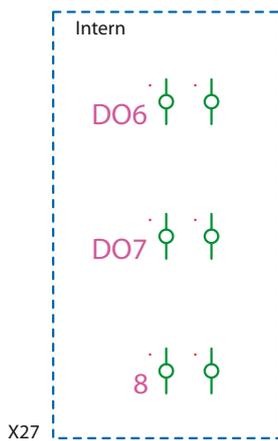
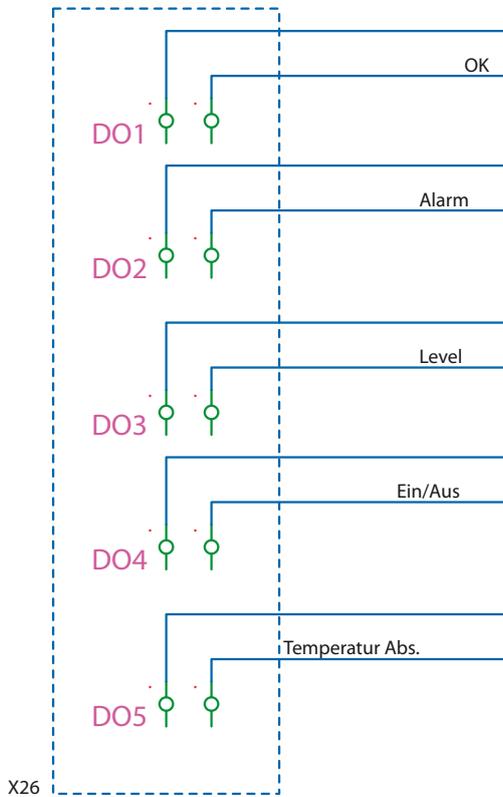
## Elektrische Daten

	Compact2 4	Compact2 8
Betriebsspannung	3L/N/PE, 230/400 V	
Zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %	
Vorsicherung max.	3 x 16 A	
Frequenzbereich	50/60Hz	
Anschlussleistung <sup>1</sup> min. (Anlage)	1850 W	2100 W
Anschlussleistung <sup>1</sup> max. (Anlage + extern)	7850 W	8100 W

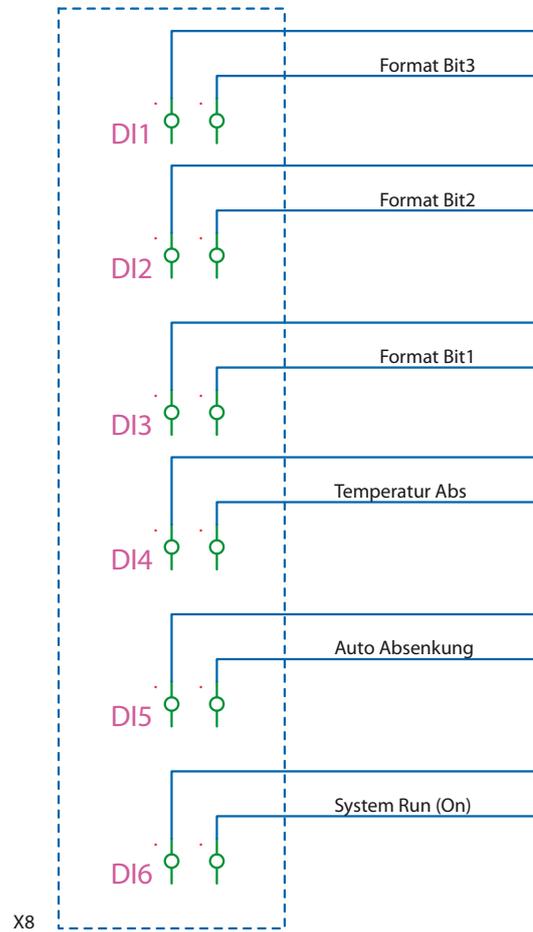
<sup>1</sup> Die tatsächliche Anschlussleistung richtet sich nach den an der Compact Anlage angeschlossenen Verbrauchern

## Digitale Ein- und Ausgänge

Digitale Ausgänge/Outputs



Digitale Eingänge/Inputs



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

Der Hersteller/Inverkehrbringer:

**UES AG**  
**Breuershofstrasse 48**  
**D-47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung: **Compact 2**  
Fabrikat: **4kg / 8kg / 10kg**  
Serien-/Typenbezeichnung: **111042 - 111106**  
Beschreibung: **UES- Tankanlage Compact 2**

### 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 Produkts 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/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/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 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)

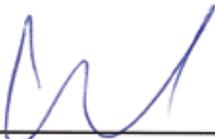
EN 61000-6-2:2005/AC:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005	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/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 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 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/E-Mail übermittelt werden.

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

Andreas Ripke  
Breuershofstrasse 48  
47807 Krefeld

Ort: Krefeld  
Datum: 18.07.2014

  
\_\_\_\_\_  
(Unterschrift) Geschäftsführer  
Andreas Zehmisch

  
\_\_\_\_\_  
(Unterschrift) CE Koordinator  
Andreas Ripke

