



BETRIEBSANLEITUNG

# SCHMELZ- GERÄT CANTHO



Herausgeber:

**Focke Meler Gluing Solutions, S. A.**

P.I. Los Agustinos, calle G, nave D-43  
E - 31160 Orkoién Navarra (España)  
Tel.: + 34 948 351 110  
Fax: + 34 948 351 130  
e-mail: [info@meler.eu](mailto:info@meler.eu) - [www.meler.eu](http://www.meler.eu)

A Focke Group Company

---

Ausgabe oktober 2019

© Copyright by Focke Meler

Alle Rechte vorbehalten. Die Vervielfältigung, Verbreitung oder Nutzung dieses Dokuments durch EDV- oder andere Medien als Ganzes oder in Teilen ohne ausdrückliche Genehmigung des Eigentümers ist verboten.

Die in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Spezifikationen und Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

Das vorliegende Handbuch ist eine Übersetzung der Originalfassung desselben, die von Focke Meler Gluing Solutions, S. A. in Spanische Sprache verfasst wurde. Bei Unstimmigkeit zwischen den Fassungen dieses Handbuchs wird das in Spanische Sprache abgefasste Original maßgeblich sein. Focke Meler Gluing Solutions, S. A. übernimmt keinesfalls die Haftung für mögliche Schäden und/oder Nachteile, die sich eventuell direkt oder indirekt aus den Unstimmigkeiten zwischen der Originalfassung des Handbuchs und der vorliegenden Übersetzung ableiten könnten.

## INHALT

1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN	1-1
<b>Allgemeines</b>	1-1
<b>Symbole</b>	1-1
<b>Mechanik</b>	1-2
<b>Elektrik</b>	1-2
<b>Hydraulik</b>	1-2
<b>Pneumatik</b>	1-2
<b>Heizelemente</b>	1-3
<b>Materialien</b>	1-3
<b>Erklärung zur Schallemission</b>	1-3
<b>Sachgemäße Verwendung</b>	1-4
<b>Gebrauchsbeschränkung</b>	1-4
2. EINFÜHRUNG	2-1
<b>Beschreibung</b>	2-2
Betriebsarten	2-2
Identifizierung des Schmelzgeräts	2-2
<b>Wichtigste Bauteile des Geräts</b>	2-3
<b>Bauteile des Bedienpults</b>	2-4
<b>Steuerkarte Komponenten</b>	2-5
<b>Bedienpults</b>	2-6
3. INSTALLATION	3-1
<b>Vorbereitungen</b>	3-1
<b>Voraussetzungen für die Installation</b>	3-1
Platzbedarf	3-1

<b>Auspacken</b>	<b>3-3</b>
Inhalt	3-3
Befestigung der Einheit	3-3
Anschluss der Schalttafel	3-3
Stromverbrauch	3-4
Druckluft	3-4
Weitere Faktoren	3-4
<b>Stromanschluss Schalttafel</b>	<b>3-5</b>
<b>Pneumatikanschluss</b>	<b>3-5</b>
<b>Parameter festlegen</b>	<b>3-6</b>
Arbeitstemperaturen festlegen	3-6
Auswahl des Übertemperaturwertes	3-6
Änderung der Parameter im Auslöserregler LOGO	3-7
<b>Optionale externe Anschlüsse</b>	<b>3-8</b>
Signal Block verbraucht (ohne Klebstoff)	3-8
Signallampe optional	3-8
<b>4. VERWENDUNG</b>	<b>4-1</b>
<b>Allgemeine Informationen</b>	<b>4-1</b>
<b>Klebstoffbefüllung im Behälterzylinder</b>	<b>4-1</b>
<b>Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts</b>	<b>4-2</b>
<b>Anzeigen am Schmelzgerät</b>	<b>4-2</b>
Temperaturanzeige eines jeden Elements	4-3
Alarmanzeige	4-3
Anzeige und Einstellung des Betriebsdrucks des Zylinders	4-4
<b>Temperatureinstellung</b>	<b>4-5</b>
<b>Festlegen der Parameter des Schmelzgeräts</b>	<b>4-5</b>
Programmierungsprozess	4-6
<b>Programmieren der Uhrzeit</b>	<b>4-7</b>

Datum und Uhrzeit programmieren	4-7
Aktivierung/Deaktivierung des Geräts programmieren	4-7
Sperrung des Programms zur Aktivierung/Deaktivierung des Geräts	4-8
Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Standby-Funktion des Geräts	4-8
Sperrung des Programms für die Standby-Funktion des Geräts	4-9
<b>Tasten für spezielle Funktionen</b>	<b>4-10</b>
<b>Inbetriebnahme und automatisches Verfahren</b>	<b>4-11</b>
<b>Funktionen</b>	<b>4-11</b>
Bewegungen des Schiebezylinders.	4-11
Überwachung des Klebstoff-Füllstands im unteren Tank.	4-12
Signal Ein- und Ausschalten des Vorschmelzregisters.	4-12
Öffnen und Schließen des Entlastungsventils für Klebstoff.	4-12
Meldungen und Alarmmeldungen.	4-12
<b>5. INSTANDHALTUNG</b>	<b>5-1</b>
<b>Reinigung des Geräts</b>	<b>5-1</b>
<b>Tankreinigung</b>	<b>5-2</b>
Änderung der Klebstoffart	5-3
Reinigung von verbranntem Kleber	5-3
<b>Reinigung des Registers</b>	<b>5-4</b>
<b>Reinigung der Leitung für den Klebstoffblock</b>	<b>5-4</b>
<b>Reinigung des Schiebekolbens</b>	<b>5-4</b>
<b>Instandhaltung des Thermostats</b>	<b>5-5</b>
<b>Gerät aus seinem Untergestell entnehmen</b>	<b>5-5</b>
<b>6. TECHNISCHE MERKMALE</b>	<b>6-1</b>
<b>Allgemein</b>	<b>6-1</b>
<b>Abmessungen</b>	<b>6-2</b>
<b>Abmessungen (Modell ohne Kolbenzylinder)</b>	<b>6-3</b>

7. ELEKTROSCHALTPLÄNE	7-1
8. PNEUMATIKSCHALTPLÄNE	8-1
9. ERSATZTEILLISTE	9-1
<b>A. EINHEIT VERKLEIDUNGEN</b>	<b>9-2</b>
<b>B. ALGEMEINE STRUKTUR</b>	<b>9-3</b>
<b>C. VORSCHMELZREGISTER</b>	<b>9-4</b>
<b>D. ZYLINDER DES SCHIEBEKOLBENS</b>	<b>9-5</b>
<b>E. ZYLINDER ENTLASTUNGSVENTILS</b>	<b>9-6</b>
<b>F. BEDIENPULTS (OPTIONAL)</b>	<b>9-7</b>
<b>G. BEDIENPULTS. INNENRAUM</b>	<b>9-8</b>
<b>H. BEDIENPULTS. INNENTÜR</b>	<b>9-9</b>
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	10-1
ERKLÄRUNG FÜR DEN EINBAU EINER UNVOLLSTÄNDIGEN	10-3

# 1. SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

## Allgemeines

Die in den vorliegenden Anweisungen enthaltene Information gilt nicht nur für die gewöhnliche Verwendung des Geräts, sondern für sämtliche Arbeiten, die an ihm vorgenommen werden, sei es zur präventiven Instandhaltung oder bei Reparaturen und beim Auswechseln von Verschleißteilen.

Es ist von äußerster Wichtigkeit, stets die im vorliegenden Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise zu berücksichtigen. Im Falle der Nichtbeachtung kann es zu Körperverletzungen oder Sachschäden am Gerät bzw. an der Anlage kommen.

Lesen Sie dieses Handbuch aufmerksam, bevor Sie das Gerät in Betrieb setzen und wenden Sie sich im Zweifelsfall an unseren Technischen Kundenservice. Wir geben Ihnen gern jegliche Auskunft, die Sie benötigen.

Bewahren Sie die Handbücher in einwandfreiem Zustand auf. Sie sollten stets dem Personal zugänglich sein, daß Gerät bedient oder mit seiner Instandhaltung beauftragt ist.

Stellen Sie ebenfalls das für die Sicherheit erforderliche Material bereit: Geeignete Kleidung, Schuhwerk, Schutzhandschuhe und -brille.

Befolgen Sie stets die lokalen Vorschriften zur Verhütung von Unfällen am Arbeitsplatz sowie die Sicherheitsbestimmungen.



## Symbole

Die sowohl an den Schmelzgeräten als auch in diesem Handbuch verwendeten Symbole stellen jeweils die Risikoart dar, welcher der Benutzer ausgesetzt ist. Die Nichtbeachtung eines Warnhinweises kann zu Körperverletzungen und/oder Sachschäden am Gerät oder der Anlage führen.

**Achtung:** Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.

**Achtung:** Heiße Oberfläche, hohe Temperaturen. Gefahr durch Verbrennungen. Wärmeschutzausrüstung verwenden!.

**Achtung:** System steht unter Druck. Gefahr durch Verbrennungen oder Partikelspritzer. Wärmeschutzausrüstung und Schutzbrille verwenden!.

**Achtung:** Information für die richtige Verwendung des Systems. Es kann eine oder mehrere der oben aufgeführten Gefahren mit sich bringen und ist daher zur Vermeidung von Schäden zu beachten.

**Achtung:** Gefahrenbereich. Quetschgefahr. Unaufmerksamkeit kann Verletzungen verursachen.





## Mechanik

In die Klebeanlage sind bewegliche Teile eingebaut, die Schäden herbeiführen können. Die Anlage nur bestimmungsgemäß verwenden und niemals Schutzvorrichtungen während des Betriebs entfernen.

Verwenden Sie das Gerät nicht, wenn die Schutzvorrichtungen fehlen oder nicht korrekt angebracht sind.



Für Instandhaltungsarbeiten oder Reparaturen Anlage durch Ausschalten des Hauptschalters zu sichern.



## Elektrik

Das System arbeitet mit Einphasen- oder Dreiphasenstrom einer bestimmten Leistung. Führen Sie niemals Arbeiten an dem Gerät aus, solange es unter Strom steht.

Die Anlage erfordert einen ordnungsgemäßen Erdungsanschluss.

Die Versorgungskabel der Anlage müssen entsprechend dem Strom und der Spannung ausgelegt sein.

Die Kabel sind in regelmäßigen Abständen auf Quetschstellen, Verschleiß bzw. Risse zu überprüfen. Beim Verlegen der Kabel sind Stolper- und Sturzgefahren zu vermeiden.

Obwohl das System die Anforderungen gemäß EMV erfüllt, ist von der Benutzung von Elementen mit hoher Sendestrahlung, wie z. B. Handys oder Schweißgeräten in der Nähe der Anlage abzuraten.



## Hydraulik

Da es sich um ein System handelt, das unter hohem Druck steht, sind die bei einem derartigen Equipment inhärenten Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen.

Trotzdem ist vor Ausführung jeglicher welcher Arbeiten sicherzustellen, dass der Kleberkreis völlig drucklos ist. Erhöhtes Risiko durch heiße Partikelspritzer mit entsprechender Verbrennungsgefahr!

Äußerste Vorsicht mit dem Restdruck, der beim Erkalten des Klebers in den Schläuchen verbleiben kann. Wenn die Austrittsöffnungen nicht geschlossen sind, kann es beim erneuten Erhitzen zu Partikelspritzern kommen.



## Pneumatik

Einige Geräte verwenden Druckluft mit 6 bar Druck. Stellen Sie vor jeder Manipulation sicher, dass die Schaltung den Druck vollständig verloren hat. Es besteht die Gefahr einer Partikelprojektion mit hoher Geschwindigkeit, die Verletzungen von bestimmter Schwere verursachen kann.

Verlängern Sie die Vorsichtsmaßnahmen mit dem Restdruck, der im Kreislauf enthalten sein kann, bevor Sie ein pneumatisches Versorgungsrohr abziehen.



## Heizelemente

Die Betriebstemperatur des gesamte Systems kann Temperaturen bis über 200 °C (392 °F) erreichen. Geeignete persönliche Schutzausrüstung verwenden (Bekleidung, Schuhwerk, Handschuhe, Schutzbrille), die die gefährdeten Körperteile vollständig bedecken.

Es ist zu berücksichtigen, dass auf Grund der hohen Betriebstemperaturen die Wärme nicht sofort abklingt, wenn die elektrische Quelle, die sie hervorbringt, abgeschaltet wird. Lassen Sie diesbezüglich äußerste Vorsicht walten, einschließlich des Klebers selbst. Dieser kann immer noch sehr heiß sein, selbst wenn er schon fest ist.

Bei Verbrennungen:

1. Ist die Verbrennung durch Berührung mit geschmolzenem Klebstoff entstanden, Klebstoff nicht von der Haut entfernen. Dies gilt auch dann, wenn er bereits gehärtet ist.
2. Betroffene Stelle unverzüglich mit reichlich kaltem und sauberem Wasser kühlen.
3. Schnellstmöglich die Krankenstation des Unternehmens oder das nächstgelegene Krankenhaus aufsuchen. Dem medizinischen Personal das Sicherheitsdatenblatt des Klebstoffs aushändigen.



## Materialien

Die Meler-Systeme sind zur Verwendung von Schmelzklebern bestimmt. Sie dürfen nicht mit anderen Materialarten verwendet werden, schon gar nicht mit Lösungsmitteln, die zu Personenschäden oder Schäden im Inneren des Systems führen kann.

Einige Geräte sind speziell für die Anwendung von reaktiven Schmelzklebstoffen auf Polyurethan-Basis (PUR) konzipiert. Die Arbeit mit PUR an einem nicht dafür vorgesehenen Gerät kann dieses schwer beschädigen.

Es sind ausschließlich Meler-Originalkomponenten bzw. -Ersatzteile zu verwenden, da nur sie den einwandfreien Betrieb und die optimale Leistung des Systems garantieren.

Hinsichtlich der Verwendung des Klebers sind die in den Technischen Daten- und Sicherheitsblättern aufgeführten Vorschriften des Herstellers zu beachten. Dabei ist besondere Aufmerksamkeit auf die empfohlene Arbeitstemperatur zu richten, um einen Güteverlust und das Verbrennen des Klebers zu verhindern.

Der Arbeitsbereich ist ausreichend zu lüften, damit die entstandenen Dämpfe abziehen können. Das Einatmen dieser Dämpfe über einen längeren Zeitraum hinweg ist zu vermeiden.



## Erklärung zur Schallemission

Der A-bewertete Emissionsschalldruckpegel ( $L_{pA}$ ) des Geräts in Betrieb übersteigt in keinem Fall 70 dB(A).

Der höchste C-bewertete Schalldruckpegel ( $L_{pCpeak}$ ) und der A-bewertete Schalleistungspegel ( $L_{WA}$ ) übersteigen keine nennenswerten Werte, weshalb sie kein gesondert zu beachtendes Risiko darstellen.

## Sachgemäße Verwendung

Die Schmelzgeräte sind für die Verwendung unter folgenden Bedingungen bestimmt:

- Schmelzen und pumpen von Heißklebern bei einer Temperatur bis zu 180 °C (356 °F). Wenden Sie sich an den Technischen Kundendienst von Meler, um bei höheren Arbeitstemperaturen zu arbeiten.
- Verwendung der Schmelzer mit Meler – Zubehör.
- Installation der Schmelzgeräte gemäß der gültigen Sicherheitsvorschriften und den in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen (Verankerungen, Elektroanschluss, Hydraulikanschluss usw.)
- Verwendung der Schmelzer in nicht explosionsgefährdeter oder chemisch aggressiver Umgebung
- Verwendung der Schmelzgeräte unter Beachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitsvorschriften sowie der Anweisungen auf den Etiketten an den Geräten. In allen Betriebsarten sind die entsprechenden Sicherheitsmittel einzusetzen.

## Gebrauchsbeschränkung

Das Gerät darf niemals unter den folgenden Bedingungen verwendet werden:

- Verwendung mit Klebern oder anderen Materialien, durch die beim Erhitzen Gefahren für die Sicherheit oder Gesundheit entstehen könnten.
- Verwendung der Schmelzer in Bereichen, die mit Wasserstrahl gereinigt werden.
- Verwendung der Schmelzgeräte zum Erhitzen oder Schmelzen von Lebensmitteln.
- Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen, in aggressiven Chemikalien oder unter freiem Himmel.
- Verwendung der Geräte oder Arbeiten an ihnen ohne die ordnungsgemäßen Sicherheitsvorrichtungen.
- Bedienung durch Personen, die nicht ausreichend in der Bedienung des Geräts und in der Anwendung aller erforderlichen Sicherheitsmaßnahmen geschult sind.

**Hinweis:** Gerät nicht verändern und keine Komponenten verwenden, die nicht von Meler bereitgestellt wurden. Jede Änderung an einer Komponente des Geräts oder von Teilen der Anlage muss vorab mit dem Kundendienst abgeprochen werden.



## 2. EINFÜHRUNG

In diesem Handbuch finden Sie Information über die Anlage, die Anwendung und Instandhaltung der Kleber-Schmelzgeräte der Serie Cantho von 'meler'.

Dieses Gerät ist für das Schmelzen von 2-2,5 kg schweren PUR-Klebstoff-Blöcken (mit oder ohne Schutzbeutel) mit Ø130 mm und 165 mm Höhe oder von EVA/APAO-basiertem Granulat bestimmt.

Der Hauptverwendungszweck liegt im Bereich der Holzverarbeitung bei Plattenbesäumungs-Walzen. Hohe Effizienz und Kostenersparnis, optimale Leistung und Vielseitigkeit, einfache Bedienung und geringe Wartungskosten. Das Schmelzgerät ist bestens für schnelle Klebstoff- oder Farbwechsel geeignet.

Vorsichtige Behandlung des Klebstoffs (optimal) zur Vermeidung von Rückständen, Verkrätkungen oder Zersetzung.

Kleine Abmessungen für einen erleichterten Einbau in die Maschine oder Neuinstallation.

Wenn der Fühler im Tank des Walzenauftragsgeräts unter dem Schmelzgerät einen niedrigen Klebstofffüllstand erkennt, sendet er automatisch ein Signal zur Aktivierung des Ausgangsventils sowie des Schiebekolbens und zum Schmelzen von Klebstoff.

Sobald der Fühler wieder den korrekten Füllstand erkennt, wird die Übertragung von Klebstoff bis zum nächsten Signal angehalten. Ein Alarmsystem weist auf mögliche Fehler beim Nachfüllen von Klebstoff-Blöcken hin.



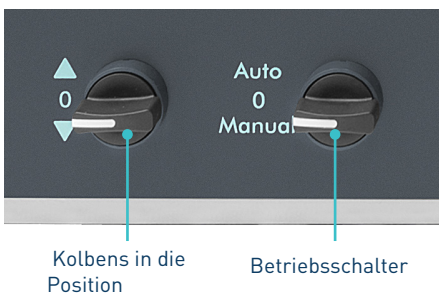
## Beschreibung

### Betriebsarten

Diese Schmelzgeräte können auf die nachfolgend beschriebenen Arten verwendet werden:

**Betriebsmodus**\_Das Schmelzgerät hält die Heizelemente auf der vorab eingestellten und auf dem Display angegebenen Temperatur. Das System wartet auf das Signal für die Druckaufnahme am Kolben und Öffnung des Entlastungsventils zum Walzentank der Maschine

#### 1 Drückzylinder



Kolbens in die Position

Betriebsschalter

#### 1. Arbeitsmodus Modell Drückzylinder

**Manueller Modus**\_Hängt nicht von einem niedrigen Füllstandssignal des Fühlers im Walzentank ab. Die Entladung erfolgt, wenn diese Betriebsart über den entsprechenden Schalter ausgewählt wird (Position MAN) gleichzeitig mit dem Entlastungsventil aktiviert wurde. Die Entladung wird angehalten, wenn der Betriebsschalter in die Position "0"

**Automatischer Modus**\_Bei zu niedrigem Füllstand im Walzentank wird das Absenken des Kolbens und des Entlastungsventils aktiviert, diese verbleiben in diesem Zustand, bis vom Fühler ein korrekter Klebstofffüllstand erkannt wird. Dann wird das Signal zur Absenkung des Kolbens deaktiviert und das Entlastungsventil geschlossen. Dieser Zyklus wiederholt sich, bis der Schalter des Kolbens in die Position "0" oder "nach oben" gestellt oder der automatische Modus verlassen wird, indem der Betriebsschalter auf "0" gesetzt wird.

#### 2 Ohne Drückzylinder



Betriebsschalter

#### 2. Arbeitsmodus Modell ohne Kolbenzylinder

**Manueller Modus**\_Hängt nicht von einem niedrigen Füllstandssignal des Fühlers im Walzentank ab. Die Entladung erfolgt, wenn diese Betriebsart über den entsprechenden Schalter ausgewählt wird (Position MAN. Gleichzeitig mit dem Entlastungsventil aktiviert wurde. Die Entladung wird angehalten, wenn der Betriebsschalter in die Position "0"

**Standby-Modus**\_Das Schmelzgerät verbleibt im Ruhezustand bei einer (einstellbaren) Temperatur der Elemente unterhalb des voreingestellten Werts.

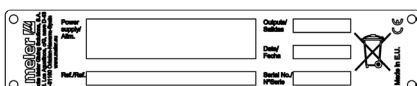
**Modus Meldung/Alarm**\_Das Schmelzgerät erkennt einen fehlerhaften Betrieb und meldet dies dem Bedienungspersonal. Je nach Fehler läuft das System weiter oder hält bis zur Fehlerbehebung an.

**Stillstand**\_Das Schmelzgerät bleibt ausgeschaltet, es werden keine Elemente aufgeheizt. Dennoch wird die Anlage mit Strom und Druckluft versorgt

### Identifizierung des Schmelzgeräts

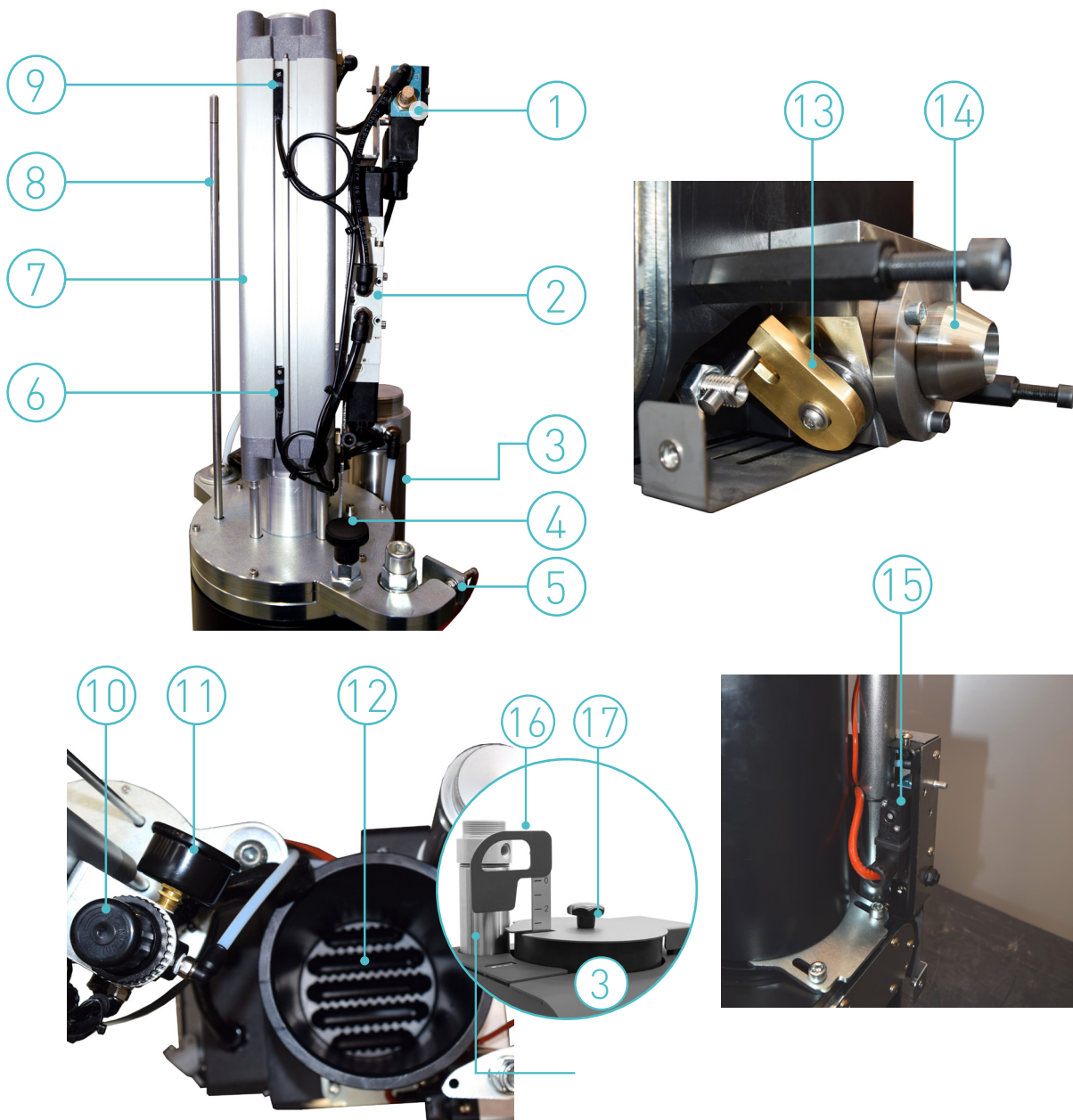
Wenn Sie Ersatzteile bestellen oder Hilfe bei unserem Technischen Kundenservice anfordern möchten, geben Sie bitte das Modell und die Seriennummer Ihres Schmelzgeräts an.

Diese Daten sowie weitere technische Information finden Sie auf dem Typenschild, das seitlich an der Basis des Schmelzgeräts angebracht ist.



## Wichtigste Bauteile des Geräts

1. Magnetventil zur Entlastung des Zylinders
2. Magnetventil Zylinder Schiebekolben
3. Zylinder zur Aktivierung des Entlastungsventils
4. Sperre Deckelverschluss
5. Fühler Deckel geschlossen (in Betriebsposition)
6. Fühler Schiebekolben unten
7. Zylinder des Schiebekolbens
8. Anzeige Ende der Klebstoffsperr
9. Fühler Schiebekolben oben
10. Druckregler Zylinder Schiebekolben
11. Druckmanometer Zylinder Schiebekolben
12. Vorschmelzregister
13. Auslösesystem Entlastungsventil
14. Ausgangsdüse Entlastungsventil
15. Magnetventil des Entlastungsventils
16. Füllstandsanzeige
17. Tankdeckel (Modell ohne Kolbenzylinder)



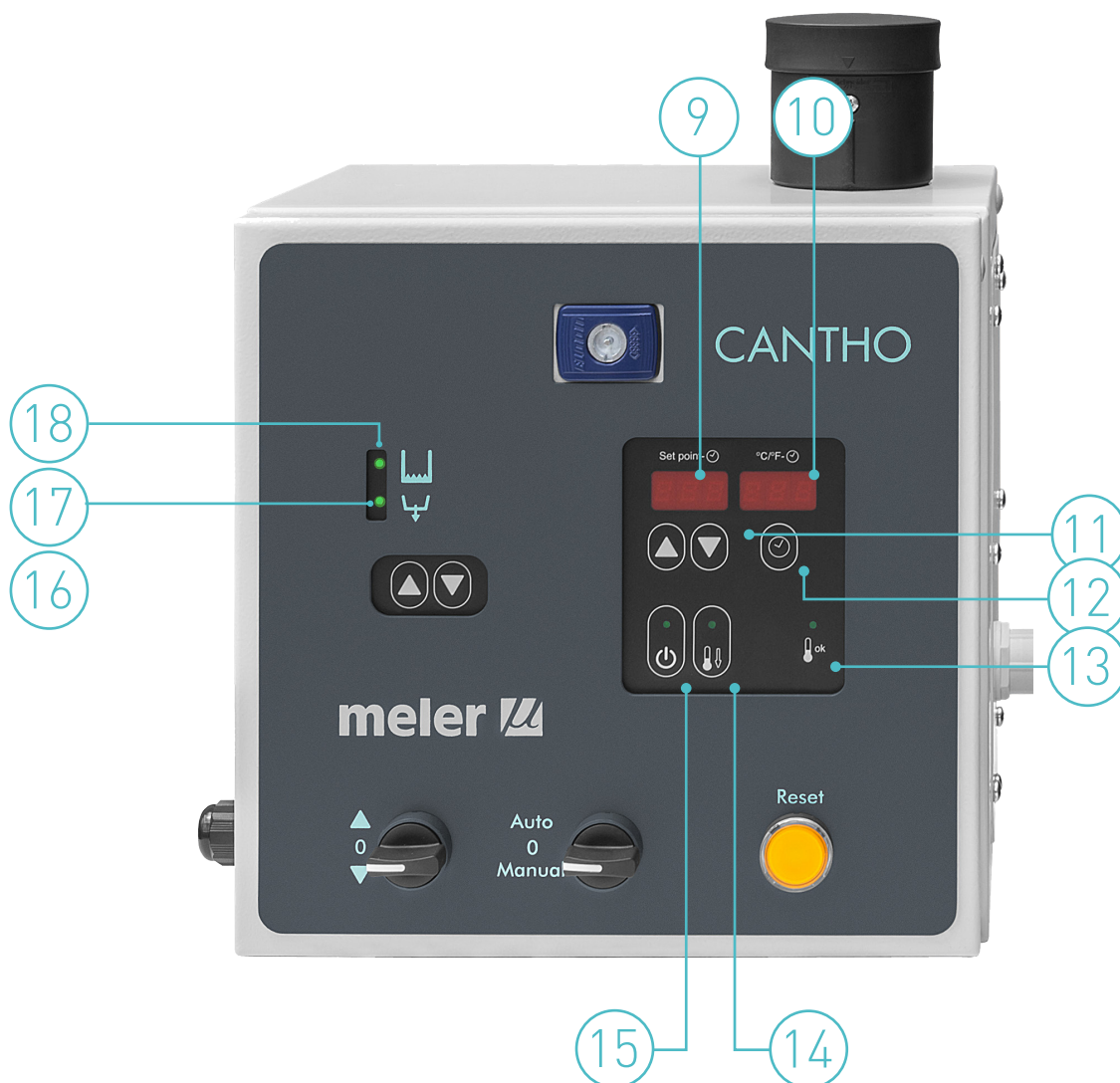
## Bauteile des Bedienpults

1. Gelbe Signallampe für Meldungen/Alarme (optional)
2. Steuerkarte (s. 2.5 dieses Kapitels)
3. Reset-Taste für Meldungen/Alarme mit Licht
4. Schalter für automatischen oder manuellen Betrieb
5. Bewegungsschalter Zylinder oben/unten
6. Kabeldurchführung für externe Eingangssignale
7. Hauptschalter



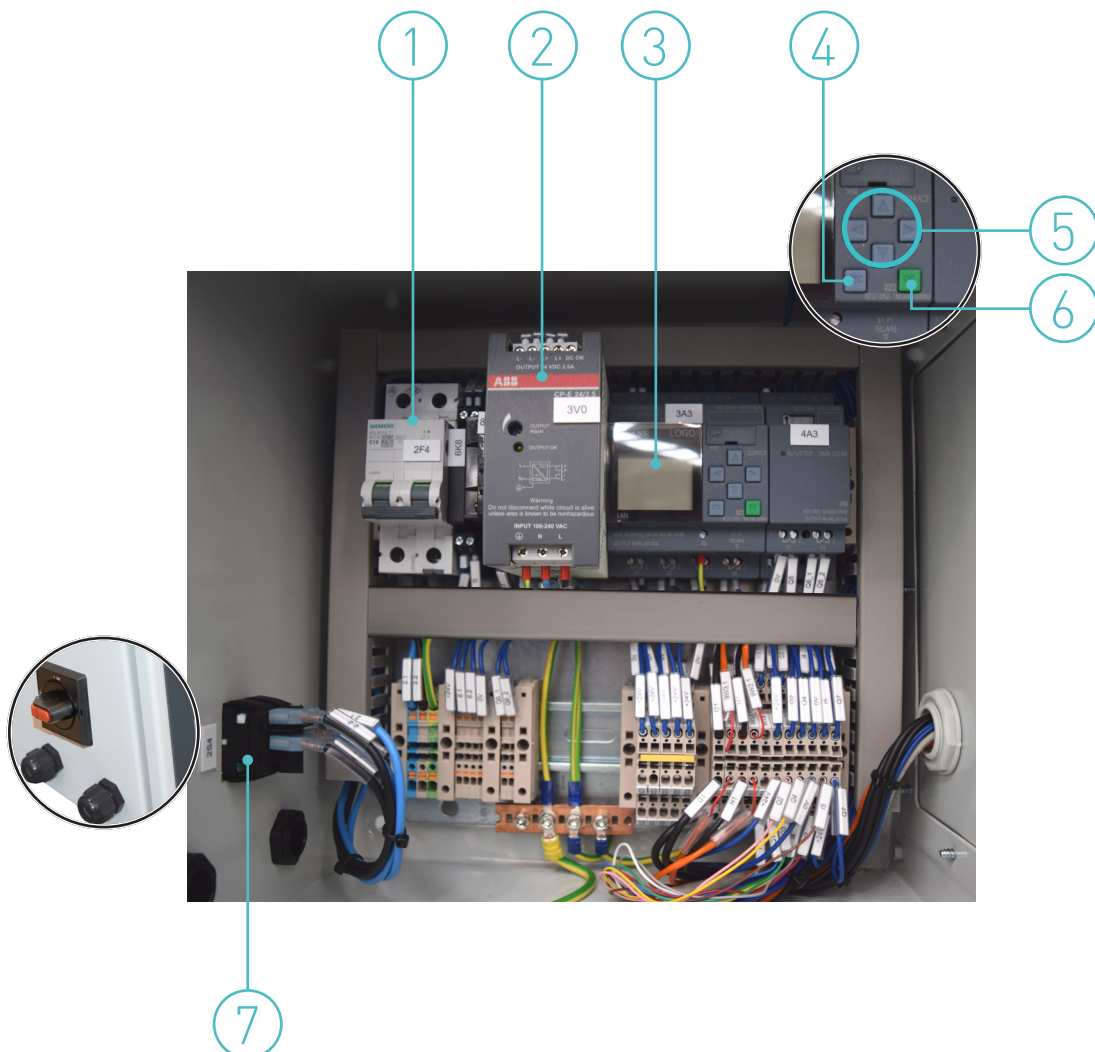
## Steuerkarte Komponenten

9. Display Sollwert Temperatur
10. Display tatsächliche Temperatur
11. Tasten zur Änderung des Temperaturwerts
12. Taste für die stündliche Programmierung Ein/Aus
13. LED Temperatur OK
14. Taste und LED der Standby-Funktion
15. Taste und LED Ein/Aus der Steuerkarte
16. Auswahltasten des Heizelements
17. LED zur Anzeige des Tankbetriebs
18. LED zur Anzeige des Registerbetriebs



## Bedienpults

1. Allgemeines Differential
2. Netzteil 230 V AC/ 24 V DC 2,5 A
3. Regler LOGO
4. Tasten für Bewegung des Cursors / Werteauswahl
5. Taste OK (auswählen/bestätigen)
6. Taste ESC (escape)
7. Hauptschalter





## 3. INSTALLATION

**Achtung:** Die Schmelzgeräte sind mit moderner Technologie ausgerüstet und bergen bestimmte Gefahren in sich. Arbeiten, Installation oder Reparatur dieser Equipments dürfen nur von geeignetem Personal mit ausreichender Schulung und Erfahrung vorgenommen werden.



### Vorbereitungen

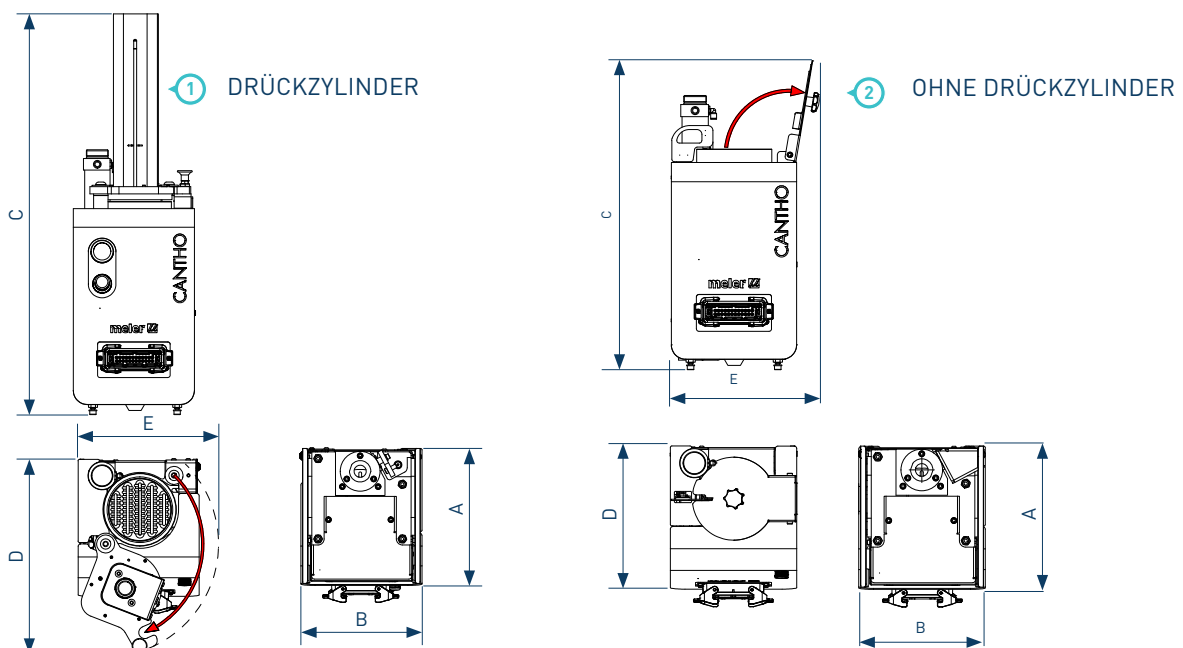
Die Schmelzgeräte 'Cantho' werden mit den zu ihrer Installation erforderlichen Komponenten geliefert. Allerdings sind bestimmte Komponenten von dem Benutzer selbst in Abhängigkeit vom Standort und den Anschlüssen einer jeden einzelnen Installation bereitzustellen.

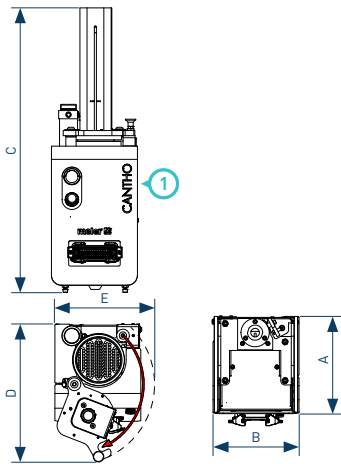
- Ankerschrauben des Schmelzgeräts
- Anschlusskabel an das Stromnetz
- Luft- und Anschlussleitung an das Druckluftnetz
- Mehrleiterkabel für Elektrofunktionen der externen Steuerung

### Voraussetzungen für die Installation

Vor der Installation eines Schmelzgeräts der 'Cantho' ist sicherzustellen, dass der dafür vorgesehene Platz den Aufbau, Anschluss und die Verwendung des gesamten Systems zulässt. Auch ist zu prüfen, dass die Strom- und Luftzufuhr den Erfordernissen des zu installierenden Schmelzgeräts entspricht.

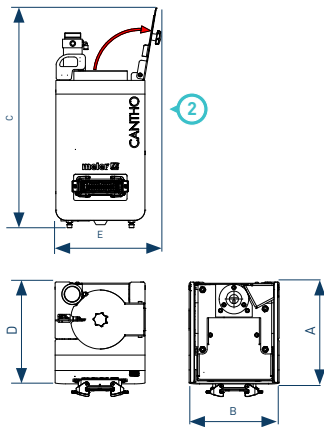
#### Platzbedarf





1. Drückzylinder

	Beschreibung	Abmaße
A	GERÄTEHÖHE	284 mm
B	GERÄTELÄNGE	250 mm
C	GERÄTEBREITE	813 mm
D	LÄNGE DES GERÄTS BEI GEÖFFNETEM DECKEL	400 mm
E	HÖCHSTBREITE DES GERÄTS BEI DECKELÖFFNUNG	290 mm



2. Ohne Drückzylinder

	Beschreibung	Abmaße
A	GERÄTEHÖHE	285 mm
B	GERÄTELÄNGE	250 mm
C	GERÄTEBREITE	602 mm
D	LÄNGE DES GERÄTS BEI GEÖFFNETEM DECKEL	317mm
E	HÖCHSTBREITE DES GERÄTS BEI DECKELÖFFNUNG	283 mm

## Auspacken

Vor der Installation das Schmelzgerät von der Palette nehmen und auf eventuelle Beschädigungen oder Brüche überprüfen. Gleich welcher Schaden, einschließlich an der äußeren Verpackung, ist Ihrem 'meler' – Vertreter oder dem Hauptbüro mitzuteilen.

### Inhalt

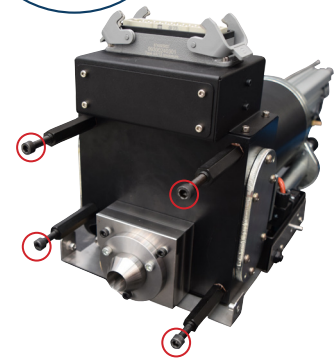
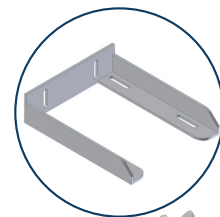
Die Versandverpackung des Schmelzgeräts 'Cantho' kann mitbestellte Zusatzkomponenten enthalten. Wenn dies nicht der Fall ist, enthält die Lieferung des Schmelzgeräts folgende Standardkomponenten:

- Betriebsanleitung
- Garantiekarte

### Befestigung der Einheit

Die Einheit wird oberhalb des Tanks oder der Schale des Walzenauftragsgeräts mit vier M8-Schrauben, zusammen mit der entsprechenden Halterung, an der Maschine befestigt.

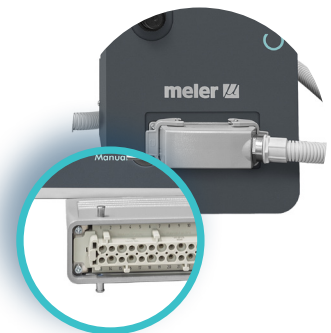
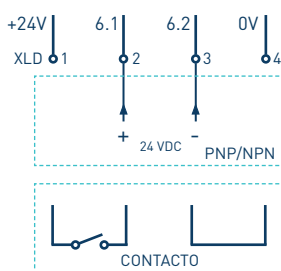
Prüfen, dass die Entladedüse richtig angebracht ist und nicht den Austritt des Klebstoffs behindert



### Anschluss der Schalttafel

Alle internen Steuersignale der Einheit werden über den Harting-Steckverbinder mit 24 Polen an der Schalttafel angeschlossen. Für den Direktanschluss an die Schalttafel des Benutzers Stiftlayout im Schaltplan der Einheit einsehen.

Ausschließlich das externe Signal des Füllstandsfühlers im Walzentank muss in der Schalttafel an den entsprechenden Klemmleisten angeschlossen werden.



Das Signal kann vom Typ PNP oder NPN oder ein Kontaktsignal sein (üblicherweise geschlossen oder geöffnet, programmierbar vom LOGO-Gerät).

Ist der Füllstandsfühler PNP oder NPN, wird an der Klemmleiste XLD2 das positive und an der Klemmleiste XLD3 das negative Signal angeschlossen:

- Bei einem Fühler vom Typ PNP wird das Signal an die Klemmleiste XLD2 und 0V an die Klemmleiste XLD3 angeschlossen.
- Bei einem Fühler vom Typ NPN wird das Signal an die Klemmleiste XLD3 und +24V an die Klemmleiste XLD2 angeschlossen.
- Bei einem Kontaktfühler werden die Signale an die Klemmleisten XLD1 und XLD2 angeschlossen und es muss eine Brücke zwischen den Klemmleisten XLD3 und XLD4 vorgesehen werden.

### Stromverbrauch

Beim Aufbau eines Schmelzgeräts der Serie 'Cantho' ist der Gesamtverbrauch der Anlage einschliesslich des Verbrauchs der Schläuche und der installierten Auftragskopf zu berücksichtigen.

Vor dem Anschliessen ist zu prüfen, ob die Spannung, an die das Schmelzgerät angeschlossen werden soll, mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmt.

Überprüfen, ob ein guter Erdanschluss der Anlage vorhanden ist.



**Warnung:** Gefahr durch Stromschlag. Obwohl das Gerät noch nicht eingeschaltet ist, liegt Spannung an den Eingangsklemmen an. Dies kann bei Arbeiten im Inneren des Geräts eine Gefahr darstellen.

Die sind mit einem verriegelbaren Spannungstrennschalter zu installieren, der das Gerät von seinem Netzteil isoliert. Zum Schutz gegen Überlasten und Kurzschlüsse ist ein entsprechender Thermomagnetschalter vorzusehen, und als Personenschutz gegen Masseschlüsse ist ein Differentialschalter einzubauen.

### Druckluft

Für die Installation von Schmelzgeräten der Serie 'Cantho' ist das Vorhandensein eines Druckluftnetzes mit trockener, öl- und fettfreier Luft bei einem Höchstdruck von 6 bar erforderlich.

### Weitere Faktoren

Bei der Installation der Schmelzgeräte der Serie 'Cantho' sind weitere Punkte praktischer Art zu berücksichtigen

- Zum bequemen Befüllen des Schmelzers sollte die Einfüllöffnung stets leicht zugänglich sein.
- Das Schmelzgerät sollte so aufgestellt werden, dass das Display auf der Vorderseite, auf dem die Temperaturen und eventuellen Alarme angezeigt werden, problemlos einzusehen ist.
- Das Schmelzgerät nicht neben leistungsstarken Heiz- bzw. Kühlquellen aufstellen, weil der Betrieb dadurch negativ beeinflusst werden kann.
- Vibrationen des Schmelzgeräts sind zu vermeiden.
- Den einfachen Zugang zu den Instandhaltungsbereichen sicherstellen (Filter, Ablassventil, Behälterinneres usw.).

## Stromanschluss Schalttafel

Die Schmelzgeräte Cantho werden für den Anschluss an das Stromnetz mit einer Phase 230 V AC und Nullleiter geliefert.

In alle Fälle ist ein guter Erdanschluss erforderlich.

**Achtung:** Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.

Schaltschranktür öffnen. Das Stromkabel (max. Ø 12 mm) durch die Kabeldurchführung Pg 13.5 ziehen und befestigen, sodass es richtig fest liegt.

Jede Ader des Stromkabels an der entsprechenden Stelle an den Eingangsklemmen anschließen (siehe Abbildung).

Der Höchstverbrauchswert ist auf dem Typenschild des Geräts angegeben



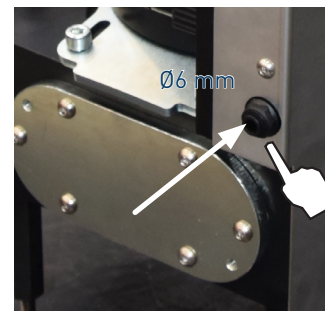
## Pneumatikanschluss

Vor Anschluss des Pneumatikzylinders an die Druckluftzufuhr und des Entlastungsventils sicherstellen, dass der Druckregler vollständig geschlossen ist (Druck 0). Hierzu Steuerung des Reglers am oberen Deckel neben dem Zylinder gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Das Werksdruckluftnetz (max. 6 bar) an den Einlass des Geräts über einen biegsamen Schlauch mit 6 mm Außendurchmesser anschließen. Das Gerät ist hierfür mit einer Schnellkupplung ausgestattet.

Die Druckluftzufuhr öffnen und den Druckregler im Uhrzeigersinn drehen, bis der gewünschte Druck erreicht wird.

Im Manometer kann der auf den Zylinder angewandte Druck an der Skala in "bar" abgelesen werden.



## Parameter festlegen

Nach Einbau des Schmelzgeräts und des Bedienpults müssen die geeigneten Arbeitsparameter für die genaue Anwendung festgelegt werden.

Die Schmelzgeräte 'Cantho' machen diese Aufgabe sehr einfach, indem sie es dem Betreiber gestatten, nur solche Parameter zu ändern, die üblicherweise in jeder Anwendung Variablen darstellen.

Unter den verschiedenen Parametern ist es unerlässlich, die Werte für die Solltemperaturen eines jeden angeschlossenen Elements und den Alarmwert wegen Übertemperatur festzulegen. Es können weitere Parameter (wöchentliche Ein- und Ausschaltzeiten oder Standby-Temperaturwert) in fortgeschrittenen Systemen festgelegt werden, obwohl die vom Hersteller vorgegebenen Werte ausreichen sind.

### Arbeitstemperaturen festlegen

Im Anschluss wird die allgemeine Vorgehensweise beschrieben, um den Solltemperaturwert eines beliebigen Elements zu ändern.

1. Mit dem Pfeil auf/ab das Element auswählen, dessen Wert geändert werden soll.

Die entsprechende Led-Anzeige blinkt schnell.

2. Mit dem Pfeil auf/ab, Die sich unter dem Display befinden, den gewünschten Solltemperaturwert anwählen.
3. Nach Ablauf von zehn Sekunden hört die Led-Anzeige auf zu blinken und die Anzeige wechselt zur Solltemperatur des Behälters, wobei die geänderten Daten gespeichert werden.

Wiederholen Sie dieses einfache Verfahren mit allen am Schmelzgerät installierten Elementen.



### Auswahl des Übertemperaturwertes

1. Gleichzeitig die Taste mit dem Uhrensymbol und den Pfeil ab drücken, um so in das Spezialmenü zu gelangen.

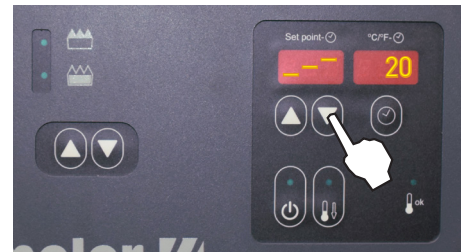
Im Display erscheint die gewählte Temperatureinheit (°C oder °F).

2. Mit dem auf Pfeil (Elemente aussuchen) gelangen Sie in den folgenden Bildschirm, auf dem das Übertemperatursymbol erscheint.
3. Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.



Der angezeigte Wert entspricht dem Ist-Temperaturanstieg über die zulässige Solltemperatur, ohne dass ein Alarm ausgegeben wird.

4. Mit dem auf Pfeil gelangt man zum folgenden Bildschirm.
5. Mit dem ab Pfeil verlassen Sie das Spezialmenü und es werden wieder die Behältertemperaturen angezeigt.



Sämtliche Werte des Spezialmenüs werden gespeichert.

### Änderung der Parameter im Auslöse regler LOGO

Im Auslöse regler LOGO in der Schalttafel kann der Anschlussyp des Füllstandsignals ausgewählt werden (Aktivierung des Kolbens und des Entlastungsventils):

- Off -> Normalerweise geschlossen (NC)
- On -> Normalerweise offen (NA)

Anschlussyp gemäß verwendetem Gerät auswählen. Um den Anschlussyp zu ändern, auf Auslöse regler in der Schalttafel zugreifen.

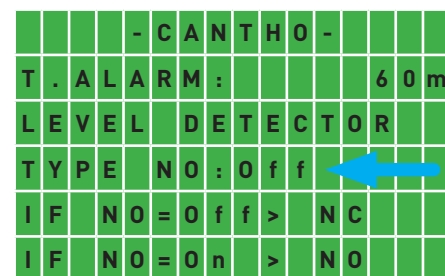


**Hinweis:** Stromschlaggefahr. Unachtsamkeit kann zu Verletzungen oder zum Tode führen.



Auf dem Display des LOGO erscheinen die Parameter, die geändert werden können, sowie einige Informationen dazu:

1. Taste ESC mehrere Sekunden drücken, bis der Cursor unter dem ersten Parameter "60" erscheint (T. ALARM).
2. Cursor mit den Pfeilen links-rechts bis zu dem Parameter bewegen, der geändert werden soll. Durch Drücken von "OK" wird der Parameter negativ angezeigt (dunkler Hintergrund und helle Ziffer).
3. Den Wert mit den Pfeilen nach oben-nach unten verändern.
4. Nach der Änderung Taste OK zum Bestätigen drücken. Zum Verlassen Taste ESC betätigen.

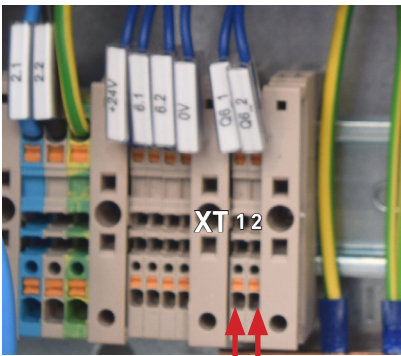


## Optionale externe Anschlüsse

### Signal Block verbraucht (ohne Klebstoff)

Für den Anschluss dieses Signals:

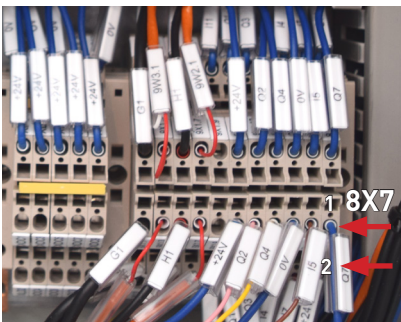
1. Stromversorgung der Schalttafel unterbrechen.
2. Mit dem Anschlusskabel über Pg 13.5 an der linken Seite auf das Innere zugreifen.
3. Kabel an die entsprechenden Klemmleisten anschließen, wie in der Abbildung gezeigt.
4. Schalttafel schließen und Stromversorgung wiederherstellen.
5. Prüfen, ob das Signal richtig funktioniert.



### Signallampe optional

Für den Anschluss dieses Signals:

1. Stromversorgung der Schalttafel unterbrechen.
2. Mit dem Anschlusskabel über Pg 13.5 an der linken Seite auf das Innere zugreifen.
3. Kabel an die entsprechenden Klemmleisten anschließen, wie in der Abbildung gezeigt.
4. Schalttafel schließen und Stromversorgung wiederherstellen.
5. Prüfen, ob das Signal richtig funktioniert.





## 4. VERWENDUNG

In diesem Kapitel wird die Verwendung des Schmelzgeräts beschrieben. Obwohl sein Betrieb sehr einfach ist, sollte es nur von unterwiesenem Personal verwendet werden.

**Achtung:** Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch kann zu Schäden am Gerät selbst oder Verletzungen des Bedieners bis hin zum Tod führen.



### Allgemeine Informationen

Das Schmelzgerät verfügt über zwei Heizbereiche: das Vorschmelzregister, Hauptgerät zum Schmelzen des Klebstoffs, und das kleine Gerät zwischen Register und Entlastungsventil.

Beide Bereiche werden vom Bedienfeld des Schmelzgeräts gesteuert.



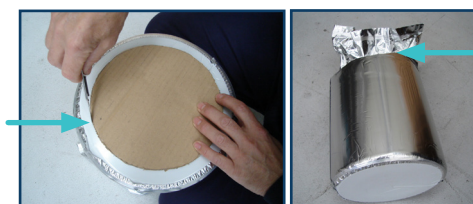
### Klebstoffbefüllung im Behälterzylinder

Das Gerät ist mit einem Fühler ausgestattet, der über die Leuchtetaste (oder ggf. die Signallampe) meldet, wenn der Block verbraucht ist (gelbes Licht).

Zur erstmaligen Befüllung des Behälterzylinders oder zum Nachfüllen des Klebstoffblocks:

1. Befindet sich der Zylinder nicht in Nach oben-Position, entsprechenden Nach oben-Schalter betätigen, damit er angehoben wird (1).
2. Den einziehbaren Positionierer freigeben (2) und die Baugruppe der Halteplatte mit Zylinder und Schieber entriegeln (3).
3. Sobald das Schmelzgerät aufgeladen ist, Baugruppe der Halteplatte mit Zylinder und Schieber (4) wieder durch den einziehbaren Positionierer (5) befestigen und Nach unten-Schalter betätigen, damit der Zylinder abgesenkt wird (6).

Wird der Block mit Schutzbeutel verwendet, diesen am oberen Bereich an der angegebenen Markierung öffnen, dabei ca. 1 cm Beutel nach innen stehen lassen und den Block mit der Schneidefläche nach unten in den Behälterzylinder einlegen.



**Achtung:** Gefahr durch Verbrennungen. Beim Befüllen immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden!





**Hinweis:** Stellen Sie vor dem Nachfüllen des Zylinders sicher, dass dieselbe Klebstoffart verwendet wird. Mischungen unterschiedlicher Klebstoffarten können zur Beschädigung der Schmelzgeräte führen. Soll der Klebstoff geändert werden, muss die Anlage gründlich gereinigt werden.

### Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts



Vor der Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts prüfen, dass die Einheit richtig installiert ist und sämtliche Anschlüsse von Ein- und Ausgängen sowie Zubehör angeschlossen sind.

Ebenso ist zu prüfen, dass das Gerät mit dem Kleber befüllt ist, der verwendet werden soll, und dass die Arbeitsparameter programmiert sind.

Zum Starten:

1. Den Schalter des Schmelzgeräts einschalten.

Wenn die Steuerkarte beim letzten Ausschalten des Geräts abgeschaltet war, bleibt sie beim Neustart abgeschaltet (Uhrzeitanzeige).

Wenn die Steuerkarte beim letzten Ausschalten des Geräts eingeschaltet war, schaltet sie sich beim Neustart ein.

2. Wenn die Steuerkarte noch nicht aktiviert ist, zum Einschalten die Taste ON/OFF betätigen.

Standardmäßig werden die Soll und Ist Temperaturen des Behälters angezeigt.

Die Kontroll Led-Anzeige (grün) der Behälterbeheizung leuchtet und der Behälter beginnt mit dem Aufheizen.

Sobald der Temperatursollwert des Behälters  $-3\text{ }^{\circ}\text{C}$  erreicht ist, wird eine programmierbare Verzögerungszeit aktiviert, bis die Freigabe für den Behälter und das Einschalten der Hauptmaschine erfolgt, vorausgesetzt, die übrigen Komponenten haben ebenfalls ihre Solltemperatur  $-3\text{ }^{\circ}\text{C}$  erreicht.

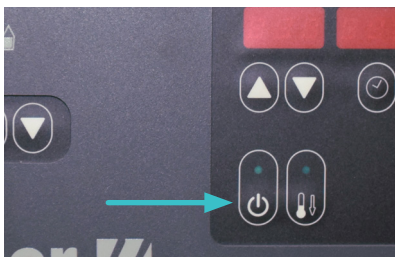
Während das System die Verzögerungszeit zählt, blinken die Led-Anzeigen für die Aktivierung der Behälter die Freigabe für die Hauptmaschine. Wenn die eingestellte Zeit abgelaufen ist, schalten sie auf Dauerlicht um. Wenn nach Ablauf dieser Zeit eins der Elemente den Sollwert  $-3\text{ }^{\circ}\text{C}$  nicht erreicht hat, schalten sich die Led-Anzeigen aus.

Wird das System durch Betätigung der Ausschalt- oder Standbytaste, durch programmiertes Abschalten oder Aktivierung des Standby, durch Abschalten der Stromzufuhr oder durch externe Aktivierung des Standby abgeschaltet, so wird beim Wiedereinschalten des Systems die Verzögerung nur dann aktiviert, wenn die Behältertemperatur mehr als  $20\text{ }^{\circ}\text{C}$  unter die Solltemperatur abgesunken ist.

### Anzeigen am Schmelzgerät

Die Schmelzgeräte 'Cantho' haben auf dem Bedienfeld zwei Displays mit drei Elementen, bestehend jeweils aus 7 Segmenten, zur Anzeige der Temperaturwerte (Soll und Isttemperatur), der programmierbaren Parameter und der Alarme.

Sie verfügen über LED-Anzeigen, die die Erwärmung jedes Elements (1) und die Aktivierung der OK-Temperatur sowie das Signal für den Anschluss der Hauptmaschine (2) anzeigen.



Led-Anzeige	Aufheizen des Elements	Zustand des Elements
Leuchtet	Konstant	Temperatur niedrig
Blinkt langsam	Eventuell (gemäss PID Parameter)	Temperatur nahe am Set Point
Blinkt schnell	Programmierung oder Anzeige	Änderung der Set Point Werte
Aus	Kein Aufheizen	Temperatur erreicht

Die LED (grün) zur Steuerung des Aufheizens des Registers und die LED des Tanks leuchten auf und beide Bauteile beginnen aufzuheizen.



Led-Anzeige	On/off	Standby
Leuchtet	Gerät ausgeschaltet	Funktion aktiviert
Blinkt langsam	Deaktivierung programmiert für den laufenden Tag	Aktivierung programmiert für den laufenden Tag
Blinkt schnell	Programmiermodus Aktivierung/Deaktivierung	Programmiermodus Aktivierung/Deaktivierung
Aus	Gerät in Betrieb	Funktion deaktiviert
Gleichzeitiges Blinken der Led's für Pumpen- und Maschinenfreigabe	Zeitschaltung ein, nachdem der Behälter seine Solltemperatur erreicht hat	

**Temperaturanzeige eines jeden Elements**

Es kann die Temperaturanzeige eines jeden Elements abgerufen werden (Behälter, und register), indem man das betreffende Element mit den Cursor-Tasten anwählt.

Den Pfeil auf/ab bis zur Anzeige des gewünschten Elements betätigen.

Nach 10 Sekunden schaltet die Anzeige wieder auf das standardmäßig vorgegebene Element (Behälter) um.

Möchte man die Anzeige permanent beibehalten, den Pfeil auf/ab 2 Sekunden lang auf dem angewählten Element gedrückt lassen.



**Alarmanzeige**

Die Schmelzgeräte 'Cantho' melden dem Bediener über eine Meldung auf dem Display im Bedienfeld, wenn an der Einheit eine Störung aufgetreten ist.

Wenn ein Alarm auftritt, muss die Steuerung eine Reihe von Maßnahmen zum Schutz der Einheit ergreifen. Sobald der Defekt behoben ist, reaktiviert die Steuerung die Funktionen des Geräts wieder.

Die Aktivierung der Standby-Funktion löst keinen Alarm aus.

Im Falle eines Fühlerdefekts, werden alle anderen Elemente des Systems weiter aufgeheizt, mit Ausnahme desjenigen Elements, an dem der Fehler aufgetreten ist.



Bei Übertemperatur wird das Aufheizen des gestörten Elements unverzüglich unterbrochen. Wenn nach Ablauf von drei Minuten der Defekt weiterhin besteht, wird das Aufheizen aller Elemente unterbrochen und ebenfalls werden die Leistungsrelais abgeschaltet. Die Karte zeigt den Alarm solange an, bis der Fehler behoben ist. Im diesem Moment werden die Leistungsrelais zurückgestellt und das System heizt wieder normal auf.

Code	Ursache	Aktionen	
		Aufheizen	Temp. OK Signal Hauptmaschine
Err 0	Behälterfühler register	off nur parrilla	off
Err 1	Behälterfühler defekt	off nur Behälter	off
Err 100	Übertemperatur parrilla	off alle Elemente	off
Err 101	Übertemperatur Behälter	off alle Eemente	off



**Anzeige und Einstellung des Betriebsdrucks des Zylinders**

Bei diesen Geräten wird der Luftdruck, mit dem die pneumatische Steuereinrichtung des Schieberzylinders arbeitet, auf dem Manometer am Unterbau des Schmelzgerätes angezeigt. Der Druck muss auf den Bedarf der Anwendung abgestimmt sein.

**Achtung:** Keinesfalls einen Druck von 6 bar überschreiten.



Zur Druckeinstellung den Regler leicht herausziehen und diesen je nach Bedarf im Uhrzeiger- (+) oder Gegenuhrzeigersinn (-) drehen.

## Temperatureinstellung

Die Schmelzgeräte verlassen die Fabrik mit folgenden Parameterwerten:

- Solltemperatur Behälter y parrilla: 160 °C
- 150°C für Schläuche und 160°C für Pistolen
- Anzeige in °C
- Übertemperaturwert: 20°C
- Standby Wert: 40%
- Verzögerungszeit: 10 Min
- Uhrzeitenprogrammierungen: ON

Im folgenden wird die allgemein zu befolgende Vorgehensweise dargestellt, um die Temperaturen eines jeden Elements einzustellen.

1. Mit dem Pfeil auf/ab das Element auswählen, dessen Wert geändert werden soll. Der Behälter und der Verteiler haben denselben Sollwert.  
Die entsprechende Led-Anzeige blinkt schnell.
2. Mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Solltemperaturwert auswählen. Unterhalb von 40 °C schaltet der Temperaturwert auf 'OFF', wodurch das Aufheizen des betroffenen Elements ausgesetzt wird.
3. Nach Ablauf von zehn Sekunden hört die Led-Anzeige auf zu blinken und die Anzeige wechselt zur Solltemperatur des Behälters, wobei die geänderten Daten gespeichert werden.

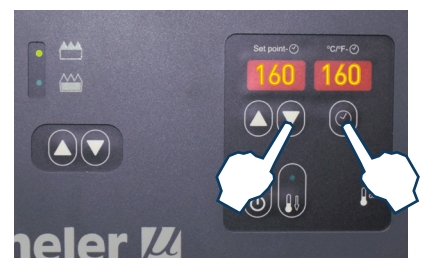


Dieses einfache Verfahren ist für jedes Element zu wiederholen, dessen Solltemperaturwert man ändern will.

## Festlegen der Parameter des Schmelzgeräts

Der Zugriff auf diese Funktionen erfolgt über das Spezialmenü. Drücken Sie gleichzeitig die Tasten mit dem Uhrensymbol und dem Abwärtspfeil, um auf dieses Menü zuzugreifen.

Die Reihenfolge der Navigation in diesem Menü ist wie folgt::



Funktion	Displaysmybol	Wert nach Fabri-ke-instellung
Auswahl der angezeigten Temperatureinheit		°C
Einstellung Übertemperatur	— — —	20 °C
Einstellung der Temperatur für Betriebsart STANDBY	— — —	40%
Verzögerungswert der Temperatur OK	t	10 minuten



Zur Auswahl der zu programmierenden Funktion drücken Sie die rechte Pfeiltaste, um durch die verschiedenen Funktionen zu blättern. Wenn die gewünschte Funktion ausgewählt ist, kann der Wert mit den Aufwärts- und Abwärts-Pfeiltasten geändert werden. Durch erneutes Drücken der rechten Pfeiltaste werden die Daten gespeichert und die nächste Funktion wird ausgewählt.

Um das Spezialmenü jederzeit zu verlassen, drücken Sie den Pfeil nach oben auf der linken Seite des Bedienfelds.

### Programmierungsprozess

1. Gleichzeitig die Taste mit dem Uhrensymbol und die Pfeil ab-Taste drücken, um so in das Spezialmenü zu gelangen.

Im Display erscheint die gewählte Temperatureinheit (°C oder °F).

2. Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
3. Mit dem auf Pfeil gelangen Sie in die folgende Ansicht, auf dem das Übertemperatursymbol erscheint.
4. Wählen Sie mit der Pfeil auf/ab-Taste den gewünschten Wert (zwischen 10 und 25).

Der angezeigte Wert entspricht dem Isttemperaturanstieg über die zulässige Solltemperatur, ohne dass ein Alarm ausgegeben wird.

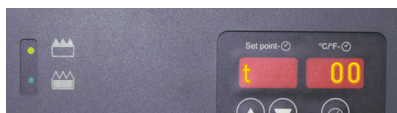
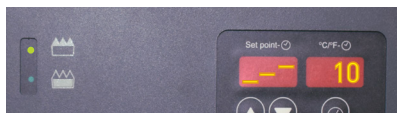
5. Mit dem auf Pfeil gelangen Sie in den folgenden Bildschirm, auf dem das Standby-Symbol erscheint.
6. Wählen Sie mit der Pfeil auf/ab-Taste den gewünschten Wert (zwischen 25 und 55).

Der angezeigte Wert entspricht dem Isttemperaturabfall in Prozent der Solltemperatur, die mit der Funktion aktiviert wird.

7. Mit dem auf Pfeil gelangen Sie in den folgenden Bildschirm, auf dem der Verzögerungswert erscheint.
8. Wählen Sie mit der Pfeil auf/ab-Taste den gewünschten Wert (zwischen 0 und 60 Min).
9. Mit dem auf Pfeil kehren Sie zum Ausgangsparameter zurück.

Von gleich welchem Parameter aus verlassen Sie mit dem linken Pfeil das Spezialmenü, und es werden wieder die Behältertemperaturen angezeigt.

Zum Speichern von Parametern muss man immer mit dem ab Pfeil zum nächsten Parameter gehen.



## Programmieren der Uhrzeit

Die Schmelzgeräte 'Cantho' sind mit einem wöchentlich programmierbaren System zum Ein- und Ausschalten des Geräts und für die Aktivierung und Deaktivierung der Standby-Funktion ausgerüstet.

Vor dem Programmieren dieser Funktionen ist es erforderlich, die Datums- und Uhrzeitangaben in die Steuerung einzugeben, mit denen sie beim Ausführen dieser Programme arbeiten soll.

### Datum und Uhrzeit programmieren

- Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.  
Im Display erscheint eine '0' als Kennzahl des Programms für die gegenwärtigen Datums- und Uhrzeitangaben.
- Die Taste mit dem Uhrensymbol nochmals drücken.  
Auf dem linken Display erscheinen die Stunden mit einem Punkt, wodurch angezeigt wird, dass dieser Wert geändert werden kann, während auf dem zweiten Display die Minuten angezeigt werden.
- Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Jetzt erscheint der Punkt auf dem rechten Display.
- Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Nun erscheint eine Zahl, die den Wochentag angibt (1 – Montag / 7 – Sonntag).
- Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Es erscheint wieder das Programm '0'.
- Durch Drücken einer beliebigen Pfeil auf/ab-Taste verlassen Sie diese Programmierung und kehren zur Anzeige der Behältertemperatur zurück.



### Aktivierung/Deaktivierung des Geräts programmieren

Es besteht die Möglichkeit, für jeden Wochentag von Montag (1) bis Sonntag (7) eine Uhrzeit für die Aktivierung / Deaktivierung zu programmieren.

Die Uhrzeiten sind in 15-Minuten-Schritten abgestuft, d.h. man geht von 10.0 (10 Uhr und 0 Minuten) auf 10.1 (10 Uhr und 15 Minuten), 10.2 (10 Uhr und 30 Minuten) und 10.3 (10 Uhr und 45 Minuten).

- Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.  
Im Display erscheint eine '0' als Kennzahl des Programms für die gegenwärtigen Tages- und Uhrzeitangaben.
- Wählen Sie mit der Pfeil auf/ab-Taste den gewünschten Wochentag von Montag (1) bis Sonntag (7).



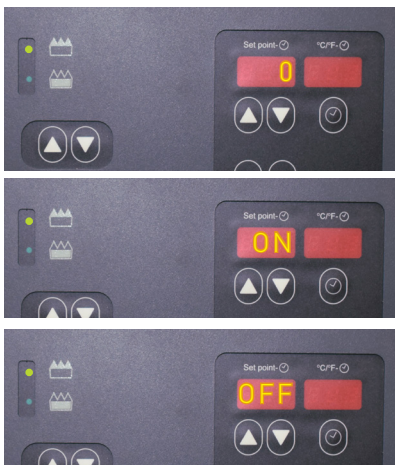


3. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Es erscheinen zwei Uhrzeiten, eine auf jedem Display. Im linken Display erscheint die Einschaltuhrzeit, während im rechten Display die Abschaltuhrzeit angezeigt wird.
4. Der blinkende Punkt in der Einschaltuhrzeit gibt an, dass dieser Wert geändert werden kann. Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
5. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Der Punkt geht auf die Abschaltuhrzeit über.
6. Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.
7. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Es erscheint wieder das gewählte Programm. Mit dem Pfeil auf/ab können Sie andere Programme anwählen.
8. Durch Drücken einer beliebigen Pfeil auf/ab-Taste verlassen Sie diese Programmierung und kehren zur Anzeige der Behältertemperatur zurück.

Immer wenn eine Abschaltuhrzeit des Geräts für den laufenden Tag programmiert ist, blinkt die grüne Led-Anzeige der 'ON/OFF' -Taste.

### Sperrung des Programms zur Aktivierung/Deaktivierung des Geräts

Es besteht die Möglichkeit, die Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung des Geräts aufzuheben, ohne die Programmierung der einzelnen Wochentage zu löschen. Auf diese Art und Weise bleiben die eingegebenen Daten erhalten, aber die Programmierung hat keine Auswirkung auf das Gerät.



1. Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.  
Im Display erscheint eine '0' als Kennzahl des Programms für die gegenwärtigen Tages- und Uhrzeitangaben.
2. Bewegen Sie sich mit dem Pfeil auf/ab über die Auswahl des letzten Wochentages (7) hinweg.  
Im Display erscheint die Zeichenfolge 'ON/OFF' entsprechend dem jeweiligen Zustand.
3. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Der Zustand wechselt mit jeder Tastenbetätigung.
4. Durch Drücken einer beliebigen Pfeil auf/ab-Taste verlassen Sie diese Programmierung und kehren zur Anzeige der Behältertemperatur zurück.

### Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Standby-Funktion des Geräts



Es besteht die Möglichkeit, für jeden Wochentag von Montag (1) bis Sonntag (7) eine Uhrzeit für die Aktivierung / Deaktivierung zu programmieren.

Die Uhrzeiten sind in 15-Minuten-Schritten abgestuft, d.h. man geht von 10.0 (10 Uhr und 0 Minuten) auf 10.1 (10 Uhr und 15 Minuten), 10.2 (10 Uhr und 30 Minuten) und 10.3 (10 Uhr und 45 Minuten).



1. Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.

Im Display erscheint eine '0' als Kennzahl des Programms für die gegenwärtigen Tages- und Uhrzeitangaben.

2. Die Funktionstaste für Standby drücken.

Es erscheint eine '1' für den ersten Tag der Standby-Programmierung.

[Auf Grund der Tatsache, dass das aktuelle Datum und die Uhrzeit für beide Programmierungen gleich sind, erscheint in diesem Menü der Wert '0' nicht].

3. Wählen Sie mit der Pfeil auf/ab-Taste den gewünschten Wochentag von Montag (1) bis Sonntag (7).

4. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Es erscheinen zwei Uhrzeiten, eine auf jedem Display. Im linken Display erscheint die Standby-Einschaltuhrzeit, während im rechten Display die Standby-Abschaltuhrzeit angezeigt wird.

5. Der blinkende Punkt in der Standby-Einschaltuhrzeit gibt an, dass diese Uhrzeit geändert werden kann.

Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.

6. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Der Punkt geht auf die Standby-Abschaltuhrzeit über.

7. Wählen Sie mit dem Pfeil auf/ab den gewünschten Wert.

8. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Es erscheint wieder das gewählte Programm. Mit dem Pfeil auf/ab können Sie andere Programme anwählen.

9. Durch Drücken einer beliebigen Pfeil auf/ab-Taste verlassen Sie diese Programmierung und kehren zur Anzeige der Behältertemperatur zurück.

Immer wenn eine Aktivierungsurzeit der Standby-Funktion des Geräts für den laufenden Tag programmiert ist, blinkt die grüne Led-Anzeige der Taste 'unter Wartung'.



### Sperrung des Programms für die Standby-Funktion des Geräts

Es besteht die Möglichkeit, die Programmierung der Standby-Funktion des Geräts aufzuheben, ohne die Programmierung der einzelnen Wochentage zu löschen. Auf diese Art und Weise bleiben die eingegebenen Daten erhalten, aber die Programmierung hat keine Auswirkung auf das Gerät.

1. Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.

Im Display erscheint eine '0' als Kennzahl des Programms für die gegenwärtigen Tages- und Uhrzeitangaben.

2. Die Funktionstaste für Standby drücken.

Es erscheint eine '1' für den ersten Tag der Standby-Programmierung.

3. Bewegen Sie sich mit dem Pfeil auf/ab über die Anwahl des letzten Wochentages (7) hinweg.





Im Display erscheint die Zeichenfolge 'ON/OFF' entsprechend dem jeweiligen Zustand.

4. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.  
Der Zustand wechselt mit jeder Tastenbetätigung.
5. Durch Drücken einer beliebigen Pfeil auf/ab-Taste verlassen Sie diese Programmierung und kehren zur Anzeige der Behältertemperatur zurück.

## Tasten für spezielle Funktionen

Die Programmierfreundlichkeit der 'Cantho' -Schmelzgeräte reduziert die Verwendung von Tasten für spezielle Funktionen auf einzig die Standby-Funktion.

Diese manuelle Funktion ermöglicht es, zwischen dem Arbeitsmodus und dem Standby-Modus zu wechseln. Die Verwendung der Standby-Funktion während der Stillstandzeiten des Schmelzgeräts hilft Energie zu sparen und ermöglicht, dass die beheizten Elemente ihre Solltemperatur schnell wieder erreichen, wenn man wieder in den Arbeitsmodus überwechselt.

Wird die Standby-Funktion aktiviert, so sinkt die Solltemperatur aller beheizten Elemente auf einen Wert gemäß der festgelegten Parameter ab (siehe 'Festlegung der Parameter des Schmelzgeräts'). Wenn z. B. die Solltemperatur des Behälters 160 °C und der Standby-Parameter auf 30 (30%) festgelegt ist, so wird bei Betätigung der Standby-Taste die Solltemperatur des Behälters auf 112 °C (70% von 160 °C) abgesenkt.

Die drei in den 'Cantho' Schmelzgeräten vorhandenen Standby-Systeme weisen folgendes Prioritätsprotokoll auf:

- 1° Taste manuelle Standby-Funktion.
- 2° Externes Signal Standby-Funktion.
- 3° Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Standby-Funktion.

Wenn also die Funktion über eins der drei Systeme aktiviert ist, kann sie über die manuelle Taste immer deaktiviert werden. Im Gegensatz dazu, wenn die Aktivierung der Funktion von der manuellen Taste aus stattgefunden hat, kann sie über keines der beiden anderen Systeme deaktiviert werden. Die Wochenprogrammierung kann nicht die Funktion deaktivieren, die über eins der beiden anderen Systeme aktiviert worden ist.

Die Verwendung der Standby-Funktion sollte nach folgendem Kriterium geschehen:

- wenn die Stillstandzeit weniger als 30 Minuten beträgt, das Schmelzgerät weiter normal heizen lassen.
- wenn die Stillstandzeit mehr als 30 Minuten und weniger als 4 Stunden beträgt, die Standby-Funktion aktivieren.
- wenn die Stillstandzeit mehr als 4 Stunden beträgt, sollte eine dieser beiden Optionen gewählt werden: das Gerät ausschalten, wenn seine Verwendung für den Rest des Arbeitstages nicht mehr vorgesehen ist, oder die Standby-Funktion aufrecht erhalten, wenn das Gerät noch am selben Arbeitstag benutzt werden soll.



## Inbetriebnahme und automatisches Verfahren

Der Auslöseregler LOGO an der Schalttafel verwaltet die folgenden Funktionen:

1. Die Bewegung des Zylinders, der den Klebstoff-Block anschiebt.
2. Überwachung des Klebstoff-Füllstands im unteren Walzentank.
3. Ein- und Ausschaltung des Vorschmelzregisters und des Entlastungsventils.
4. Die Meldungen und Alarmmeldungen der Maschine.
5. Die Displays für Betrieb, Einstellungen, Meldungen und Alarmmeldungen.

## Funktionen

### Bewegungen des Schiebezyllinders.

Für die Aktivierung des Anhebens und Absenkens des Zylinders wird ein Drehschalter mit drei Positionen verwendet. Um die Bewegung des Zylinders an den jeweiligen Enden anzuhalten, sind zwei Magnetfühler auf dem Zylinder angebracht.

Der Fühler für den Deckel in der richtigen Position muss aktiviert sein, damit der Zylinder funktionieren kann.

Wenn das Absenken des Kolbens mit dem Drehschalter (1) aktiviert wird, wird auch das Magnetventil 15 Sekunden aktiviert. Dies erfolgt unabhängig davon, ob der manuelle oder der automatische Modus mit dem Drehschalter ausgewählt wurde (2).

Funktion des Kolbens im AUTOMATIKMODUS:

Wird kein Füllstand im Walzentank gemessen, aktiviert und senkt sich das Magnetventil und es öffnet sich das Entlastungsventil, das so verbleibt, bis der Füllstand des Klebstoffs wieder ansteigt und den Füllstandsfühler im Tank bedeckt. Dann wird das Magnetventil deaktiviert und das Entlastungsventil geschlossen. Dieser Vorgang wiederholt sich, bis der Drehschalter auf "0" oder in Hebeposition gestellt oder der Automatikmodus verlassen wird.

Die Funktion des Kolbens im MANUELLEN MODUS hängt nicht vom Füllstandsfühler im Walzentank ab. Der Kolben hebt oder senkt sich je nach Position des Schalters für die Zylinderbewegung.

Für beide Funktionsarten gültige Vorgänge:

1. Kommt kein Signal vom Fühler für geschlossenen Deckel, deaktiviert sich das Magnetventil des Zylinders und das Entlastungsventil schließt sich.
2. Hält der Kolben beim Schieben an (unabhängig vom Grund), wird 8 Sekunden lang das Magnetventil zur Entlastung des Zylinders aktiviert.
3. Aktiviert der Kolben den unteren Magnetfühler (Block verbraucht oder Kammer ohne Klebstoff), hält er an und meldet diesen Umstand.



### Überwachung des Klebstoff-Füllstands im unteren Tank.

Der Tank der Auftragswalze der Maschine verfügt über einen Füllstandsfühler.

Das Signal des Fühlers verwaltet den Klebstoff-Füllstand und meldet einen zu niedrigen Füllstand.

Das Signal des Füllstandsfühlers ist im Auslöse regler LOGO mit einer Verzögerungszeit von 0,5 Sekunden festgelegt.

Für den elektrischen Anschluss und die Auswahl der Parameter siehe Kapitel 3. Installation in diesem Handbuch.

### Signal Ein- und Ausschalten des Vorschmelzregisters.



Die Aktivierung des Aufheizens des Vorschmelzregisters kann auf zwei Betriebsarten ausgeführt werden:

1. Drehschalter (2) auf AUTOMATISCH. Das Register wird nur aktiviert, wenn der Füllstandsfühler im Walzentank keinen Klebstoff erkennt. Wird ein ausreichender Füllstand erkannt, hört das Register auf zu heizen.
2. Drehschalter (2) auf MANUELL. Das Register ist immer aktiviert.

### Öffnen und Schließen des Entlastungsventils für Klebstoff.



Damit sich das Entlastungsventil öffnen kann, muss das Schmelzgerät auf Temperatur OK stehen (sowohl im automatischen als auch im manuellen Modus). Die Aktivierung des Ventils verfügt über zwei Funktionsarten:

1. Drehschalter (2) auf AUTOMATISCH. Das Entlastungsventil wird nur geöffnet, wenn der Füllstandsfühler im Walzentank keinen Klebstoff erkennt. Wird ein ausreichender Füllstand erkannt, wird das Entlastungsventil geschlossen.
2. Drehschalter (2) auf MANUELL. Das Entlastungsventil ist stets geöffnet.

### Meldungen und Alarmmeldungen.

1. Meldungen:

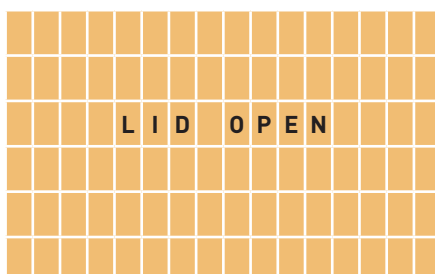
Sie werden auf dem Display des Auslöse reglers LOGO angezeigt, aktivieren die rote Hintergrundbeleuchtung des Displays sowie die blinkende LED der Reset-Taste (und ggf. die Signallampe).

- 1.1. Geöffneter Deckel:

Tritt ein, wenn der Fühler "Deckel geschlossen" deaktiviert wird und der Kolben still steht, es sei denn der Kolben befindet sich oben und der Magnetfühler oberhalb des Zylinders ist aktiviert. Die Meldung verschwindet, wenn der Fühler "Deckel geschlossen" aktiviert wird. Bei aktivierter Meldung wird die Bewegung des Kolbens verhindert.

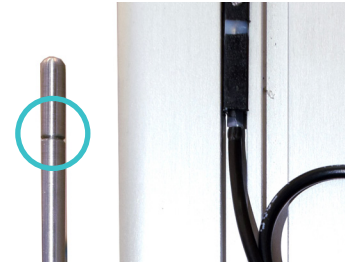
- 1.2. Block verbraucht oder Kammer ohne Klebstoff:

Tritt ein, wenn der Kolben die unterste Position erreicht (der untere Magnetfühler wird aktiviert). Bei dieser Meldung wird die



Schiebebewegung des Kolbens angehalten und so lange gestoppt, bis die Meldung verschwindet. Die Meldung verschwindet, wenn der Drehschalter (1) für die Kolbenbewegung auf die Position "nach oben" gestellt wird und der Kolben hochfährt, bis er den oberen Magnetfühler aktiviert.

Ein verbrauchter Block kann auch visuell über die Einkerbung des Stabs neben dem Kolben erkannt werden. Wenn diese die Höhe des Deckels erreicht, ist der Block verbraucht. Dies ist aber nur eine Orientierungshilfe, es muss auf das Signal gewartet werden, um einen neuen Block einzulegen.



### 1.3. Positionsfehler des Zylinders:

Tritt ein, wenn die beiden Magnetfühler des Pneumatikzylinders gleichzeitig aktiv sind. Die Meldung verschwindet, wenn mindestens einer der Magnetfühler deaktiviert wird. Bei aktivierter Meldung wird die Bewegung des Kolbens verhindert.

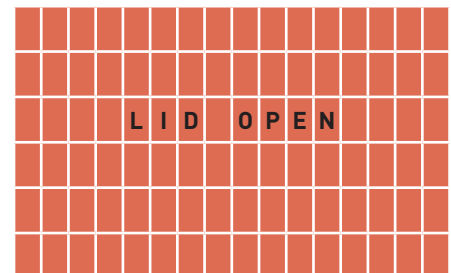
### 1.4. Kolben hebt sich nicht:

Wird angezeigt, wenn der Kolbenschalter auf die Position "nach oben" gestellt wird und sich der obere Magnetfühler 30 Sekunden lang nicht aktiviert. Die Meldung trennt das Magnetventil des Zylinders. Die Meldung verschwindet, wenn der obere Magnetfühler aktiviert wird. Um den Kolben zu heben (bei aktivierter Meldung), muss der Schalter (1) des Kolbens auf "0" gesetzt und danach auf die Position "nach oben" gestellt werden.



## 2. Alarmmeldungen:

Sie werden auf dem Display des Auslöserreglers LOGO angezeigt, aktivieren die rote Hintergrundbeleuchtung des Displays sowie die blinkende LED der Reset-Taste (und ggf. die Signallampe).



### 2.1. Geöffneter Deckel:

Tritt ein, wenn der Fühler "Deckel geschlossen" deaktiviert wird und der Kolben in Bewegung ist. Dieser Alarm hält die Bewegung des Kolbens an. Er wird zurückgesetzt, wenn der Fühler "Deckel geschlossen" durch Betätigen von "Reset" wieder aktiviert wird. Nach dem Zurücksetzen des Alarms bewegt sich der Kolben weiter, je nach Schalterstellung (1).

### 2.2. Block verbraucht oder Kammer ohne Klebstoff:

Ist die Meldung "Block verbraucht oder Kammer ohne Klebstoff" länger aktiv als die programmierten 0 bis 60 Minuten (T. ALARM auf dem Hauptdisplay des Auslöserreglers LOGO), wird ein Alarm ausgelöst. Dieser Alarm wird zurückgesetzt, indem der Kolben in die obere Position gestellt wird (Schalter (1) für die Bewegung des Kolbens in Position "nach oben") und der obere Magnetfühler durch Betätigung von "Reset" aktiviert wird.

### 2.3. Maschine ausgeschaltet:

Tritt ein, wenn das Schmelzgerät Cantho von der Schalttafel getrennt wird. Der Alarm deaktiviert alle Ausgänge des Auslöserreglers LOGO. Um den Alarm zurückzusetzen, muss die Maschine erneut mit der Schalttafel verbunden und "Reset" betätigt werden. Ab diesem Zeitpunkt agiert die Maschine je nach Position der Drehschalter und Zustand des Füllstandsfühlers im Walzentank.

Diese Seite enthält keinen Text.

## 5. INSTANDHALTUNG

**Achtung:** Die Schmelzgeräte sind mit moderner Technologie ausgerüstet und bergen bestimmte Gefahren in sich. Arbeiten, Installation oder Reparatur dieses Equipments dürfen nur von geeignetem Personal mit ausreichender Schulung und Erfahrung vorgenommen werden.



In der folgenden Tabelle werden kurz die Anweisungen für eine ordnungsgemäße Instandhaltung des Schmelzgeräts zusammengefasst. Lesen Sie jeweils sorgfältig den entsprechenden Abschnitt!

Arbeitsvorgang	Häufigkeit	Nachschlagen
Aussenreinigung de carenajes	- Täglich	Reinigung des Geräts
Reinigung des Behälters	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	Reinigung des Behälters
Reinigung des Registers	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	Instandhaltung des Filters
Reinigung der Leitung für den Klebstoffblock	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	Reinigung der Leitung für den Klebstoffblock
Reinigung des Schiebekolbens	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	Reinigung des Schiebekolbens
Aktivierung der thermostat	- Wenn er wegen Übertemperatur deaktiviert wurde	Instandhaltung der thermostat
Deinstallieren Sie das Gerät	- Austausch oder Reparatur des Geräts	Gerät von der Grundplatte abkoppeln

Wenn das Gerät nicht oder nicht richtig funktioniert, teilen Sie es bitte Ihrem 'meler' Vertreter oder der Niederlassung mit.

### Reinigung des Geräts

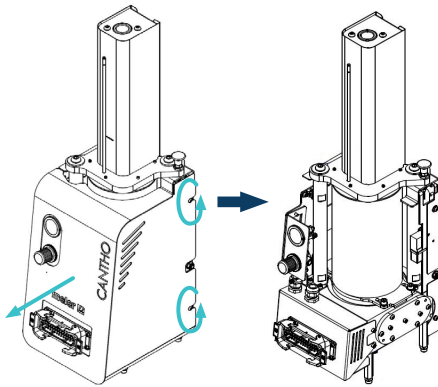
Um die Leistung und die perfekte Beweglichkeit aller Komponenten aufrecht zu erhalten, müssen sämtliche Teile und besonders das Lüftungsgitter im oberen Teil des Schmelzgeräts sauber gehalten werden.

**Achtung:** Gefahr durch Stromschläge. Die Nichtbeachtung kann zu Verletzungen oder zum Tod führen.



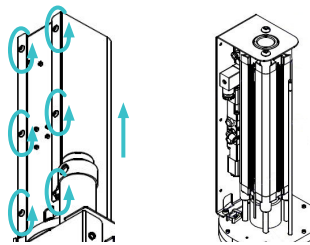
Aussenreinigung:

- Für Materialien aus Polyamiden geeignete Reinigungsmittel verwenden!
- Das Produkt mit einem weichen Tuch auftragen.
- Keine spitzen Werkzeuge oder scharfkantige Schaber verwenden!



Vordere (und seitliche) Abdeckungen des Schmelzgeräts abnehmen:

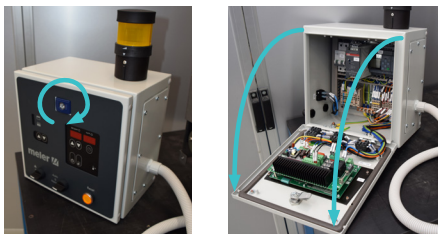
1. Schmelzgerät abschalten.
2. Die vier Befestigungsschrauben der Abdeckung der Schmelzbaugruppe entfernen (zwei auf jeder Seite).
3. Abdeckung zur Entfernung in der auf der Abbildung gezeigten Pfeilrichtung nach außen abziehen.
4. Jetzt hat man vollständigen Zugang zu den Innenelementen.



Entfernung der Abdeckung des Zylinders am Schiebekolben:

1. Schmelzgerät abschalten.
2. Die sechs Befestigungsschrauben der Abdeckung der Schmelzbaugruppe entfernen.
3. Abdeckung zur Entfernung in der auf der Abbildung gezeigten Pfeilrichtung nach oben abziehen.
4. Jetzt hat man vollständigen Zugang zu den Innenelementen.

Öffnung des Schaltschranks für den Zugang zu seinen Innenelementen:



1. Mit dem entsprechenden Schlüssel Verschluss drehen, um die Tür zur Schalttafel zu öffnen.
2. Tür nach unten aufklappen.
3. Jetzt hat man vollständigen Zugang zu den Innenelementen

## Tankreinigung

In einigen Fällen müssen sowohl der zylindrische Behälter als auch der Reservetank gereinigt werden, damit sie ihre Schmelzfähigkeit und Antihafteigenschaften behalten. Der Tank ist innen mit PTFE verkleidet und ausreichend geneigt, um die Entladung des Klebstoffs zu erleichtern und zu vermeiden, dass Klebstoff zurückbleibt und verkohlt.

Wenn Klebstoffe gemischt werden, kann es außerdem zu Reaktionen kommen, die zu einer Zersetzung und zu Schwierigkeiten bei der Entladung führen können.

Deshalb ist eine Reinigung des Tanks immer dann zu empfehlen, wenn:

- ein anderer Klebstoff eingesetzt wird.
- sich zu viele Verbrennungsrückstände bilden.



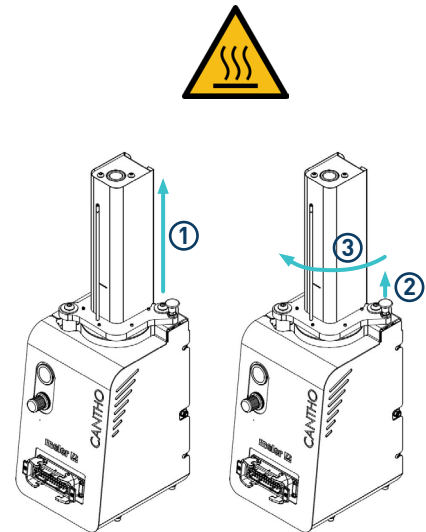
Die Reinigung hat bei einer Temperatur von 60-80 °C zu erfolgen, um die Beseitigung von Klebstoffrückständen zu erleichtern.

**Hinweis:** Für hohe Temperaturen geeignete Schutzausrüstung tragen!

### Änderung der Klebstoffart

Den Teil des Klebstoff-Blocks entfernen, der im Inneren noch fest ist:

1. Kolben in die höchste Position fahren.
2. Positionierer des Deckels anheben und drehen, bis die Leitung freiliegt.
3. Verbliebenes Stück des Blocks entfernen.
4. Deckel schließen und mit dem Riegel absperren.
5. Klebstoff aus dem Tank durch manuelles Öffnen des Entlastungsventils vollständig verbrauchen.
6. Rückstände des Schmelzklebstoffs aus dem Tank entfernen (siehe "Entfernen von verbranntem Klebstoff").



**Achtung:** Geeignete Schutzausrüstung gegen hohe Temperaturen verwenden!

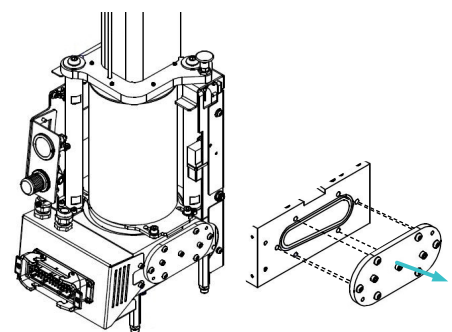
7. Deckel erneut öffnen und den neuen Klebstoff-Block einsetzen. Wieder verschließen und wie gewohnt weiterarbeiten.

### Reinigung von verbranntem Kleber

1. Vordere Abdeckung abnehmen (siehe "Entfernung der vorderen Abdeckung des Schmelzgeräts").
2. Schritte 1 bis 5 im vorstehenden Abschnitt "Wechsel des Klebstofftyps" befolgen.

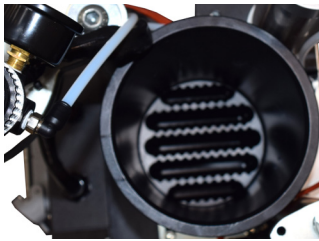
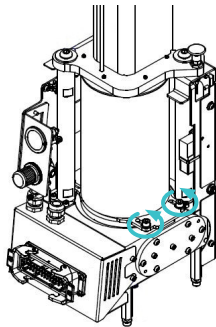
Vor der Reinigung des Tanks sollten das Register und die Leitung für den Block gereinigt werden. Jeder Rückstand aus diesen Bauteilen könnte in den Tank fallen und ihn wieder verunreinigen.

3. Sechs Schrauben vom Tankdeckel lösen (Vorsicht mit der Dichtung, diese darf nicht beschädigt oder eingeklemmt werden).
4. Klebstoffreste und Verbrennungsrückstände im Tank mit einem weichen Tuch entfernen.



**Hinweis:** Für hohe Temperaturen geeignete Schutzausrüstung tragen.

5. Nach der Reinigung Deckel wieder aufsetzen. Dichtung durch eine neue ersetzen, wenn sie beschädigt ist (siehe Kapitel 9. Ersatzteile).
6. Vordere Abdeckung wieder einsetzen.
7. Neuen Block in die Leitung einsetzen und Deckel mit dem Riegel verschließen. Wieder verschließen und wie gewohnt weiterarbeiten.



## Reinigung des Registers

1. Vordere Abdeckung abnehmen (siehe "Entfernung der vorderen Abdeckung des Schmelzgeräts").
2. Schritte 1 bis 5 im vorstehenden Abschnitt "Wechsel des Klebstofftyps" befolgen.

Vor der Reinigung des Registers sollte die Leitung für den Block gereinigt werden. Alle Reinigungsrückstände können wieder in das Register fallen und es verunreinigen.

**Hinweis:** Für hohe Temperaturen geeignete Schutzausrüstung tragen.

3. Kolben auf die höchste Position anheben und Deckel öffnen.
4. Vier Schrauben der Klemmen lösen, welche die Leitung des Blocks am Register-Tank-Aggregat befestigen. Leitung vorsichtig herausnehmen.
5. Nun hat man vollständigen Zugang zum Register für die Reinigung. Klebstoffreste und Verbrennungsrückstände im Tank mit einem weichen Tuch entfernen.

## Reinigung der Leitung für den Klebstoffblock

1. Schritte 1 bis 3 im vorstehenden Abschnitt "Wechsel des Klebstofftyps" befolgen.

**Hinweis:** Für hohe Temperaturen geeignete Schutzausrüstung tragen.

2. Nun hat man vollständigen Zugang zum Inneren der Leitung für die Reinigung. Klebstoffreste und Verbrennungsrückstände im Tank mit einem weichen Tuch entfernen.

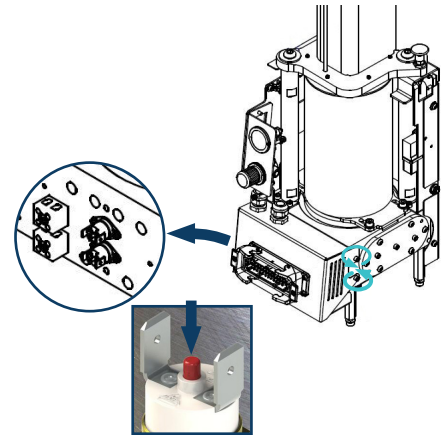
## Reinigung des Schiebekolbens

1. Schritte 1 bis 5 im vorstehenden Abschnitt "Reinigung des Registers" befolgen.
2. Klebstoffreste und Verbrennungsrückstände vom Kolbenstempel mit einem weichen Tuch entfernen.
3. Wenn für einen besseren Zugang nötig, Kolben manuell absenken (über die Ventilsteuerungen) und dabei darauf achten, dass er mit keinem Teil der Maschine oder des Schmelzgeräts zusammenstößt.

## Instandhaltung des Thermostats

Bei Deaktivierung eines der beiden Thermostate:

1. Schmelzgerät abschalten.
2. Vordere Abdeckung abnehmen (siehe "Entfernung der vorderen Abdeckung des Schmelzgeräts") und entsprechende Taste für das Wiedereinschalten betätigen.
3. Vier Schrauben lösen, welche die Halterung des Steckverbinders stützen. Vorsichtig herausnehmen.
4. Zum Wiedereinschalten entsprechende Taste betätigen.
5. Halterung und vordere Verkleidung wieder anbringen.

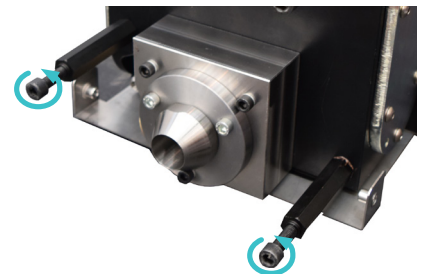
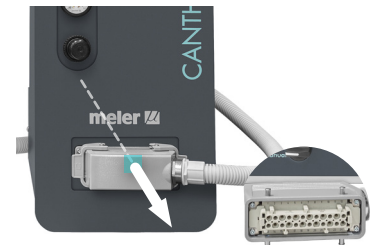


## Gerät aus seinem Untergestell entnehmen

Für eine umfassende Wartung des Geräts dieses für besseren und bequemeren Zugang aus seiner Position heben.

Dazu wie folgt vorgehen:

1. Gerät vom Strom trennen. Wenn der Steuerkasten von Focke Meler eingebaut ist, 24-poligen Steckverbinder vom Gerät lösen.
2. Alle pneumatischen oder elektrischen Leitungen trennen, die das Gerät mit der übrigen Maschine verbinden.
3. Befestigungsschrauben des Geräts von der Maschinenhalterung lösen.
4. Das Gerät ist für den Austausch oder die Wartung außerhalb der Linie bereit.



Diese Seite enthält keinen Text.

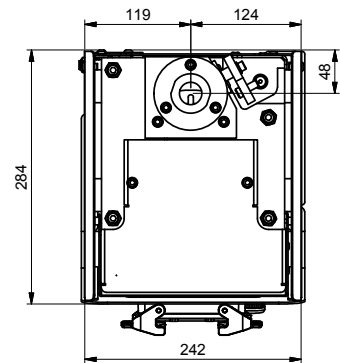
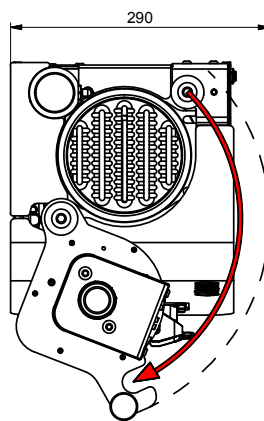
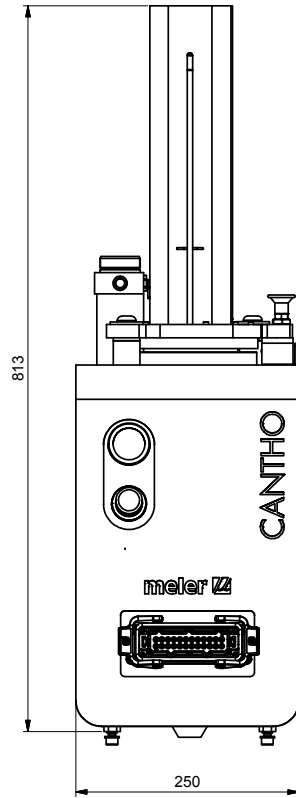
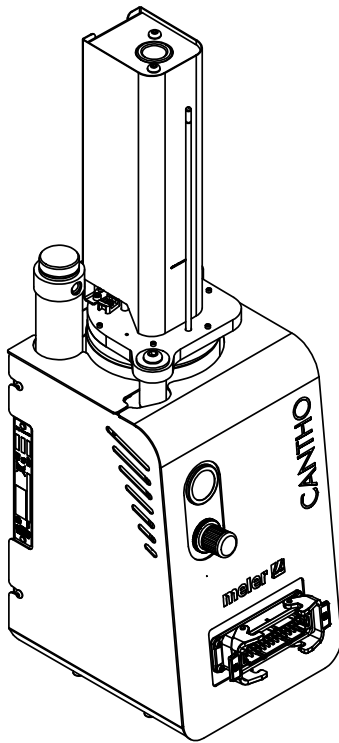
## 6. TECHNISCHE MERKMALE

### Allgemein

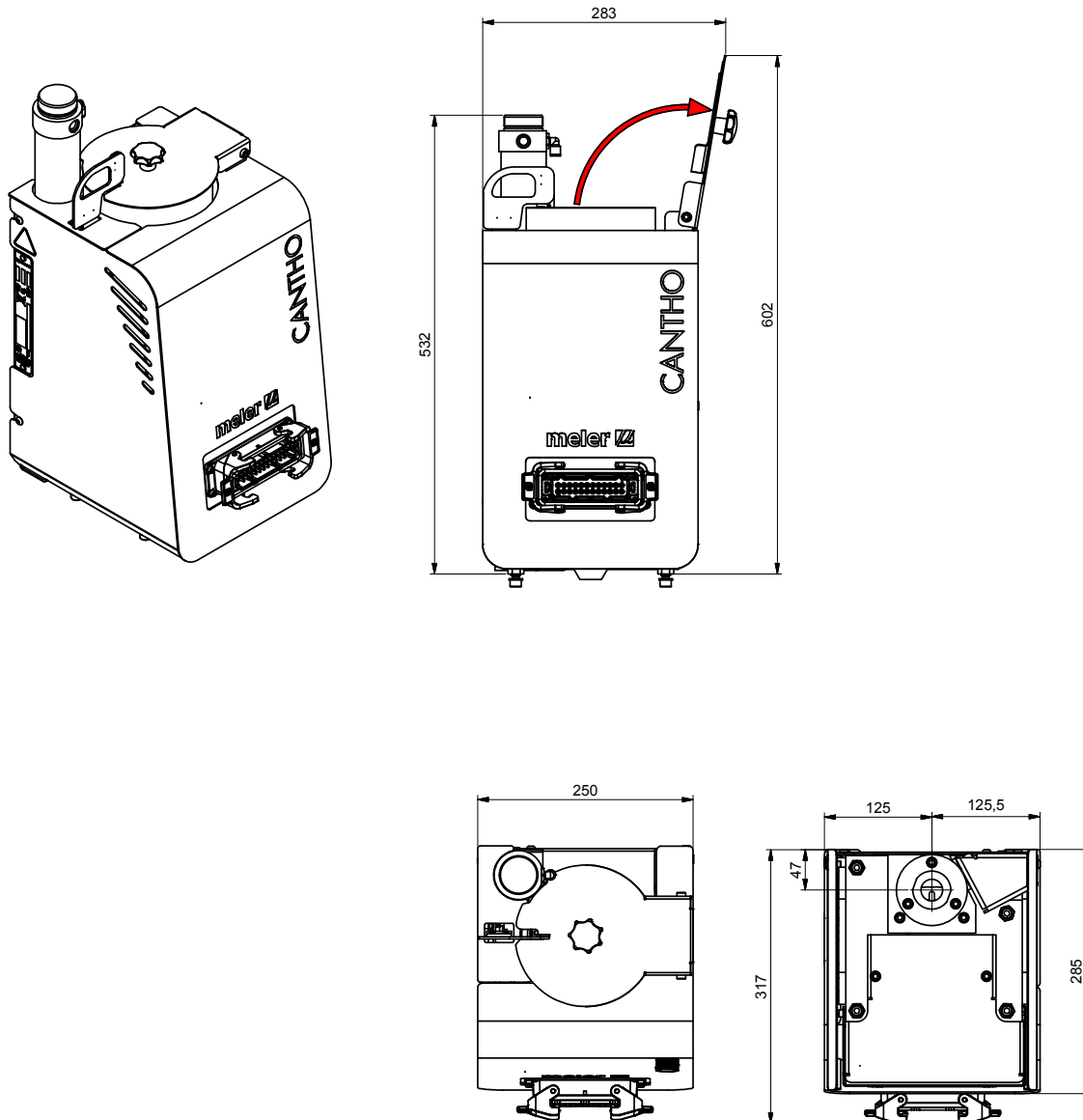
Tankkapazität	Für Blöcke mit Durchmesser 130 mm
Schmelzleistung	variabel bis 9 kg / h (*)
Temperaturbereich	20 bis 160 ° C für PUR / 20 bis 210 ° C für andere Klebstoffe
Temperatursteuerung	Pt-100 oder Ni-120
Elektrische Anforderungen	230 VAC, L + N + PE oder L1 + L2 + PE, 50/60 Hz
Installierbare Höchstleistung	2400 W
Umgebungstemperatur	von 5 bis 40 °C
Abmessungen (LxAxH)	250 x 284 x 813 mm

(\*) Under Standardbedingungen

### Abmessungen



Abmessungen (Modell ohne Kolbenzylinder)



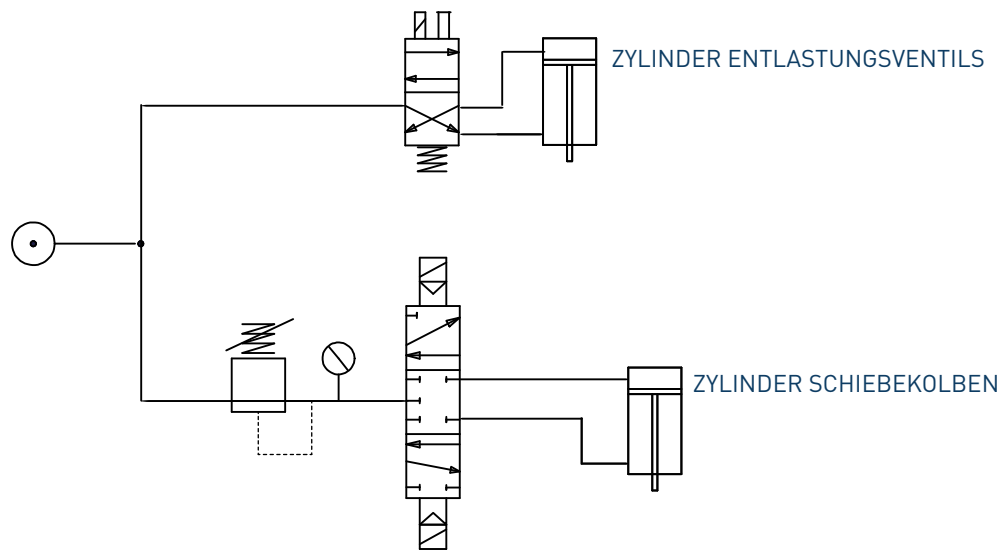
Diese Seite enthält keinen Text.



## 7. ELEKTROSCHALTPLÄNE

Diese Seite enthält keinen Text.

# 8. PNEUMATIKSCHALTPLÄNE



Diese Seite enthält keinen Text.

## 9. ERSATZTEILLISTE

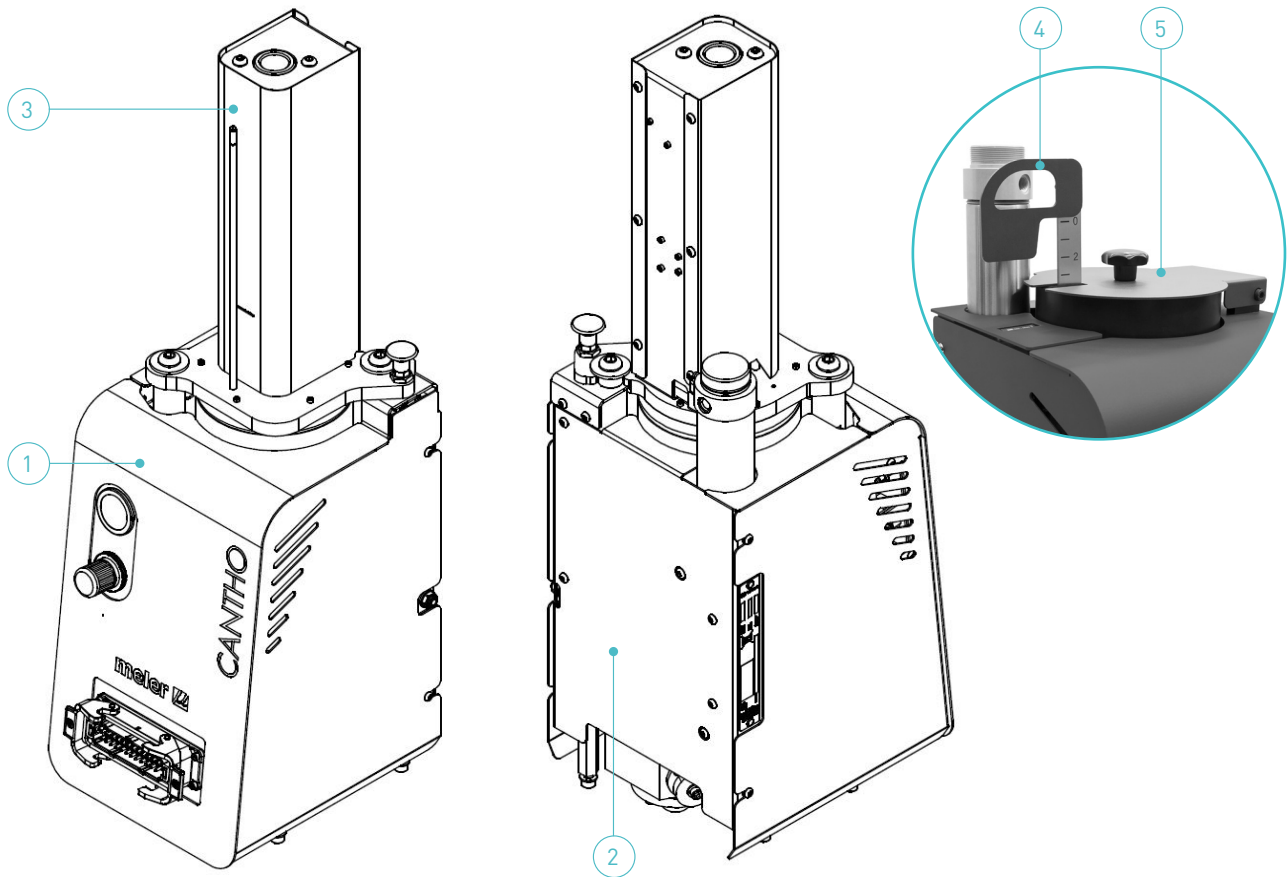
Die Liste mit den gebräuchlichsten Ersatzteilen an den Geräten der schmelzgerät Cantho sind in diesem Kapitel aufgeführt, um Ihnen einen schnellen und sicheren Leitfaden an die Hand zu geben.

Die Ersatzteile sind in mehrere Gruppen unterteilt und entsprechend ihrer Anordnung in den Schmelzgeräten zusammengefasst.

Als visuelle Hilfe sind allgemeine Zeichnungen der Teile beigelegt, in denen die Teile numeriert sind, um ihre Identifizierung in der Liste einfacher zu gestalten.

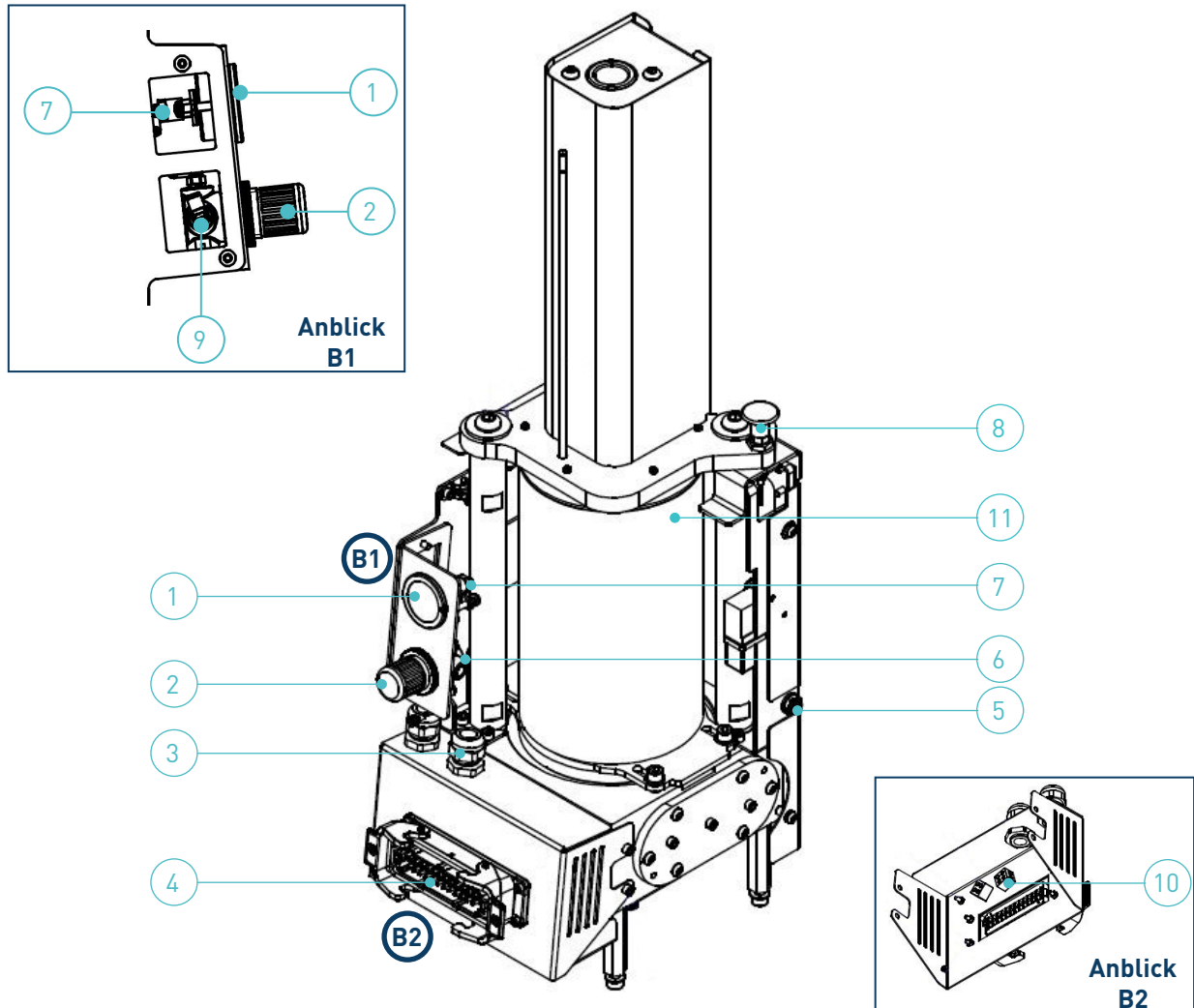


A. EINHEIT VERKLEIDUNGEN



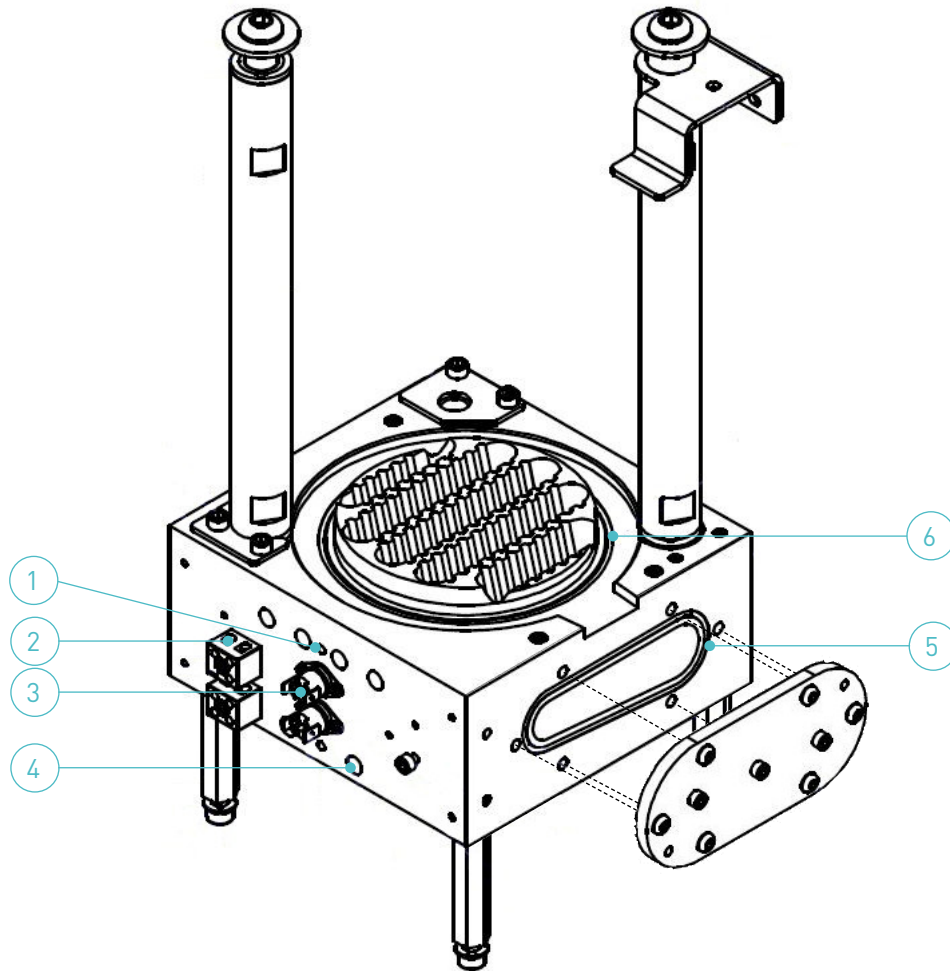
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150123310	Vordere verkleidung Cantho
1	150125110	Vordere verkleidung Cantho (Modell ohne Kolbenzylinder)
2	150123320	Hintere verkleidung Cantho
2	150125120	Vordere verkleidung Cantho (Modell ohne Kolbenzylinder)
3	150123330	Verkleidung zylinder kolben
4	150125130	Kleber-Füllstandsanzeige
5	150125140	Tankdeckel (Modell ohne Kolbenzylinder)
-	150123340	Isolierdecke

## B. ALGEMEINE STRUKTUR



Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150114040	Manometer Ø40 R1/8M 10 bar mit Flansch
2	100451	Druckregler G1/8 0,3-7 bar
3	150119190	Stopfbuchsen PG16 schwarz
4	150123450	Einbau-Steckverbinder 24P 16A 600V Außengewinde
5	150123350	Doppelverbindung Reduzierstück Ø6
6	150115720	Schnellverbindung Winkelrohr 90° R1/8M Ø6
7	150123360	Schnellverbindung Winkelrohr 90° G1/8H Ø4
8	150028100	Einziehbarer positionierer M12
9	150123370	Schnellverbindung winkelrohr 90° R1/8M Ø4
10	150112470	Keramikleiste 24A 450V
11	150124220	Behälterzylinder 2kg Ø125 Cantho PA6
-	R0000632	Schnellverbindung in T Ø6

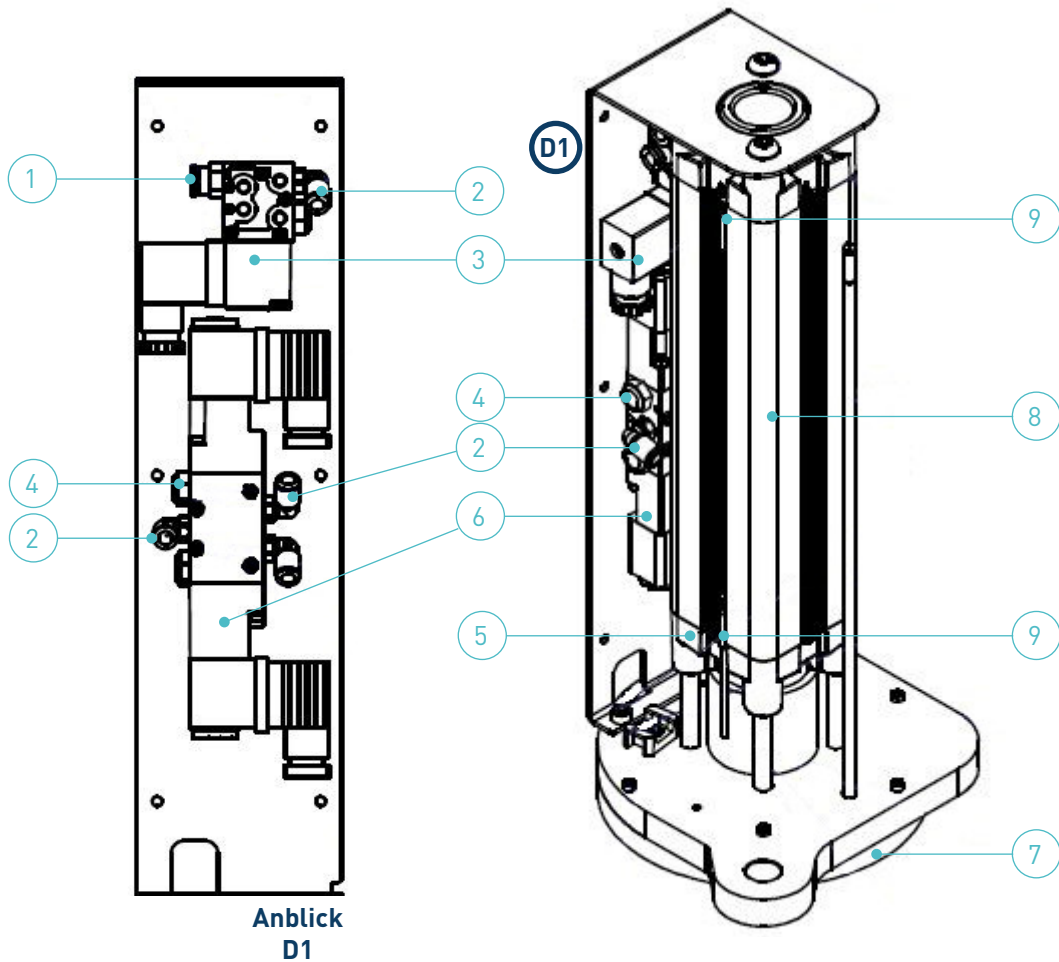
## C. VORSCHMELZREGISTER



Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150091530	Fühler Pt-100 4,8x32mm Kabel 1,5m
1	150091530	Fühler Ni-120 4,8x32mm Kabel 1,5m
2	10030007	Klemmleiste Strom 57A 450V
3	150114620	Thermostat Sicherheit resettierbar 230 °C
4	150021710	Widerstand 10x160 400W
5	150113750	O-Ring 91x3 NBR70
6	150113760	O-Ring 139,37x2,62 Viton

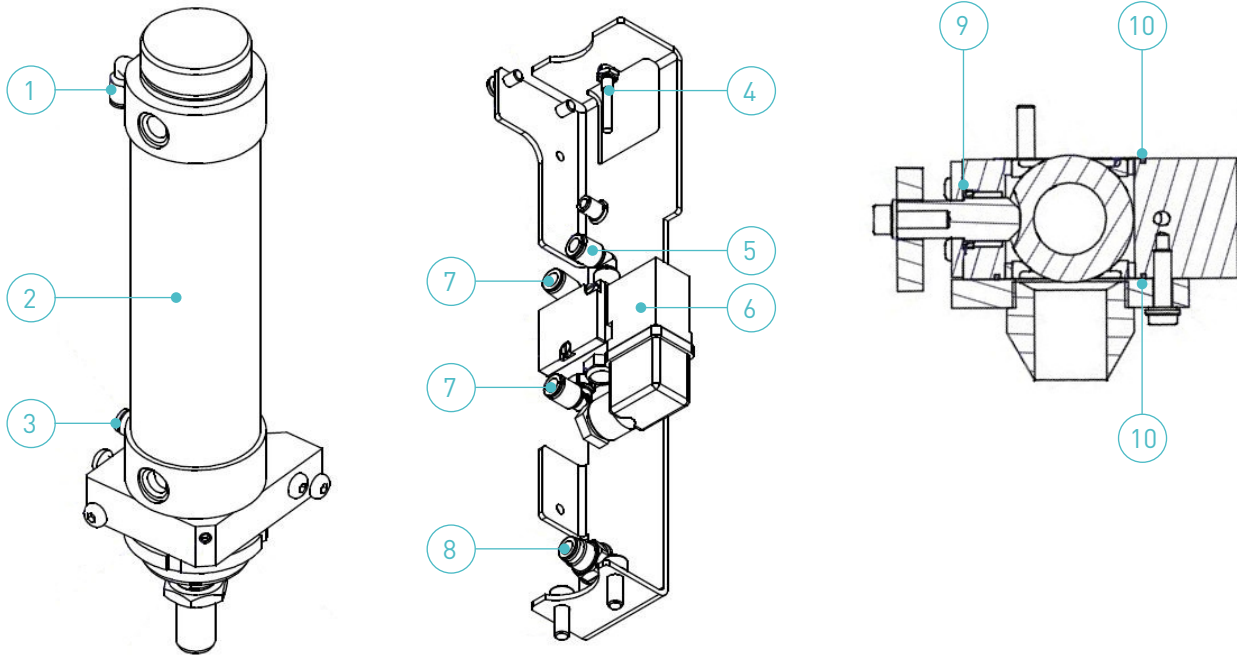


## D. ZYLINDER DES SCHIEBEKOLBENS



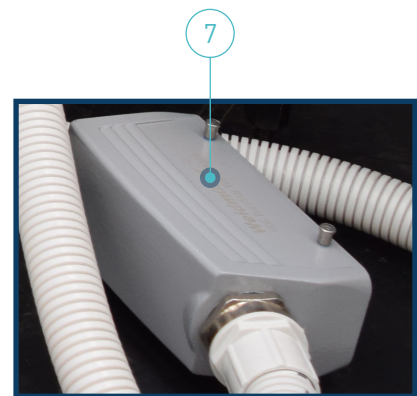
Nº	Ref.	Denominación
1	150123380	Schnellverbindung gerade G1/8M Ø6
2	150115720	Schnellverbindung Winkelrohr 90° R1/8M Ø6
3	21020010	Magnetventil 4/2 24VDC 5,4W
4	150123390	Schalldämpfer eben G1/8M
5	150123400	Schnellverbindung Winkelrohr 90° G1/4M Ø6
6	150060170	Magnetventil 5/3 bistabil 1/8 geschlossene Zentren
7	150125230	Druckstempel
8	150123440	Zweiwegzylinder Ø50x200
9	150123460	Magnetfühler PNP Position Zylinder

## E. ZYLINDER ENTLASTUNGSVENTILS



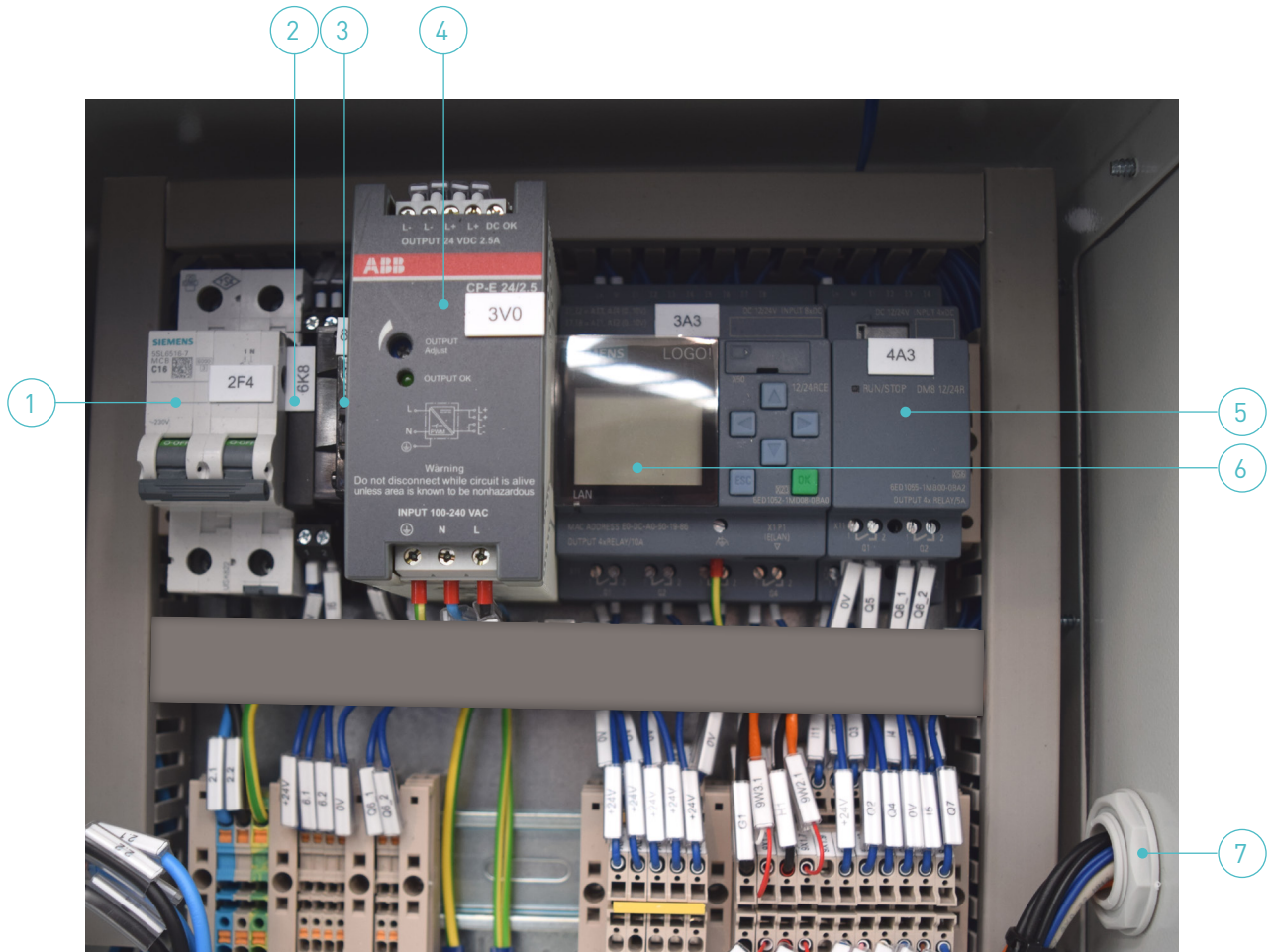
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150123400	Schnellverbindung Winkelrohr 90° G1/4M Ø6
2	150123410	Runder Zweiwegzylinder Ø50X80
3	150123420	Schnellverbindung gerade G1/4M Ø6
4	150025830	Induktivsensor M5 PNP
5	150123430	Schnellverbindung Winkelrohr erhöht 90° R1/8M Ø6
6	150060090	Magnetventil 4/2 1/8 24 VDC 12,7W
7	150115720	Schnellverbindung Winkelrohr 90° R1/8M Ø6
8	150123350	Doppelverbindung Reduzierstück Ø6
9	150123520	Dichtung Zapfen
10	150123530	Dichtung Gehäuse Kugelventil

## F. BEDIENPULTS (OPTIONAL)



Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150125160	Hauptschalter 16A 3P
2	150119180	Stopfbuchsen PG13.5 schwarzer Kunststoff
3	R0006220	Lampe 24V 5W Buchse BA15D Größe 16x35
4	10000204	Platine vorne ML.242.ST-B4
5	150115830	Gelbe Leuchttaste Kunststoff
6	150130160	Kopf Schalter 3 feste Positionen
7	150123480	Steckverbinder 24P 16A 600V Innengewinde

G. BEDIENPULTS. INNENRAUM



Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150021010	Differential zweipolig 16A
2	150120510	Festkörper-Relais SPST-NO, 3A 60VDC
3	150123490	Festkörper-Relais 3-32VDC/280VAC 12A
4	150091600	Netzteil 24 V DC 2,5A
5	150120670	Erweiterungsmodul programmierbares Relais 6ED1055
6	150117130	Programmierbares Relais SIEMENS LOGO 0BA8
7	150123500	Stopfbuchse M25x1,5 Ø25mm



Diese Seite enthält keinen Text.

# EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

*Originalkonformitätserklärung*

Der Hersteller

**Focke Meler Gluing Solutions, S.A.**  
Pol. Los Agustinos, c/G, nave D-43  
E-31160 Orkoién, Navarra - Spain  
— A Focke Group Company —

bestätigt, dass die Maschine Typ: **SCHMELZGERÄT**

Modell: **CANTHO N1**

Seriennummer:

allen einschlägigen Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht,  
und der oben angeführte Gegenstand den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht:

- Richtlinie 2014/30/EU zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.
- Richtlinie 2011/65/EU und deren Änderungen zu Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

In Bezug auf harmonisierte Normen:

- EN ISO 12100:2010. Sicherheit von Maschinen. Allgemeine Gestaltungsleitsätze. Risikobeurteilung und Risikominderung.
- EN ISO 13732-1:2008. Ergonomie der thermischen Umgebung. Bewertungsverfahren für menschliche Reaktionen bei Kontakt mit Oberflächen. Teil 1: Heiße Oberflächen.
- EN ISO 4414:2010. Fluidtechnik — Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile.
- EN ISO 13857:2008. Sicherheit von Maschinen — Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen.
- EN ISO 14120:2015. Sicherheit von Maschinen. Trennende Schutzeinrichtungen. Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen.
- EN 60204-1:2006, +/A1:2009, +/AC:2010. Sicherheit von Maschinen. Elektrische Ausrüstung von Maschinen. Teil 1: Allgemeine Anforderungen.
- EN 61000-6-2:2005, +/AC:2005. Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV). Teil 6-2: Fachgrundnormen. Störfestigkeit für Industriebereiche.
- EN 61000-6-4:2007, +/A1:2011. Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV). Teil 6-4: Fachgrundnormen. Störaussendung für Industriebereiche.
- EN 50581:2012. Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe.

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Die zur Zusammenstellung der technischen Unterlagen bevollmächtigte Person ist der in dieser Konformitätserklärung unter obiger Adresse angegebene Hersteller.

Orkoién, den

  
**Javier Aranguren**  
Generaldirektor





## ERKLÄRUNG FÜR DEN EINBAU EINER UNVOLLSTÄNDIGEN

*Originalkonformitätserklärung*

Der Hersteller

**Focke Meler Gluing Solutions, S.A.**  
Pol. Los Agustinos, c/G, nave D-43  
E-31160 Orkoien, Navarra - Spain  
— A Focke Group Company —

bestätigt, dass die unvollständigen Maschine

Typ: **SCHMELZGERÄT**

Modell: **CANTHO NO**

Seriennummer:

allen einschlägigen Bestimmungen der Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen entspricht,  
und der oben angeführte Gegenstand den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht:

- Richtlinie 2014/30/EU zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten über die elektromagnetische Verträglichkeit.
- Richtlinie 2011/65/EU und deren Änderungen zu Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten.

In Bezug auf harmonisierte Normen:

- EN ISO 12100:2010. Sicherheit von Maschinen. Allgemeine Gestaltungsleitsätze. Risikobeurteilung und Risikominderung.
- EN ISO 13732-1:2008. Ergonomie der thermischen Umgebung. Bewertungsverfahren für menschliche Reaktionen bei Kontakt mit Oberflächen. Teil 1: Heiße Oberflächen.
- EN ISO 4414:2010. Fluidtechnik — Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile.
- EN ISO 13857:2008. Sicherheit von Maschinen — Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefährdungsbereichen mit den oberen und unteren Gliedmaßen.
- EN ISO 14120:2015. Sicherheit von Maschinen. Trennende Schutzeinrichtungen. Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen.
- EN 60204-1:2006, +/A1:2009, +/AC:2010. Sicherheit von Maschinen. Elektrische Ausrüstung von Maschinen. Teil 1: Allgemeine Anforderungen.
- EN 61000-6-2:2005, +/AC:2005. Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV). Teil 6-2: Fachgrundnormen. Störfestigkeit für Industriebereiche.
- EN 61000-6-4:2007, +/A1:2011. Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV). Teil 6-4: Fachgrundnormen. Störaussendung für Industriebereiche.
- EN 50581:2012. Technische Dokumentation zur Beurteilung von Elektro- und Elektronikgeräten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe.

Die folgenden Anforderungen von Anhang I der Richtlinie 2006/42 / EG sind erfüllt: 1.1.1, 1.1.2, 1.1.3, 1.1.5, 1.1.6, 1.3, 1.4.1, 1.4.2.1, 1.5, 1.6 und 1.7.

Daher ist es verboten, die Inbetriebnahme dieser Quasi-Maschine zu verbieten, bis sie in eine Maschine eingebaut ist, die gemäß den Spendern der Richtlinie des Europäischen Parlaments und des Rates 2006/42 / EG über Maschinen deklariert ist. als Menge, in der das maschinenähnliche Objekt dieser Deklaration enthalten ist.

Erklären, dass die technischen Unterlagen für diese Quasi-Maschine gemäß Anhang VII Abschnitt B erstellt wurden, und verpflichten sich, diese Unterlagen vorzulegen, wenn dies von den Marktüberwachungsbehörden verlangt wird.

Orkoien, den

---

Für weitere Informationen melden Sie sich bitte bei Ihrem zuständigen Focke Meler Vertreter:

**meler** 

**Focke Meler Gluing Solutions, S. A.**

Pol. Los Agustinos, c/G, nave D-43

E-31160 Orkoien - Navarra - Spain

Phone: +34 948 351 110

Fax: +34 948 351 130

info@meler.eu - [www.meler.eu](http://www.meler.eu)

*A Focke Group Company*

**CE**



Management  
System  
ISO 9001:2008

[www.tuv.com](http://www.tuv.com)  
ID 9105030748