

UES

Hotmelt Systems 



Bedienungsanleitung
Compact SE
Heißleimsystem

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

109024 Heißleimanlage COMPACT 04-4 SE

109028 Heißleimanlage COMPACT 08-4 SE

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
Teileliste	7
Aufbau und Befestigung des Tanksystems	7
Elektrischer Anschluss	8
Anschluss Druckluft	8
Schlauchanschluss	8
Meldekontakte und Steuerkontakte	9
Klebstoff einfüllen	10
Einschalten	10
Pumpendruck einstellen	10
Bedienung	11
Anwahl der Heizzonen	11
Aktivierung/Deaktivierung der Heizzonen	12
Solltemperatur eingeben	12
Temperaturabsenkung	12
Passwortschutz (übergeordnete Parameter)	12
Übergeordnete Parameter (passwortgeschützt)	13
Fehlermeldungen	14
Wartung	15
Entlüften des Systems	16
Filterwechsel	17
Mechanische Funktionsstörungen	19
Probleme mit dem Leimauftrag	19
Anschlussbelegung UES Compact/Serie 3000	20
Sicherungen auf der Powerplatine	21
Technische Daten	22
Elektrische Daten	22
Ersatzteile Compact SE	23
Parameterliste Einrichtung	26
EC Declaration Of Conformity/EG-Konformitätserklärung	27

Einleitung

UES-Heißebleimanlagen 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 „Compact SE“ ist mit sorgfältig gewählten Komponenten von sehr hoher Qualität ausgestattet. Unter Beachtung der Bedienungsanleitung ist eine langzeitige und uneingeschränkte Nutzung des Gerätes möglich.

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

Mit den Klebstoffauftragssystemen der Serie „Compact SE“ 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, April 2012

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 Heißeimsystem 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 Heißeimschläuche 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 Heißeim 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.

Teilleiste

- Compact-Anlage
- Werkzeug für Filterwechsel
- Handbuch

Aufbau und Befestigung des Tanksystems

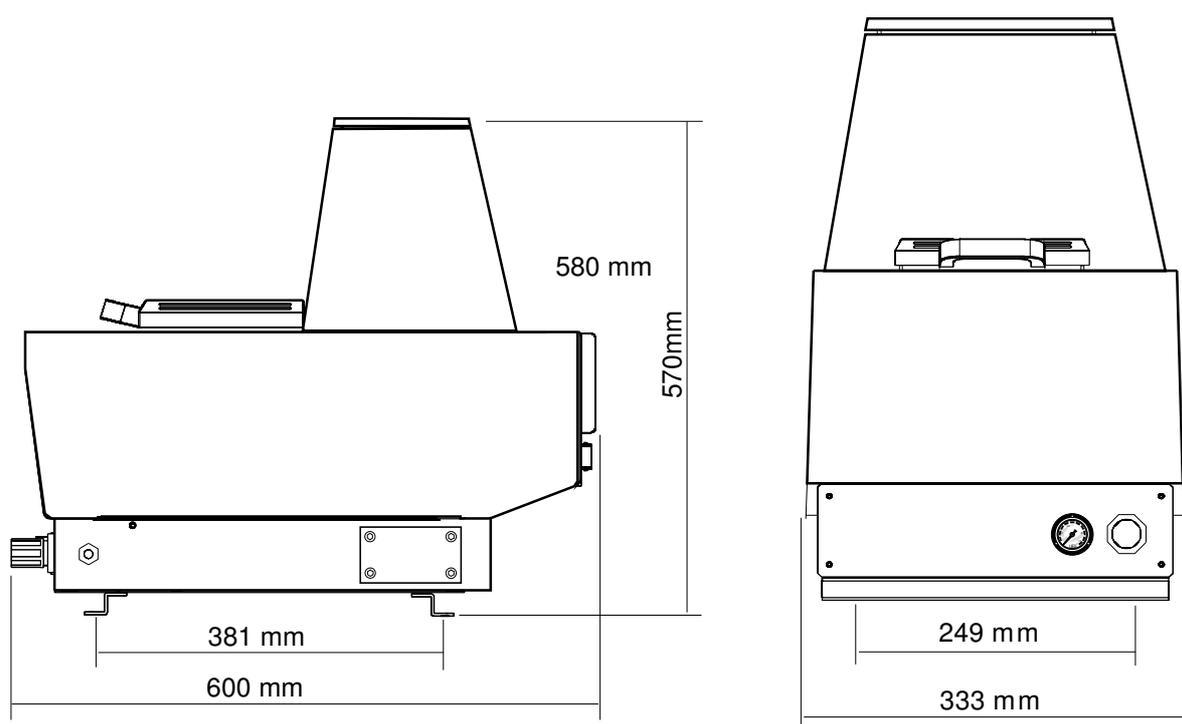
Um Verletzungen durch Herunterfallen zu verhindern muss das Tanksystem auf jeden Fall mit der Produktionsmaschine durch Verschraubung fest verbunden werden! Dazu ist die Anlage mit zwei Winkeln ausgestattet. Zur Befestigung mit M8-Schrauben haben diese Winkel 9 mm Bohrungen. Bitte sorgen Sie für eine entsprechende Möglichkeit an der Muttermaschine.

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 Maschinenteile beschädigt werden!



Elektrischer Anschluss





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

Notwendig: 230-V- (L/N/PE/50 Hz) oder 400-V- (3L/N/PE/50 Hz) Steckdose/Anschluss.

Die Absicherung je Phase darf nicht mehr als max. 16A betragen!

Als Option kann das Tanksystem werkseitig mit einem Anschlusskabel ausgestattet werden.

Die Anschlussklemmenleiste befindet sich hinter der Frontblende. Lösen Sie jetzt die vier Schrauben an der Frontblende und klappen Sie diese nach vorne. Die Klemmenleiste zum Anschluss der Zuleitung ist dann frei zugänglich. Nach Anschluss verschrauben Sie die Frontblende wieder an der Compact-Anlage.

Anschluss Druckluft

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

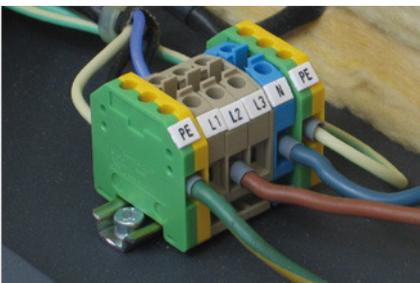
Schlauchanschluss

Die elektrischen Anschlüsse sind zur einfachen Identifizierung für die Steuerung numeriert. Stecken Sie den Stecker des Schlauchs in eine Buchse an der Anlage.

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!



Klemmleiste, Anschluss Stromversorgung
Bei 230V: Brücke für L1+L2 einbauen!



Druckluftanschluss



Leimnippel

Meldekontakte und Steuerkontakte



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.

Das Tanksystem ist mit Meldekontakten ausgestattet. Diese Kontakte befinden sich auf der Powerplatine (X9) im hinteren Schaltkasten.

Die Signale werden direkt von der Powerplatine abgegriffen. Die notwendige Buchse (abnehmbar) befindet sich auf der Platine.

Alle Meldekontakte sind potentialfreie Schließer und können mit kundenseitigen Anlagen kommunizieren. Bitte beachten Sie die Schaltleistung von max. 24V und 0,4A (AC) bzw. 1A (DC)! Der Aderquerschnitt darf nur max. 1,5 mm² betragen.

Meldung: Maschinenfreigabe (OK)

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

Meldung: Alarm (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.

Meldung: Füllstand

Falls Ihre Anlage mit der Option „Füllstand Überwachung“ ausgestattet ist, befinden sich die Anschlussklemmen auf der Rückwand im hinteren Schaltkasten, mit „Füllstandskontrolle“ beschriftet. Ein Unterschreiten des Füllstandes wird nicht an der Compact SE angezeigt, sondern kann nur von einer übergeordneten Steuerung ausgewertet werden.



000532 Füllstandskontrolle (optional)



Anschluss Füllstandskontrolle

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

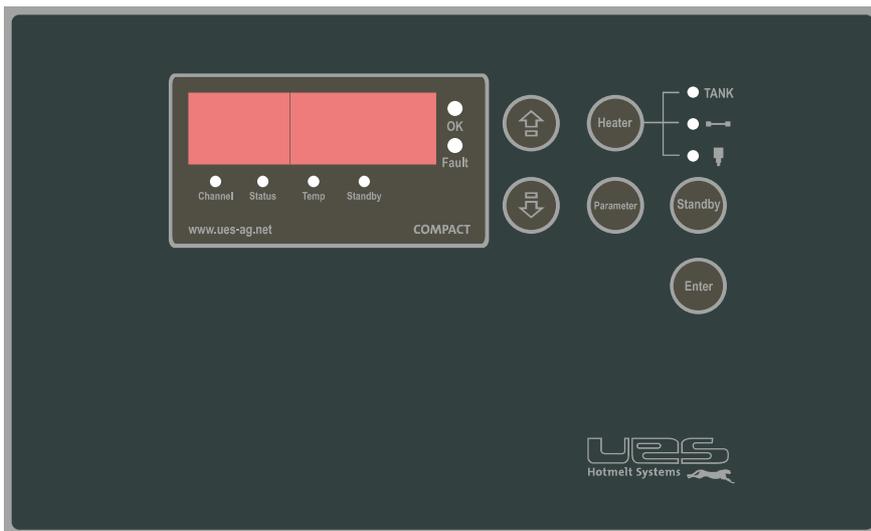
Drehen Sie den Hauptschalter auf der Vorderseite der Compact-Anlage auf I ON.

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.



Bedienung



Das Bedienpanel

Ihre Compact Anlage besitzt 3 Gruppen beheizbarer Komponenten:

Tankanlage: Hier müssen zwei Heizungen eingestellt werden: Tank „t1“ und Manifold „t2“ (Verteiler zum Anschluss der Heißeimschläuche).

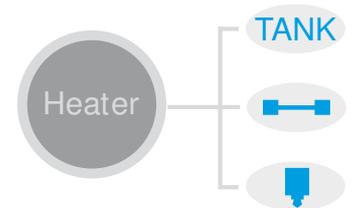
Heizschläuche: Es können bis zu 4 Heizschläuche angeschlossen werden.

Auftragsköpfe: Es können bis zu 4 Auftragsköpfe angeschlossen werden.

Die Auftragsköpfe werden nicht direkt, sondern über die Leitungen im Heißeimschlauch mit der Anlage verbunden.

Beim Anschluss an Ihre Compact-Anlage beachten Sie bitte die Beschriftung der Anschlussbuchsen.

Die angeschlossenen Verbraucher können anhand Ihres Anschlussschemas identifiziert werden.



Bitte entnehmen Sie die empfohlene Betriebstemperatur dem Datenblatt Ihres Klebstoffes.

Anwahl der Heizzonen

Um zu den Heizzonen zu gelangen, drücken Sie die Taste „Heater“.



Durch wiederholtes Betätigen erreichen Sie die gewünschte Heizzone, was durch die Anzeige im Display und anhand der Leuchtdiode neben dem entsprechenden Symbol dargestellt wird. Die Heizzonen werden in folgender Reihe aufgerufen und dargestellt:

Heizzone	Anzeige im Display	Symbol
Tank	t1	TANK
Manifold (Verteiler)	t2	TANK
Heizschlauch 1	H1	Horizontal pipe symbol
Auftragskopf 1	G1	Downward nozzle symbol
Heizschlauch 2	H2	Horizontal pipe symbol
Auftragskopf 2	G2	Downward nozzle symbol
Heizschlauch 3	H3	Horizontal pipe symbol
Auftragskopf 3	G3	Downward nozzle symbol
Heizschlauch 4	H4	Horizontal pipe symbol
Auftragskopf 4	G4	Downward nozzle symbol

Aktivierung/Deaktivierung der Heizzonen

Haben Sie die gewünschte Heizzone angewählt, können diese nun aktivieren bzw. deaktivieren. Zum Bestätigen der ausgewählten Heizzone betätigen Sie die Enter-Taste. Die eingestellte Temperatur wird jetzt zusätzlich angezeigt.

Zum Ändern der Solltemperatur benutzen Sie die Pfeiltasten wie unter „Solltemperatur eingeben“ beschrieben. Den OFF/ON-Status ändern Sie mit der Sollwerttemperatureingabe. Geben Sie eine Temperatur $\neq 0^{\circ}\text{C}$ an, ist die Heizzone aktiviert.

Zum deaktivieren der Heizzone stellen Sie die Sollwerttemperatur auf OFF (= 0°C).

Mit der Enter-Taste beenden Sie diese Parametereinstellung und gelangen zur nächsten Heizzone.



Bitte beachten Sie, dass aktivierte Heizzonen, an denen jedoch keine Heizung angeschlossen ist, Fehlermeldungen erzeugen! Die Pumpenfriegabe ist vom Erreichen aller Sollwertvorgaben abhängig.

Solltemperatur eingeben

Sie haben eine Heizzone angewählt und wollen die Solltemperatur einstellen.

Dafür betätigen Sie die Enter-Taste (aktueller Wert blinkt).

Mit den Pfeiltasten verändern Sie den Wert.

Mit der Enter-Taste beenden Sie diese Parametereinstellung und speichern den neuen Wert ab. Jetzt wird die nächste Heizzone angezeigt.

Temperaturabsenkung

Temperaturabsenkung für alle Heizzonen in Produktionspausen.

Drücken Sie die Standby-Taste, um manuell die Temperaturabsenkung der Compact einzuschalten. Nach der Deaktivierung der Temperaturabsenkung benötigt Ihre Heißleimanlage keine lange Aufheizphase und ist daher schnell wieder betriebsbereit. In den Produktionspausen können Sie daher Ihre Anlage und Ihren Heißleim schonen und sparen zusätzlich Energie.

Mit dem Parameter P1 (siehe „übergeordnete Parameter“) legen Sie Ihre Solltemperatur für den Standby-Betrieb fest. Alle aktiven Heizzonen werden entsprechend gesteuert.



Temperaturabsenkung aktivieren/deaktivieren.

Zum Einschalten der Temperaturabsenkung drücken Sie mindestens 4 Sekunden auf die Standby-Taste.

Die Leuchtdiode an Standby leuchtet und im Display wird die entsprechende Betriebsart angezeigt. Der Temperaturregler reduziert die Temperaturen aller aktiven Heizzonen auf den auf der Parameterebene eingegebenen Wert.

Zum Ausschalten der Temperaturabsenkung drücken Sie wiederum 4 Sekunden auf die Standby-Taste.

Passwortschutz (übergeordnete Parameter)

Die übergeordneten Parameter auf der nächsten Seite sind durch ein Passwort geschützt.

Diese Parameterebene erreichen Sie durch Drücken der Taste Parameter (min. 4 Sekunden).

Sie können sich die eingestellten Parameter anschauen (Pfeiltasten) und ggf. anwählen. Bei der Anwahl werden Sie aufgefordert, einen Code einzugeben. Für die Parameter P0 bis P6 geben Sie bitte den Code 111 und für die Parameter P7 bis P9 bitte den Code 222 ein.

Achtung: Dieser Code wird bei der Eingabe nicht im Display angezeigt.



Die Codeeingabe geschieht wie folgt:

Code 111: Für die Eingabe „1“ betätigen Sie einmal die Pfeiltaste nach oben und schließen mit „Enter“ ab. Für die zweite bzw. dritte „1“ wiederholen Sie bitte diese Eingabe.

Code 222: Für die Eingabe aller „2en“ betätigen Sie entsprechend zweimal die Pfeiltaste und schließen jeweils mit „Enter“ ab. Die entsprechenden Parameter sind dann zur Veränderung freigegeben.

Verlassen Sie die Parameterebene durch eine erneute Betätigung der Taste Parameter (min. 4 Sekunden). Zur Sicherheit wird die Ebene nach einigen Minuten automatisch verlassen!

Übergeordnete Parameter (passwortgeschützt)

Parameter	Funktion/Voreinstellung	Beschreibung
P0	max. Arbeitstemperatur -> 200 °C	Festlegung der Obergrenze des Temperaturbereichs. Damit kann eine höhere Einstellung ohne Passwort-Eingabe ausgeschlossen werden. Bitte beachten Sie, dass die Anlage für einen Dauerbetrieb bis zu 195 °C ausgelegt ist.
P1	Temperaturabsenkung -> 160 °C	Temperaturvorgabe für den Absenkmodus. Alle aktiven Heizkreise erhalten diese Sollwertvorgabe.
P2	Übertemperaturalarm -> 220 °C	Dieser Parameter schützt Ihre Anlage vor zu hohen Temperaturen. Wird die Maximal-Übertemperatur von einer aktivierten Heizung überschritten, schaltet sich die Anlage ab.
P3	Alarmtemperatur Wert für Über- und Unterschreitung -> 10 °C	Bei Unter- oder Überschreiten der Temperaturvorgabe (Sollwert) um den hier eingestellten Wert wird ein Alarm angezeigt (Fault). Die Leimpumpe wird abgeschaltet. Der Kontakt „Fehler“ wird geschaltet.
P4	Start Aufheizen von Schlauch und Kopf -> 85%	Die Heizungen Ihres Systems werden in der Reihenfolge Tank – Schläuche – Köpfe nacheinander zugeschaltet. Der Wert (in %) bestimmt, wann jeweils die nächste Heizung aktiviert wird.
P5	Verzögerung Pumpenfreigabe -> 5 min	Erst nach Erreichen aller Temperatursollwertvorgaben ist die Freigabebedingung zur Zuschaltung der Leimpumpe erfüllt. Je nach Leimsorte kann eine Freigabeverzögerungszeit notwendig sein und auch programmiert werden. Mit dem Parameter P5 kann die Freigabe zeitverzögert werden. Die Eingabe erfolgt in Minuten. Erst nach Ablauf der Zeitverzögerung wird die Freigabe in dem grünen LED-Feld angezeigt. Die Leimpumpe wird nach Ablauf der Zeitverzögerung eingeschaltet und der Meldekontakt „OK“ wird ausgegeben.
P6	Scanmodus -> ON	ON: Die aktivierten Kanäle werden gescannt. OFF: Eine Heizzone kann dauerhaft angezeigt werden.
P7	Umstellung °C/F -> °C	Bestimmung des Betriebsmodus (°C/F)
P8	Service Jahr -> JJJJ	Hier kann ein Datum, z.B. nach einer erfolgten Wartung, abgelegt werden.
P9	Service Datum -> MM	Im Parameter P8 wird das Jahr und im Parameter P9 der Monat abgelegt.

Fehlermeldungen

Fehlercode		Beschreibung	Fehler Zone
1-2 digit	3-5 digit		
t1	S-O	„Sensor open“ Fühler nicht angeschlossen oder defekt	tank 1
t2	S-O		tank 2
H1	S-O		hose 1
G1	S-O		gun 1
usw.			...
t1	hot	„Critical temperature to hot“ Übertemperatur Alarm Die eingestellte Obergrenze wurde überschritten	tank 1
t2	hot		tank 2
H1	hot		hose 1
G1	hot		gun 1
usw.			...
t1	h-d	„Heater defect“ Heizungsfunktion defekt (Anschlüsse, Sicherung,...)	tank 1
t2	h-d		tank 2
H1	h-d		hose 1
G1	h-d		gun 1
usw.			...
t1	t-L	„Temperature (too) low“ Temperatur zu niedrig (Unterhalb der erlaubten Abweichung)	tank 1
t2	t-L		tank 2
H1	t-L		hose 1
G1	t-L		gun 1
usw.			...
t1	t-H	„Temperature (too) high“ Temperatur zu hoch (Oberhalb der erlaubten Abweichung)	tank 1
t2	t-H		tank 2
H1	t-H		hose 1
G1	t-H		gun 1
usw.			...

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.

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.



Achtung! Aus Sicherheitsgründen müssen die Druckentlastung und der Kompletfilterausbau mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug durchgeführt werden.



Spezialwerkzeug

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.

Drehen Sie die Ablassschraube nur so weit heraus, bis sich der Kleber aus der unteren Filterbohrung herausdrückt. Zum Reinigen und Durchspülen der Anlage können Sie die Ablassschraube ganz entfernen.

Filterwechsel



Achtung! Vor dem Filterwechsel bitte die Arbeitsschritte „Druck entlasten“ durchführen! Der Kompletfilter darf aus Sicherheitsgründen nur mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug ausgebaut werden.

Folgende Schritte sind durchzuführen:

Arbeitstemperatur einstellen und warten, bis die gewünschte Temperatur am Display angezeigt wird.

Tankfilterabdeckung entfernen.

Mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug 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 SE Art.-Nr. 000299

Filtersieb Art.-Nr. 100345



Kompletfilter zerlegt



Kompletfilter eingebaut

Kompletfilter

Zum Auswechseln des Filtersiebes muss die Gewindestange am Ende des Filters mit einem 8 mm Maul- oder Ringschlüssel gelöst werden. Nun kann der Filter mit Gewindestange vom Filterhalter abgezogen werden.

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.

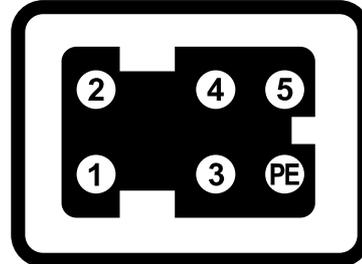
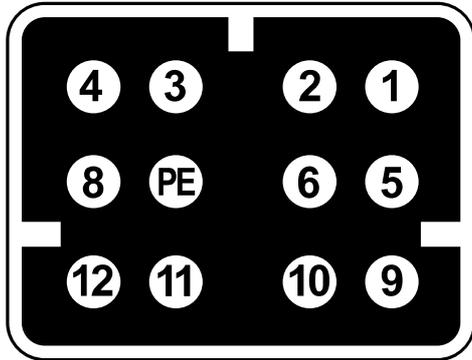
Mechanische Funktionsstörungen

Problem	Mögliche Ursachen
Die Pumpe arbeitet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Tanktemperatur zu niedrig • Module verstopft • Filter verstopft • Mikroschalter im Pumpenzylinder defekt • Kontrollfühler defekt
Die Pumpe arbeitet sehr schnell.	<ul style="list-style-type: none"> • zu wenig Leim im Tank • Verbindungen undicht • Kugelsitze in Pumpe verstopft => Ausbau der Pumpe und Reinigung der Ventilsitze, möglicherweise sind dort Verkokungen (Kohlenstoffeinlagerung), welche ein ordentliches Verschließen verhindern
Der Auftragskopf trägt keinen Leim auf, obwohl das Ventil aktiviert ist.	<ul style="list-style-type: none"> • Düsen verstopft (reinigen) • Auftragskopf nicht auf Temperatur • Pumpe arbeitet nicht

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 reindrehen, 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)

Anschlussbelegung UES Compact/Serie 3000



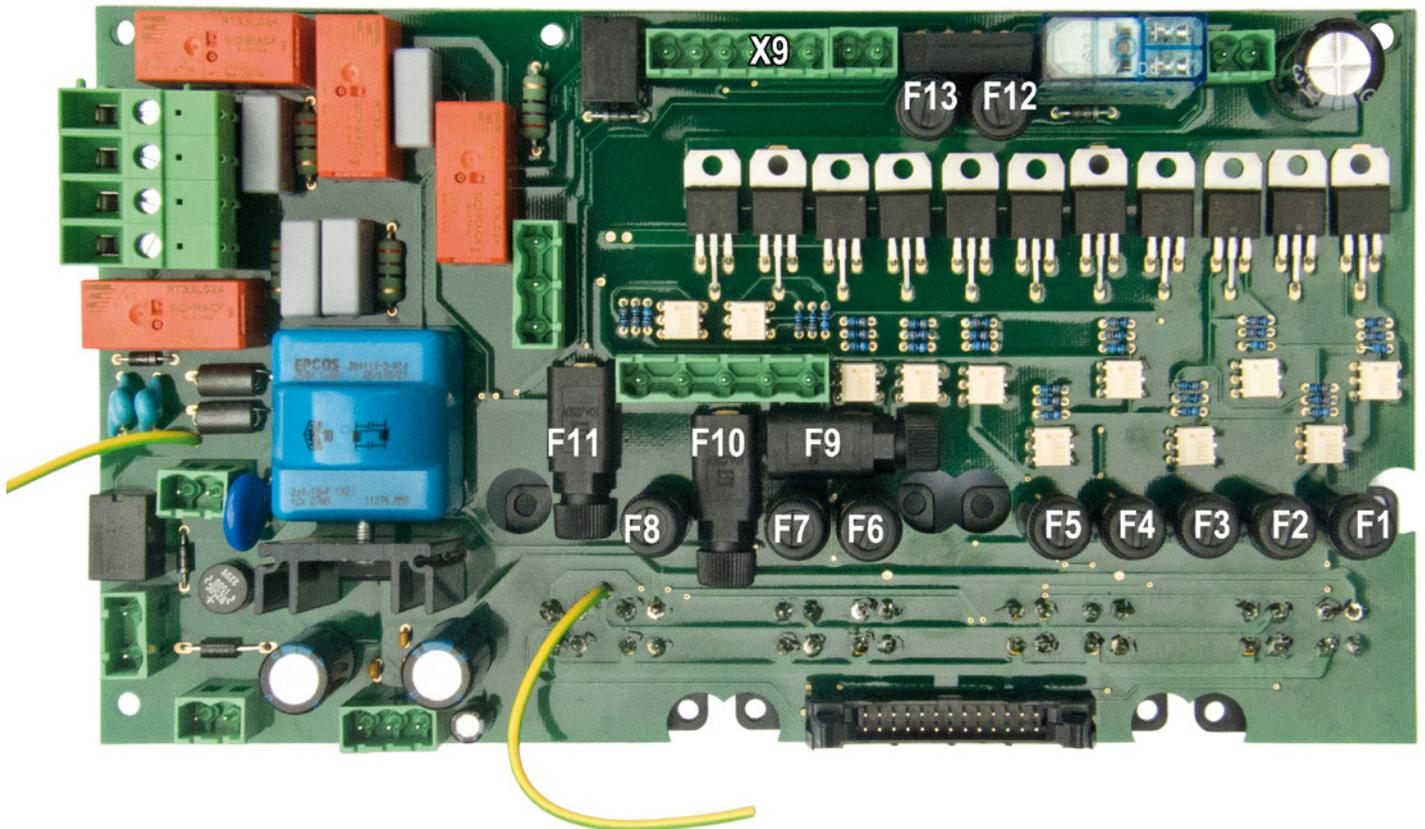
Belegung Buchse an Anlage	
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Heizung Schlauch
5	Fühler Schlauch + Kopf
6	Heizung Schlauch
PE	Schutzleiter
8	Fühler Schlauch
9	nicht belegt
10	nicht belegt
11	nicht belegt
12	nicht belegt

Belegung Buchse am Schlauch	
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Fühler Schlauch
5	Fühler Kopf + Schlauch
PE	Schutzleiter



Warnung!
 Arbeiten dürfen nur vom Fachpersonal ausgeführt werden.
 Die Stromversorgung muss unterbrochen sein.
 Alle Sicherungen befinden sich auf der Powerplatine.

Sicherungen auf der Powerplatine



F1	Heizung Kopf 1
F2	Heizung Schlauch 1
F3	Heizung Kopf 2
F4	Heizung Schlauch 2
F5	Heizung Kopf 3
F6	Heizung Schlauch 3
F7	Heizung Kopf 4
F8	Heizung Schlauch 4
F9	Heizung Tank A
F10	Heizung Tank B
F11	Heizung Manifold
F12	Thermokreis
F13	Leimpumpe
X9	Meldekontakte

Technische Daten

	Compact SE 4 kg	Compact SE 8 kg
Gewicht (kg) ca.	38	40
Gehäuse Schutzart	IP 53	
Umgebungstemperatur	0 – 50 °C	
Leim-Pumpe	Kolben	
Arbeitsbereich Pumpe	0,5 – 4,5 bar	
min. Druckluftspeisung	für Anlagen mit automatischer Druckentlastung (standard): 4 bar	
Tankgrösse ca.	4 l	8 l
Schmelzleistung	4l/h	8l/h
Förderleistung	50l/h	
Viskositätsbereich mPas	max. 20	
Betriebstemperatur Bereich	50 – 195 °C (kurzfristig 210 °C)	
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 210 °C)	
Temperatursensor	Ni120	
Regelgenauigkeit	+ / - 1 °C	
Heizungen (Gerät)	2 Heizzonen, Tank und Verteilerblock, getrennt einstellbar	
Heizungen (Extern)	8 4 Schläuche 4 Köpfe	

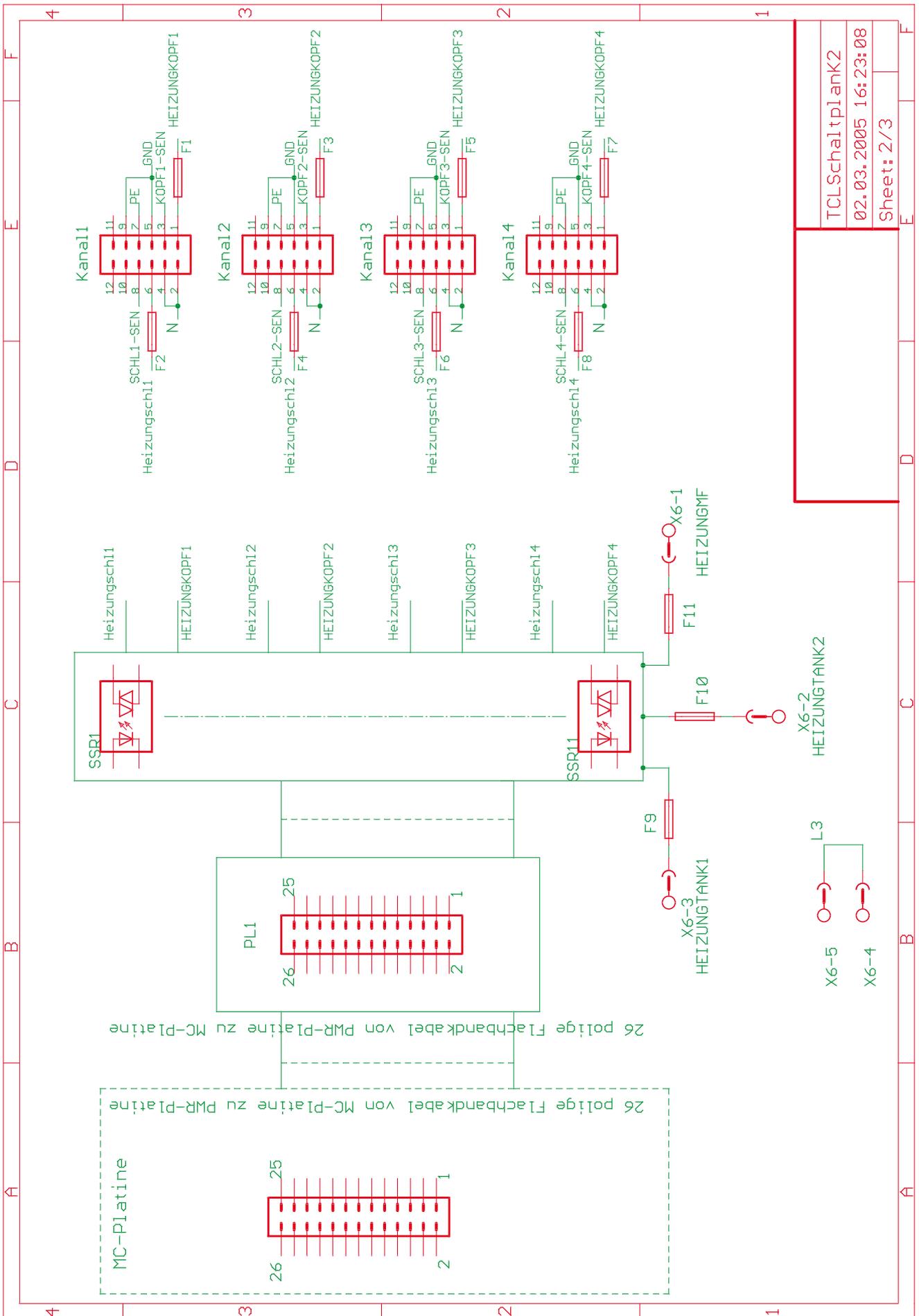
Kolbenpumpe Druckluft angetrieben · Die Schmelzleistung sowie die Förderleistung sind abhängig vom eingesetzten Kleber. Getestet wurde mit XP2505 bei 150 °C · Die Leistungsmerkmale der Anlage sind abhängig von der Kleberviskosität.

Elektrische Daten

	Compact SE 4 kg	Compact SE 8 kg
Betriebsspannung	L/N/PE, 230V, max. 3500W oder 3L/NPE, 230V/400V andere Spannungen auf Anfrage	
Zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %	
Vorsicherung max.	16A/3 x 16A	
Frequenzbereich	50/60Hz	
Anschlussleistung min. (Anlage)	1850 W	2100 W
Anschlussleistung max. (Anlage + extern)	5400 W	5600 W

Ersatzteile Compact SE

Artikelbezeichnung	Art.-Nr.
Pumpe P14E 24 COMPACT	000500
Umschaltelektronik für P14E - 24; ohne Magnet	119046
Magnet M5 für Pumpenumschaltung	136585
Displayplatine	101262
Powerplatine	101362
Tankfiltersieb	100345
Tankfilter komplett	000299
Hauptschalter	000711
Heizung Tank 1500W (230V)	100147
Heizung Manifold 600W (230V)	101375
Druckregler	130446
Manometer	102639
Temperaturfühler-Kit (für Tank oder Manifold)	102784
Baugruppe Tankthermostat	102145



TCLSchaltplanK2
02.03.2005 16:23:08
Sheet: 2/3

Parameterliste Einrichtung

Firma	
Anschrift	
PLZ/Ort	
Abteilung	
Linie	
Anlage	
Kleber	
Druck Kolbenpumpe	
Drehzahl Zahnradpumpe	

Techniker	
Datum	

Ort	Temp.	Beschreibung	Bemerkung
Tank 1			
Tank 2			
Schlauch 1			
Schlauch 2			
Schlauch 3			
Schlauch 4			
Schlauch 5			
Schlauch 6			
Kopf 1			
Kopf 2			
Kopf 3			
Kopf 4			
Kopf 5			
Kopf 6			

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 SE
Fabrikat: 4kg / 8kg
Serien-/Typenbezeichnung: 109024 - 109028
Beschreibung: UES-Tankanlage Compact SE

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

