



Abb.: PluraMelt 18 KP

Bedienungsanleitung

PluraMelt KP

Heißeimanlage mit Kolbenpumpe

Diese Anleitung gilt für UES Anlagen mit folgender Art.-Nr.:

018102 Anlage PluraMelt 18-2/KP14:1; UES Compact/S.3000

018104 Anlage PluraMelt 18-4/KP14:1; UES Compact/S.3000

Verschiedene Modelle einer Baureihe können in einigen Merkmalen, wie z.B. Farbe, Tankvolumen, Pumpengrößen, Anschlüsse etc. variieren. Soweit nicht anders erwähnt, wird die Bedienung davon nicht beeinflusst. Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

Inhalt

Einleitung	4
Sicherheitshinweise	5
Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff	5
Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf die Produktionsmaschine	5
Sicherheitssymbole	6
Installation	7
Teilleiste	7
Aufbau und Befestigung des Tanksystems	7
Druckluftanschluss	7
Elektrischer Anschluss	8
Schlauchanschluss	8
Klebstoff einfüllen	9
Einschalten	9
Pumpendruck einstellen	9
Arbeitsdruckeinstellung	10
Füllstandssensor	10
Heizung in Kolbenpumpe	11
Meldekontakte und Steuerkontakte	12
Bedienung	14
Bedienpanel	14
Leuchtdioden	14
Menü	15
Hauptmenütasten und Parameter.....	15
Menüfunktionen	16
Menü > Format	16
Menü > Pumpe (Einschaltbedingung)	17
Menü > Option (Systemparameter)	18
Menü > Uhr	19
Temperaturen der Heizzonen einstellen	20
Timer (Wochenzeitschaltuhr)	21
Standby (Temperaturabsenkung)	22
Betrieb	23
Einschalten	23
Display-Informationen.....	23
Ausschalten	23
Stromlaufpläne	24
Kanalanschlüsse und Sicherungen	26
Übersicht Platine.....	27
Entlüften des Systems	42
Grundreinigung	42
Wartung	43
Filterwechsel	43
Ersatzteile	44
Technische Daten	45
Elektrische Daten	45
Buchsenbelegung	45



Das Gerät wurde vor der Auslieferung auf seine Funktion überprüft. Evtl. sind daher noch Klebstoffreste im Tank vorhanden. Bitte entfernen Sie diese ggf. vor der Inbetriebnahme. Vermischen Sie keine unterschiedlichen Klebstofftypen!

Einleitung

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

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

Unter Beachtung dieser Bedienungsanleitung ist eine langzeitige, 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 einem UES Klebstoffauftragssystem 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 Sicherheits-symbole 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.

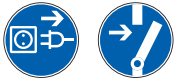
Änderungen vorbehalten.

UES AG

Krefeld, Juli 2013

Sicherheitshinweise

Der Eigentümer der Anlage ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.



Achtung:

Vor allen Instandsetzungs- 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 am Heißleimsystem 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: Anlage nicht zweckentfremdet einsetzen oder umbauen!

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 hier 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.*



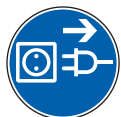
*Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.*



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



Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von heißen Flüssigkeiten!



*Vor dem Öffnen
Netzstecker ziehen!*



Vor dem Arbeiten freischalten!



Schutzhandschuhe benutzen!



Schutzkleidung benutzen!



Augenschutz tragen!



Gesichtsschutz tragen!

Installation

Überprüfung der Komponenten

Nach dem Auspacken aller Komponenten überprüfen Sie bitte Ihre Anlage und evtl. mitgeliefertes Zubehör auf Beschädigungen. Falls Sie eine Beschädigung feststellen, setzen Sie sich bitte umgehend mit der UES AG in Verbindung.

Teileliste

- Heißleim-Anlage
- Handbuch

Aufbau und Befestigung des Tanksystems

Sorgen Sie für festen Stand des Geräts. Wird die Anlage in eine Produktionsmaschine integriert, muss sie auf jeden Fall durch Verschraubung gegen Herabfallen gesichert sein.

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



Warnung!

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

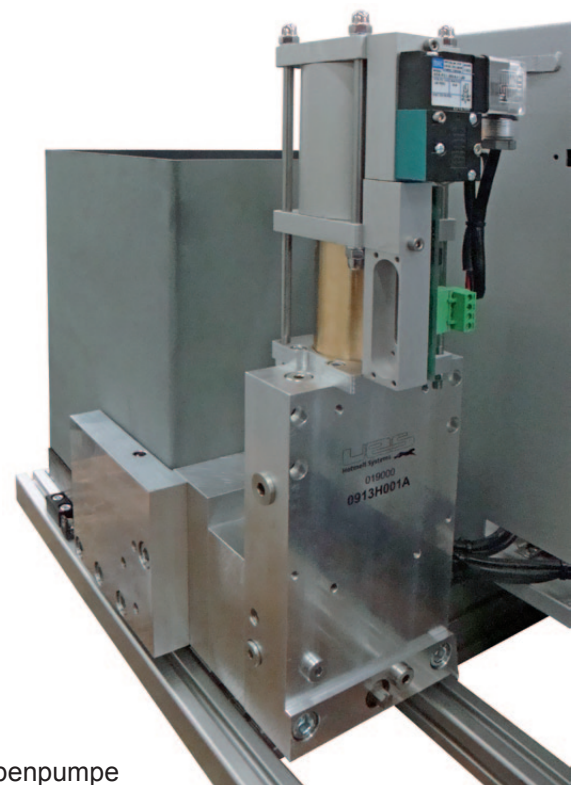
Druckluftanschluss

Für die pneumatische Funktion der Kolbenpumpe muss die Anlage mit Druckluft versorgt werden. Bitte beachten Sie dabei die entsprechenden Sicherheitsvorschriften!

Für eine reibungslose Funktion verwenden Sie bitte nur ölfreie Druckluft mit mind. 6 bar.



Druckluft-Eingang



Kolbenpumpe

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. 16A betragen! Stellen Sie sicher, dass Sicherungen mit entsprechenden Nennwerten installiert sind.

So installieren Sie ein Anschlusskabel für die Stromversorgung (Das Tanksystem kann optional bereits werkseitig mit einem Anschlusskabel ausgestattet sein.):

Lösen Sie die oberen Schrauben des Frontblechs und klappen es vorsichtig herunter. Auf der Rückwand befindet sich die Hauptplatine. Die Energieversorgung wird direkt an der Klemme X4 angeschlossen.

Eine Übersicht aller Anschlüsse finden Sie unter „Kanalanschlüsse Sicherungen/Übersicht Platine“ (ab S. 26).

Schlauchanschluss

UES Heißeimanlagen können mit bis zu 4 Leimnippeln und entsprechend vielen elektrischen Anschlüssen ausgerüstet sein. Die elektrischen Anschlüsse sind zur einfachen Identifizierung für die Steuerung nummeriert. Stecken Sie den Stecker des Schlauchs in eine Buchse an der Anlage. UES Heißeimanlagen und Zubehör können mit Stecker/Buchsen unterschiedlicher Standards ausgestattet sein.

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



Achtung:

Überprüfen Sie nach Erreichen der Betriebstemperatur den festen Sitz des Anschlusses und ziehen Sie die Schraube des Schlauchs ggf. noch mal nach.
Beachten Sie dabei, dass Leimnippel und Leimverteilerblock sehr heiß sind!



Schlauchanschluss:
elektrische Anschlüsse
Leimnippel

Klebstoff einfüllen

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

- 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.



Achtung!

Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Schmelzklebstoffen.

Keine unterschiedlichen Klebstoffe miteinander vermischen!

Die Sicherheitshinweise auf den Datenblättern des Herstellers beachten!

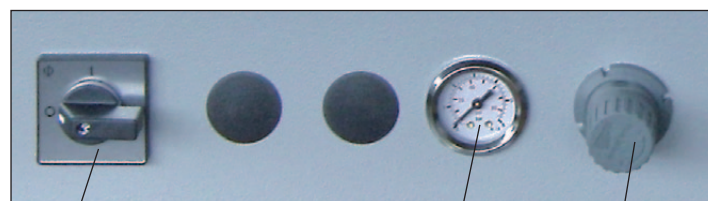


Einschalten

- Drehen Sie den Hauptschalter auf der Vorderseite auf I (on)

Pumpendruck einstellen

- Drehen Sie den Druckregler, bis der gewünschte Pumpenarbeitsdruck in der Druckanzeige erreicht ist.
- Sichern Sie den Druckregler gegen unbeabsichtigtes Verstellen, indem Sie den Reglerknopf in eine Rasterstellung eingedrückt. Zum erneuten Verstellen, muss der Reglerkopf erst über die Rasterstellung herausgezogen werden.



Hauptschalter

Druckanzeige

Druckregler



Arbeitsdruckeinstellung

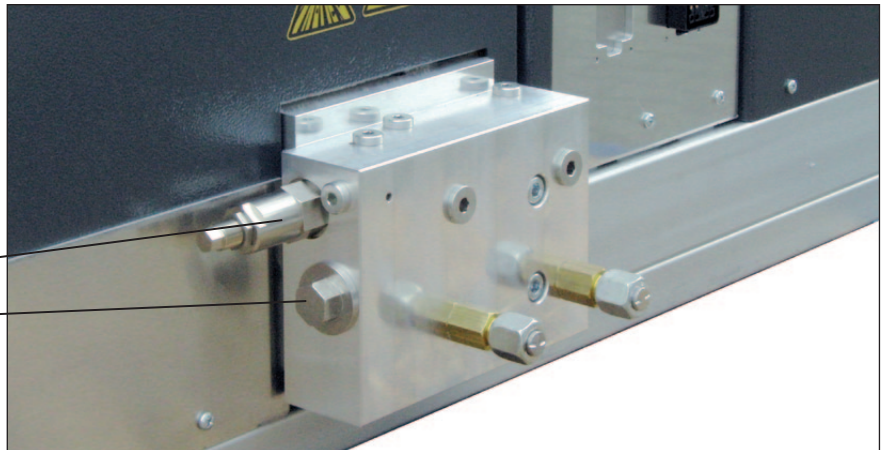
- Der Systemdruck wird über das Rücklaufventil (Bypass) eingestellt. Für eine reibungslose Funktion der Anlage haben wir den Systemdruck optimal festgelegt. Bitte ändern Sie diesen nur nach Rücksprache!
- Um den Systemdruck zu erhöhen müssen Sie das Ventil nach rechts und zum Verringern nach links drehen.



Achtung:

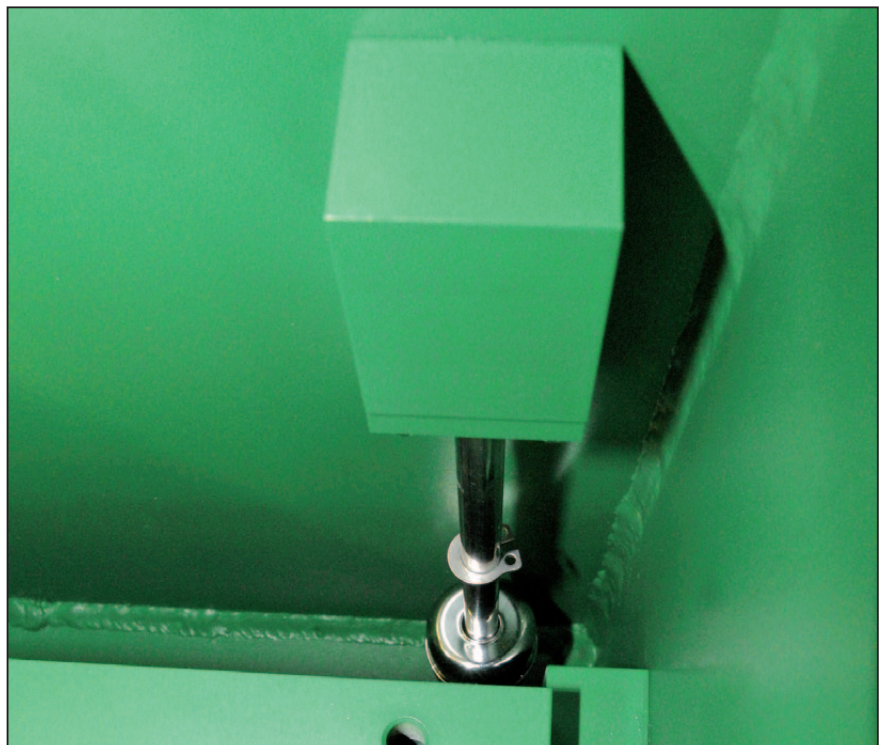
Falsche Einstellungen am Sicherheitsventil können zu schweren Unfällen und zur Zerstörung der Anlage führen. Werkseinstellung: 60 bar!

Rücklaufventil
Leimfilter



Füllstandssensor

Bei Absinken des Tankinhalts unter 20% der Füllhöhe wird der 3. Meldekontakt geschlossen und die LED „Fault“ blinkt. Zusätzlich kann der Kontakt auf der Platine abgegriffen werden, um beispielsweise ein akustisches Signal zu schalten. Der Betrieb der Anlage bleibt in jedem Fall unberührt.



Füllstandssensor im Tank

Heizung in Kolbenpumpe

UES Kolbenpumpen sind mit einer zusätzlichen Heizpatrone ausgestattet. So wird gewährleistet, dass auch im Leimteil der Pumpe keine Temperaturschwankungen den Kleber beeinflussen.

Für eine korrekte Funktion werden unter dem Menüpunkt „Format“ bei Anschluss 7 alle Formate von A bis H auf „1“ (aktiv) gestellt. Eine genaue Beschreibung der Einstellmöglichkeiten finden Sie auf Seite 16.

Zur Einstellung der Temperatur drücken Sie die „Temp“-Taste der Folientastatur und wählen anschließend mit den Pfeiltasten „Schlauch 7“. Hier wird die Temperatur der Kolbenpumpenheizung eingetragen. Geben Sie den Wert ein, der auch bei Tank und Manifold eingegeben wurde. Eine Beschreibung der Einstellung finden Sie auch auf Seite 20.

Meldekontakte und Steuerkontakte

Die PluraMelt-Anlage 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.

Meldekontakte (DO, Digital Output):

Die Kontakte 1 – 5 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.

DO 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.

DO 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.

DO 3 Meldung: Kleberfüllstand

Der Kontakt wird durch den optionalen Füllstandssensor aktiviert. Bei Absinken des Füllstands auf ca. 15-20 % des Tankvolumens wird eine Meldung ausgegeben.

DO 4 Meldung: System eingeschaltet

Nach Betätigung des Hauptschalters beginnt das System mit dem Aufheizen gemäß der letzten Einstellungen.

DO 5 Meldung: Temperaturabsenkung aktiviert

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

DO 6 Frei

Reserve-Kontakt, nicht genutzt.

DO 7 Intern

Freigabe für Frequenzumrichter bei Anlagen mit Zahnradpumpen.

DO 8 Intern für Automatischen Granulatfüller „PowerFill“

Funktion nur bei korrekter Einrichtung eines AGFs.

	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	1=Klebesystem bereit	24V DC, max. 0,5A
	DO 8	Intern für AGF	1=Ansteuerung Magnetventil	



Warnung:

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

Steuerkontakte (DI, Digital Input)

Um die Anlage entsprechend Ihren Wünschen in eine komplette Linie einzubinden, können Sie diese extern (z. B. über eine SPS) steuern. Die angebotenen Steuerkontakte können entweder über externe Schalter oder über Relais angeschlossen werden.

DI 1/2/3 Format-Voreinstellung

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

DI 4 Steuerung Temperaturabsenkung

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

DI 5 Steuerung Automatische Temperaturabsenkung

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

DI 6 Steuerung Tanksystem einschalten

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

DI 7 FU Überwachung

Überprüft permanent die korrekte Funktion eines Frequenzumrichters.

DI 8 Füllstandskontrolle

Liegt ein Signal an, dass die Mindestmenge der Tankfüllung unterschritten wurde, kann eine Aufforderung zum Nachfüllen ausgegeben werden.

DI 9 Füllstandskontrolle

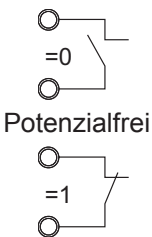
Liegt ein Signal an, dass der Tank leer ist, kann die Pumpe automatisch ausgeschaltet werden.

DI 10 AGF1

Zur Konfiguration eines automatischen Granulatfüllers „PowerFill“.
Lesen Sie bitte in der zugehörigen Bedienungsanleitung nach .

DI 11 AGF2

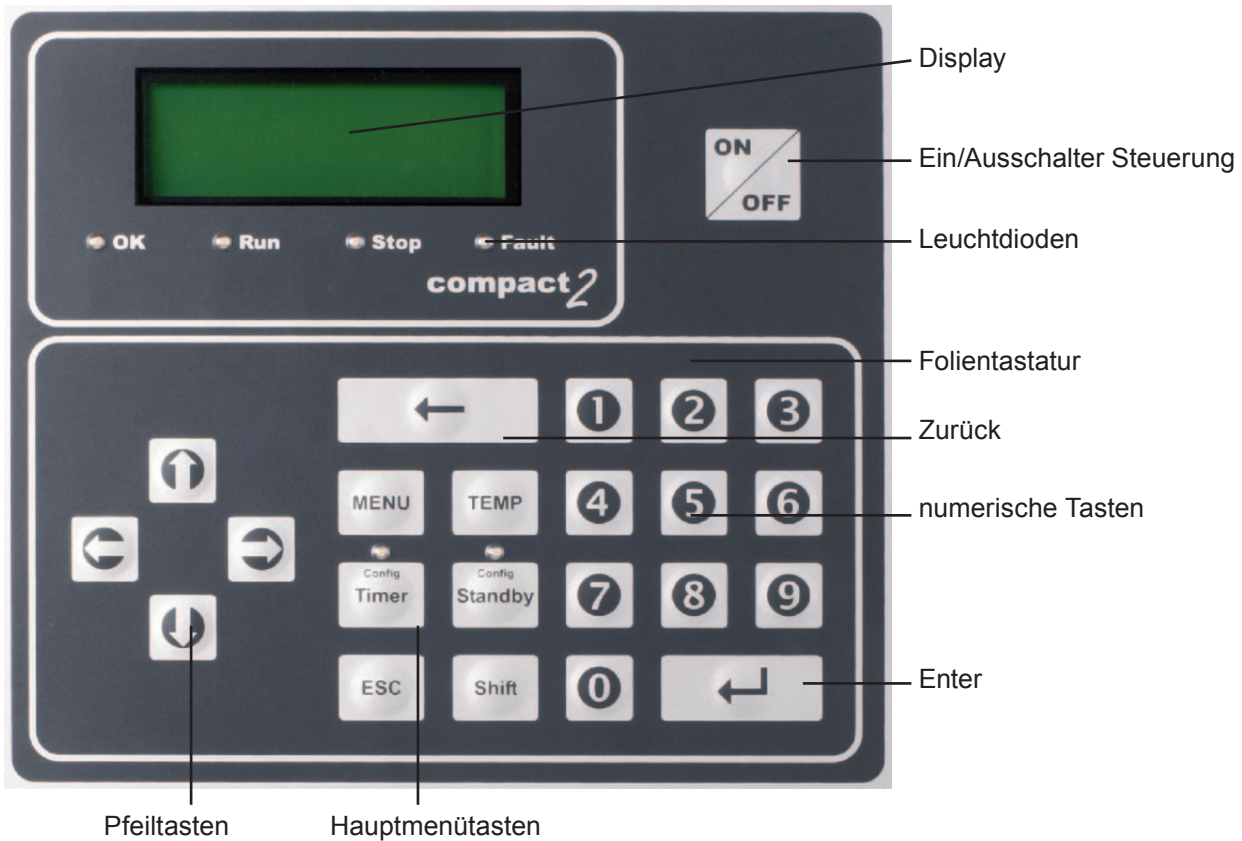
Zur Konfiguration eines automatischen Granulatfüllers „PowerFill“.
Lesen Sie bitte in der zugehörigen Bedienungsanleitung nach .

	Kontakt	Funktion	Auswertung	Anschlusswerte
Steuerkontakte/Eingänge	DI 1	Vorbelegtes Format	siehe Format-Voreinstellung	
	DI 2	Vorbelegtes Format		
	DI 3	Vorbelegtes Format		
	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	
	DI 7	FU Überwachung (vorbereitet)	1=FU OK	
	DI 8	Füllstandskontrolle	1=bitte nachfüllen	
	DI 9	Füllstandskontrolle (vorbereitet)	1= Anlage leer, Pumpe aus	
	DI 10	AGF1	siehe Bed.-Anl. PowerFill	
	DI 11	AGF2	siehe Bed.-Anl. PowerFill	

Bedienung

Vor der Inbetriebnahme Ihres neuen Tanksystems müssen verschiedene Funktionen programmiert werden. Mit der Steuerung stellen Sie das Tanksystem auf Ihre Bedürfnisse ein. Bitte befolgen Sie diese Anleitung und lassen Sie Änderungen nur durch eingewiesenes und qualifiziertes Personal durchführen.

Bedienpanel



Leuchtdioden

Die Steuerung ist mit einer Echttxt-Anzeige ausgestattet. Daneben informieren sechs 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

Menü

Nach Betätigung des Hauptschalters erhalten Sie folgendes Display:

System:	AUS
Steuerung:	Digital
Zeit:	12:12
Datum:	01.11.2011 Di

Das Heißeleimsystem ist aus. Sie können jetzt die Steuerung mit Ihren Einstellungen programmieren. Schalten Sie das System erst an, wenn Sie mit den Einstellungen fertig sind und sichergestellt ist, dass alle Komponenten korrekt verbunden und geschlossen sind.

Hauptmenütasten und Parameter

Taste	einstellbare Parameter
Menu	Zusammenfassung verschiedener Menüfunktionen (siehe u. a. Tabelle)
Temp	Temperatureinstellung der Heizzonen
Timer	Wochenprogramm Aktivierung bzw. Deaktivierung
Shift – Timer	Parameter Wochenprogramm
Standby	Temperaturabsenkung Aktivierung bzw. Deaktivierung
Shift – Standby	Parameter Temperaturabsenkung

- 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 Menüebene wieder.

Menüfunktion	Auswahl	Kurzbeschreibung
Format		Für verschiedene Produkte können unterschiedliche Schlauch- und Kopfgruppen aktiviert werden
Pumpe		Pumpen Einschaltbedingung
Option	In diesem Menüpunkt sind übergeordnete Parameter zusammengefasst	
	Max.Temp	Obergrenze der Temperatureinstellung
	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	Sprachenanwahl
	AGF 1	Auswertung Eingang A
	AGF 2	Auswertung Eingang B
Uhr		Uhrzeit und Datum einstellen

Menüfunktionen

Menü > Format

In einem Format werden die Anschlüsse/Schläuche aktiviert, die für ein bestimmtes Auftragsbild benötigt werden. Die entsprechenden Belegungen werden in der Steuerung der Heißleim-Anlage 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 in 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 Heißleimanlage deaktiviert (0).

```

Ansch11  0 0 0 0 0 0 0 0
Ansch12  0 0 0 0 0 0 0 0
Ansch13  0 0 0 0 0 0 0 0
Ansch14  0 0 0 0 0 0 0 0
    
```

```

Format -> A B C D E F G
Ansch11  0 0 0 0 0 0 0
Ansch12  0 0 0 0 0 0 0
    
```

So programmieren Sie ein Format

- Drücken Sie die Taste **Menu** und gehen dann mit den Pfeiltasten zum Punkt „Format“. Bestätigen Sie mit ENTER.
- 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.

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

Logik zur Anwahl verschiedener Formate an der Mutteranlage

Nachdem die Formate an der Heißleimanlage 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 Anwahl ist in der Status-Anzeige ersichtlich.

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

Menü > Pumpe (Einschaltbedingung)

Wann wird die Leimpumpe eingeschaltet und gleichzeitig die Freigabe für die übergeordnete Steuerung gegeben? Zu unterscheiden sind verschiedene Einschaltbedingungen (Funktionseinstellungen). Da auch nach Erreichen der Temperaturen ein vollständiges Aufschmelzen des Klebers nicht immer garantiert werden kann (kleberabhängig), können die beiden Bedingungen „Auto“ und „Temp“ 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. Tank und angewählte Kanäle (Schläuche und Köpfe) müssen die eingestellten Solltemperaturen erreicht haben.

Temp

Abhängig von der Heizzone „Tank“. Sobald der Tank die eingestellte Freigabetemperatur erreicht hat.

Ein

Aus

Die Pumpe kann manuell ein- und ausgeschaltet werden.

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

Funktion	Temp
Temp	130 °C
Verzögerung	0 min

So stellen Sie die (Pumpen-)Funktion ein

- Drücken Sie die Taste **Menu** und gehen dann mit den Pfeiltasten zum Punkt „Pumpe“. Bestätigen Sie mit ENTER.
- Mit den Pfeiltasten und ENTER „Funktion“ anwählen.
Die zuletzt angewählte Funktion blinkt.
- Mit den Pfeiltasten die gewünschte Funktion einstellen und mit ENTER abspeichern.

So stellen Sie die Freigabetemperatur ein (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.

So stellen Sie die Freigabeverzögerung ein

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

Menü > 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 angebautem AGF wird die Auswertelogik der Sensoren eingestellt
ZVAGF	sec	0 = keine Verzögerung	Ausschaltverzögerung für das Magnetventil des Auftragkopfes

Beschreibung

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. Die Passwortsperre kann abgeschaltet werden. Alle anderen Parameter sind werksseitig nicht passwortgeschützt. Sie können die Passwortsperre dafür nachträglich aktivieren.

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.

Menü > Uhr

Für einen reibungslosen Ablauf von Timer-bezogenen Programmierungen stellen Sie bitte hier die exakte Zeit und das aktuelle Datum ein.

Zeit	18:00:00
Datum	12.12.01

So stellen Sie die Uhrzeit oder das Datum ein:

- Drücken Sie die Taste **Menu** und gehen dann mit den Pfeiltasten zum Punkt „Uhr“. Bestätigen Sie mit ENTER.
- 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

Stellen Sie jetzt die Temperaturen in Ihrer Anlage ein:

- 1) Heizzone Tank
- 2) Heizzone Manifold (Verteilerblock zum Anschluss der Heißleimschläuche)
- 3) Danach stellen Sie bitte die Temperaturen der Schläuche und Köpfe ein.

Beachten Sie, dass unter „Schlauch 7“ die Temperatur der Pumpenheizung eingegeben werden muss.

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

So stellen Sie die Solltemperaturen ein

- Drücken Sie die Taste **Temp**
- 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.

Bitte entnehmen Sie die empfohlene Betriebstemperatur dem Datenblatt Ihres Klebstoffherstellers.

Timer (Wochenzeitschaltuhr)

Mit dem Timer können Sie

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

Das Programm wird in den Kommandozeilen 1 bis 56 festgelegt.

Sie können für jeden 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

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

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

So stellen Sie das Wochenprogramm ein

- Drücken Sie die Taste **Config Timer**
- 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/Deaktivierung Timer (Wochenprogramm)

Durch langes Drücken der Taste **Config Timer** (mind. 4 Sekunden) wird das Timerprogramm aktiviert. Die Timer LED ist eingeschaltet.

Durch erneutes langes Drücken der Taste wird das Timerprogramm deaktiviert. Die Timer LED ist ausgeschaltet.

Beispiele

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

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

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

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

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

So stellen Sie die Parameter für Standby ein

- Drücken Sie die Tasten **Shift** und **Config Standby**.
- Mit den 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/Deaktivierung 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. Durch erneutes, langes Drücken wird die Funktion deaktiviert und die Anlage heizt wieder auf. Die LED Standby erlischt.

Betrieb

Einschalten

Schalten Sie das Tanksystem (falls noch nicht geschehen) am Hauptschalter ein.
Drücken Sie bitte die ON-Taste am Bedienpanel für mindestens 3 Sekunden.

Display-Informationen

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

Heizen	Status
Pumpe	AUS
Tank	HEIZEN
Manifold	HEIZEN

Statusanzeige

- ENTER-Taste: Wechselt zwischen Status- 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.

Eine blinkende Anzeige zeigt eine Abweichung außerhalb der eingestellten Temperaturwarnung an.

Sollten Sie eine Pumpenverzögerungszeit eingestellt haben, wird diese entsprechend angezeigt.

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

Temperaturanzeige

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

BEREIT	Status	
Pumpe	EIN	
Tank	BEREIT	
Manifold	BEREIT	▼

Betriebsbereitschaft

- 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.

Ausschalten

Manuelle Steuerung: Drücken Sie die OFF-Taste mindestens 3 Sekunden

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

A	B	C	D	E	F																														
1	2	3	4	5	6																														
7	8	<h1 style="margin: 0;">PluraMelt Ausführung Kolbenpumpe</h1>																																	
<h2 style="margin: 0;">Stromlaufpläne</h2> <p style="margin: 0;">Bitte beachten Sie, dass sich die in den Plänen erwähnten Seitenzahlen auf die Blätter des Stromlaufplans beziehen. Einige Seiten können aus organisatorischen Gründen frei sein.</p>																																			
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%; text-align: center;">Datum</td> <td style="width: 15%; text-align: center;">JULI 2013</td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%; text-align: center;">An.Lage</td> <td style="width: 15%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Bearb.</td> <td></td> <td style="text-align: center;">018102</td> <td style="text-align: center;">Ort</td> <td style="text-align: center;">+</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">Gep.F.</td> <td></td> <td></td> <td colspan="2" style="text-align: center;">Zeichnungsnummer</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Zustand</td> <td style="text-align: center;">Name</td> <td style="text-align: center;">Datum</td> <td style="text-align: center;">Ers. f.</td> <td style="text-align: center;">Ers. d.</td> <td style="text-align: center;">Blatt von</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">DIN 61346</td> <td></td> <td style="text-align: center;">1</td> </tr> </table>							Datum	JULI 2013		An.Lage			Bearb.		018102	Ort	+		Gep.F.			Zeichnungsnummer		Zustand	Name	Datum	Ers. f.	Ers. d.	Blatt von				DIN 61346		1
	Datum	JULI 2013		An.Lage																															
	Bearb.		018102	Ort	+																														
	Gep.F.			Zeichnungsnummer																															
Zustand	Name	Datum	Ers. f.	Ers. d.	Blatt von																														
			DIN 61346		1																														
7	8	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> <td style="width: 15%;"></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																																	
A	B	C	D	E	F																														
<p style="font-size: small; margin: 0;">Diese Zeichnung ist unberechtigt gezeichnet. Eine unautorisierte Vervielfältigung sowie Weitergabe an Dritte verpflichtet zu Schadensersatz und kann strafrechtliche Folgen haben!</p> <p style="font-size: small; margin: 0;">Technologies: Electrical Engineering</p> <p style="font-size: small; margin: 0;">WSP</p>																																			



WSPCAD

Technologie: Electrical Engineering

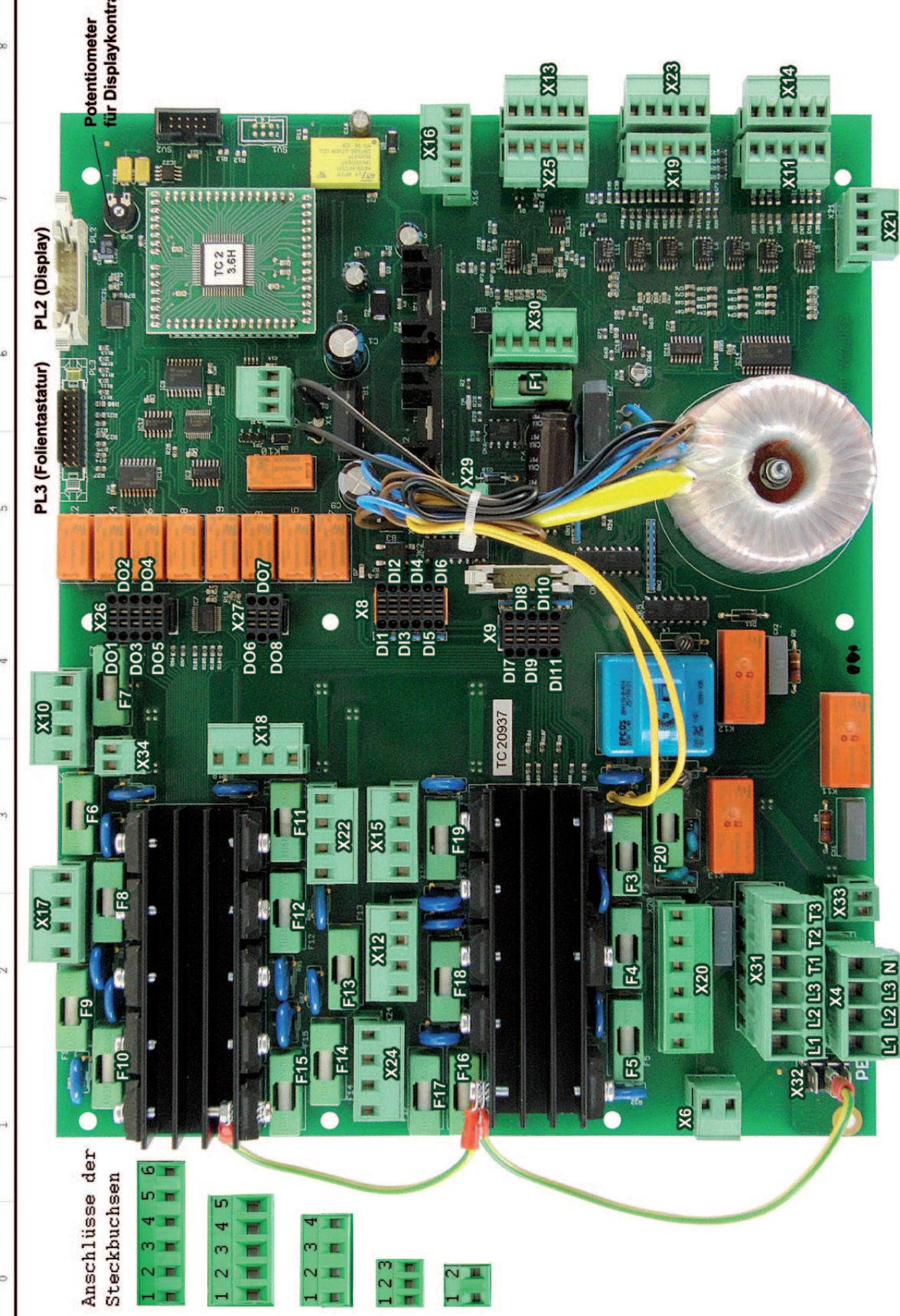
Bitte Rechnung als unterzeichnetlich gesichtet. Eine unrichtige Verwirklichung sowie
Fehlgriffe an Dritten verpflichtend zu übernehmen und beim Realisierung folgen können!

Zustand	Anderung	Datum	Name	Norm	DIN 61346	Ers. f.	Ers. d.	Projekt-Nummer	Anlage	Ort	Blatt 2
											von
											8

Kanalanschlüsse und Sicherungen

Funktion	Steckbuchse	Sicherung	Wert
Zuleitung Schlauch 1, L/N	X10	F7	4A
Zuleitung Kopf 1, L/N	X10	F6	4A
Zuleitung Schlauch 2, L/N	X17	F9	4A
Zuleitung Kopf 2, L/N	X17	F8	4A
Zuleitung Schlauch 3, L/N	X18	F11	4A
Zuleitung Kopf 3, L/N	X18	F10	4A
Zuleitung Schlauch 4, L/N	X22	F13	4A
Zuleitung Kopf 4, L/N	X22	F12	4A
Zuleitung Schlauch 5, L/N	X24	F15	4A
Zuleitung Kopf 5, L/N	X24	F14	4A
Zuleitung Schlauch 6, L/N	X12	F17	4A
Zuleitung Kopf 6, L/N	X12	F16	4A
Zuleitung Schlauch 7, L/N	X15	F19	4A
Zuleitung Kopf 7, L/N	X15	F18	4A
Sensor Schlauch1/Kopf 1	X14		
Sensor Schlauch1/Kopf 2	X11		
Sensor Schlauch1/Kopf 3	X23		
Sensor Schlauch1/Kopf 4	X19		
Sensor Schlauch1/Kopf 5	X13		
Sensor Schlauch1/Kopf 6	X25		
Sensor Schlauch1/Kopf 7	X16		
Tank 1, L/N	X20	F3	6,3A
Tank 2, L/N	X20	F4	6,3A
Manifold, L/N	X20	F5	6,3A
Hauptzuleitung	X4		
Sensor Manifold / Sensor Tank	X21		
24V Dauer/24V geschaltet (Pumpenfreigabe) Leistungsrelais, Übertemperaturüberwachung AGF 24V	max. 1A max. 0,1A max. 0,5A	X29 X6 DO8	F1 2A
Auswertung Drehzahl/Druck	X30		
Anschluss Hauptschalter (modellabhängig)	X31		
PE (Schutzleiter)	X32		
230V (nicht verwendet)	X33	F20	2A
Spannungsversorgung FU (Modell abhängig)	X34		
Display	PL2		
Foil	PL3		

Übersicht Platine



Anschlüsse der Steckbuchsen

1	2	3	4	5	6
1	2	3	4	5	
1	2	3	4		
1	2	3			
1	2				

PL3 (Folientastatur) PL2 (Display)


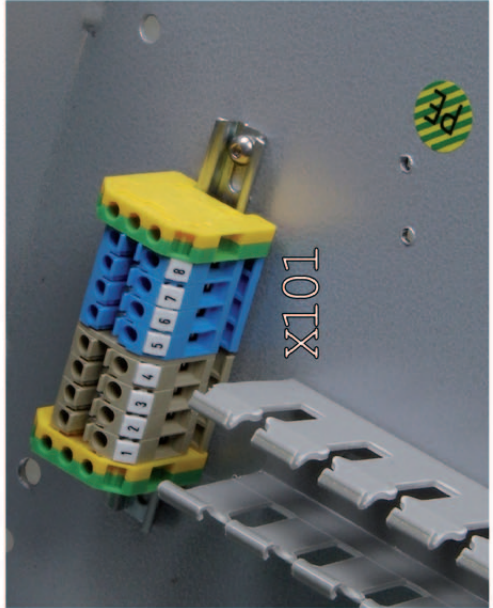

Potentiometer für Displaykontrolle




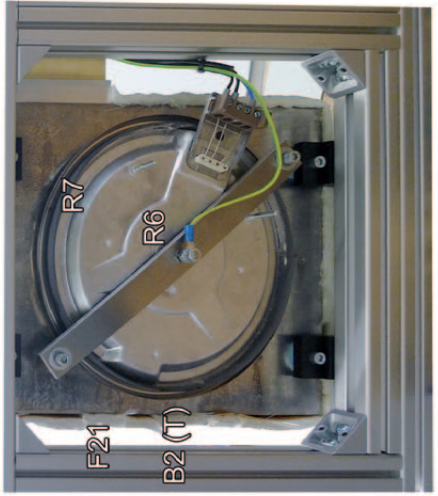
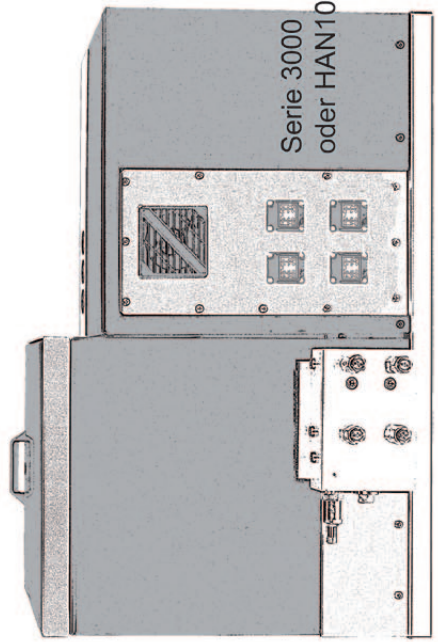
WSPAD

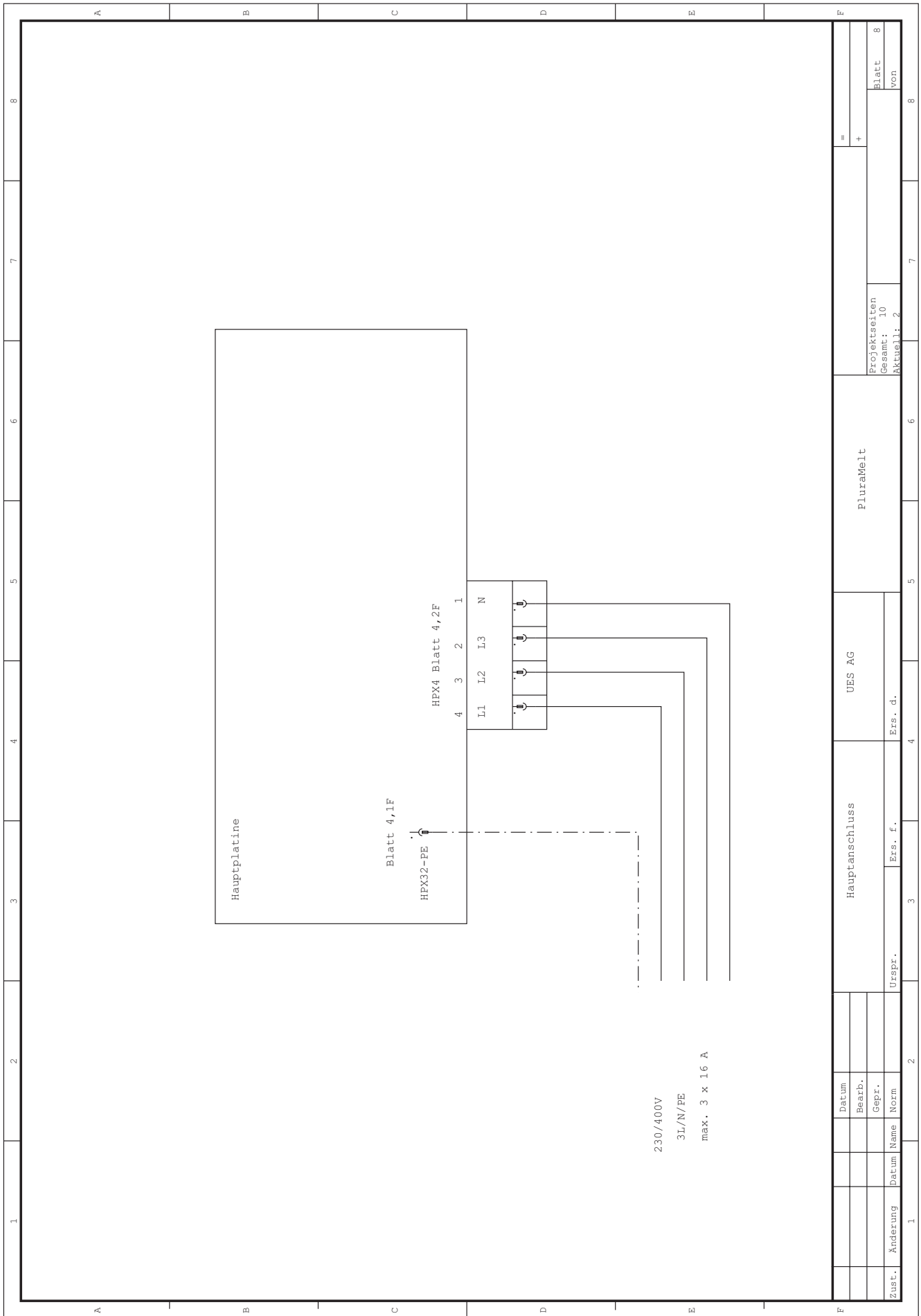
Technologie: Electrical Engineering

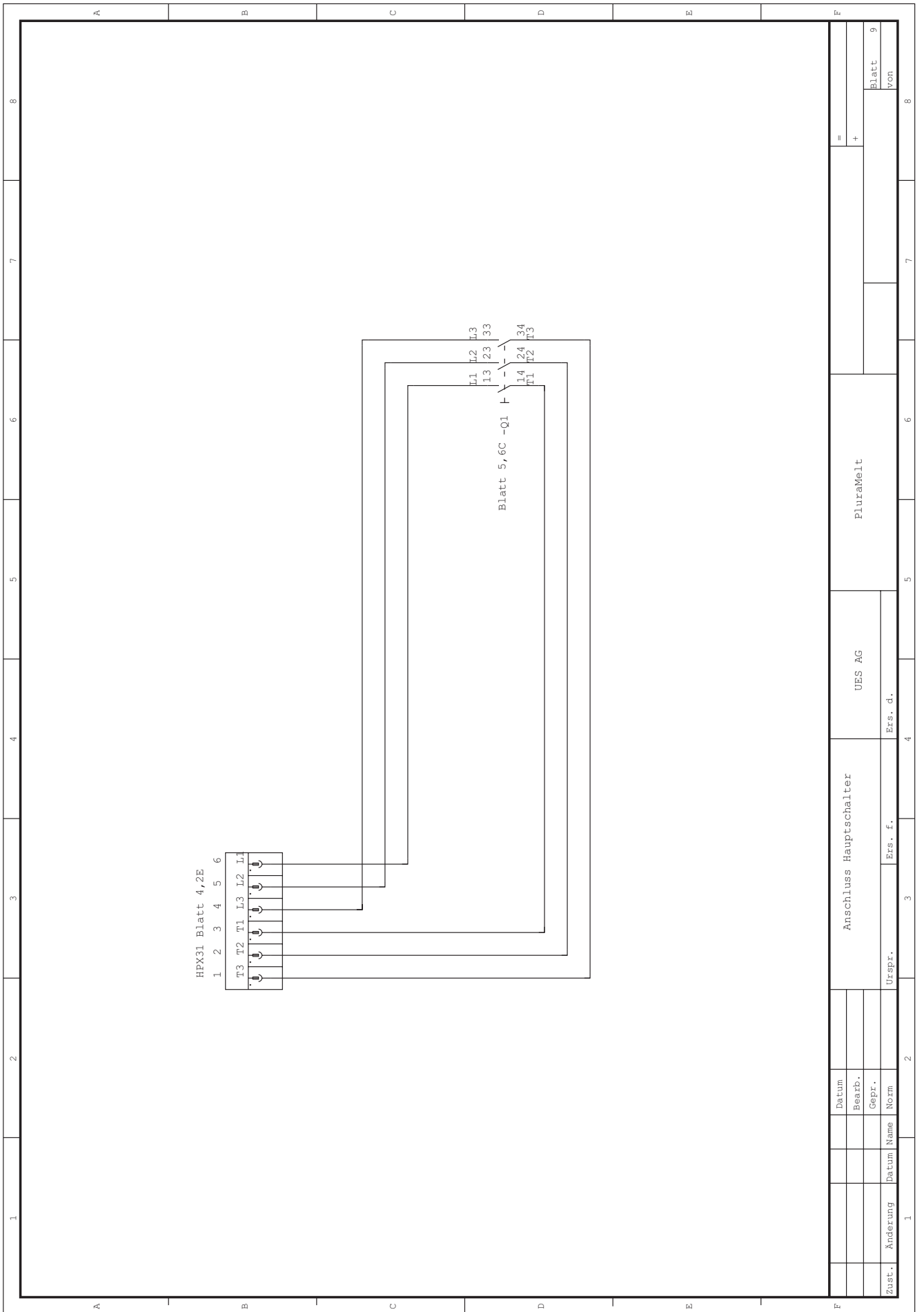
Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Eine Weitergabe, Vervielfältigung, Kopie, Verbreitung, oder sonstiger Gebrauch ohne schriftliche Genehmigung ist ausdrücklich untersagt. Die Weitergabe, Vervielfältigung, Kopie, Verbreitung, oder sonstiger Gebrauch ohne schriftliche Genehmigung ist ausdrücklich untersagt.

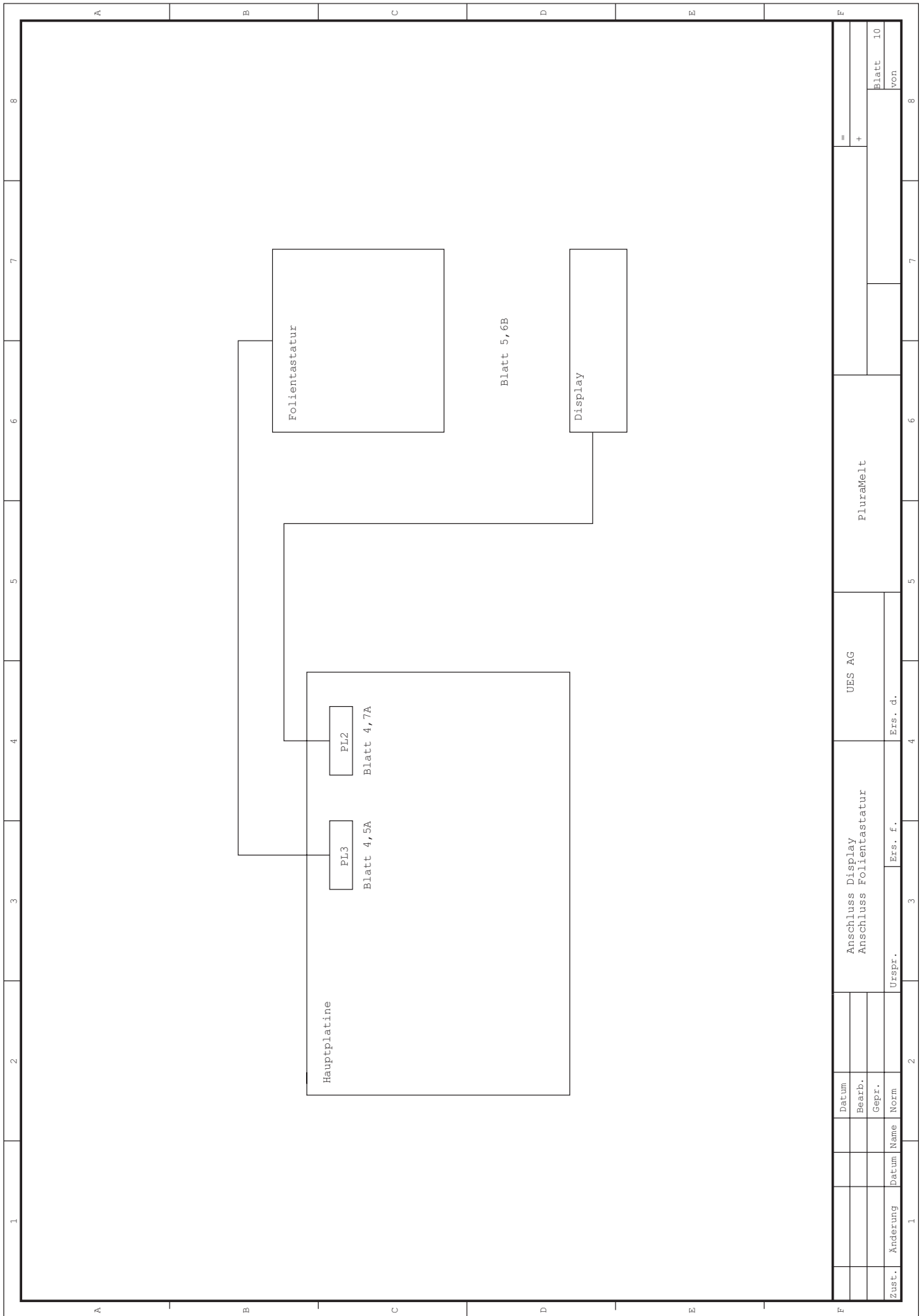
Zustand	Anderung	Datum	Name	Norm	DIN 61346	Ers. f.	3	Hauptplatine (HP)	UES AG	109039	Projekt-Nummer	Anlage	=	Blatt	von
							4								8

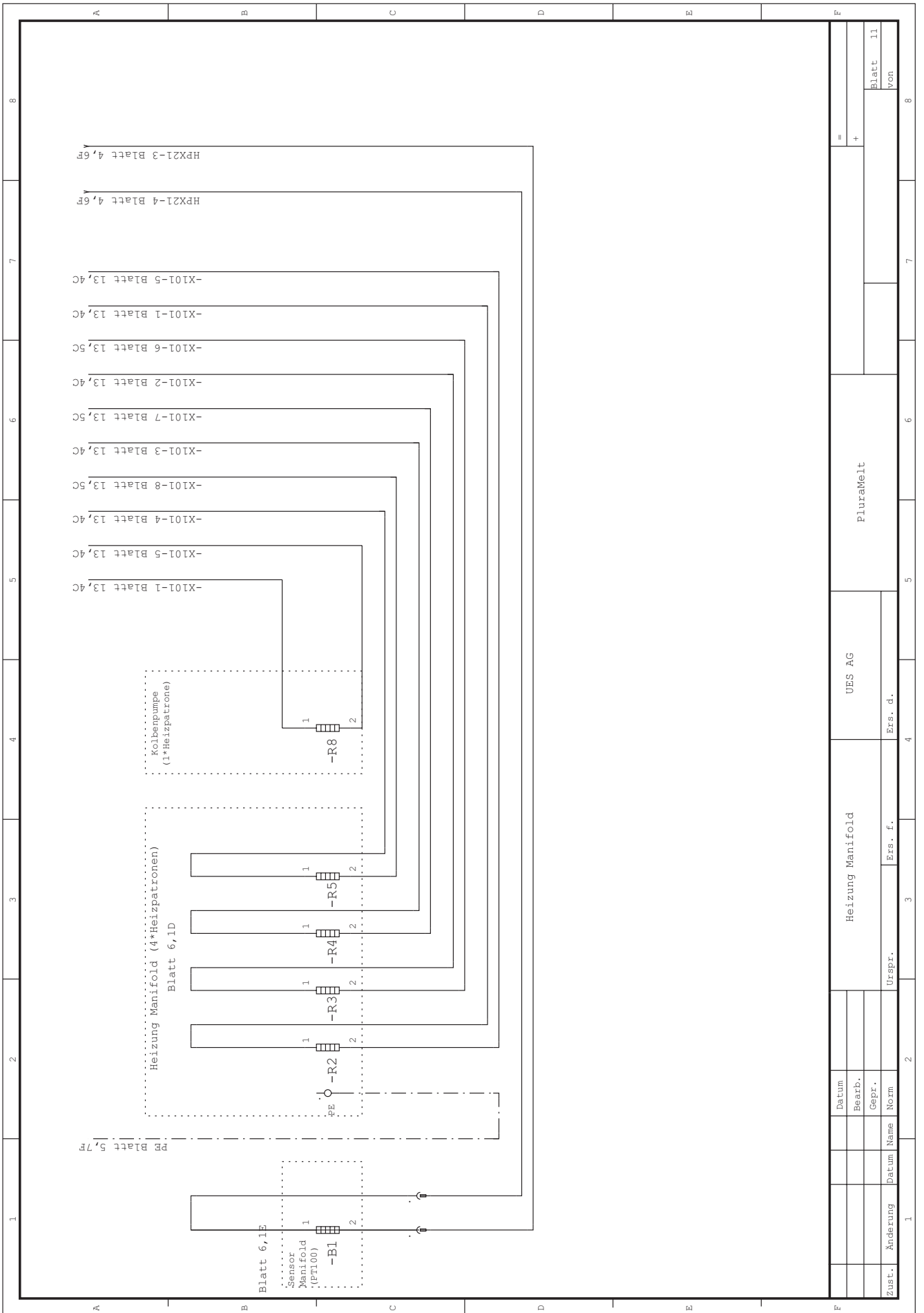
0	1	2	3	4	5	6	7	8	
A	B	C	D	E	F	G	H	I	
									
									
									
<p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"> <small>Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Eine unerlaubte Vervielfältigung sowie Weitergabe an Dritte verpflichtet zu Schadensersatz und kann strafrechtlich folgen können.</small> </p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"> <small>Technologie: Electrical Engineering</small> </p> <p style="writing-mode: vertical-rl; transform: rotate(180deg);"> <small>WSCAD</small> </p>									
Zustand	Änderung	Datum	Name	Norm	DIN 61346	Ers. f.	Ers. d.	Blatt 5	
0		1	2	3	4	5	6	7	
		Projekt-Nummer		Anlage		Ort		Zeichnungsnummer	

A	B	C	D	E	F	G	H		
0	1	2	3	4	5	6	7	8	
									
<small>WSPAD</small>		<small>Technologie: Electrical Engineering</small>		<small>Bitte beachten: An dieser Stelle verbleiben die Schutzbleche für die Sicherheit. Eine unzulässige Veränderung sowie Änderungen an dieser Verdrahtung sind ausdrücklich untersagt.</small>		PluraMelt		Projekt-Nummer = Zeichnungsnummer	
Zustand	Änderung	Datum	Name	Norm	DIN 61346	Ers. f.	Ers. d.	Blatt 6 von 8	
0								7	

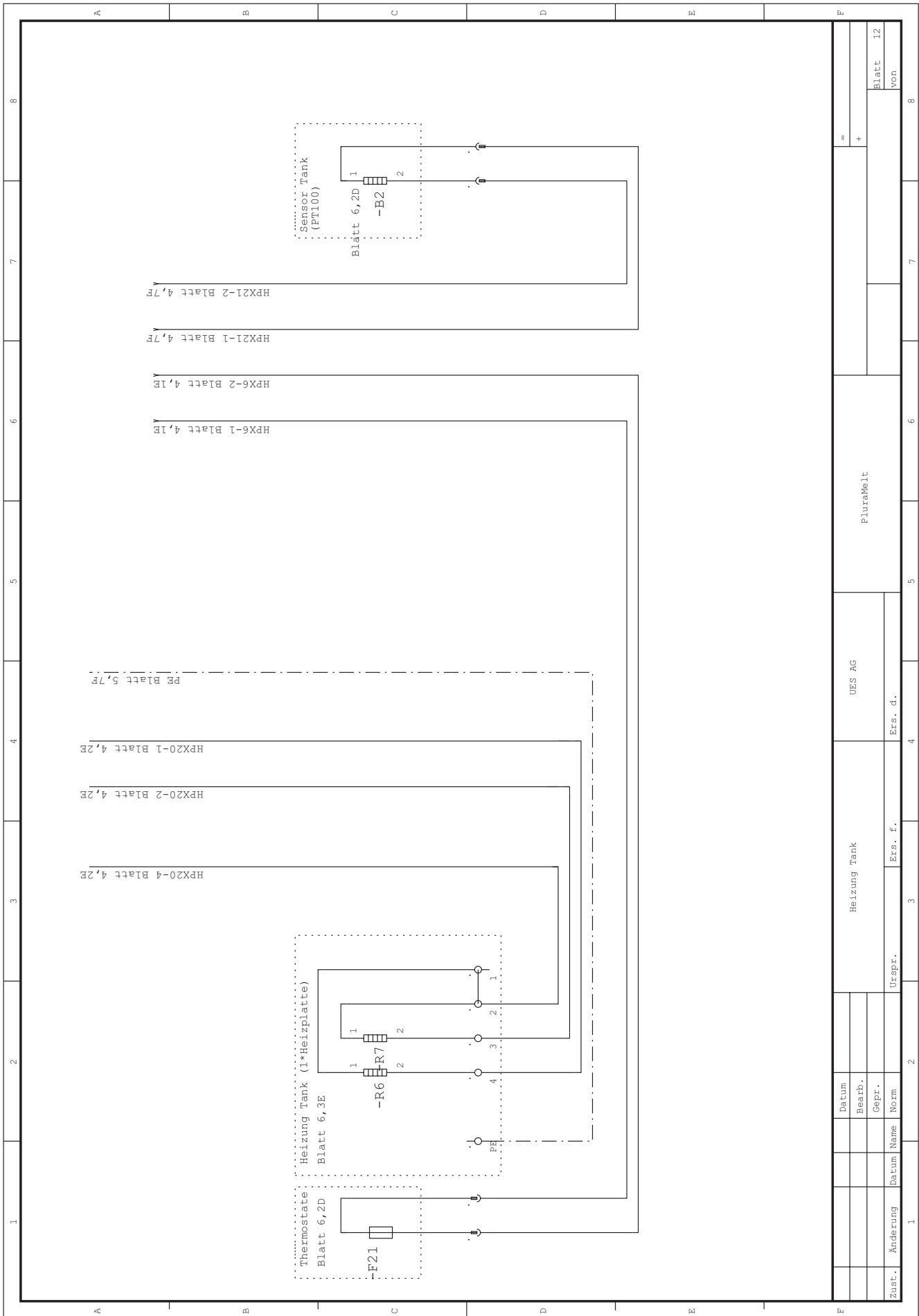




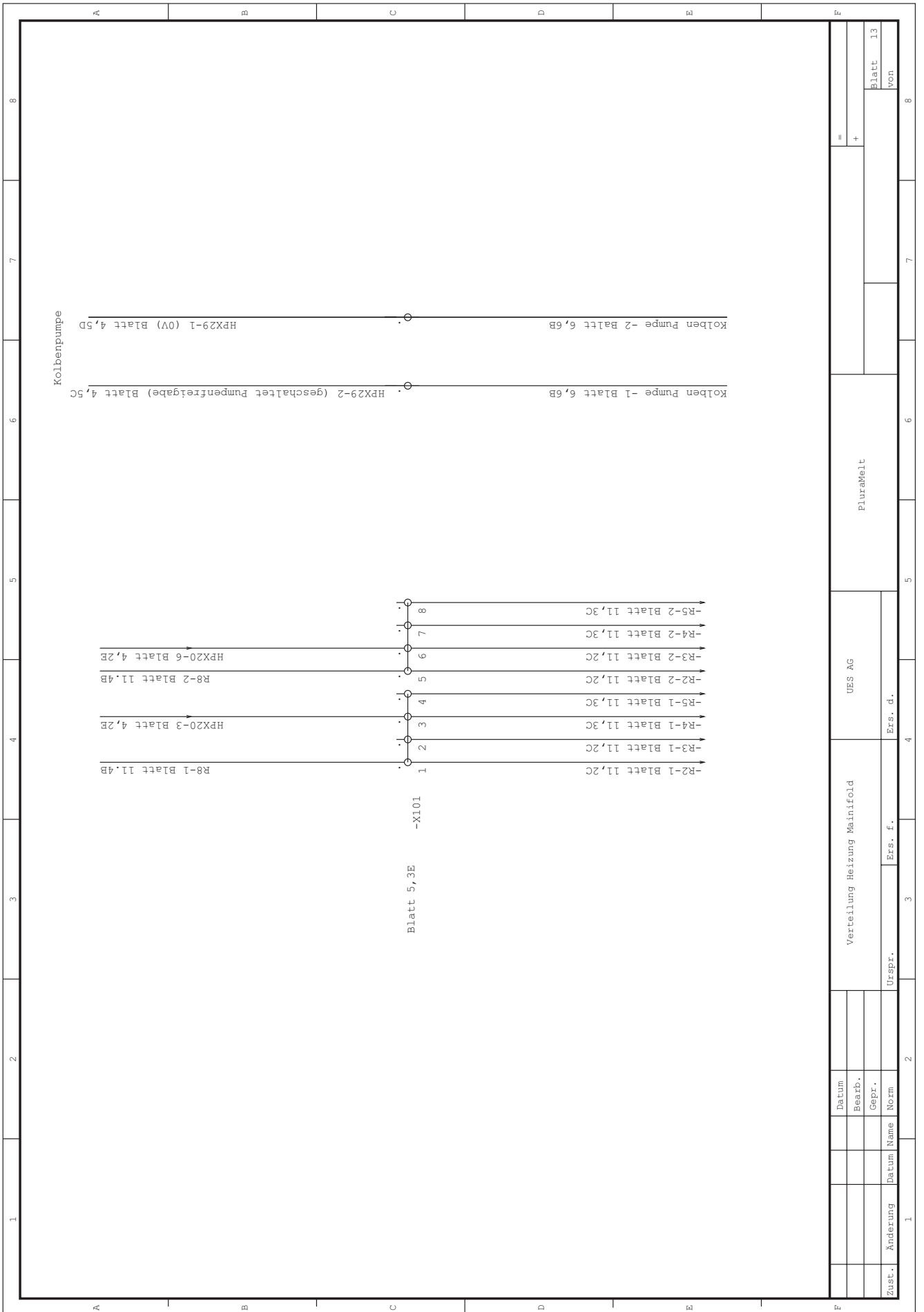




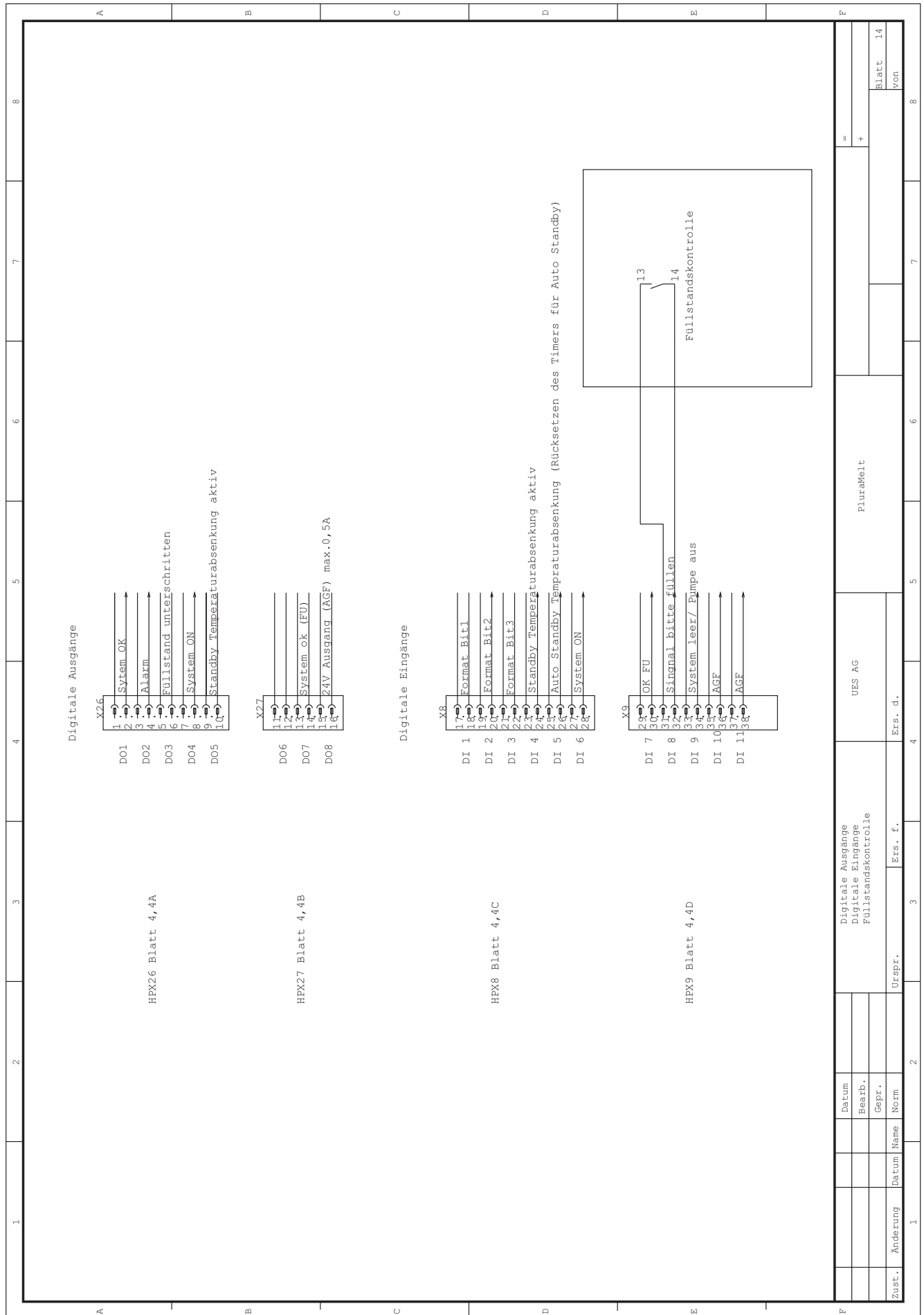
Datum		UES AG		PluraMelt		Blatt 11	
Bearb.		Urspr.		Ers. f.		von	
Gepr.		Ers. d.					
Norm							
Änderung							

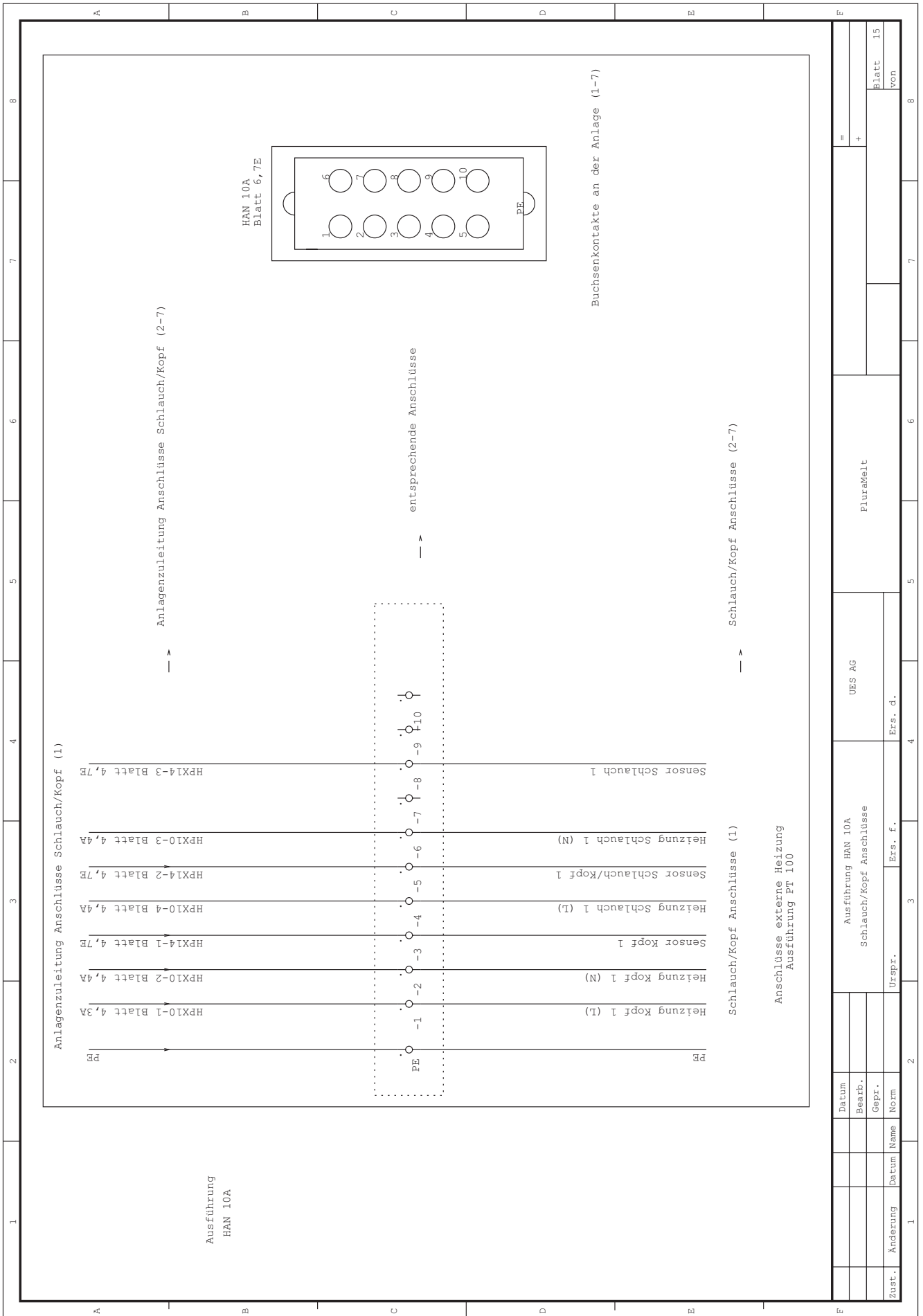


Zust.		Änderung		Datum		Name		Ursprf.		Ers. f.		Ers. d.		UES AG		PluraMelt		=		+		Blatt 12		von			

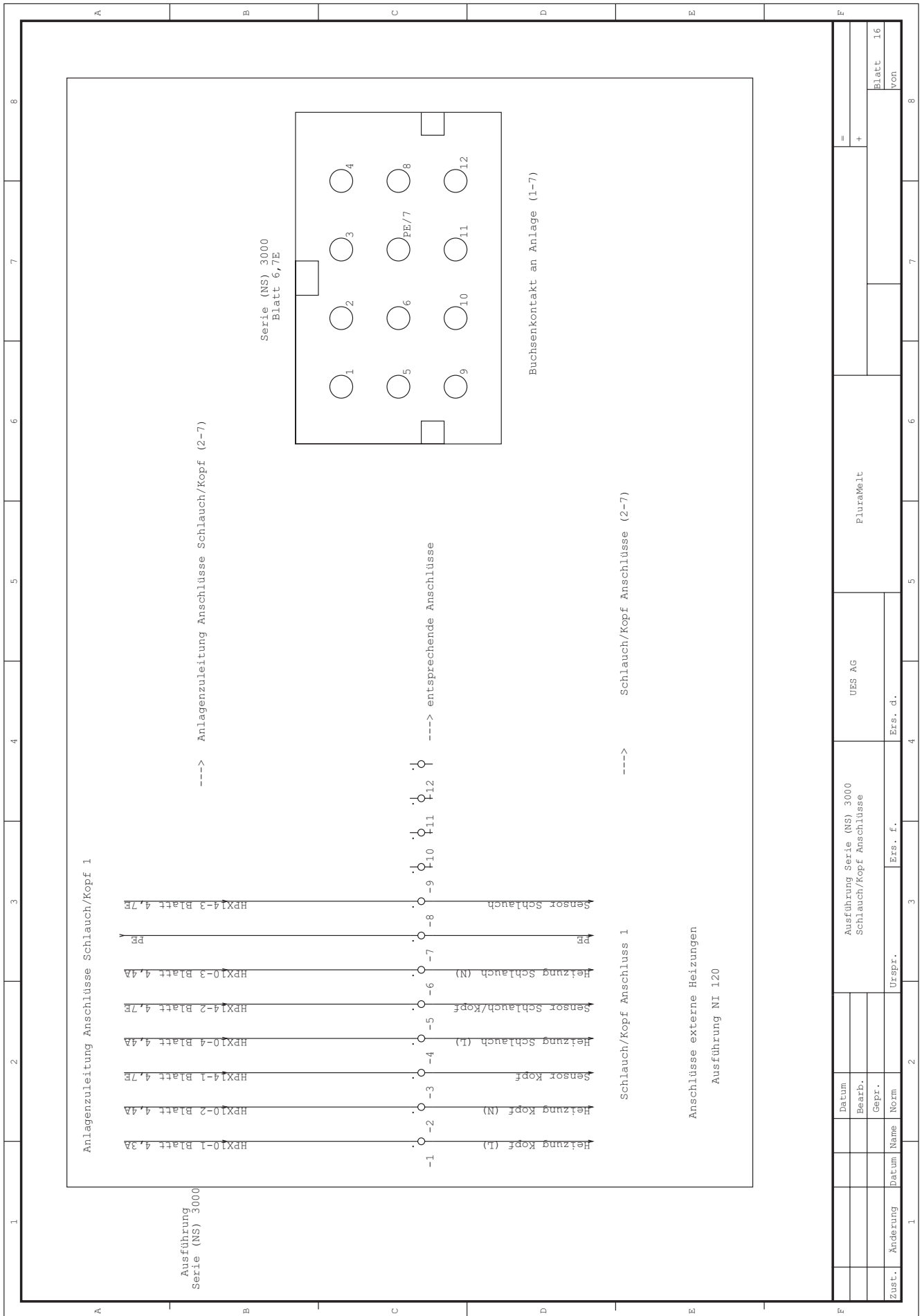


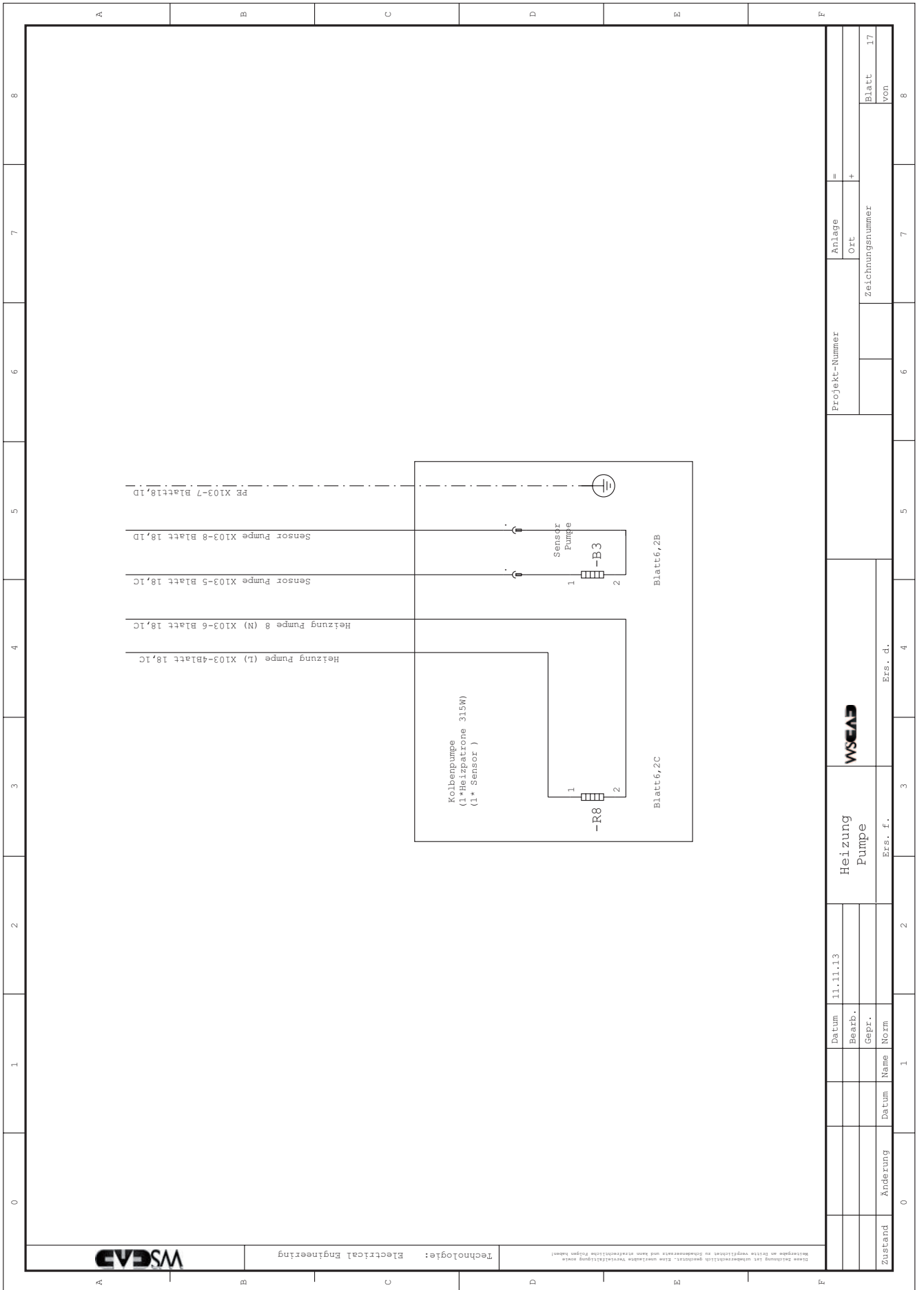
Zust. Änderung		Datum Name		Urspr.		Ers. f.		Ers. d.		UES AG		PluraMelt		Blatt 13 von	

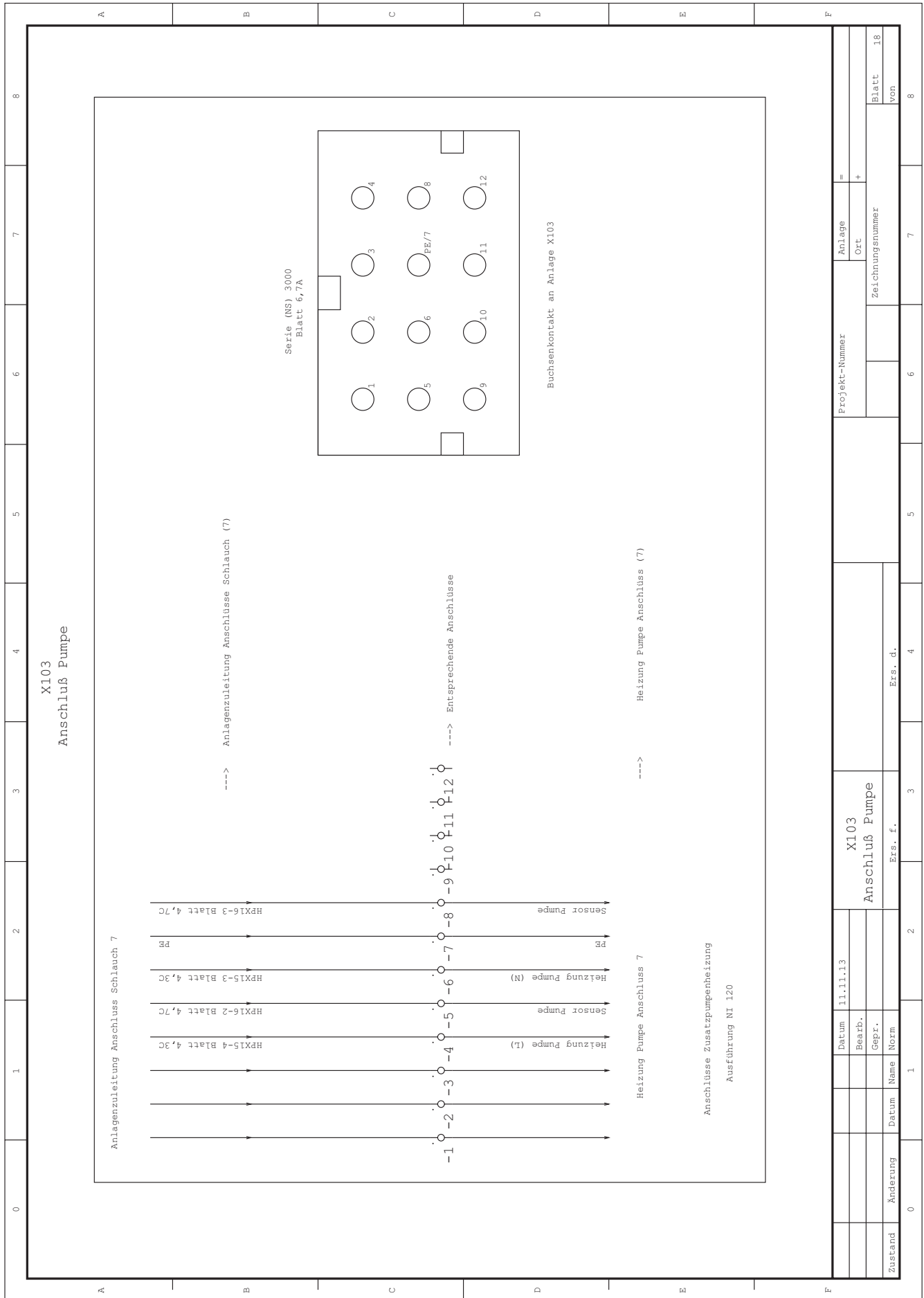




Datum		UES AG		PluraMelt		Blatt 15 von	
Bearb.		Ausführung HAN 10A		+			
Gepr.		Schlauch/Kopf Anschlüsse					
Norm		Ers. f.		Ers. d.			
Zust. Änderung		Datum Name		Urspr.			







Entlüften des Systems

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

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



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

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

Grundreinigung

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.

- 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.
- 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.

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!

Filterwechsel

Vor dem Filterwechsel bitte das System entlüften!

Folgende Schritte sind durchzuführen:

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



Kompletfilter



Kompletfilter zerlegt

Zum Auswechseln des Filtersiebs wird die Gewindestange am Ende des Filters mit einem 8 mm Maulschlüssel gelöst. Nun kann der Filter mit Gewindestange vom Filterhalter abgezogen werden.

Ersatzteile

Art.-Nr.	Beschreibung
018170	BG Steuerbox PluraMelt KP
019000	Druckluftpumpe PluraMelt
102711	Heizpatrone 315W für Kolöbenpumpe
135153	BG Tankfilter komplett
000455	Tankfiltersieb
135182	BG Leimverteilerblock komplett
000395	Leimnippel lang 9/16"-18UNF
104543	Heizpatrone 400W 230V
104593	Sensor PT100
135852	Blindstopfen G1/8" mit Kragen und O-Ring
106577	Druckbegrenzungsventil
109039	Hauptplatine
109057	Displayplatine
109058	CPU Adapter
109055	Folientastatur
102313	Lüfter
102314	Filtereinheit für Lüfter
109068	Display

Benötigen Sie ein hier nicht aufgeführtes Teil oder weitere Informationen, können Sie sich gerne bei unserem Service unter Tel.: 02151/7295-67 melden.

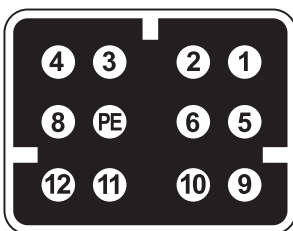
Technische Daten

PluraMelt 18 KP	
Tankvolumen	18
Schmelzrate	ca. 20 l/h
Betriebstemperatur	50 – 195 °C
Pumpe	Kolbenpumpe, 14:1
Arbeitsbereich Pumpe	0,5-4,5 bar
Förderleistung	ca. 26 l/h
Schlauchanschlüsse	2 x UES Compact/Serie 3000 (Artikel 018102)
	4 x UES Compact/Serie 3000 (Artikel 018104)
Temperaturregler	C2
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 225 °C)
Abmessungen ca. in cm	780 x 480 x 520
Gewicht	ca. 80 kg

Elektrische Daten

Betriebsspannung	3L/N/PE, 230/400 V
zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %
Vorsicherung	3 x 16A
Frequenzbereich	50/60 Hz
Anschlussleistung (Anlage)	4.500W
Anschlussleistung (Anlage + extern)	max. 9.700W

Buchsenbelegung



UES Compact/Serie 3000	
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Heizung Schlauch
5	Fühler Schlauch + Kopf
6	Heizung Schlauch

PE	Schutzleiter
8	Fühler Schlauch
9	nicht belegt
10	nicht belegt
11	nicht belegt
12	nicht belegt

Merkmale der PluraMelt Heißeimanlage

Name	PluraMelt KP
Typ	Heißeimsystem mit Kolbenpumpe
Bauart	Tischgerät
Tankgröße	ca. 18 kg
Pumpe(n)	1 Kolbenpumpe, 14:1
Art.-Nr.	018102
Schlauchanschlüsse	2 x UES Compact/S 3000
Art.-Nr.	018104
Schlauchanschlüsse	4 x UES Compact/S 3000

