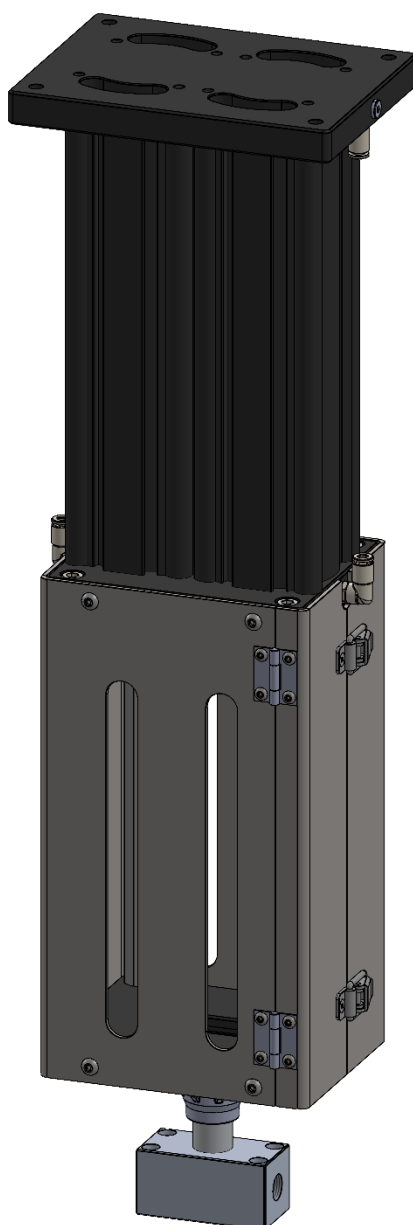


MANUALE D'USO E MANUTENZIONE

SISTEMA DI ALIMENTAZIONE P2K – 400



Sommario

1	INFORMAZIONI GENERALI	1
1.1	SIMBOLOGIA.....	2
1.2	NORME DI RIFERIMENTO	3
1.3	DICHIARAZIONE DI INCORPORAZIONE (ALLEGATO II B DIR. 2006/42/CE).....	4
1.4	GLOSSARIO	5
1.5	ASSISTENZA E RECAPITO FABBRICANTE	6
2	PRESENTAZIONE E FUNZIONAMENTO	7
2.1	ESPLOSO.....	9
2.2	DATI TECNICI	11
3	SICUREZZA	12
3.1	DISPOSITIVI DI SICUREZZA DEL COMPONENTE.....	13
3.2	SPAZI UTILI LIBERI	13
3.3	ZONE A RISCHIO E RISCHIO RESIDUO	13
4	TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE.....	13
5	INSTALLAZIONE.....	14
5.1	POSIZIONAMENTO.....	15
5.2	ALLACCIAMENTI	15
5.2.1	Fluidico	15
5.2.2	Pneumatico.....	16
5.3	MESSA IN SERVIZIO	17
6	SOFTWARE.....	18
7	PROCEDURE	19
7.1	CAMBIO CARTUCCIA	19
8	MANUTENZIONE	21
9	RISOLUZIONE PROBLEMI	22
10	FINE VITA.....	23

1 INFORMAZIONI GENERALI

Il presente manuale contiene informazioni riguardanti l'installazione, l'uso, la manutenzione ed il fine vita del componente e ne fornisce indicazioni per il comportamento più idoneo alla corretta conduzione. Il presente manuale è stato studiato per essere semplice ed il più immediato possibile, con una suddivisione tra capitoli e sotto capitoli che permette di trovare qualsiasi informazione desiderata in modo rapido. Inoltre, il manuale inizia dando una descrizione generale del contenuto, poi una panoramica sul componente, per arrivare ad aspetti di sicurezza, di trasporto, di installazione ed utilizzo ed infine al fine vita. Nel caso ci siano dubbi sull'interpretazione o sulla lettura del presente, si chiede di contattare il fabbricante.



DAV Tech declina ogni responsabilità relativa ad usi impropri del componente. Rispettare quanto specificato nel presente manuale.



Leggere il presente manuale prima di maneggiare il componente o compiere qualsiasi azione su di esso.



Il manuale costituisce un essenziale requisito di sicurezza e deve accompagnare il componente durante tutto il suo ciclo di vita.

È compito dell'utilizzatore finale arrivare ad ottimizzare le funzionalità del componente, tenendo sempre in considerazione lo scopo per il quale è stato costruito.



Viene chiesto di conservare questo manuale, assieme alla documentazione allegata, in buono stato, che sia leggibile e completo. Inoltre, deve essere conservato in prossimità del componente o, comunque, in un luogo accessibile e noto a tutto il personale che usa il componente stesso o che deve eseguire interventi di manutenzione o di ispezione. Nel caso in cui il manuale si deteriori o non sia più completo, si deve richiederne una copia al fabbricante, indicando il codice del manuale e la revisione.



Il manuale è destinato al personale che utilizza il componente (operatori), che esegue manutenzione su di esso (manutentori), e a personale che deve eseguire controlli o ispezioni. Il fabbricante non risponde per danni sul componente causati da personale che non ha seguito le indicazioni riportate all'interno del manuale stesso.

In caso di dubbi sulla corretta interpretazione delle informazioni contenute nel presente manuale si prega di contattare il fabbricante.

GARANZIA

Durante la fase di progettazione, è stata fatta una scelta accurata dei materiali e dei componenti da utilizzare nel progetto e sono stati sottoposti a regolare collaudo prima della consegna. Tutti gli elementi sono stati progettati e realizzati con un grado di sicurezza adeguato, tale da poter resistere a sollecitazioni superiori a quelle di normale utilizzo.

La garanzia è valida per un periodo di 12 mesi a partire dalla data di messa in funzione e comunque non oltre i 15 mesi dalla data di consegna. Gli interventi effettuati nel periodo di garanzia non estendono in alcun modo il periodo di validità della garanzia stessa.

Il fabbricante non risponde dei difetti dovuti all'usura normale delle parti che, per loro natura, decadono.

1.1 Simbologia

Di seguito vengono riportati i simboli che vengono utilizzati per dare un maggiore impatto all'importanza del concetto che si vuole dare.



ATTENZIONE!

Si riferisce ad un avviso che potrebbe portare a danni di minore entità (lesioni minime, danni al componente che richiedono un intervento del manutentore).



PERICOLO!

Si riferisce ad un evento di entità maggiore che potrebbe causare danni di grossa entità (morte, lesioni permanenti, rottura irreversibile del componente).



NOTA. Indica un'informazione o un approfondimento rilevante.



OBBLIGO. Indica un'attività che si deve eseguire, legata sia al componente che al manuale.



RIMANDO. Rimanda ad un documento esterno che è importante da visionare

Inoltre, si integra la lista dei simboli con quella del personale addetto all'utilizzo del componente e la sua funzione, assieme ad altri simboli utilizzati all'interno del manuale.



Operatore

Persona (qualificata) in grado di operare sul componente, effettuare operazioni di regolazione, pulizia, avviamento o ripristino dello stesso. L'operatore non è autorizzato ad eseguire manutenzioni.



Manutentore meccanico

Tecnico qualificato in grado di eseguire interventi di natura meccanica, di regolazione, manutenzione e riparazione ordinaria descritti in questo manuale. Non è abilitato ad effettuare interventi su impianti elettrici in presenza di tensione.



Manutentore elettrico

Tecnico qualificato in grado eseguire interventi di natura elettrica, di regolazione, manutenzione e riparazione ordinaria descritti in questo manuale. È in grado di lavorare in presenza di tensione su armadi elettrici e scatole di derivazione. Non è abilitato ad effettuare interventi sul lato meccanico.



Tecnico del fabbricante

Tecnico qualificato messo a disposizione dal fabbricante per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari, o comunque secondo quanto concordato con il cliente.

1.2 Norme di riferimento

Le normative e direttive di riferimento di questo manuale sono le seguenti:

Direttive

- 2006/42/CE – Direttiva macchine;

1.3 Dichiarazione di incorporazione (allegato II B DIR. 2006/42/CE)

Nome del fabbricante: DAV Tech Srl
Indirizzo: Via G. Ravizza, 30, .36075, Montecchio Maggiore (VI)

DICHIARA CHE LA QUASI MACCHINA

Componente: P2K – 400
Modello: Sistema di alimentazione bicomponente 400ml
Anno: 2025
Uso previsto: Alimentazione di fluido bicomponente su circuiti separati

È CONFORME ALLE DISPOSIZIONI DI INCORPORAZIONE DETTATE DALLA DIRETTIVA 2006/42/CE

La documentazione tecnica è stata redatta in conformità dell'allegato VII B, come richiesto dalla seguente:

- Direttiva Macchine 2006/42/CE del Parlamento Europeo e Consiglio del 17 maggio 2006

DICHIARA INOLTRE CHE:

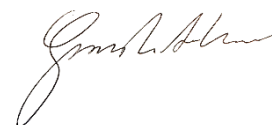
- Ci si impegna a trasmettere, in risposta ad una richiesta adeguatamente motivata delle autorità nazionali, informazioni pertinenti sulla presente quasi macchina;
- Il fascicolo tecnico è stato costituito da Andrea Grazioli, via Ravizza, 30, Montecchio Maggiore (VI), IT.

Questa quasi macchina non può essere utilizzata fintantoché il macchinario su cui andrà utilizzata non viene dichiarato conforme alla normativa 2006/42/CE.

Montecchio Maggiore, 01 ottobre 2025

Il legale rappresentante

Andrea Grazioli



1.4 Glossario

Di seguito sono elencati i termini maggiormente utilizzati all'interno di questo manuale con il loro significato.

TERMINE	DEFINIZIONE
Abilita	Termine che definisce l'atto di predisporre (abilitare) un'azione. L'azione si attiverà non appena saranno soddisfatti dei criteri che, come conseguenza, portano all'attivazione dell'azione abilitata.
Attiva	L'azione che si compie istantaneamente all'azionamento del comando.
Comandi a presenza uomo	Vengono così definiti quei comandi che, utilizzati per operazioni manuali, devono essere mantenuti attivati affinché l'azione si compia. Quando il comando viene rilasciato l'azione si arresta.
Comandi a due mani	Comandi a presenza d'uomo che richiedono l'azionamento simultaneo di due comandi manuali per compiere un'azione.
D.P.I.	Dispositivi di protezione individuale. Comprendono tutti gli oggetti necessari per assicurare la protezione del personale da possibili danni accidentali (scarpe antinfortunistiche, guanti, elmetto, ed altro).
Display	Serve a visualizzare informazioni. Può essere in qualsiasi forma e dimensioni, anche touch screen.
Fabbricante	Persona fisica o giuridica che ha progettato e realizzato il componente oggetto del presente manuale.
Icona	Piccola immagine che rappresenta in modo simbolico un comando, una funzione o anche un documento o un programma operativo, che appare sullo schermo di un computer. Quando viene selezionata dall'utente dà avvio alla funzione o al programma che simboleggia.
Joystick	Manipolatore a leva utilizzato nelle pulsantiere di comando.
N.A.	Non Applicabile, ovvero indica che è un campo che non si applica a questo particolare manuale e che non può essere integrato al componente.
Pannello operatore	Postazione di comando in cui ci sono gli strumenti di controllo della macchina
P.I.	Possibile Implementazione, ovvero al momento è assente dal componente descritto in questo manuale, ma è possibile eseguire un'aggiunta ed implementarlo.
Schermata	Sistema di interfaccia tra uomo e componente. Vengono definite schermate immagini visualizzate sul pannello operatore che consentono all'utente di ricevere e fornire informazioni al software di gestione.
Pulsantiera	Composizione di pulsanti e selettori che permettono di agire direttamente sul comportamento del componente.
Tastiera	Solo tastiera (elemento a sé stante) oppure in aggiunta ad un display (solo tasti, no selettori o altro)
Touch screen	Schermo tattile che permette all'utente di interagire con un'interfaccia grafica mediante le dita o particolari oggetti.

1.5 Assistenza e recapito fabbricante

Per qualsiasi motivazione inerente all'uso, manutenzione o richiesta di parti di ricambio, il cliente deve rivolgersi direttamente al fabbricante (o al centro assistenza se presente), specificando i dati identificativi del componente.

Il cliente può avvalersi del supporto tecnico commerciale degli agenti di zona o degli importatori, che sono in diretto contatto con la ditta DAV Tech Srl.

Denominazione sociale	DAV Tech Srl
Indirizzo postale	Via Ravizza, 30, 37065, Montecchio Maggiore (VI) – (IT)
Telefono	+39 0444 574510
Fax	+39 0444 574324
e-mail	davtech@davtech.it
Sito web	www.davtech.it

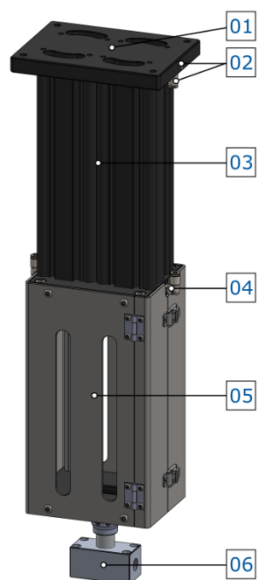
2 PRESENTAZIONE E FUNZIONAMENTO

Questo manuale serve per spiegare il funzionamento del sistema di alimentazione P2K – 400, il quale è un sistema di alimentazione che preleva il fluido dalle cartucce e lo spinge verso un blocco ripartitore che tiene separati i fluidi, per farli arrivare ad un sistema di dosaggio bicomponente. Inoltre, altra caratteristica di questo componente è che funziona in modo pneumatico, e non elettrico, a parte per il sensore di livello, se presente.

In altre parole, la funzione di questo componente è:

ALIMENTAZIONE DI FLUIDO BICOMPONENTE DA CARTUCCE DI 400ml IN MODO SEPARATO PER SPINGERLO VERSO UN SISTEMA DI DOSAGGIO BICOMPONENTE

Viene considerato uso previsto quello descritto nel capitolo sottostante, mentre si considera uso improprio qualsiasi altro utilizzo che non sia descritto all'interno di questo manuale, con prodotti di materia e formato diversi da quelli per i quali è stato costruito.



No. DESCRIZIONE

01	Base di appoggio
02	Ingresso aria dosaggio
03	Camera pistoni
04	Ingresso aria ricarica
05	Camera cartuccia
06	Blocco ripartitore

Figura 01 – Dettaglio P2K – 400

Prima di utilizzare un determinato tipo di fluido bisogna verificare che:

- La viscosità del fluido sia compatibile con le caratteristiche del sistema;
- Le caratteristiche del fluido soddisfino i requisiti desiderati;
- La scheda tecnica del fluido fornita dal produttore contenga tutte le informazioni riguardanti il prodotto come viscosità, applicazioni, tempi di asciugatura e stoccaggio;
- Il tempo di stoccaggio del fluido non sia stato superato;
- Le confezioni del fluido siano chiuse ermeticamente.

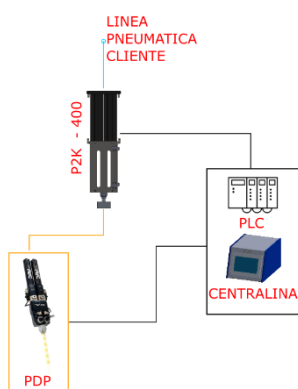
VERSIONI SPECIALI

N.A.

FUNZIONAMENTO

Il componente funziona pneumaticamente, ovvero facendo entrare aria tramite l'ingresso aria di dosaggio, i pistoni spingono dei tamponi all'interno della cartuccia (in base alla tipologia di cartuccia e al rapporto di dosaggio, i tamponi possono essere di dimensioni diverse), i quali spingono i due fluidi contemporaneamente verso il blocco ripartitore, che fa uscire i fluidi da due uscite differenti. Quando la cartuccia finisce, o quando viene inviato un segnale di fine fluido al sistema di controllo nel caso in cui ci sia un sensore di livello, si fa entrare aria tramite l'ingresso aria ricarica, la quale spinge in su i pistoni e, quindi, i pistoni.

In figura 02 viene rappresentato il caso più completo. Per le pressioni minime di lavoro si fa riferimento al [capitolo 2.2](#).

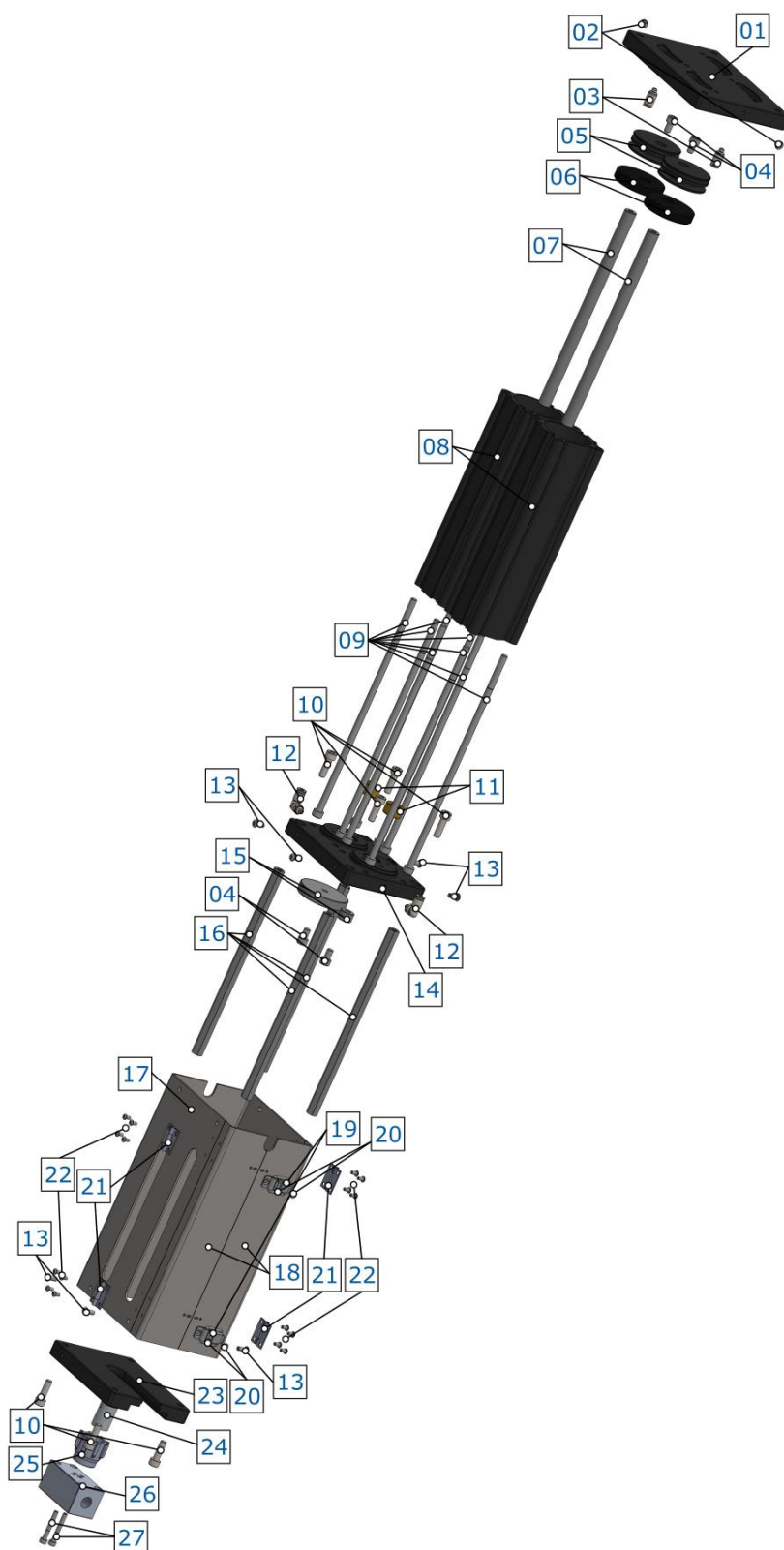


COLORE	SIGNIFICATO
NERO	Dati
CIANO	Linea pneumatica
ARANCIONE	Linea fluidica
ROSSO	Note

Figura 02 – Esempio di collegamento

2.1 Esploso

Di seguito viene esposto un elenco dei principali componenti della valvola con codici ricambio.



COD.: DTVI_P2K400_2540
REV.: 00
DATA: 01/10/2025

DAV TECH SRL

Ogni riproduzione (totale o parziale) del presente non autorizzata dal fabbricante verrà punita secondo la legge.



No.	Descrizione	Var.	Codice	Dettagli varianti
01	TESTA ALIMENTAZIONE DOPPIO CILINDRO	-	310823512313D	-
02	TAPPO M5	-	-	-
03	RACCORDO 4XM5	-	-	-
04	VITE TESTA CILINDRICA ESAGONALE INCASSATA M6X14	-	TCEI M6X14	-
05	PISTONE	-	010923572313D	-
06	GUIDA PISTONE	-	200324502313D	-
07	ALBERO PISTONE	-	PSFGW12-210-MD6-N6	-
08	STELO PISTONE	-	AIRTAC 50_P2K400	-
09	VITE TESTA CILINDRICA ESAGONALE INCASSATA M6X230	-	TCEI M6X230	-
10	VITE TESTA CILINDRICA ESAGONALE INCASSATA M6X16	-	SHCS M6X16	-
11	BRONZINE	-	C-MPBZ12	-
12	RACCORDO PNEUMATICO 90° 4XM5	-	-	-
13	VITE TESTA BOMBATA ESAGONALE INCASSATA M4X10	-	TBEI M4X10	-
14	TESTA STELO	-	310823522313D	-
15	TAMPONE	-	-	-
-	-	15.a	FWZAA-D50-V11.0-P6.5-H6.5-T9.0	Tampone grande
-	-	15.b	FWZAA-D14-V11.0-P6.5-H6.5-T9.0	Tampone piccolo
16	COLONNE ESAGONALI	-	ALSFB10-200	-
17	CARTER	-	010923502313D	-
18	PORTE FRONTALI	-	-	-
-	-	18.a	040923502313D	Sportellino destro
-	-	18.b	010923512313D	Sportellino sinistro
19	CHIUSURA PORTE	-	C-1075	-
20	VITE TESTA SVASATA PIANA ESAGONALE INCASSATA M3X6	-	TSPEI M3X6	-
21	CERNIERA	-	B-100-1	-
22	VITE TESTA BOMBATA ESAGONALE INCASSATA	-	TBEI M3X6	-
23	PIASTRA GUIDA CARTUCCE	-	310823502313D	-
24	RACCORDO RIEMPIMENTO CARTUCCIA 400ml	-	370012313D	-
25	GHIERA	-	-	-
26	BLOCCHETTO RIPARTITORE RESINA	-	3108225310522	-
27	VITE TESTA CILINDRICA ESAGONALE INCASSATO M4X30	-	TCEI M4X30	-

2.2 Dati tecnici

Di seguito vengono indicate tutte le caratteristiche tecniche riguardanti il componente del presente manuale.

CARATTERISTICHE TECNICHE

Descrizione	UdM	Valori
Modello	\	P2K – 400
Azionamento	\	Pneumatico
Range pressione di lavoro (salita e discesa)	bar	1 ÷ 3

CARATTERISTICHE AMBIENTALI

Descrizione	UdM	Valori
Temperatura ambiente di lavoro	°C	5 ÷ 45
Temperatura ambiente di stoccaggio	°C	-20 ÷ 55
Umidità non condensante ammessa	%	5 ÷ 90

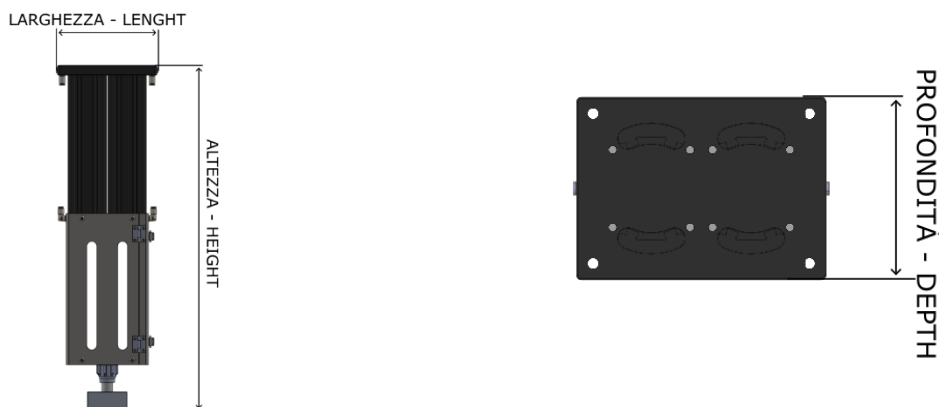
FLUIDI UTILIZZABILI

Cartucce 2K da 400cc con vari rapporti di dosaggio. Controllare la viscosità del fluido.

CARATTERISTICHE DIMENSIONALI E PONDERALI

Descrizione	UdM	Valore
Lunghezza componente (min ÷ max)	mm	150
Profondità componente (min ÷ max)	mm	110
Altezza componente (min ÷ max)	mm	527
Peso componente	kg	4

Componente



È possibile richiedere al fabbricante il 3D del componente nella versione desiderata senza alcun impegno.

3 SICUREZZA

Di seguito viene presentata la lista delle avvertenze riguardanti il componente oggetto del presente manuale. Si prega di leggere attentamente prima di procedere con i prossimi capitoli.


PERICOLO!

Prima di mettere in funzione il componente o compiere qualsiasi azione su di esso, leggere attentamente il presente manuale.


PERICOLO!

Non utilizzare il componente sotto l'effetto di farmaci o altre sostanze che possano alterare l'attenzione e capacità di reazione.


PERICOLO!

Gli operatori devono eseguire solo operazioni o interventi che siano di competenza del ruolo e della qualifica assegnati.


PERICOLO DI INCENDIO/ESPLOSIONE!

Questo componente non è progettato per lavorare in ambiente ATEX.


PERICOLO!

Prestare molta attenzione durante la fase di manutenzione del componente, soprattutto quando si devono smontare componenti che al loro interno hanno molle in pressione.


ATTENZIONE!

Non si devono eseguire modifiche al componente al fine di ottenere prestazioni diverse da quelle per le quali è stato progettato e costruito, a meno che non siano autorizzate dal fabbricante.


ATTENZIONE!

Evitare di introdurre nell'impianto pneumatico corpi estranei, anche di piccole dimensioni, che potrebbero causare un malfunzionamento dell'impianto e compromettere la sicurezza della macchina.



Il componente può essere utilizzato soltanto da operatori addestrati e autorizzati e per il solo scopo per il quale è stato progettato e costruito.



Il componente è costruito nel rispetto delle norme tecniche di sicurezza vigenti al momento della sua costruzione.

3.1 Dispositivi di sicurezza del componente

N.A.

3.2 Spazi utili liberi

N.A.

3.3 Zone a rischio e rischio residuo

N.A.

4 TRASPORTO E MOVIMENTAZIONE

Una volta ricevuta la merce, bisogna verificare che l'imballo sia integro e che ci sia un'esatta corrispondenza con il materiale ordinato.

**ATTENZIONE!**

La configurazione originale del componente non deve essere modificata. Il fabbricante non risponde di danni causati da un uso inappropriato del componente.

**ATTENZIONE!**

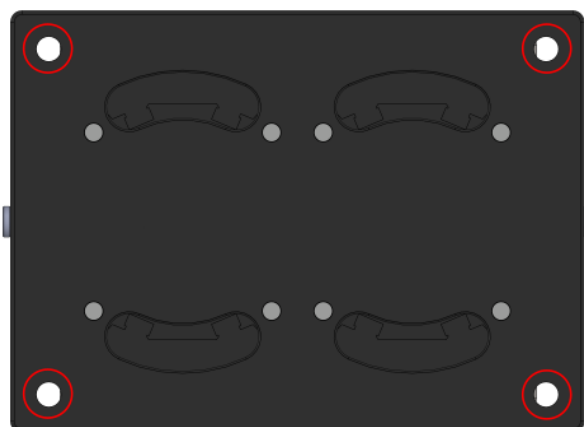
Se l'imballo non è integro, contattare immediatamente il fabbricante, inviando anche foto dello stato dell'imballo. Non aprirlo prima di aver avvisato il fabbricante.

5 INSTALLAZIONE



L'installazione del componente viene eseguita dal cliente. Se necessario, può contattare il fabbricante per avere un tecnico specializzato che lo aiuti.

Questo componente è stato studiato per lavorare in modo perpendicolare al terreno, ovvero sono presenti 4 fori sulla testa alimentazione doppio cilindro (come in figura) per viti TCEI M6X16. Il componente non è stato studiato per altre installazioni.



Si consiglia di eseguire un controllo del componente prima di iniziare l'installazione. Se presenta evidenti danneggiamenti, si prega di contattare il fabbricante.



ATTENZIONE!

Si prega di rimuovere gli imballi prestando la massima attenzione. Nel caso in cui vengano causati danni al componente, il fabbricante non ne risponde.



Eseguire lo smaltimento degli imballi in modo corretto, tenendo presente della diversa natura dei componenti e seguendo le normative vigenti del Paese.

5.1 Posizionamento

Verticale, come da immagine seguente:









5.2 Allacciamenti

In questo capitolo si vuole spiegare il metodo di allacciamento che si deve utilizzare per il componente. Sono previste le seguenti tipologie di allacciamento:

- Allacciamento fluidico;
- Allacciamento pneumatico.

5.2.1 Fluidico

Personale autorizzato		DPI da indossare					
Stato del componente	Posizionato sulla zona di lavoro						
Valori di alimentazione	Vedere capitolo 2.2						
Predisposizioni necessarie	N.A.						
Materiale occorrente	N.A.						
Attrezzatura occorrente	N.A.						



L'allacciamento fluidico è a carico del Cliente.





L'allacciamento fluidico è da farsi sul blocchetto ripartitore resina, il quale ha due filetti 1/4" GAS. Le due uscite poi portano i due fluidi ad ingressi diversi del sistema di dosaggio.



ATTENZIONE!

È importante che, una volta scelto quale uscita va all'apposito ingresso dell'impianto di dosaggio, non si scambino le uscite, altrimenti il prodotto si secca all'interno e si deve smontare l'impianto per pulirlo.

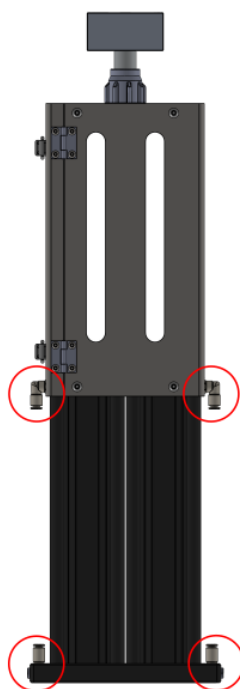
5.2.2 Pneumatico

Personale autorizzato	 DPI da indossare					
Stato del componente	Posizionato sulla zona di lavoro					
Valori di alimentazione	Vedere capitolo 2.2					
Predisposizioni necessarie	N.A.					
Materiale occorrente	N.A.					
Attrezzatura occorrente	N.A.					



L'allacciamento pneumatico è a carico del Cliente.

Si devono collegare 4 tubi M4X2.5 sulle zone indicate in figura. Si fa notare che il componente, sulla base di appoggio, può essere che l'allaccio sia o dritto nella zona piana (come da immagine), oppure a 90° nella zona verticale (dove è presente il tappo). Nel foro che non viene usato, viene messo un tappo per chiuderlo.



ATTENZIONE!

Controllare che le pressioni in arrivo siano come indicate al [capitolo 2.2](#).

5.3 Messa in servizio

La messa in servizio del componente viene eseguita una volta completate le operazioni di posizionamento e di collegamento degli allacciamenti. Prima di eseguire la messa in servizio del componente, si devono eseguire i seguenti controlli:

- Verificare che gli allacciamenti siano stati collegati in modo corretto;
- Verificare che il componente sia privo di sporco o residui di vario tipo;
- Verificare che il sistema di dosaggio sia collegato saldamente al componente;

ATTENZIONE!



Se anche solo uno dei punti sopra riportati non risulta conforme, non si deve procedere con la messa in servizio. Si deve procedere con la messa in servizio solo quando tutti i punti sono completati con successo.

6 SOFTWARE

N.A.

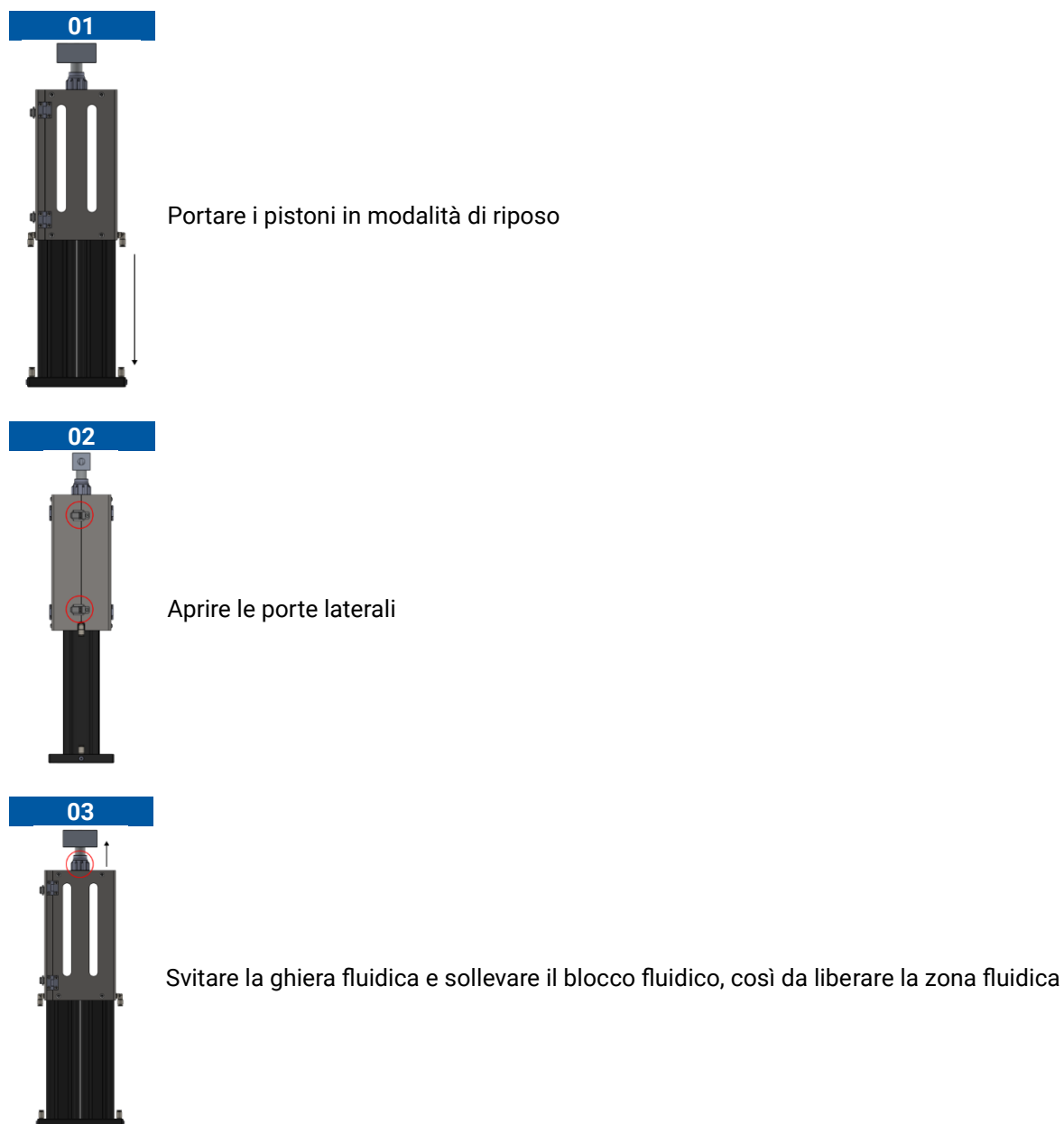
7 PROCEDURE

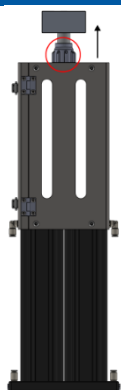
In questo capitolo si vogliono spiegare le principali configurazioni che si possono utilizzare sul componente oggetto di questo manuale. Nel particolare, si vuole spiegare nel dettaglio:

- Come eseguire il cambio cartuccia;

7.1 Cambio cartuccia

Questa procedura è da eseguire quando la cartuccia arriva alla fine del prodotto, o quando il sensore di livello rileva che il prodotto all'interno è arrivato ad un livello tale da dover cambiare la cartuccia. Per farlo, si deve:

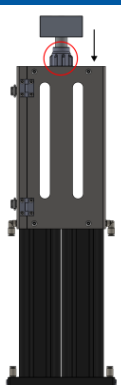


04


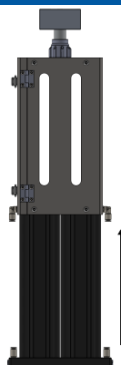
Svitare la ghiera fluidica e sollevare il blocco fluidico, così da liberare la zona fluidica

05


Rimuovere la cartuccia presente all'interno del componente e posizionare un'altra cartuccia, prestando attenzione al verso in cui si inserisce, che deve essere lo stesso verso della cartuccia che si è appena tolta

06


Posizionare il blocco fluidico in posizione, prestando attenzione al verso in cui si inserisce il raccordo riempimento cartuccia e il blocco ripartitore, e bloccare il tutto con l'apposita ghiera.

07


Chiudere le porte laterali e ridare aria all'impianto, spurgando eventuale aria che si è accumulata all'interno del circuito durante il cambio cartuccia con l'apposito metodo (in base all'impianto, questo metodo può cambiare).

8 MANUTENZIONE

Gli interventi di manutenzione sono tutte quelle attività che sono da eseguire sul componente che, se eseguite correttamente, gli permette di avere una vita più lunga. In generale, le manutenzioni si dividono in due gruppi:

- **Manutenzione ordinaria**, che sono interventi a scadenza regolare o che possono essere eseguiti dal personale del Cliente, sono le attività più importanti poiché permettono di mantenere il componente in buone condizioni di funzionamento;



ATTENZIONE!

Si devono eseguire gli interventi di manutenzione ordinaria con modalità e tempistiche indicate nei capitoli successivi.

- **Manutenzione straordinaria**, ovvero tutti quegli interventi che non sono a scadenza regolare o che non sono stati previsti, oppure interventi che non possono essere eseguiti dal Cliente. Possono scaturire anche dalla mancanza di interventi di manutenzione ordinaria.



ATTENZIONE!

Gli interventi di manutenzione straordinaria devono essere eseguiti assieme ai tecnici specializzati del fabbricante.


Riguardo la frequenza, si deve considerare che:

- **Quando necessario**: Operazione da compiere quando si vede la necessità di eseguirla;
- **Ogni avvio macchina o fine lavoro**: Indica un periodo di tempo giornaliero, in generale. Questo può implicare ogni 24 ore (quindi ad inizio turno di tutti i giorni, o fine turno di tutti i giorni), oppure anche più frequentemente, in base alle applicazioni;
- **Pausa lunga**: Indica un periodo di tempo superiore indicativamente all'ora;
- **Ogni cambio fusto**: Indica ogni volta che viene cambiato il sistema di alimentazione (serbatoio, fusto, cartuccia o altro);
- **Ogni smontaggio mixer**: Indica che ogni volta che viene eseguita la sostituzione del mixer si deve eseguire una determinata operazione;
- **Settimanale**: Indica un arco di tempo pari a sette giorni di calendario;
- **Mensile**: Indica un arco di tempo pari ad un mese di calendario;
- **Semestrale**: Indica un arco di tempo pari a sei mesi di calendario;
- **Annuale**: Indica un arco di tempo pari ad un anno di calendario.



ATTENZIONE!

I tempi indicati di seguito sono indicativi poiché dipendono da come viene utilizzato il componente. Seguire le variazioni suggerite dai tecnici.

Addetto	Descrizione	Frequenza	Capitolo
	Eseguire una pulizia superficiale	Ogni avvio macchina o fine lavoro	\
	Controllo impianto pneumatico e fluidico	Ogni avvio macchina o fine lavoro	\



ATTENZIONE!

Per la pulizia del sistema di dosaggio utilizzare solo spazzole morbide o panni di cotone.

9 RISOLUZIONE PROBLEMI

In questo capitolo si vanno ad affrontare le più comuni problematiche che potrebbero insorgere utilizzando il componente di questo manuale.


ATTENZIONE!

Una volta che l'operatore ha trovato un problema o suppone che ci sia un problema, deve chiamare il tecnico preposto per la manutenzione. La manutenzione deve essere sempre eseguita da un tecnico specializzato e qualificato.

DIFETTO	CAUSA	SOLUZIONE
Il fluido non esce dal blocchetto ripartitore	Fluido si è seccato all'interno del blocco e/o nelle tubazioni che portano all'impianto di dosaggio	Smontare il blocco e pulirlo. Controllare anche i tubi per pulire anche quelli, assieme al sistema di dosaggio. Controllare che la cartuccia sia posizionata nel verso corretto.
		Controllare, e nel caso sostituire, le guarnizioni dell'ingresso dei due circuiti
Perdite d'aria da una delle parti dello stelo del pistone	Guarnizioni usurate	Controllare, e sostituire, le guarnizioni.
Perdite dal blocchetto ripartitore	Guarnizione usurata	Controllare, e sostituire, la guarnizione.

10 FINE VITA

Con fine vita si intendono tutte quelle attività che mettono fuori servizio il componente. Le attività di fine vita possono essere:

- **Immagazzinamento**, ovvero quando temporaneamente si pone il componente all'interno del magazzino per un utilizzo futuro;
- **Stoccaggio**, ovvero quando si pone il componente all'interno del magazzino per un periodo non precisato in attesa che un terzo ente compri il componente;
- **Smantellamento**, ovvero quando il componente ha raggiunto il periodo di fine lavoro, che sia per età, obsolescenza o per guasti che non è possibile riparare, o che è possibile riparare ma conviene comprare un componente nuovo.

Se l'installazione non è prevista in tempi brevi, il componente può rimanere imballato e deve essere riposto in un luogo riparato e preferibilmente chiuso. Le temperature ambiente da rispettare sono riportate al [capitolo 2.2](#).

Invece, per lo smantellamento e conseguente rottamazione del componente o delle sue parti, si deve tenere presente della differente natura dei vari componenti ed eseguire una rottamazione differenziata. Si consiglia di incaricare imprese specializzate per questo scopo e si devono sempre osservare le leggi vigenti in materia di smaltimento rifiuti.