

Abb.: MaxMelt 2Z 7,3 50kg



Bedienungsanleitung
MaxMelt
Heißeimanlage

Inhalt

Einleitung	4
Sicherheitshinweise	5
<i>Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff</i>	5
<i>Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf die Produktionsmaschine</i>	5
<i>Sicherheitssymbole</i>	6
Wichtige Bauteile eines MaxMelt-Systems	7
Installation	8
<i>Überprüfung der Komponenten</i>	8
<i>Teilleiste MaxMelt</i>	8
<i>Aufbau des Tanksystems</i>	8
Anschluss des Tanksystems	9
<i>Elektrischer Anschluss</i>	9
<i>Schlauchanschluss</i>	9
<i>Anschluss Schlauch</i>	9
<i>Meldekontakte und Steuerkontakte</i>	10
<i>Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte</i>	11
<i>Einstellen der Pumpendrehzahl und des Arbeitsdrucks</i>	12
Das Bedienpanel	13
<i>Die Bedienung</i>	14
<i>Übersicht Menü</i>	15
<i>Format</i>	16
<i>Logik zur Anwahl verschiedener Formate an der Mutteranlage</i>	16
<i>Pumpe (Einschaltbedingung)</i>	17
<i>Option (Systemparameter)</i>	18
<i>Beschreibung Option (Systemparameter)</i>	19
<i>Temperaturen der Heizzonen einstellen</i>	20
<i>Timer (Wochenzeitschaltuhr)</i>	21
<i>Standby (Temperaturabsenkung)</i>	22
Betrieb	24
<i>Einschalten</i>	24
<i>Ausschalten</i>	24
<i>Klebstoff einfüllen</i>	25
<i>Einschalten</i>	25
Elektrische Anschlüsse	26
<i>Übersicht Platine</i>	26
Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig	28
<i>HAN 16</i>	28
<i>UES Compact/Serie 3000</i>	28
<i>Buchse am Schlauch</i>	28
Wartung	29
Entlüften des Systems	29
Filterwechsel	30
Probleme mit dem Leimauftrag	31
Fehlermeldungen	31
Technische Daten	32
Ersatzteile	33
EC Declaration Of Conformity/EG-Konformitätserklärung	34

Einleitung

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

Durch die Verbindung modernster Steuer- und Regeltechnik mit einer komfortablen und kompletten 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 „Maxmelt“ ist mit sorgfältig gewählten Komponenten von sehr hoher Qualität ausgestattet. Unter Beachtung der Bedienungsanleitung wird eine langzeitige und uneingeschränkte Nutzung des Gerätes möglich.

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

Mit den Klebstoffauftragssystemen der Serie „Maxmelt“ werden im Rahmen einer Verklebungsanwendung Hotmelts verarbeitet. Das heißt, dass je nach Anwendung die Klebesysteme in einer Produktions- oder Verpackungsmaschine eingebaut werden und damit Bestandteil einer Anlage 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 eine sichere Inbetriebnahme und einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

Der Geräteeigentümer bzw. Gerätebetreiber ist für die Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen verantwortlich.

Betriebsanleitungen und Handbücher der Firma UES AG 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

Folgende Sicherheitshinweise müssen beachtet werden!



Achtung:
Vor allen Instandsetzungen und Einstellarbeiten Netzstecker ziehen!

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

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

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

Achtung: Anlage nicht zweckentfremdet einsetzen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der 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 unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



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



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



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



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



Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von heißen Flüssigkeiten!



*Vor dem Öffnen
Netzstecker ziehen!*



Schutzkleidung benutzen!



Vor dem Arbeiten freischalten!



Augenschutz tragen!



Schutzhandschuhe benutzen!



Gesichtsschutz tragen!

Wichtige Bauteile eines MaxMelt-Systems

Tankdeckel	Der Tankdeckel verschließt den Tank und schützt so vor Verunreinigung des Klebstoffs. Nach dem Befüllen verschließen Sie bitte mit dem Tankdeckel den Tank der MaxMelt-Anlage.
Tank	Im Tank wird der Heißeim aufgeschmolzen. Dazu besitzt die Maxmelt zwei getrennt einstellbare Heizzonen.
Pumpe	Die Pumpe setzt den geschmolzenen Leim unter Druck. UES-Pumpen sind in verschiedenen Grössen erhältlich. Die Pumpengröße wird in ccm/U angegeben.
Tankfilter	Um Verschmutzungen in den Schläuchen und Auftragsköpfen vorzubeugen, besitzt die Anlage einen (Tank-)Leimfilter.
Heißeimschlauch	Die Heißeimschläuche werden für die Leimzufuhr am Leimverteiler und für die elektrische Beheizung an den entsprechenden Steckern der MaxMelt angeschlossen.
Inlinefilter	Optional kann ein Inlinefilter zwischen Schlauchende und Auftragskopf verbaut werden.
Versorgungsblock	Der Versorgungsblock wird über den Schlauch mit Heizleim versorgt. Der Versorgungsblock ist ebenfalls beheizt und wird elektrisch mit dem Schlauch verbunden.
Modul	Auf dem Versorgungsblock ist/sind ein oder mehrere Module angeschraubt. Die Module öffnen oder schließen durch Luftsteuerung (über ein Magnetventil).
Düse	Für Standardmodule sind Aufschraubdüsen notwendig. Für verschiedene Anwendungen sind verschiedene Düsen erhältlich.

Installation

Überprüfung der Komponenten

Nach dem Auspacken aller Komponenten überprüfen Sie bitte Ihre MaxMelt-Anlage und evtl. die Heißleimschläuche und Auftragsköpfe auf Beschädigungen.

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

Teileliste MaxMelt

- MaxMelt-Anlage
- Handbuch

Aufbau des Tanksystems

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.



Anschluss des Tanksystems

(notwendige Anschlüsse)

Elektrischer Anschluss



Warnung!

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

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

Die Absicherung je Phase darf nicht mehr als max. 32A betragen!

Der elektrische Anschluss erfolgt über einen 32A Buchsen-Stecker Kontakt.

Zum Anschluss wird die Rückwand der Maxmelt abgenommen.

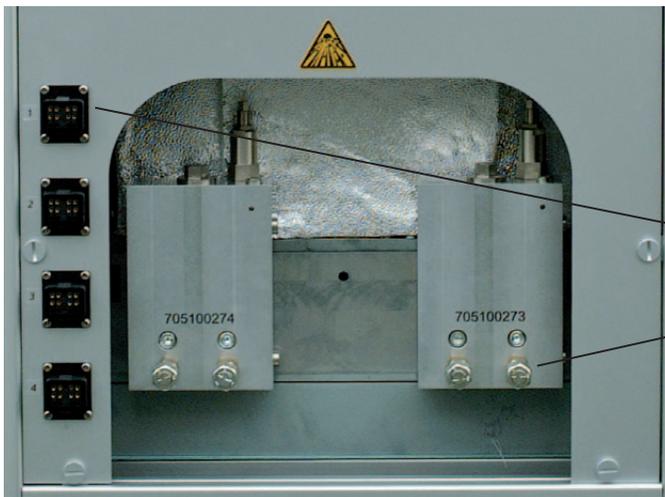
Schlauchanschluss

Schlauchanschlussnippel (Fittings)

Werkseitig ist das Gerät mit vier Leimnippeln ausgerüstet.

Die dazugehörigen elektrischen Anschlüsse sind entsprechend beschriftet.

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



Schlauchanschluss:
elektrische Anschlüsse (Stecker
können je nach Modell variieren)
Leimnippel

Meldekontakte und Steuerkontakte

Die MaxMelt-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 (Seite 30).

Meldekontakte (DO, Digital Output):

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

1. Meldung: Maschinenfreigabe

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

2. Meldung: Alarm

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

3. Optional: Meldung: Kleberfüllstand

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

4. Meldung: System eingeschaltet

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

5. Meldung: Temperaturabsenkung aktiviert

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

6. Frei

Reserve-Kontakt. Zurzeit nicht genutzt.

Steuerkontakte (DI, Digital Input)

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

1. Format-Anwahl

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

2. Format-Anwahl

Format-Einstellung

3. Format-Anwahl

Format-Einstellung

4. Steuerung Temperaturabsenkung

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

5. Steuerung Automatische Temperaturabsenkung

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

6. Steuerung Tanksystem einschalten

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

Motorsteuerung

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

8. Motor Freigabe

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

9. Drehzahlregelung des Pumpenmotors

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



Anschlussklemmen für die Pumpensteuerung



Warnung:

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

Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte

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

Einstellen der Pumpendrehzahl und des Arbeitsdrucks

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

Potentiometer (RPM) Pumpe 1/Pumpe 2

- Bei Funktionswahl Hand steuern Sie die Motordrehzahl direkt.

Schalter Aus/Hand/Automatik

- Hand: Pumpe läuft
- Automatik: Leitsignal abhängig

Potentiometer (RPM) Pumpe 2

- Bei Funktionswahl Hand steuern Sie die Motordrehzahl direkt.
- Bei Funktionswahl Automatik stimmen Sie die Feinabstimmung ab.
D.h. bei Ansteuerung 0-10V bestimmen Sie mit dem Potentiometer die maximale Motordrehzahl (siehe Klemmenbelegung „Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte“).

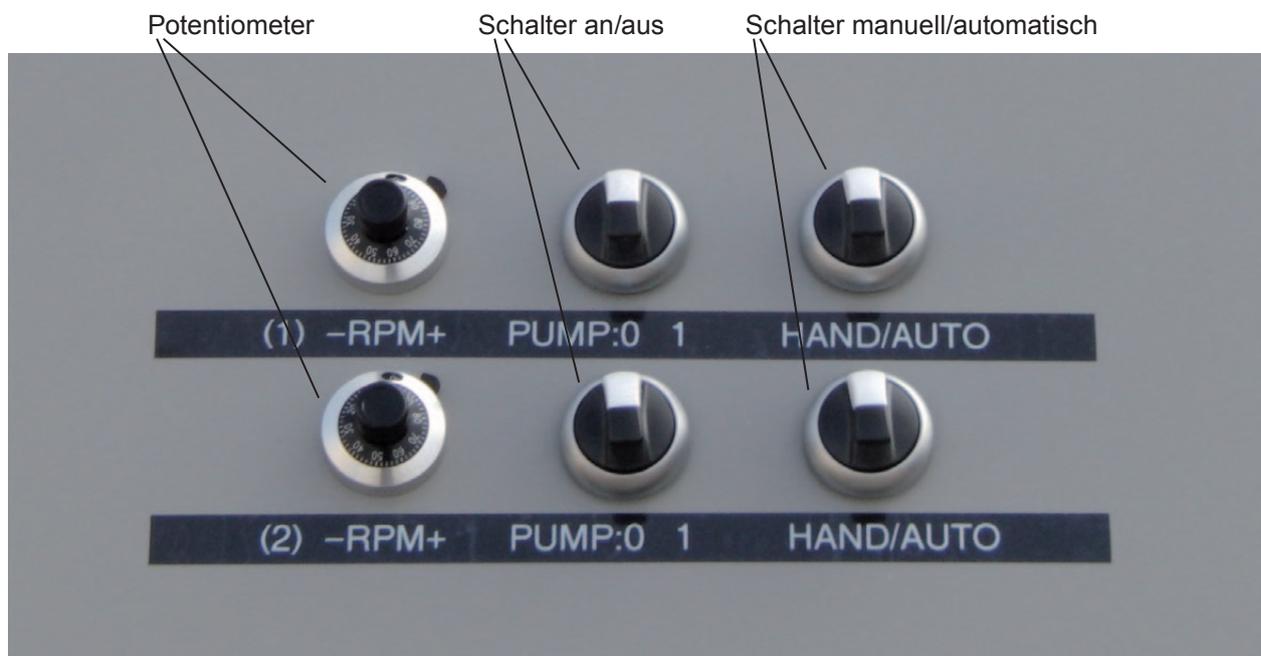
Schalter Aus/Hand/Automatik

- Anwahl, manuelle - oder automatische - Drehzahlreglung (abhängig von der Muttermaschine).
Hier ist die Beschaltung des Motorsteuerkontakts (siehe Klemmenbelegung „Übersicht Meldekontakte und Steuerkontakte“) notwendig!

Pumpendruck: Der Einstellbereich liegt zwischen 20 und 50 bar.



Achtung:
Falsche Einstellungen am Sicherheitsventil können zu schweren Unfällen und zur Zerstörung der Anlage führen. Werkseinstellung: 35 bar!



Das Bedienpanel



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

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

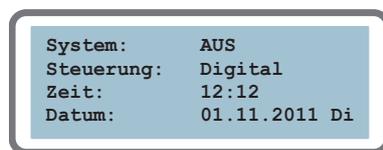
Die Bedienung

In diesem Abschnitt werden beschrieben:

- Parameter und Einstellungsmöglichkeiten
- Betrieb
- Fehlermeldungen

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

Nach Betätigung des Hauptschalters erhalten Sie folgendes Display:



Ihre MaxMelt-Anlage ist leicht zu bedienen.
Die verschiedenen Parameter erreichen Sie wie folgt:

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

Übersicht Menü

Menü-Funktion	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 Temperatureinstellungs- Möglichkeit
	Übertemp	Einstellung des Übertemperaturalarms
	Alr Arch	Fehlerspeicher
	Start Sch	Start Heizung Schlauch
	Start Kopf	Start Heizung Kopf
	Pass Opt	Passwortschutzaktivierung/Deaktivierung der Optionsparameter
	Pass Par	Passwortaktivierung/Deaktivierung aller Parameter
	Umstellung	Umstellung Celsius/Fahrenheit
	Sprache	Sprachenwahl
	AGF 1	Auswertung Eingang A
	AGF 2	Auswertung Eingang B
Uhr		Uhrzeit und Datum einstellen

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

Format

In einem Format werden die Anschlüsse/Schläuche aktiviert, die für ein bestimmtes Auftragsbild benötigt werden. Die entsprechenden Belegungen werden an der Steuerung der MaxMelt-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 an der übergeordneten Steuerung (SPS) der Mutteranlage vorgenommen.

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

Anwahl Menü-Punkt
Format

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

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

So programmieren Sie ein Format mit der MaxMelt-Steuerung

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

Logik zur Auswahl verschiedener Formate an der Mutteranlage

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

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

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

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

Pumpe (Einschaltbedingung)

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

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

Die Verzögerungszeit läuft nach jedem Einschalten neu an.

Die Verzögerungszeit läuft nach Deaktivierung der Temperaturabsenkung nicht neu an.

Auto

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

Temp

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

Ein

Aus

Die Pumpe kann manuell ein- und ausgeschaltet werden.

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

Anwahl Menü-Punkt

Pumpe

Funktion	Temp
Temp	130 °C
Verzögerung	0 min

Sie möchten die (Pumpen-)Funktion einstellen

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

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

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

Freigabeverzögerung einstellen

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

Option (Systemparameter)

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

Beschreibung Option (Systemparameter)

Maximale Temperatur

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

Übertemperatur-Alarm

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

Temperatur-Warnung

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

Alarm-Archiv

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

Start Schlauch

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

Start Kopf

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

Passwort

Die Options-Parameter sind passwortgeschützt.

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

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

Passwort-Parameter

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

Umstellung

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

Sprache

Stellen Sie Ihre gewünschte Sprache ein.

Uhr

Anwahl

Uhr

Zeit	18:00:00
Datum	12.12.01

Sie möchten die Uhrzeit oder das Datum einstellen

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

Temperaturen der Heizzonen einstellen

Bitte entnehmen Sie die empfohlene Betriebstemperatur dem Datenblatt Ihres Klebstoffherstellers

Anwahl
Temp

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

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

- Heizzone Tank
- Heizzone Manifold

(Verteilerblock zum Anschluss der Heißleimschläuche)

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

Sie möchten die Solltemperaturen einstellen

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

Timer (Wochenzeitschaltuhr)

Mit dem Timer können Sie

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

Das Programm wird in den Kommandozeilen 1 bis 56 festgelegt.

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

Nicht benötigte Kommandozeilen werden auf „Disabled“ gesetzt.

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

Anwahl
Config Timer

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

Sie möchten das Wochenprogramm einstellen

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

Aktivierung Timer (Wochenprogramm)

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

Deaktivierung Timer (Wochenprogramm)

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

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

Beispiele für Wochenprogramm-Einstellungen:

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

Das Tanksystem wird

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

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

Das Tanksystem wird

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

Standby (Temperaturabsenkung)

Temperaturabsenkung für alle Heizzonen in Produktionspausen.

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

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

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

Manuell	<ul style="list-style-type: none"> • Direkt: Sie aktivieren Standby und 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.

Anwahl Config Standby

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

Sie möchten die Parameter für Standby (Temperaturabsenkung) einstellen

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

Temp

Differenztemperatur (um wie viel Grad wollen Sie absenken?)

Zeit

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

Auto

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

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

Fern

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

Manuelle Aktivierung Standby

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

Deaktivierung Standby

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

Betrieb

Einschalten

Ihr Tanksystem ist nun entsprechend Ihren Anforderungen eingestellt.

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

Display-Informationen

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

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

Statusanzeige:

Heizen	Status
Pumpe	AUS
Tank	HEIZEN
Manifold	HEIZEN

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

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

Temperaturanzeige:

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

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

Das Display informiert Sie über den betriebsbereiten Zustand Ihres Tanksystems.

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

Betriebsbereitschaft:

BEREIT	Status	
Pumpe	EIN	
Tank	BEREIT	
Manifold	BEREIT	v

Ausschalten

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

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

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.



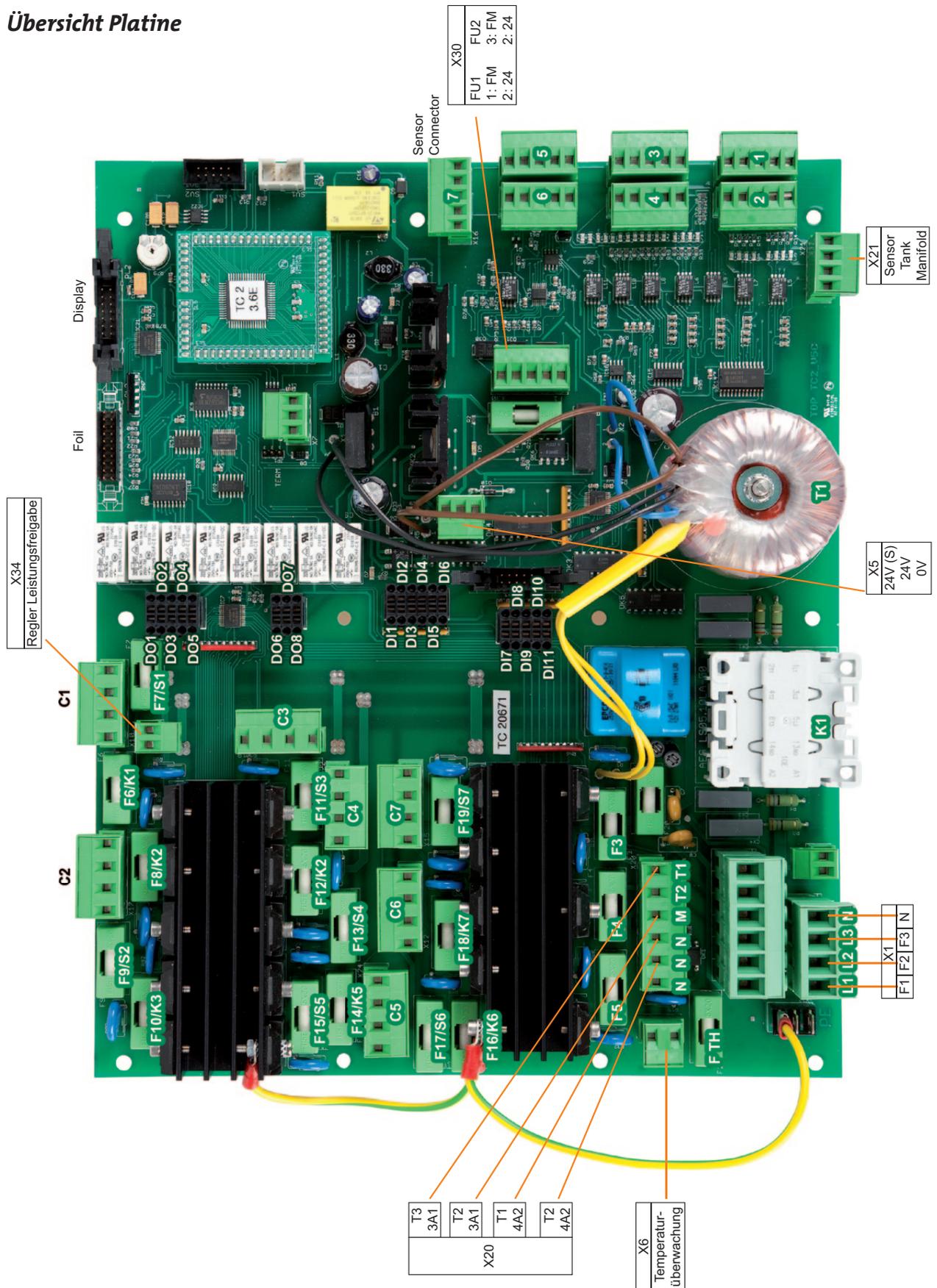
- Den Klebstoffvorrat nicht offen stehen lassen, sondern nur in geschlossenen Behältnissen lagern.
- Der Tankdeckel sollte geöffnet werden können, ohne dass Fremdkörper wie z.B. Papierschnipsel hineinfallen.
- Überprüfen Sie vor dem Befüllen, ob Tank und Klebstoffvorrat sauber und frei von Fremdkörpern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

Einschalten

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

Elektrische Anschlüsse

Übersicht Platine



Anschluss Netz

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

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

Anschluss digitale Ausgänge

DO1-DO5 erste Steckverbindung (abnehmbar)

DO6-DO8 zweite Steckverbindung (abnehmbar)

Anschluss digitale Eingänge

DI1 – DI6 (extern) erste Steckverbindung

DI7 – DI11 (intern) zweite Steckverbindung

Kanalanschlüsse und Sicherungen

Die externen Heizungen sind mit Steckverbindungen mit der Platine verbunden.

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

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

Thermostat und Sicherung

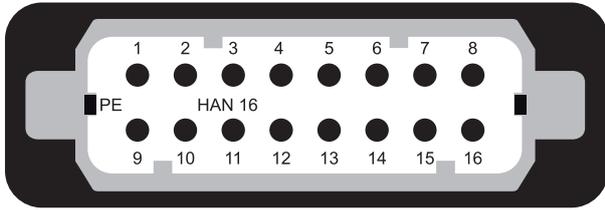
Die Anlage verfügt über eine Übertemperaturabschaltung mit Thermostat.

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

Steckplatz Thermostat: Thermostate

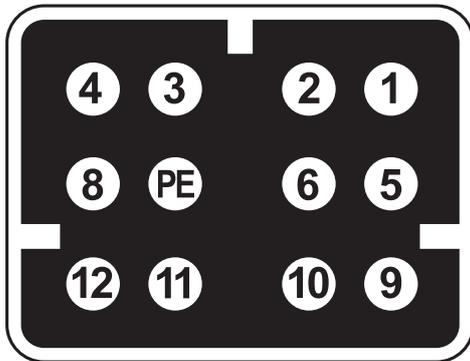
Sicherung Thermostat: F TH

Buchsenbelegung an UES Anlagen, modellabhängig



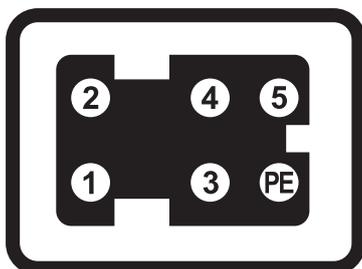
HAN 16

PE	Schutzleiter
1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Fühler Kopf
5	Heizung Kopf
6	Heizung Kopf
7	Fühler Kopf
8	Fühler Kopf
9	nicht belegt
10	nicht belegt
11	Heizung Schlauch
12	Heizung Schlauch
13	Fühler Schlauch
14	Fühler Schlauch
15	nicht belegt
16	nicht belegt



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



Buchse am Schlauch

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

Wartung



Achtung! Alle Arbeiten sind nur im spannungs- und drucklosen Zustand und nur von qualifiziertem Personal durchzuführen.

Bei der Ausführung von Wartungsarbeiten sind folgende Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

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

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

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

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

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

Entlüften des Systems

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

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



Folgende Schritte sind durchzuführen:

- ▶ Pumpe stoppen.
- ▶ Wenn die Pumpe still steht, fällt der Druck. Warten Sie etwa 2 Minuten, bis der komplette Druck abgebaut ist.
- ▶ 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.

Filterwechsel

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



Folgende Schritte sind durchzuführen:

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

Grundreinigung

- ▶ Lassen Sie den alten Leim 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.

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
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)

Fehlermeldungen

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

Technische Daten

	MaxMelt 25	MaxMelt 50	MaxMelt 100
Tankvolumen	ca. 25l	ca. 50l	ca. 100l
Schmelzrate	ca. 40 kg/h	ca. 40 kg/h	ca. 75 kg/h
Betriebstemperatur	50 – 195 °C		
Pumpen	1 oder 2 Zahnradpumpen		
Motoren	2	2	2
Externe Anschlüsse	4	4	4
Filter	je Pumpe 1 Filter		
Elektrischer Anschluss intern/total	8 kW/16 kW	12 kW/20 kW	16 kW/21 kW
Temperaturregler	C2	C2	C2
Analoge Eingänge (Temperaturregler)	1* Leitspannung 2* FU Information 1* Frei		
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 225 °C)		
Abmessungen in mm	1100 x 1050 x 500	1260 x 1130 x 580	1450 x 1130 x 580

Ersatzteile

Art.-Nr.	Beschreibung
000455	Tankfiltersieb
000395	Leimnippel lang 9/16"-18UNF
135851	Vorfilter
000543	Frequenzumrichter
000536	MaxMelt Zahnradpumpenmotor mit Eigenlüfter
000550	Planetengetriebe 45:1*
106395	Zahnradpumpe 7,3 ccm/U*
106394	Bogenzahnkupplung
101375	Heizpatrone 600W Verteiler
106577	Druckbegrenzungsventil
109039	Hauptplatine
130502	CPU Adapter
109068	Display
109055	Folientastatur
102313	Lüfter
102314	Filtereinheit für Lüfter

*Bei abweichenden Komponenten fragen Sie bitte an.

EC Declaration Of Conformity/**EG-Konformitätserklärung**

Products/**Produkte**

MaxMelt 50

MaxMelt 100

are in conformity with the provisions of the EC Directive(s) when installed in accordance with the installation instructions contained in the product documentation and that the standards and/or technical specifications referenced below have been applied to:

stimmen mit den Bestimmungen der EU-Richtlinie(n) überein, soweit sie gemäß den Montage- und Betriebsvorschriften, wie in der Produktdokumentation angegeben, installiert sind. Die nachstehend aufgeführten Normen und/oder normativen Dokumente wurden angewandt:

Applicable directives/**Richtlinien**

EMV Richtlinie 2004/108/EG

Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EG

Maschinenrichtlinie 2006/42/EC

Standards used/**Angewandte Normen**

EN 60204-1

EN 61000-6-2

EN 55011

EN ISO 13732-1

EN 12100



Dieter Niederholz
CTO, Technischer Leiter
10.04.2012

UES AG
Breuershofstr. 48
D-47807 Krefeld