



BETRIEBSANLEITUNG

# SCHMELZ- GERÄT **B4**

Herausgeber:

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

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, nº3 A  
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain  
Phone: +34 948 351 110  
info@meler.eu - [www.meler.eu](http://www.meler.eu)



*Focke Group*

---

Ausgabe Mai 2024

© 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.

Die offizielle Sprache dieses Betriebsanleitung ist nur die englische Sprache. Die übrigen Versionen des Betriebsanleitung in anderen Sprachen sind lediglich Übersetzungen ohne offiziellen Wert oder Wirksamkeit. Bei Unstimmigkeiten oder Widersprüchen zwischen der englischen Version des Betriebsanleitungen und einer anderen Version des Betriebsanleitungen, die in einer anderen Sprache verfasst ist, hat die englische Version Vorrang.

Dieses Betriebsanleitung ist eine deutsche Übersetzung des OriginalBetriebsanleitungen.

## 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
<b>Sachgemäße Verwendung</b>	2-2
<b>Gebrauchsbeschränkung</b>	2-2
<b>Betriebsarten</b>	2-2
<b>Identifizierung des Schmelzgeräts</b>	2-3
<b>Hauptkomponenten</b>	2-4
<b>Steuerverkleidung</b>	2-5

3. INSTALLATION	3-1
<b>Vorbereitungen</b>	3-1
<b>Voraussetzungen für die Installation</b>	3-1
Platzbedarf	3-1
Stromverbrauch	3-2
Druckluft	3-2
Weitere Faktoren	3-2
<b>Auspacken</b>	3-3
Inhalt	3-3
<b>Befestigung des Geräts</b>	3-3
<b>Stromanschluss</b>	3-4
<b>Pneumatikanschluss</b>	3-4
<b>Anschluss von Schläuchen und Pistolen</b>	3-5
<b>Parameterfestlegung</b>	3-5
Arbeitstemperaturen festlegen	3-5
Auswahl des Übertemperaturwertes	3-6
Die Anzeige eines Elements beibehalten	3-6
<b>Anschluss von externen E/A</b>	3-7
Temperaturfreigabe	3-7
Externes Standby	3-8
Start/Stop Pumpe	3-9
4. VERWENDUNG	4-1
<b>Allgemeine Information</b>	4-1
<b>Füllen des Behälters</b>	4-2
<b>Inbetriebsetzung des Schmelzgeräts</b>	4-2
<b>Anzeigen am Schmelzgerät</b>	4-3
Temperaturanzeige eines jeden Elements	4-4
Alarmanzeige	4-4
Anzeige und Einstellen des Arbeitsdrucks	4-5



<b>Temperatureinstellung</b>	<b>4-5</b>
<b>Festlegen der Parameter des Schmelzgeräts</b>	<b>4-6</b>
<b>Programmieren der Uhrzeit</b>	<b>4-7</b>
Datum und Uhrzeit programmieren	4-7
Aktivierung/Deaktivierung des Geräts programmieren	4-8
Sperrung des Programms zur Aktivierung/Deaktivierung des Geräts	4-8
Programmierung der Aktivierung/Deaktivierung der Standby-Funktion des Geräts	4-9
Sperrung des Programms für die Standby-Funktion des Geräts	4-10
<b>Tasten für spezielle Funktionen</b>	<b>4-11</b>
<b>Pumpe starten</b>	<b>4-12</b>
<b>Regelung des Bypassventils</b>	<b>4-12</b>
<b>Ausschalten des Schmelzgeräts</b>	<b>4-13</b>
<b>5. INSTANDHALTUNG</b>	<b>5-1</b>
<b>Reinigung des Geräts</b>	<b>5-1</b>
<b>Druckentlastung des Systems</b>	<b>5-3</b>
<b>Reinigung des Behälters</b>	<b>5-3</b>
Wechsel des Klebertyps	5-3
Reinigung von verbranntem Kleber	5-4
Entleeren des Behälters	5-4
<b>Instandhaltung des Filters</b>	<b>5-5</b>
Wechsel des Pumpenfilters	5-5
Wechsel des Einlassfilters	5-6
<b>Instandhaltung der Pumpe (Zahnradpumpenversion)</b>	<b>5-7</b>
Dichtheitsprüfung	5-7
<b>Instandhaltung des Getriebemotors (Zahnradpumpenversion)</b>	<b>5-7</b>
Reinigung des Motorlüfters	5-7
Prüfung des Schmiermittels	5-7
Empfohlenes Schmiermittel	5-7
<b>Das Gerät aus seinem Untergestell entnehmen</b>	<b>5-8</b>

6. TECHNISCHE MERKMALE	6-1
<b>Allgemein</b>	<b>6-1</b>
<b>Masse</b>	<b>6-2</b>
<b>B4 System</b>	<b>6-2</b>
<b>Grundplatte</b>	<b>6-2</b>
7. ELEKTROSCHALTPLÄNE	7-1
8. PNEUMATIKSCHALTPLÄNE	8-1
<b>Komponentenliste</b>	<b>8-1</b>
9. ERSATZTEILLISTE	9-1
<b>A. BEHÄLTEREINHEIT</b>	<b>9-3</b>
<b>B. PUMPENEINHEIT</b>	<b>9-4</b>
<b>C. EINHEIT PNEUMATIKAGGREGAT (Nur für Kolbenpumpenversion)</b>	<b>9-5</b>
<b>D. ELEKTROHILFSELEMENTE</b>	<b>9-6</b>
EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	10-1

# 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.

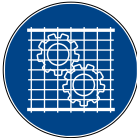


## Mechanik



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 B4 von 'meler'.

Das Gerät hat ein Tankvolumen von 4 Litern. Es in zwei Versionen erhältlich: Zahnrad- und Kolbenpumpe.

Es dient im Wesentlichen für manuelle Anwendungen mit Handpistole mit EVA Klebstoffe oder auch einfache automatische Anwendungen. Das Zahnradpumpengerät läuft auf fester Motordrehzahl.



## Beschreibung

### Sachgemäße Verwendung

Die Schmelzgeräte der Serie 'B4' sind für die Verwendung unter folgenden Bedingungen bestimmt:

- Schmelzen und Pumpen von Heißklebern bei einer Temperatur bis zu 200 °C (wahlweise bis 230 °C)
- 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

Die Schmelzgeräte der Serie 'B4' dürfen ausschließlich ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden und keinesfalls unter folgenden Bedingungen:

- Verwendung mit reaktiven Polyurethan-Klebern oder Polyamid-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.
- Verwendung der Geräte oder Arbeiten an ihnen ohne die ordnungsgemäßen Sicherheitsvorrichtungen.

### Betriebsarten

Die Schmelzgeräte der Serie 'B4' können in den nachfolgend dargestellten Betriebsarten verwendet werden:

**Betrieb**\_Der Schmelzer hält die Komponenten auf der im Display angezeigten und als Sollwert eingegebenen Temperatur. Die Pumpe bleibt aktiviert im Wartezustand, bis durch das Öffnen einer oder mehrerer Auftragspistolen eine Verbrauchsanforderung anliegt.



Bei der Zahnradpumpenversion:

**Manuelle Steuerung:**Die Pumpe wird mit dem Schalter „MANUAL“ in Gang gesetzt.

**Automatische Steuerung:**Der Schalter ist auf Position „AUTO“ und die Pumpe wird über einen externen Kontakt, z.B. in der Handpistolae in Gang gesetzt.

**Standby\_**Das Schmelzgerät verbleibt im Ruhezustand, wobei die Temperatur der Komponenten bei einem (programmierbaren) Wert unterhalb des eingestellten Wertes liegt. Die Pumpe bleibt ausgeschaltet.

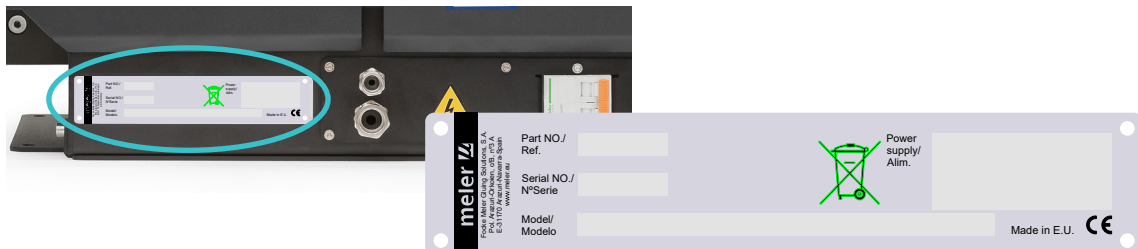
**Alarm\_**Der Schmelzer erkennt einen Betriebsfehler und gibt eine entsprechende Meldung aus. Die Pumpe oder Motor bleibt ausgeschaltet.

**Arbeitsweise AUS\_**Das Gerät ist komplett abgeschaltet. Es heizt nicht und die Pumpe ist abgeschaltet. Allerdings bleiben die Strom- und Luftversorgung vom Netz erhalten.

### 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.

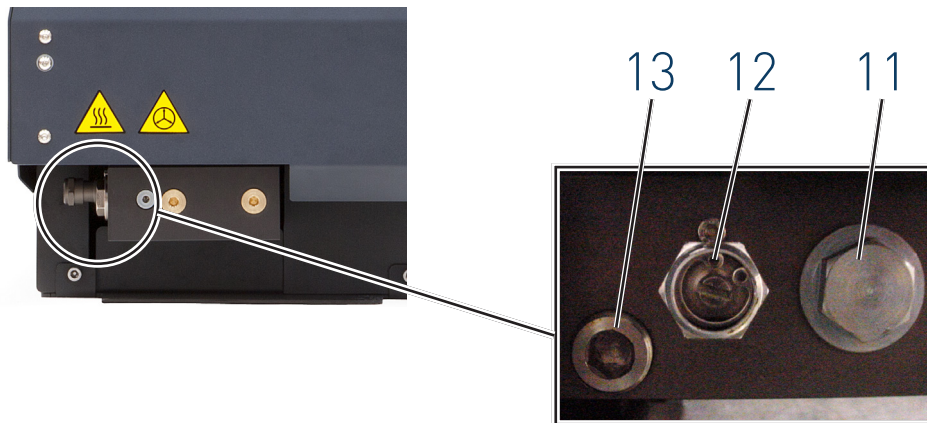
Diese Daten sowie weitere technische Information finden Sie auf dem Typenschild, das seitlich an der Basis des Schmelzgeräts angebracht ist.



## Hauptkomponenten

1. Steuerkarte auf der Vorderseite
2. Hauptschalter und Elektroanschluss
3. Luftdruckregler (Kolbenpumpe)
4. Manometer (Kolbenpumpe)
5. Schalter "MANUAL / 0 / AUTO" zur Pumpenaktivierung (Zahnradpumpenversion)
6. Klebstofftankdeckel zur Befüllung.
7. Schlauchanschlüsse hydraulisch
8. Elektroanschlüsse Schlauch - Pistole
9. Luftversorgung (Kolbenpumpe)
10. Externer Kontakt zum Einschalten der Pumpe (Zahnradpumpenversion)





- 11. Pumpenfilter
- 12. Ablassventil
- 13. Bypassventil zur Druckbegrenzung (Zahnradpumpenversion)

## Steuerverkleidung

- 1. Led-Anzeige Behälter
- 2. Led-Anzeige Pistolen
- 3. Solltemperatur
- 4. Isttemperatur
- 5. ON/OFF Anzeige
- 6. Standby-Funktion
- 7. Led-Anzeige Temperaturen OK
- 8. Programmierung der Uhrzeit
- 9. Taste auf/ab Kanalwahl
- 10. Taste auf/ab Temperaturänderung
- 11. Led-Anzeige Schläuche



Diese Seite enthält keinen Text.

## 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

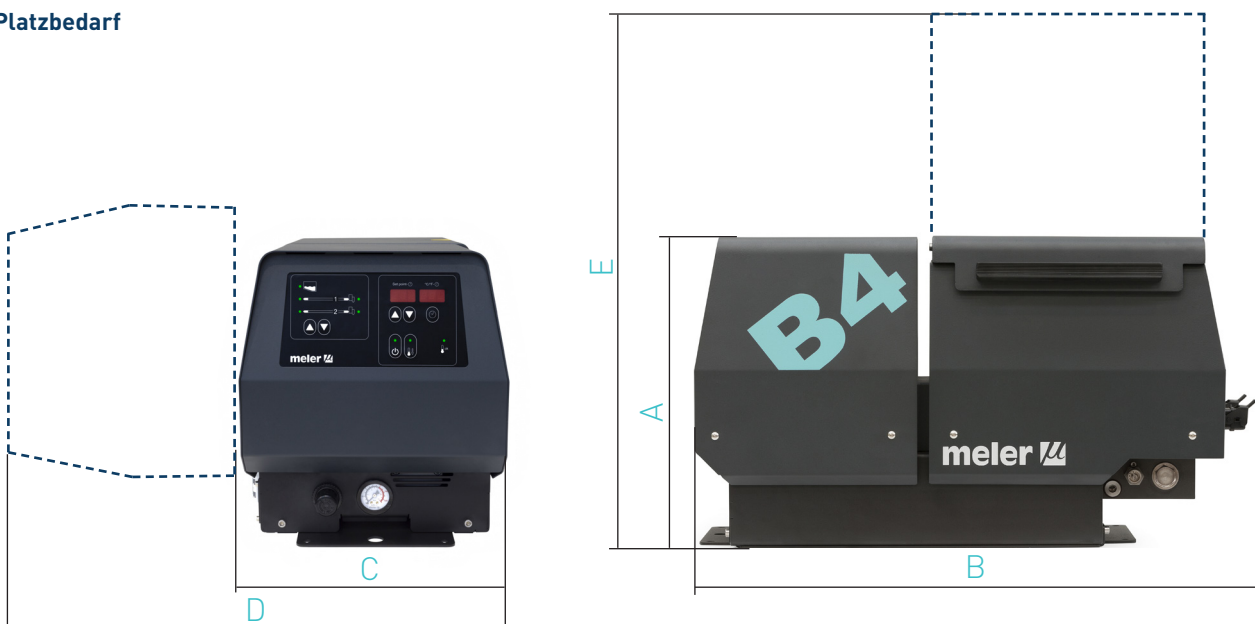
Die Schmelzgeräte 'B4' werden mit den zu ihrer Installation erforderlichen Komponenten geliefert. Allerdings sind bestimmte Komponenten von dem Benutzer selbst in Abhängigkeit vom Standort und den Anschlüssen einer jeden einzelnen Installation bereitzustellen.

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

### Voraussetzungen für die Installation

Vor der Installation eines Schmelzgeräts der 'B4' 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



Zeichnungsmass		Beschreibung	Abmaße
A	GERÄTEHÖHE		354 mm
B	GERÄTELÄNGE		630 mm
C	GERÄTEBREITE		320 mm
D	BREITE DES GERÄTS BEI SCHALTSCHRANK ÖFFNEN		620 mm
E	GERÄTEHÖHE BEI GEÖFFNETEM DECKEL		635 mm

**Stromverbrauch**

Beim Aufbau eines Schmelzgeräts 'B4' ist der Gesamtverbrauch der Anlage einschliesslich des Verbrauchs der Schläuche und der installierten Pistolen 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.



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

Die 'B4' – Schmelzgeräte 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.

Die Leistung dieser Schutzeinrichtungen ist in der Tabelle im Abschnitt 'Anschluss an das Stromnetz' aufgeführt.

**Druckluft**

Für die Installation von Schmelzgeräten 'B4' (Kolbenpumpenversion) ist das Vorhandensein eines Druckluftnetzes mit trockener, öl- und fettfreier Luft bei einem Höchstdruck von 6 bar erforderlich.

Die interne Pneumatikausstattung der Schmelzer arbeitet ab einem Druck von min. 0,5 bar. Ein Druck unterhalb dieses Wertes führt zu regelwidrigem Betrieb mit Unterbrechungen.

Der Luftverbrauch ist von den Arbeitswegen des Pumpenzylinders abhängig und diese hängen wiederum vom Klebverbrauch beim Auftragen ab. Daher ist es erforderlich, den Verbrauch von Fall zu Fall abzuschätzen. Allgemein kann als Höchstwert ein Verbrauch von 40-50 l/min bei 6 bar Druck und maximaler Pumpengeschwindigkeit angegeben werden.

**Weitere Faktoren**

Bei der Installation der Schmelzgeräte 'B4' sind weitere Punkte praktischer Art zu berücksichtigen:

- Zugang zum Schmelzgerät freihalten, um den Fasswechsel zu erleichtern.
- Der Fassschmelzer sollte so aufgestellt werden, dass das Display auf der Vorderseite, auf dem die Temperaturen und eventuellen Alarme angezeigt werden, problemlos einzusehen ist.
- Soweit wie möglich unnötig lange Schläuche vermeiden, die zu einem hohen Verbrauch an elektrischer Energie und zu hohen Druckverlusten führen.
- Der Fassschmelzer nicht neben leistungsstarken Heiz- bzw. Kühlquellen aufstellen, weil der Betrieb dadurch negativ beeinflusst werden kann.
- Vibrationen des Fassschmelzer sind zu vermeiden.
- Den einfachen Zugang zu den Instandhaltungsbereichen sicherstellen (Filter, Ablassventil, Behälterinneren usw.)

## 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 'B4' kann mitbestellte Zusatzkomponenten enthalten. Wenn dies nicht der Fall ist, enthält die Lieferung des Schmelzgeräts folgende Standardkomponenten:

- Betriebsanleitung
- Garantiekarte
- Schlauchverschraubungen
- Pg-Verschraubungen für den Elektroanschluss
- Stecker für externe E/A (auf der Leistungskarte)

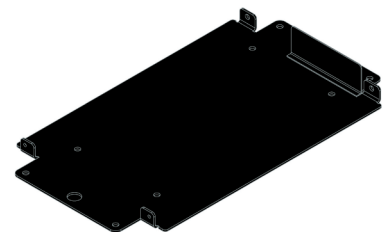
## Befestigung des Geräts

Die Schmelzgeräte 'B4' wird mit einer Montagegrundplatte für die einfache Befestigung des Equipments geliefert.

Die Grundplatte ermöglicht den bequemen Einsatz und die Entnahme des Schmelzgeräts, ohne die Befestigungsschrauben lösen zu müssen.

Zur Montage die Grundplatte auf das Maschinenbett positionieren. Die vier Bohrungen für M8-Schrauben zur Befestigung der Grundplatte markieren und bohren. Die Bohrungen können in Abhängigkeit von dem Maschinenbett als Gewinde oder Durchgangsbohrung ausgeführt werden.

**Achtung:** Stellen Sie sicher, dass das Maschinenbett, an dem die Grundplatte befestigt werden soll, nivelliert ist, keine Vibrationen aufweist und das Gewicht des Equipments plus der Gesamtlast des Behälters tragen kann.





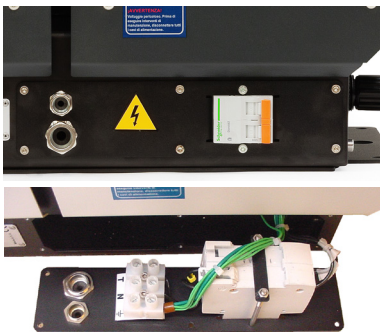
Nach der Befestigung der Grundplatte auf dem Maschinenbett das Schmelzgerät auf die Platte montieren.

Die Befestigungslaschen des Gerätes in die Basis einpassen und die 4 Schrauben einführen.

### Stromanschluss

Die Schmelzgeräte B4 können je nach Verbrauchsleistung auf ein art and das Stromnetz angeschlossen werden 1 Phase 230 VAC.

Gerät	Pumpe	Ausgängen	Installierbare höchstleistung	
			Gerät	mit ausgängen
B4	Kolbenpumpe	2	8,7A	16A
	Zahnradpumpe	2	9,7A	16A



In alle Falle ist ein guter Erdanschluss erforderlich.

Die Verbrauchswerte sind der beigefügten Tabelle zu entnehmen.

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

Die 6 Schrauben des Halters für die Elektroanschlüsse und den Schütz and der linken Seite des Gerätes lösen

Das Leistungskabel (Ø6-12 mm) durch die Kabeldurchführung Pg13.5 führen und an der Innenverankerung, so wie im Bild, befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel fest ist und die Schutzplatte problemlos wieder eingebaut werden kann.

Jede Ader des Leistungskabels an ihrem entsprechenden Ort am Stromeingangsstecker der Leistungskarte anschließen.

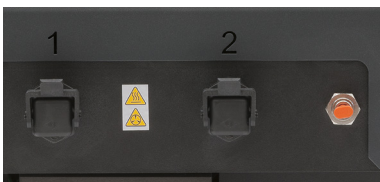
### Pneumatikanschluss

Vor dem Anschluss der Luftversorgung an das Schmelzgerät ist sicherzustellen, dass der Druckregler völlig geschlossen ist. Dazu den Druckregler, der neben dem Manometer ist, im Uhrzeigersinn drehen.

Das Werkluftnetz (max. 6 bar) über einen Schlauch mit 6 mm Außendurchmesser an den Eingang des Schmelzgeräts anschließen. Dafür ist das Gerät mit einem Schnellanschluss ausgestattet.

Die Luftzufuhr öffnen und den Druckregler im Uhrzeigersinn drehen. 1 bar Druck ist ausreichend, um das Funktionieren der Pumpe zu prüfen. Die Pumpe funktioniert nicht und das Manometer zeigt 0 bar an, solange das Schmelzgerät und die angeschlossenen Schläuche und Pistolen ihre Solltemperatur noch nicht erreicht haben.

Nach Überprüfung des einwandfreien Betriebs der Pumpe können Sie den anschließen gewünschten Arbeitsdruck einstellen.

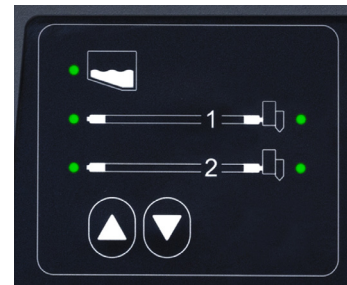




## Anschluss von Schläuchen und Pistolen

Die Schmelzgeräte 'B4' verwenden 'meler' – Standardkomponenten. Die gesamte Schlauch- und Classic Auftragsköpfe, 'kompakt' und 'handauftrags' kann an dieses Equipment angeschlossen werden.

Das Schmelzgerät „B4“ hat 2 Schlauchanschlüsse und eine Pumpe, die mit 1 und 2 gekennzeichnet sind. Diese Kennzeichnung entspricht derjenigen auf der Steuerklarte.



**Achtung:** Beim Anschluss von Schlauch- und Pistolen-Abgängen prüfen, dass die angeschlossene Leistung nicht die maximal zulässige Leistung pro Abgang übersteigt.



Vorsichtsmassnahmen:

- Zur Identifizierung muss jeder Schlauch-Pistole elektrisch an den Stecker mit derselben Nummerierung wie der benutzte Ausgang angeschlossen werden.
- Vorzugsweise sind 90° Anschlussstutzen zu verwenden, um den Platz für die Schläuche so weit wie möglich zu reduzieren. Gerade Anschlussstutzen bilden sehr kleine Radiuskrümmungen, die zum Bruch im Inneren des Schlauchs führen kann.
- Die Blindstopfen, die vom Verteiler zum Anbringen der Schläuche entfernt werden, gut aufbewahren. Wenn später ein Schlauch entfernt wird, werden sie wieder benötigt.
- Den Elektroanschluss von Schläuchen und Pistolen bei abgeschaltetem Gerät ausführen. Andernfalls können Defekte auftreten.



## Parameterfestlegung

Nach der Installation des Schmelzgeräts und seiner Komponenten ist es notwendig, die entsprechenden Arbeitsparameter für die konkrete Anwendung festzulegen.

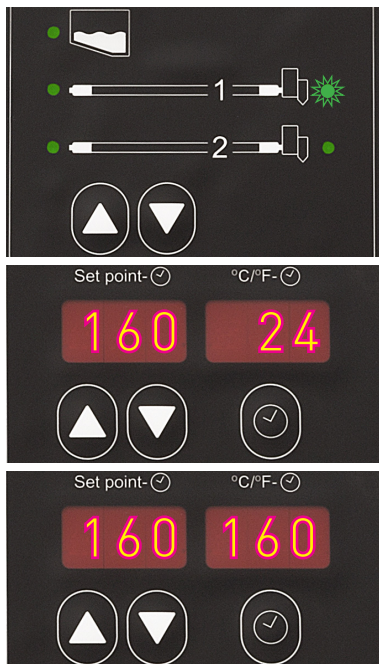
Die Schmelzgeräte 'B4' machen diese Aufgabe sehr einfach, indem sie es dem Betreiber gestatten, nur solche Parameter zu ändern, die üblicherweise in jeder Anwendung Variablen darstellen.

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

Die Schmelzgeräte sind werkseitig mit folgenden Solltemperaturwerten:

- 160 °C (320 °F) für den Behälter und Verteiler.
- Abschalten (OFF) für Schläuche und Pistolen.



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.

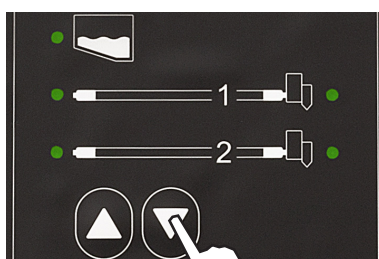
Der angezeigte Wert entspricht dem Ist-Temperaturanstieg über die zulässige Solltemperatur, ohne dass ein Alarm ausgegeben wird.

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.

#### Die Anzeige eines Elements beibehalten

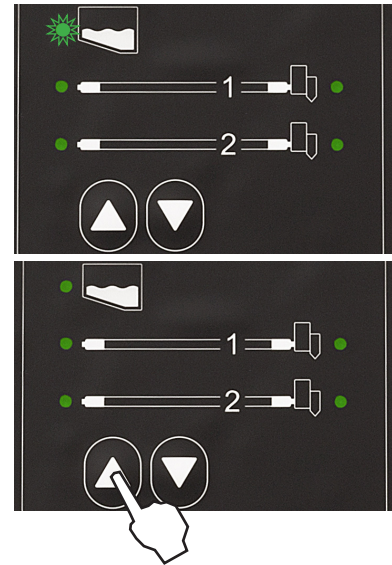
Standardmäßig werden als Hauptanzeige die Behältertemperaturen angezeigt. Allerdings besteht die Möglichkeit, für unbegrenzte Zeit die Temperaturen von anderen Elementen zur Analyse oder Kontrolle anzuzeigen.



1. Wählen Sie mit der auf/ab Taste das Element, das Sie permanent angezeigt haben möchten.

Die entsprechende Led-Anzeige blinkt schnell.

2. Halten Sie den Pfeil zwei Sekunden lang auf dem gewünschten Element gedrückt.
3. Jetzt wird ständig das gewählte Element angezeigt.
4. Es genügt, erneut den auf/ab Pfeil zu drücken, um wieder zur Standardanzeige zurückzukehren.



## Anschluss von externen E/A

Die Eingangs- und Ausgangssignale des Schmelzgeräts (E/A) ermöglichen eine einfache und direkte Kommunikation mit der Hauptmaschine.

Es sind vier Signale für die Kommunikation mit der Hauptmaschine verwendbar:

- **Temperaturfreigabe**\_ Spannungsfreier Kontaktausgang, der an die Hauptmaschine (oder an eine Signalleuchte) meldet, dass sämtliche Temperaturen des Systems beim Start einen Wert von 3° unter dem Sollwert erreicht haben (und die Verzögerung eingehalten wurde) oder dass der Istwert nicht 20° C unter dem Sollwert während des Betriebs liegt.
- **Externes Standby**\_Kontrolleingang für den Standby-Modus über spannungsfreien Kontakt. Bei geschlossenem Kontakt wird die Standby-Funktion eingeschaltet, bei offenem Kontakt wird sie abgeschaltet.
- **Start/Stop der Pumpe** bei der Zahnradpumpenversion wird über einen externen potentialfreien Kontakt ausgeführt. Dieses Signal kommt z.B. von der Handpistole.

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



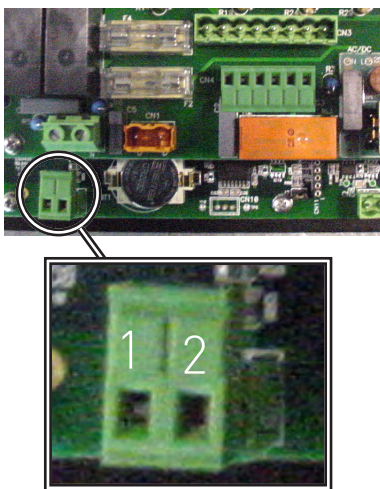
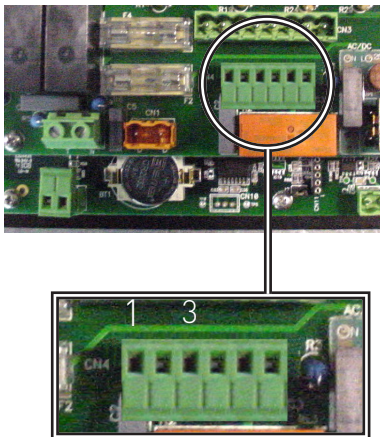
### Temperaturfreigabe

1. Sollte nur dieses Signal benötigt werden, ein zweiadriges Kabel mit 0,5 mm<sup>2</sup> Querschnitt verwenden.

Eine Pg 9 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.

2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel (Ø4-8 mm) durch die Pg9 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zum Stecker der Leistungskarte reicht, wo es installiert wird.





3. Den Stecker von der Karte entfernen und die beiden Adern des Kabels an die entsprechenden Klemmen des Steckers anschließen.  
  
1 Kontakt NO  
3 Kontakt NO
4. Den Stecker wieder auf der Karte anbringen.
5. Überprüfen, dass das Kabel richtig angeschlossen ist und so durch den Elektroschrank geführt ist, dass kein Einklemm- Schnitt- oder Beschädigungsrisiko besteht.

**Achtung:** Anschluss an 24 V (AC oder DC). Wenn man 230V anschliesst kann der Stromverbrauch nicht unter 50 mA sein.

**Externes Standby**

1. Wenn nur dieses Signal verwendet werden soll, ein zweiadriges Kabel mit 0,5 mm<sup>2</sup> Querschnitt verwenden.

Eine Pg 9 Kabeldurchführung über das Blech an der Basis des Equipments neben dem Eingang der Stromversorgung anbringen.

2. Die Schaltschranktür so weit wie möglich öffnen. Das Signalkabel (Ø4-8 mm) durch die Pg9 Kabeldurchführung führen und an der Innenverankerung befestigen. Dabei darauf achten, dass das Kabel bis zum Stecker der Steuerkarte reicht, wo es installiert wird.
3. Den Stecker von der Karte entfernen und die beiden Adern des Kabels an die entsprechenden Klemmen des Steckers anschließen.  
  
1 Kontakt NO  
2 Kontakt NO
4. Den Stecker wieder auf der Karte anbringen
5. Überprüfen, dass das Kabel richtig angeschlossen ist und so durch den Elektroschrank geführt ist, dass kein Einklemm- oder Schnitt- oder Beschädigungsrisiko besteht.

### Start/Stop Pumpe

Die Zahnradpumpenversion hat zwei runde Stecker im hinteren Teil des Gerätes, über die jeweils das Signal für Pumpe „Start“ gegeben wird.

Die Arbeitseinheit Handpistole Schlauch ist mit einem entsprechendem Stecker ausgerüstet, der nur eingesteckt werden muss.

Für andere externe Signale müssen Krimp 1 und 4 mit einem zweiaderigen Kable 0,5mm<sup>2</sup> verkabelt werden.

Der Schalter muss auf Position „AUTO“ sein, um die Pumpe wird über dieses Signal zu kontrollieren.



Diese Seite enthält keinen Text.



## 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 Information

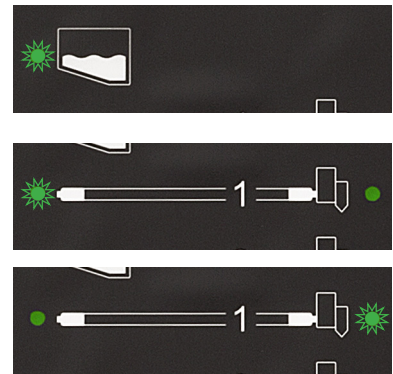
In einer Hot-Melt Anlage gibt es drei große Komponentengruppen mit Temperaturregelung: Die Schmelzeinheit, die Förderschläuche und die Auftragspistolen. Alle werden von der Bedientafel auf der Vorderseite des Schmelzgeräts aus gesteuert.

Die Einheit Behälter – Verteiler – Pumpe bildet die erste große Gruppe. Gemeinsam formen Sie eine Einheit, und verfügen über die gleiche Steuerung und Temperaturvorgabe. Wenn folglich für den Behälter ein Sollwert von beispielsweise 170 °C programmiert wird, übernimmt der Verteiler und Pumpe eben diesen Wert.

Die Schläuche bilden die zweite Gruppe. Sie sind auf der Anzeigetafel mit 1 und 2 und dem Schlauchsymbol gekennzeichnet. Jeder Schlauch hat seinen eigenen Sollwert.

Die Pistolen bilden die dritte Gruppe. Sie sind auf der Anzeigetafel mit 1 und 2 und dem Auftragskopfsymbol gekennzeichnet. Jede Pistole hat ihren eigenen Sollwert.

Die Nummern der Schläuche und Pistolen werden automatisch dem Schlauch-/Pistolenkanal zugewiesen, an den sie über die Steckverbinder an der Rückseite des Schmelzers angeschlossen sind.



## Füllen des Behälters



**Achtung:** Stellen Sie vor dem Auffüllen des Behälters sicher, dass derselbe Klebertyp verwendet wird. Das Mischen von unterschiedlichen Klebertypen kann zu Schäden an den Schmelzgeräten führen.

Zum Befüllen des Behälters:

1. Den Behälterdeckel öffnen.
2. Zum Nachfüllen von Kleber eine Schaufel oder eine Schöpfkelle benutzen. Den Tank nicht höher als bis zum Einfüllstutzen befüllen. Der Deckel muss sich normal schließen lassen.

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

3. Nach dem Füllen den Deckel schließen.

Das Gerät hat ein Tankvolumen von 4 Litern (bei einer Dichte von 1g/cc)

## 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).

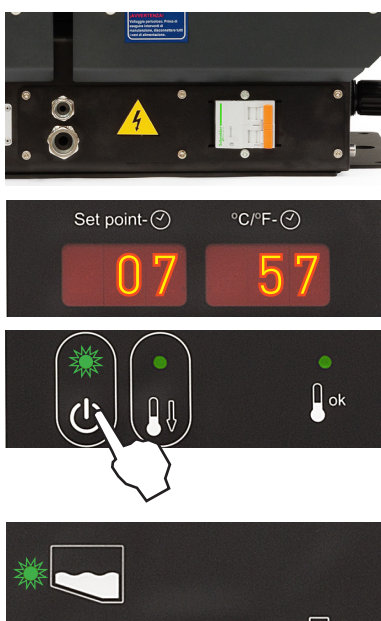
Wenn die Steuerkarte beim letzten Ausschalten des Geräts eingeschaltet war, schaltet sie sich beim Neustart ein.

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 (und die der angeschlossenen Schläuche und Pistolen) leuchtet und der Behälter beginnt mit dem Aufheizen.

Sobald der Temperatursollwert des Behälters  $-3\text{ °C}$  erreicht ist, wird eine programmierbare Verzögerungszeit aktiviert, bis die Freigabe für den Pumpenbetrieb (Ansprechen des Elektroventils oder der Motordrehung)





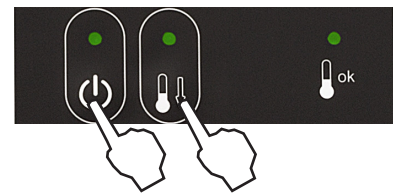
und das Einschalten der Hauptmaschine erfolgt, vorausgesetzt, die übrigen Komponenten haben ebenfalls ihre Solltemperatur –3 °C erreicht.

Während das System die Verzögerungszeit zählt, blinken die Led-Anzeigen für die Aktivierung der Pumpe 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 °C nicht erreicht hat, schalten sich die Led-Anzeigen aus.



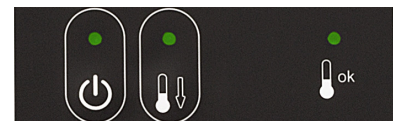
Wird das System durch Betätigung der Ausschalt- oder Standbytaste, durch programmiertes Abschalten oder Aktivierung des Standby, durch Abschalten der Stromzufuhr oder durch externe Aktivierung des Standby abgeschaltet, so wird beim Wiedereinschalten des Systems die Verzögerung nur dann aktiviert, wenn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

3. Kolbenpumpenversion Am Manometer des Geräts überprüfen, ob der erzeugte Druck korrekt ist. Werte unter 0,5 bar können unregelmäßige Bewegungen der Pumpe hervorbringen.



### Anzeigen am Schmelzgerät

Die Schmelzgeräte 'B4' 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.



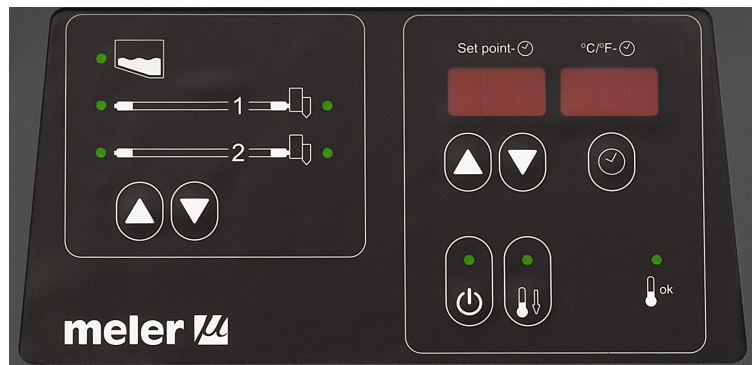
Die Led-Leuchten zeigen das Aufheizen eines jeden Elements an:

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

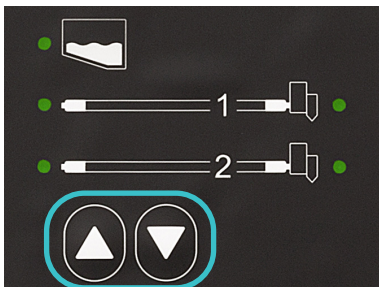
sowie die Aktivierungen der Pumpe und des Anschlusssignals an die Hauptmaschine.

Außerdem weisen sie Led-Anzeigen für die Programmierung der Ein- und Abschaltzeit des Geräts sowie der Ein- und Abschaltzeit des Standby-Betriebs auf:

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, jeder Schlauch, jede Pistole), indem man das betreffende Element mit den Cursor-Tasten auswählt.

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.

Die Anzeigefolge ist wie folgt:

Behälter←Schlauch1←Pistole1←Schlauch2←Pistole2

Behälter→Schlauch1→Pistole1→Schlauch2→Pistole2

Um die permanente Anzeige eines Elements zu verlassen, brauchen Sie nur einen der Pfeile auf/ab zu betätigen.

### Alarmanzeige



Die Schmelzgeräte 'B4' 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.

Code	Ursache	Aktionen		
		Aufheizen	Pumpe	Signal Hauptmaschine
Err 0	Behälterfühler defekt	off nur Behälter	off	off
Err 1	Fühler Schlauch1 defekt	off nur Schlauch 1	off	off
Err 2	Fühler Pistole 1 defekt	off nur Pistole 1	off	off
Err 3	Fühler Schlauch2 defekt	off nur Schlauch 2	off	off
Err 4	Fühler Pistole 2 defekt	off nur Pistole 2	off	off
Err 100	Übertemperatur Behälter	off alle Elemente	off	off
Err 101	Übertemperatur Schlauch 1	off alle Elemente	off	off
Err 102	Übertemperatur Pistole 1	off alle Elemente	off	off
Err 103	Übertemperatur Schlauch 2	off alle Elemente	off	off
Err 104	Übertemperatur Pistole 2	off alle Elementes	off	off

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.

### Anzeige und Einstellen des Arbeitsdrucks

Kolbenpumpenversion , Der Luftdruck, mit dem die pneumatische Steuervorrichtung der Pumpe arbeitet, kann am Manometer am Unterteil des Schmelzgeräts abgelesen werden. Der Druck ist an die Anwendung anzupassen.

**Achtung:** Werte unter 0,5 bar können unregelmäßige Bewegungen der Pumpe hervorbringen. Auf keinen Fall darf ein Druck von 6 bar überschritten werden. Der Multiplikatoreffekt der Pumpe erhöht den Hydraulikdruck auf für den Betrieb der Elemente gefährliche Grenzen.

Um den Kleberdruck einzustellen, ziehen Sie den Druckregler heraus und drehen Sie im Uhrzeigersinn um den Druck zu erhöhen und gegen den Uhrzeigersinn um ihn zu verringern.



### Temperatureinstellung

Die Schmelzgeräte verlassen die Fabrik mit folgenden Parameterwerten:

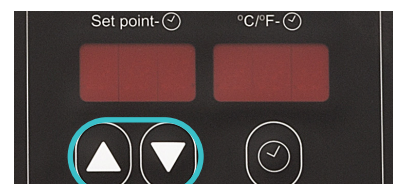
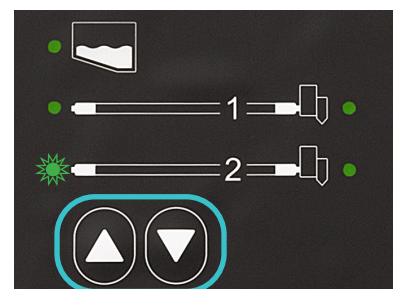
- Solltemperatur Behälter und Deckel: 160 °C
- 150°C für Schläuche und 160°C für Pistolen
- Anzeige in °C
- Übertemperaturwert: 20°C
- Standby Wert: 40%
- Verzögerungszeit: 10 Min
- Uhrzeitenprogrammierungen: ON

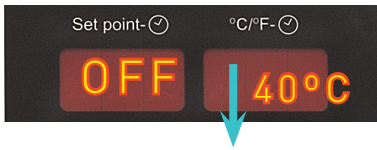
Im folgenden wird die allgemein zu befolgende Vorgehensweise dargestellt, um die Temperaturen eines jeden Elements einzustellen.

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

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.

10. 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 'B4' 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

1. Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.

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

2. 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.

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

4. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Jetzt erscheint der Punkt auf dem rechten Display.

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

6. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Nun erscheint eine Zahl, die den Wochentag angibt (1 – Montag / 7 – Sonntag).

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

8. Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Es erscheint wieder das Programm '0'.

9. 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).

1. Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.

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

2. 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



eingeegebenen 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.

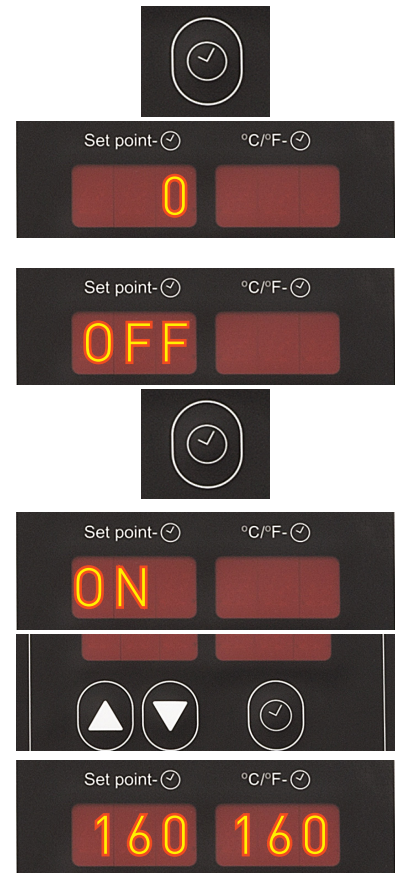
2. Bewegen Sie sich mit dem Pfeil auf/ab über die Auswahl des letzten Wochentages (7) hinweg.

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.

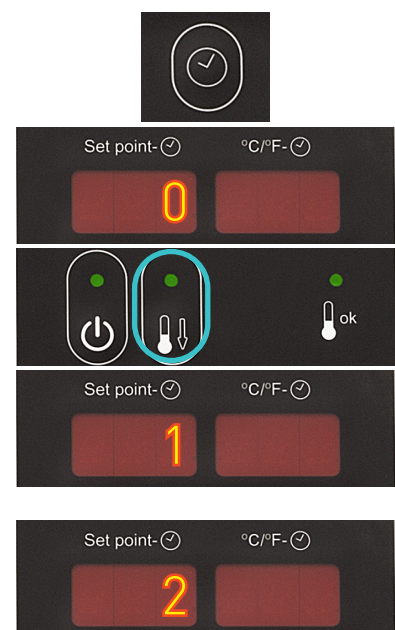
2. Die Funktionstaste für Standby drücken.

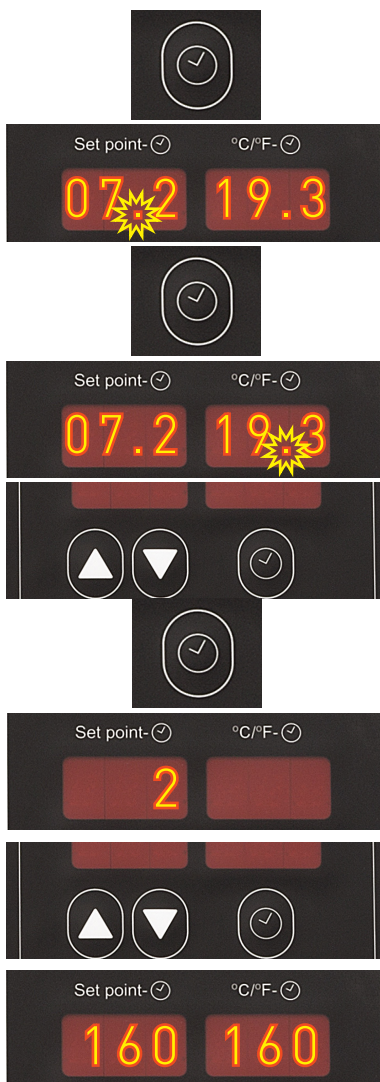
Es erscheint eine '1' für den ersten Tag der Standby-Programmierung.

[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.

- 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.

- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Der Punkt geht auf die Standby-Abschaltuhrzeit über.

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

- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

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

- 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.

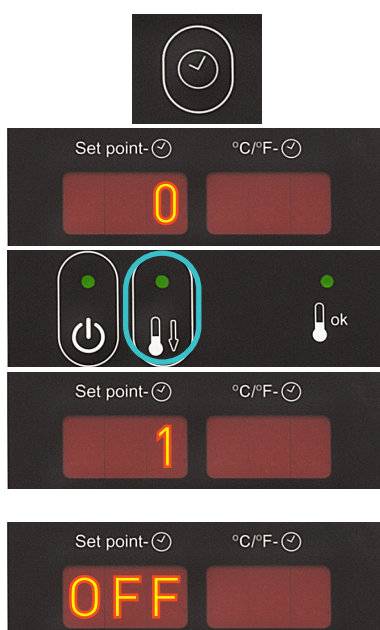
- Die Taste mit dem Uhrensymbol drücken.

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

- Die Funktionstaste für Standby drücken.

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

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



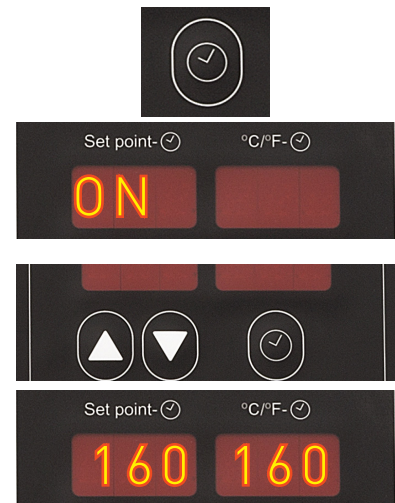


Im Display erscheint die Zeichenfolge 'ON/OFF' entsprechend dem jeweiligen Zustand.

- Die Taste mit dem Uhrensymbol erneut drücken.

Der Zustand wechselt mit jeder Tastenbetätigung.

- 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 'B4' -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.

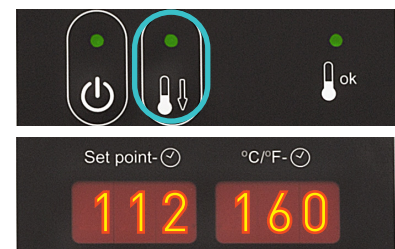
Die drei in den 'B4' Schmelzgeräten vorhandenen Standby-Systeme weisen folgendes Prioritätsprotokoll auf:

- 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.



## Pumpe starten

Bei der Kolbenpumpenversion die Pumpe ist immer funktionsbereit, sobald die Temperaturfreigabe der Steuerkarte ausgelöst ist, und wenn Druckluft angeschlossen ist, das Manometer also nicht auf „0“ ist (siehe Manometer).

Die Pumpe der Zahnradpumpenversion wird über den Schalter an der Vorderseite des Gerätes ausgelöst, sobald die Temperaturfreigabe der Steuerkarte ausgelöst ist.

Die Pumpe/Motor kann auch über einen externen Kontakt, z.B. in der Handpistole in Gang gesetzt werden, indem diese Arbeitseinheiten an die Runden Stecker im Hinterteil des Gerätes eingesteckt werden.

Auf diese Weise dreht der Motor so lange, wie dieser externe Kontakt geschlossen bleibt.

## Regelung des Bypassventils

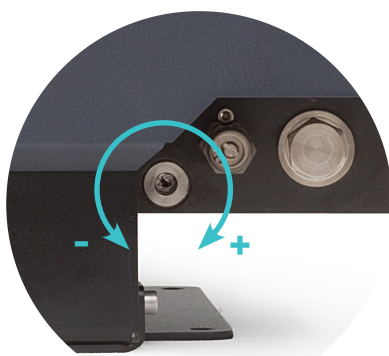
Das Pumpensystem durch die Zahnradpumpe stellt einen gleichmäßigen Kleberfluss in Abhängigkeit von der Pumpendrehzahl sicher.

In derartigen Systemen ist der von der Pumpe erzeugte resultierende Druck die Folge der vom Kreis erzeugten Retentionen (Länge und Durchmesser des Schlauchs, Krümmen an den Anschlüssen, Durchmessern der Austritte) und des Klebers selbst (Viskosität).

Aus sicherheitstechnischen Gründen muss eine Druckentlastung stattfinden, wenn der Kreis den Betriebswert überschreitet (normalerweise bei geschlossenem Kreis und aktivierter Pumpe), was die Verwendung eines Ablass- bzw. Bypassventils erforderlich macht.

Um den Druck mit dieser Ventilart (ungefähr) einzustellen, ist folgendermassen vorzugehen:

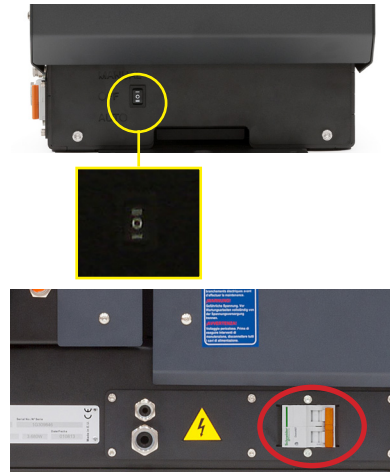
1. Die Spindel im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag eindrehen. In dieser Position beträgt der Höchstdruck 80 kg/cm<sup>2</sup>.
2. Entgegen dem Uhrzeigersinn lösen, bis der gewünschte Druck erreicht ist. Jeder Millimeter, den die Spindel hervorragt, sind ungefähr 9 kg/cm<sup>2</sup> weniger.



## Ausschalten des Schmelzgeräts

Wenn das Schmelzgerät ausgeschaltet werden soll:

1. Bei Zahnradpumpenversion den Motor mittel Schalterstellung "0" ausschalten.
2. Den Schalter des Geräts am Seitenteil neben dem Stromzufuhreingang abschalten.
3. Die Luftzufuhr der Pistolen und die Stromzufuhr der Steuerprogrammiereinheit (falls vorhanden) abschalten.



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	Täglich	Reinigung des Geräts
Druckentlastung des Systems	Vor der Durchführung von Instandhaltungs- und Reparaturarbeiten am Hydrauliksystem	Druckentlastung des Systems
Entleeren u. Reinigung des Behälters	- Vorhandensein von verbranntem Kleber - Bei jedem Kleberwechsel	Reinigung des Behälters
Reinigung oder Filterwechsel	- Je nach Bedarf (mind. 1 mal pro Jahr) - Bei jedem Kleberwechsel	Instandhaltung des Filters
Überprüfung von Lecks an der Pumpe	In Abhängigkeit von den Betriebsstunden, den Temperaturparametern und der Geschwindigkeit (zumindest 1 mal pro Monat)	Instandhaltung der Pumpe
Überprüfung Schmiermittel (Motor und Getriebe)	Je nach Temperatur und Betriebsbedingungen (max. 8000 Std.)	Instandhaltung der Getriebemotor
Austausch des Geräts	- 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. Das Geräteäußere mit einem feuchten Lappen reinigen. Keine entzündbaren Flüssigkeiten oder Lösungsmittel verwenden!

Aussenreinigung:

- Für Materialien aus Polyamiden geeignete Reinigungsmittel verwenden!



- Das Produkt mit einem weichen Tuch auftragen.
- Keine spitzen Werkzeuge oder scharfkantige Schaber verwenden!

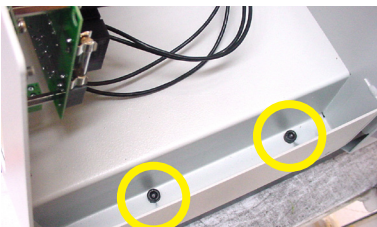
#### Ausbau der Tankabdeckung:

1. Das Schmelzgerät ausschalten.
2. Die Druckluftzufuhr zum Gerät abschalten. (Kolbenpumpe).
3. Die vier Schrauben lösen, die die Tankabdeckung fixieren.
4. Die Platten so wie in der Abbildung dargestellt herausnehmen.
5. Um die Platten zu montieren, Schritt 4 bis 1 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.



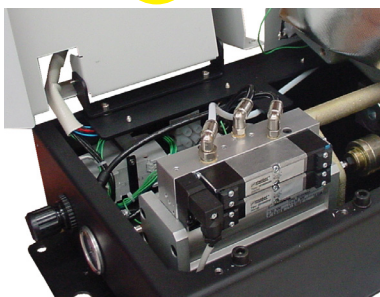
#### Ausbau der Abdeckung der Elektronikschranken:

1. Das Schmelzgerät ausschalten.
2. Die Druckluftzufuhr zum Gerät abschalten. (Kolbenpumpe).
3. Die vier Schrauben lösen, die die Abdeckung der Elektronikkarten fixieren.
4. Die Platten so wie in der Abbildung dargestellt herausnehmen.
5. Um die Platten zu montieren, Schritt 4 bis 1 in umgekehrter Reihenfolge ausführen.



#### Öffnen des Elektronikschrankes zum Zugang zu den Gerätekomponenten:

1. Arbeitsschritte 1-4 ausführen um Tankabdeckung und die Abdeckung der Elektronikschrank zu entfernen.
2. Die Schrauben lösen, die die Steuereinheit and das Gerätechassis fixieren.
3. Die Steuereinheit des Gerätes nach Links kippen.
4. Die Arbeitsanweisungen 1 – 3 in umgekehrter Reihenfolge durchführen.



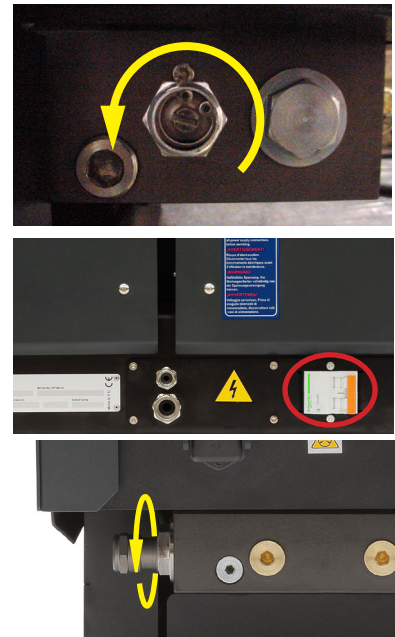
## Druckentlastung des Systems

Das Leimgerät 'B4' ist ein Gerät, das unter Druck arbeitet und somit ein erhebliches Risiko darstellt. Das gilt auch für die Zahnradpumpenversion, die mit einem By-Pass Ventil ausgerüstet ist, insbesondere wenn die Pumpe arbeitet, und die Auftragsköpfe geschlossen sind.

Vor der Ausführung jeglicher Arbeiten, auch bei der Zahnradpumpenversion und bei stehender Pumpe, ist sicherzustellen, dass kein Kleberdruck vorhanden ist.

Vor dem Abschalten von einem Hydraulikelement oder vor dem Öffnen des Verteilerausgangs ist es erforderlich, folgende Schritte auszuführen:

1. Den Schalter des Geräts am Seitenteil neben dem Stromversorgungsanschluss abschalten.
2. Manuell oder über den entsprechenden Befehl der Programmierereinheit alle verwendeten Pistolen entlüften.
3. Öffnen Sie das Ablassventil am Verteiler, neben dem Filter, in dem sie es gegen der Uhrzeigersinn drehen. Wenn der Klebstoff drucklos herauskommt, schließen sie das Ablassventil wieder.



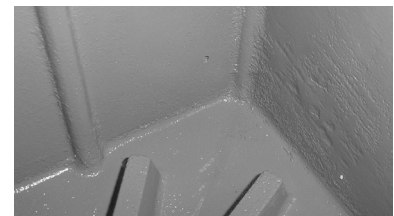
## Reinigung des Behälters

In bestimmten Fällen ist der Hot-melt-Behälter zu reinigen, um seine Schmelzleistung und das Antihafvermögen zu erhalten. Der Behälter ist innen mit PTFE ausgekleidet und ausreichend geneigt, um das Ablassen von Hot-Melt zu erleichtern und um zu verhindern, dass der Kleber zurückgehalten wird, was zu seiner Verbrennung führt.

Durch das Mischen von Klebern können darüber hinaus Reaktionen unter ihnen entstehen, die zu einem Güteverlust und damit zu Problemen beim Ablassen zur Pumpe hin führen.

Daher ist eine Reinigung des Behälters empfehlenswert, wenn:

- Zu einem anderen Hot-Melt übergewechselt wird.
- Sich zu viele Verbrennungsrückstände in seinem Inneren bilden.



## Wechsel des Klebertyps

1. Den verwendeten Kleber so weit wie möglich aufbrauchen.

Wenn der Behälter entleert werden muss, obwohl der Kleber nicht so weit wie möglich verbraucht wurde, sind die Anweisungen im Abschnitt 'Entleeren des Behälters' zu befolgen.

2. Die Reste des Schmelzklebers im Behälterinneren entfernen.

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

3. Den geeigneten Typ und die entsprechende Menge an neuem Kleber hinzufügen, warten bis er geschmolzen ist und mindestens einen vollen Behälter durch das System (Schläuche und Pistolen) pumpen.





### Reinigung von verbranntem Kleber

1. Den Behälter direkt entleeren (siehe Abschnitt 'Entleeren des Behälters'), um zu vermeiden, dass die Verbrennungsrückstände durch den Pumpenkreis gefördert werden.
2. Die Reste des Schmelzklebers und die Verbrennungsrückstände im Behälterinneren entfernen. Keine spitzen Objekte benutzen, die die Innenverkleidung beschädigen könnten.



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

3. Den geeigneten Typ und die entsprechende Menge an Kleber hinzufügen und warten, bis er geschmolzen ist.
4. Mindestens ein komplette Tankfüllung direkt über den Verteiler abpumpen.
5. Den Behälter erneut mit Kleber füllen, warten bis er geschmolzen ist und normal weiterarbeiten.



**Achtung:** Vor der Ausführung von Arbeiten am Filter oder anderen Komponenten, die unter Druck stehen, ist das System druckfrei zu schalten (siehe den entsprechenden Abschnitt).

### Entleeren des Behälters

Bei gewöhnlichen Instandhaltungsarbeiten ist es erforderlich und in bestimmten Fällen empfehlenswert den Behälter zu entleeren.

Dabei sind folgende Anweisungen zu beachten:

1. Den Behälter auf Arbeitstemperatur halten.
2. Einen Behälter unter das Ablassventil stellen und den Klebstoff auffangen.
3. Ablassventil mit einem Schraubenzieher öffnen, indem man es gegen der Uhrzeigersinn dreht.
4. Pumpe einschalten.
5. Nach Tankentleerung, das Ablassventil schliessen, und das Ablassventil für die nächste Wartung reinigen.



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



## Instandhaltung des Filters

Die Schmelzgeräte der Serie 'B4' sind mit einem 100 mesh Pumpenfilter ausgerüstet. Der Filter blockiert den Eintritt von Verunreinigungen und verbrannten Kleberresten, die von der Pumpe vom Tank aus gefördert werden.

Der Kleber fließt von der Innenseite zur Aussenseite des Filters, wobei sämtliche Verunreinigungen in ihm abgefangen werden.

Das Gerät ist auch mit einem Filter im Einlassventil des Tanks ausgestattet. Dieser Filter agiert als erste Filterstufe und verhindert den Durchtritt der durch das Verbrennen im Behälter entstandenen Verunreinigungen und anderen Verunreinigungen, die von aussen eindringen können. (kolbenpumpe).

Die Filter können gereinigt oder durch einen neuen ersetzt werden.

Es gibt keine Vorschrift, die festlegt, wann der Filter auszutauschen ist. Bei dieser Entscheidung spielen verschiedene Faktoren eine Rolle:

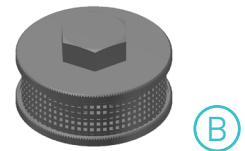
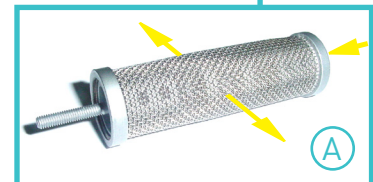
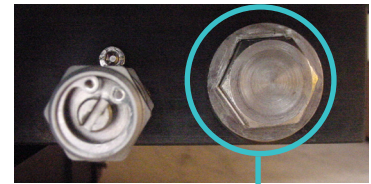
- der Typ und die Reinheit der verwendeten Kleber.
- die Arbeitstemperaturen des Klebers.
- der Klebverbrauch verbunden mit der Verweilzeit im Behälter.
- Wechsel des verwendeten Klebertyps.

In jedem Fall empfehlen wir mindestens alle 1000 Betriebsstunden eine Überprüfung und Reinigung der Filter (bei eingeschaltetem Schmelzgerät).

**Achtung:** Immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille verwenden! Gefahr durch Verbrennungen.

### Wechsel des Pumpenfilters

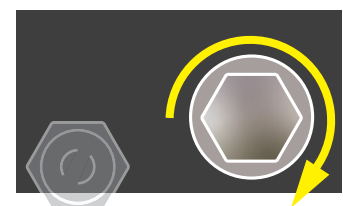
1. Druckentlastung des Systems.
2. Mit einem 22 mm Rohrschlüssel den Sechskantdeckel des Filters abschrauben und ihn herausnehmen.
3. Filterschraube abschrauben (1), Filtersieb (2) vom Filterkörper (3) entfernen.
4. In Abhängigkeit von der im Einsatzinneren vorhandenen Verschmutzung den Einsatz reinigen oder gleich gemäss der Abfallentsorgungsvorschriften entsorgen.
5. Filterschraube erneut einschrauben und den Filter in den Verteiler schrauben.
6. Die Verschlussdichtung des Filters ersetzen, falls diese defekt ist.
7. Den Satz wieder in das Verteilerinnere einbauen und gut festziehen.
8. Normal weiterarbeiten.



Sechskantdeckel des Filters



Sechskantdeckel des Filters



### Wechsel des Einlassfilters

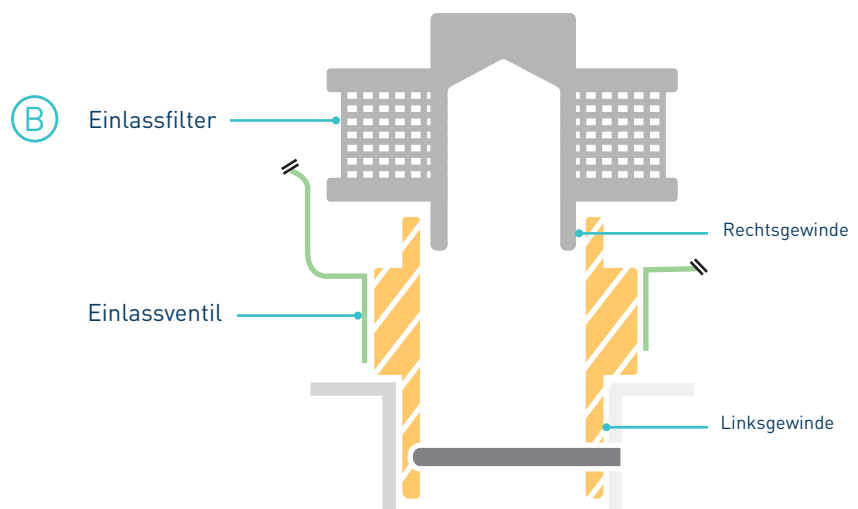
**Hinweis:** Es ist wichtig, dass der Filter wie unten angegeben auseinander- und wieder zusammengebaut wird, damit sich das Einlassventil nicht festsetzt.

Es ist zu beachten, dass der Ansaugfilter mit einem Rechtsgewinde am Ansaugventil und mit einem Linksgewinde am Adapter des Verteilers angeschraubt ist.

1. Tank leeren.
2. Das Gitter vom Boden des Tanks entfernen, ohne den Tank dabei zu zerkratzen.
3. Gerät in den Standby-Modus versetzen.
4. Die Filterbaugruppe mit einem Steckschlüssel Nr. 17 entgegen dem Uhrzeigersinn an ihrem Kopf herausdrehen.
5. Je nach Verschmutzungsgrad des Filters das Netz oder die gesamte Baugruppe entsprechend der geltenden Abfallentsorgungsvorschriften entsorgen.
6. Die Filterbaugruppe im Uhrzeigersinn wieder am Einlassventil festschrauben.

**Wichtig:** Die Baugruppe darf nur von Hand ohne Kraftaufwand angezogen werden, damit sich das Einlassventil nicht löst.

7. Den Klebstofftank nachfüllen und normal weiterarbeiten.



## Instandhaltung der Pumpe (Zahnradpumpenversion)

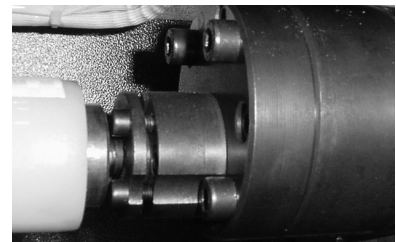
### Dichtheitsprüfung

Es können im Laufe der Zeit kleine Klebstoffleckagen an der Kolbenstange oder zwischen Tank und Pumpe entstehen. Um diese Leckagen zu beheben gibt es Dichtungs-Sets sowohl für die Kolbenstange als auch für die Verbindung von Tank und Pumpe.

**Achtung:** Die Dichtung bei warmer Pumpe auswechseln.

Kolbenstange von der Pneumatikeinheit trennen. Schrauben des Dichtungspaketes lösen. Kolbenstange mit Dichtungspaket herausziehen, Dichtungszone gründlich reinigen, Dichtungspaket oder Dichtung austauschen und wieder einbauen.

Sollten Zweifel oder Fragen auftauchen, wenden Sie sich bitte an den für Sie zuständigen Kundendienst.



**Achtung:** Immer Schutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Gefahr von Verbrennungen.

## Instandhaltung des Getriebemotors (Zahnradpumpenversion)

### Reinigung des Motorlüfters

Regelmäßig den Zustand des Motorlüfters und des Lüftungsgitters prüfen.

Bei Staubansammlungen mit einem leichten Luftstrahl reinigen (gegebenenfalls Schutzkappe entfernen).

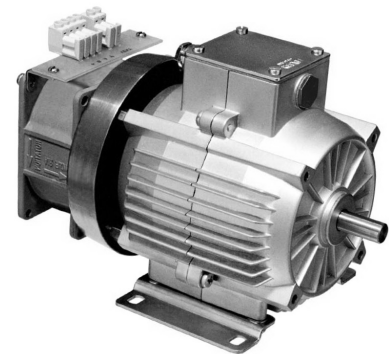
### Prüfung des Schmiermittels

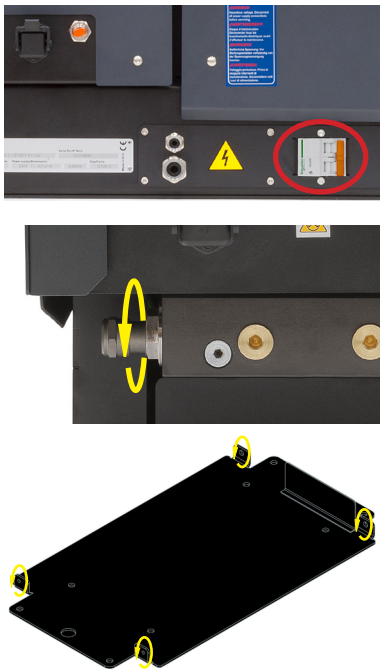
Die Getriebemotoren werden mit einer Synthetikfettbefüllung geliefert, die ohne äußere Verschmutzung für eine 'Lebensdauerschmierung' sorgt. Umgebungstemperatur  $0 \div 40 \text{ °C}$  mit Spitzenwerten bis  $-20 \text{ °C}$  und  $+50 \text{ °C}$ . Nur die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel verwenden. Die Verwendung anderer Schmiermittel kann zum vorzeitigen Verschleiß oder Schäden am Getriebemotor führen.

Das Fassungsvermögen des eingebauten Getriebemotors beträgt etwa 0,19 kg Schmierfett.

### Empfohlenes Schmiermittel

Fett Klüber, Staburags NBU 12/300.





## Das Gerät aus seinem Untergestell entnehmen

Für weitreichendere Instandhaltungsarbeiten an dem Gerät sollte es von seinem Standort entfernt werden, damit die Arbeiten bequemer und bei besserer Zugänglichkeit durchgeführt werden können.

Dazu kann es wie folgt aus seinem Untergestell entnommen werden:

1. Die Stromzufuhr über den Hauptschalter unterbrechen.
2. Das System druckfrei schalten.
3. Die an die Verteilerausritte angeschlossenen Schläuche elektrisch und hydraulisch abschalten.
4. Die Eingangsversorgung und den Erdanschluss trennen.
5. Die Schrauben lösen, die das Gerät an seine Basis fixieren.
6. Das Gerät anheben und so aus seiner Basis herausheben.

## 6. TECHNISCHE MERKMALE

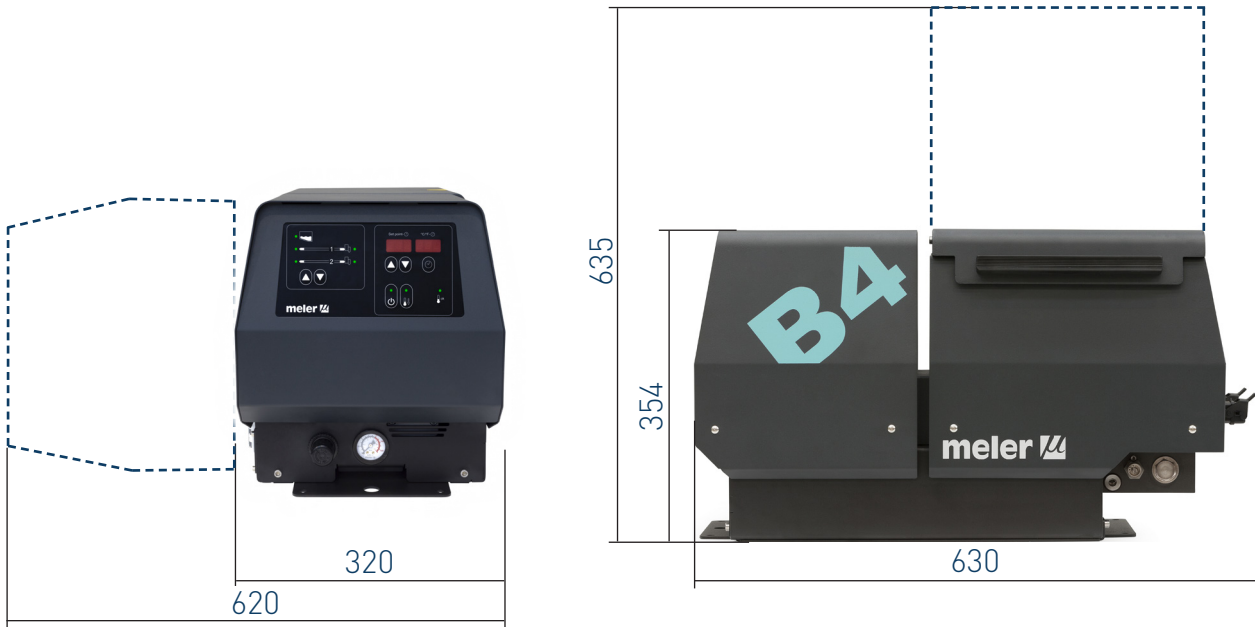
### Allgemein

	<b>Zahnrad</b>	<b>Kolben</b>
Tankkapazität	4 Liter	4 Liter
Pumpenleistung (*)	29,3 kg/h Pumpe 7cc	6 kg/h Pumpe 2 cc/rev (50 rpm)
Schmelzleistung (*)	6,0 kg/h	6,0 kg/h
Anzahl der hydraulischen Ausgänge	2	2
Anzahl der elektrischen Ausgänge	2	2
Temperaturbereich	40 bis 200°C (100 bis 392°F)	40 bis 200°C (100 bis 392°F)
Temperatursteuerung	RTD ±0.5°C (±1°F) Pt100 oder Ni120	RTD ±0.5°C (±1°F) Pt100 oder Ni120
Maximaler Arbeitsdruck	81,6 bar (1183 psi)	40 bar (580 psi)
Pumpendrehzahl (50rpm)	-	mit fester Drehzahl (50 rpm)
Installierbare Höchstleistung (bei 230 VAC)	3.680 W	3.680 W
Externe Funktionen	Ausgang Temperaturen OK Externes Standby	Ausgang Temperaturen OK Externes Standby Pumpe EIN / AUS
Stromversorgung	LN ~ 230V 50Hz + PE	LN ~ 230V 50Hz + PE
Umgebungstemperatur	0 bis 40°C	0 bis 40°C
Masse	Abmessungen siehe nächste Seite	Abmessungen siehe nächste Seite
Gewicht	36 kg (unbefüllt)	38 kg (unbefüllt)

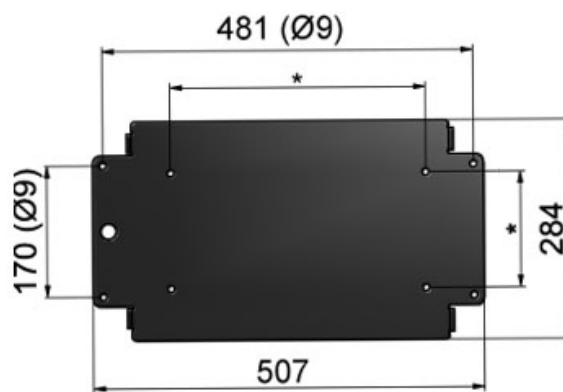
(\*) Unter Standardbedingungen

## Masse

### B4 System



### Grundplatte



\* Austausch von Geräten der Serie ML-240-ST.

# 7. ELEKTROSCHALTPLÄNE

Diese Seite enthält keinen Text.



# 8. PNEUMATIKSCHALTPLÄNE

## Komponentenliste

- 1 Lufteintrittsfilter (Filterscheibe)
- 2 3/2 Eingangselektroventil (230V 50 Hz 1.5VA)
- 3 Druckminderer 1-8 bar
- 4 Manometer 0-10 bar
- 5 5/2 Ventil Pneumatiksteuerung
- 6 5/2 Ventil Pneumatik-Differentialsteuerung
- 7 Pneumatikzylinder mit Doppelkammer und Doppeleffekt  
Ø50x50 (Pumpe 7cc)
- 8 Filter Auspuff-Schalldämpfer



## 9. ERSATZTEILLISTE

Die Liste mit den gebräuchlichsten Ersatzteilen an den Geräten der B4 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 beigefügt, in denen die Teile numeriert sind, um ihre Identifizierung in der Liste einfacher zu gestalten.

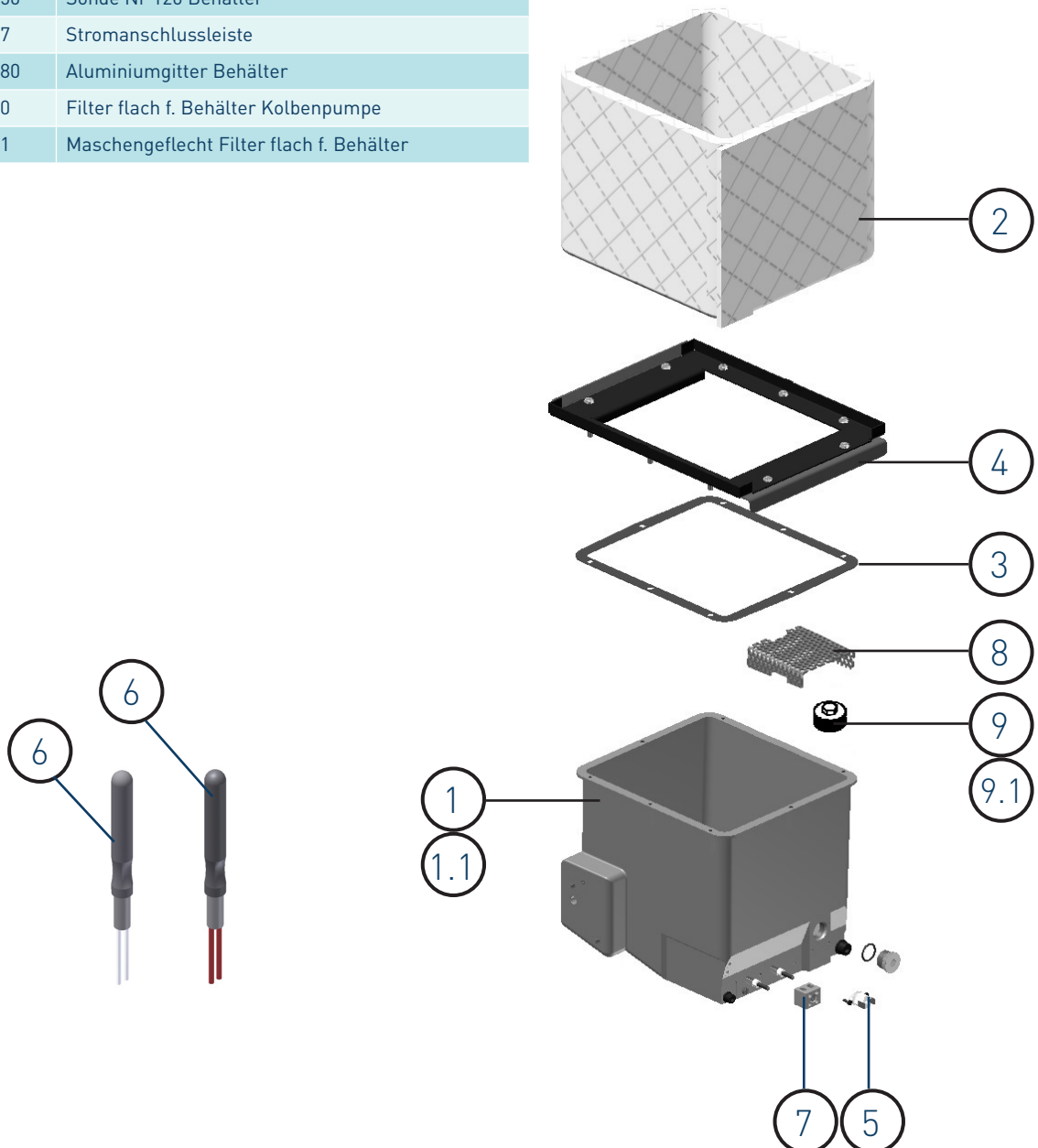
Die Ersatzteilliste besteht aus Teilenummern und Beschreibungen und gibt gegebenenfalls an, ob das Teil für die Kolbenpumpenversion oder die Zahnradpumpenversion ist.



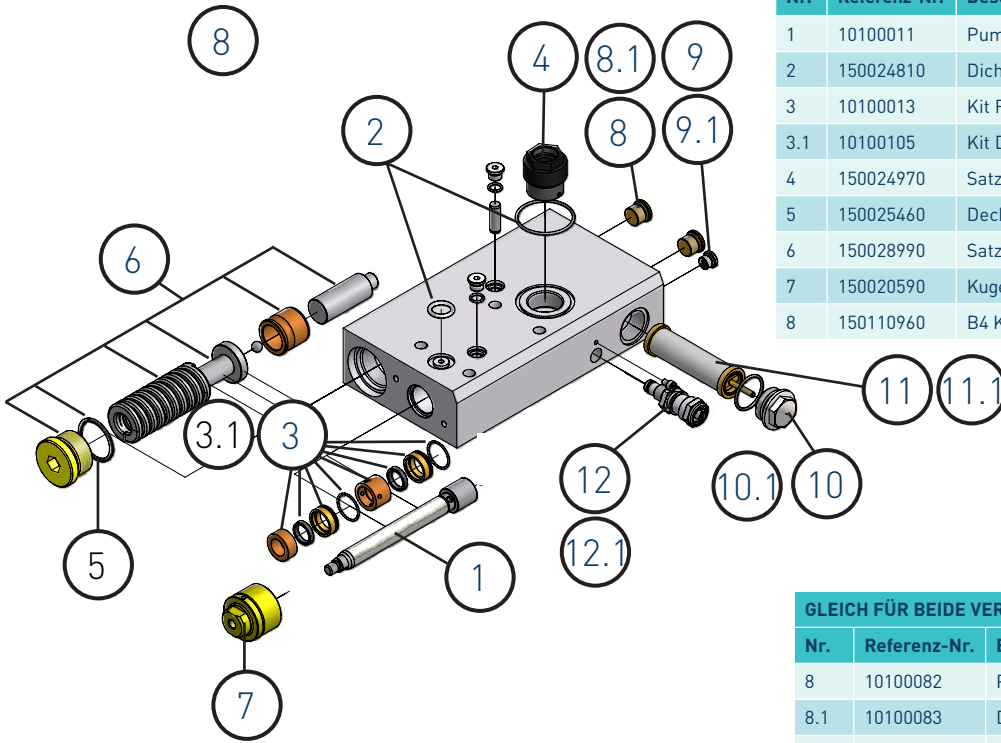
Diese Seite enthält keinen Text.

## A. BEHÄLTEREINHEIT

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150112100	Satz Behälter komplett Kolbenpumpe
1	150112110	Satz Behälter komplett Zahnradpumpe
1.1	150028940	Teflonbeschichteter Behälter Kolbenpumpe
1.1	150026180	Teflonbeschichteter Behälter Zahnradpumpe
2	150028970	Isolierdecke
3	150024650	Dichtungen Behältereinfüllstutzen
4	150112090	Behältereinfüllstutzen
5	10030009	Sicherheitsthermostat 240°C
6	150022640	Sonde Pt-100 Behälter
6	150022650	Sonde Ni-120 Behälter
7	10030007	Stromanschlussleiste
8	150115280	Aluminiumgitter Behälter
9	10100070	Filter flach f. Behälter Kolbenpumpe
9.1	10100071	Maschengeflecht Filter flach f. Behälter



**B. PUMPENEINHEIT**

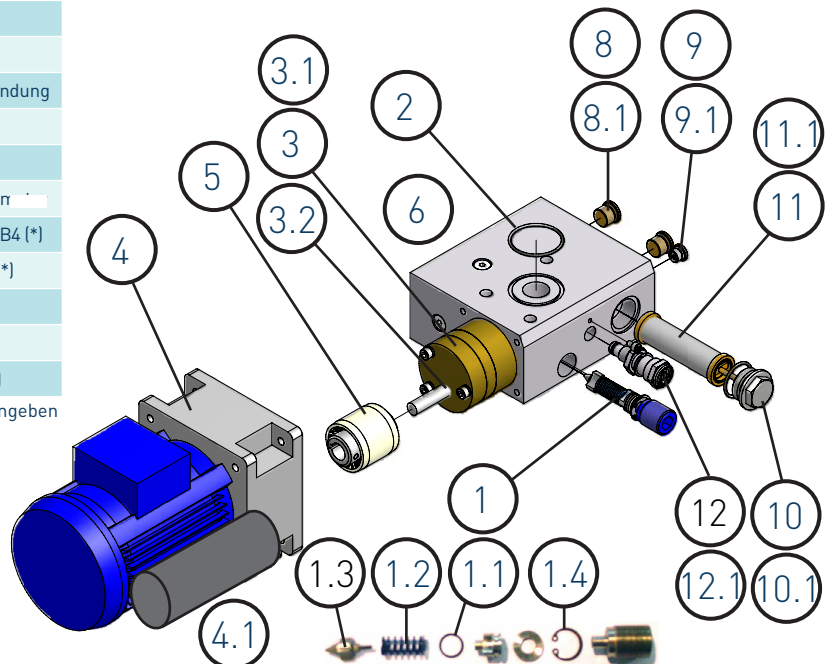


KOLBENPUMPE		
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	10100011	Pumpenachse
2	150024810	Dichtungskit Pumpenaufnahme
3	10100013	Kit Führungsbuchse
3.1	10100105	Kit Dichtungen Pumpenachse
4	150024970	Satz micron-Einlassventil Pumpe
5	150025460	Deckel mit Dichtung (Ausgleichventil)
6	150028990	Satz Ausgleichsventil
7	150020590	Kugelgelenk kurz Pumpenachsenantrieb
8	150110960	B4 Kolbenpumpe komplett Verteiler (*)

ZAHNRADPUMPE		
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150114820	Satz Begrenzungsventil
1.1	150090370	Dichtung Begrenzungsventil
1.2	150090380	Spitze Verschluss Begrenzungsventil
1.3	150026060	Verschlussspitze By-Pass Ventil
1.4	150090390	Sprengtring By-Pass Ventil
2	150090360	Dichtung Behälter-Verteilerverbindung
3	150026110	Einfachzahnradpumpe 2 cc/rev
3.1	150090410	Dichtungen Einfachpumpensitz
3.2	150096570	Dichtungen Ø10+O-ring Getrieben
4	150129250	Getriebemotor Wanshin 1-AC AV-B4 (*)
4	150129220	Kelvin-Getriebemotor-Ersatzsatz (*)
4.1	150029020	Kelvin Motor Kondensator
5	150026090	Kupplung Einfachpumpenmotor
6	150118650	Zahnradpumpe + B4 Verteiler (*)

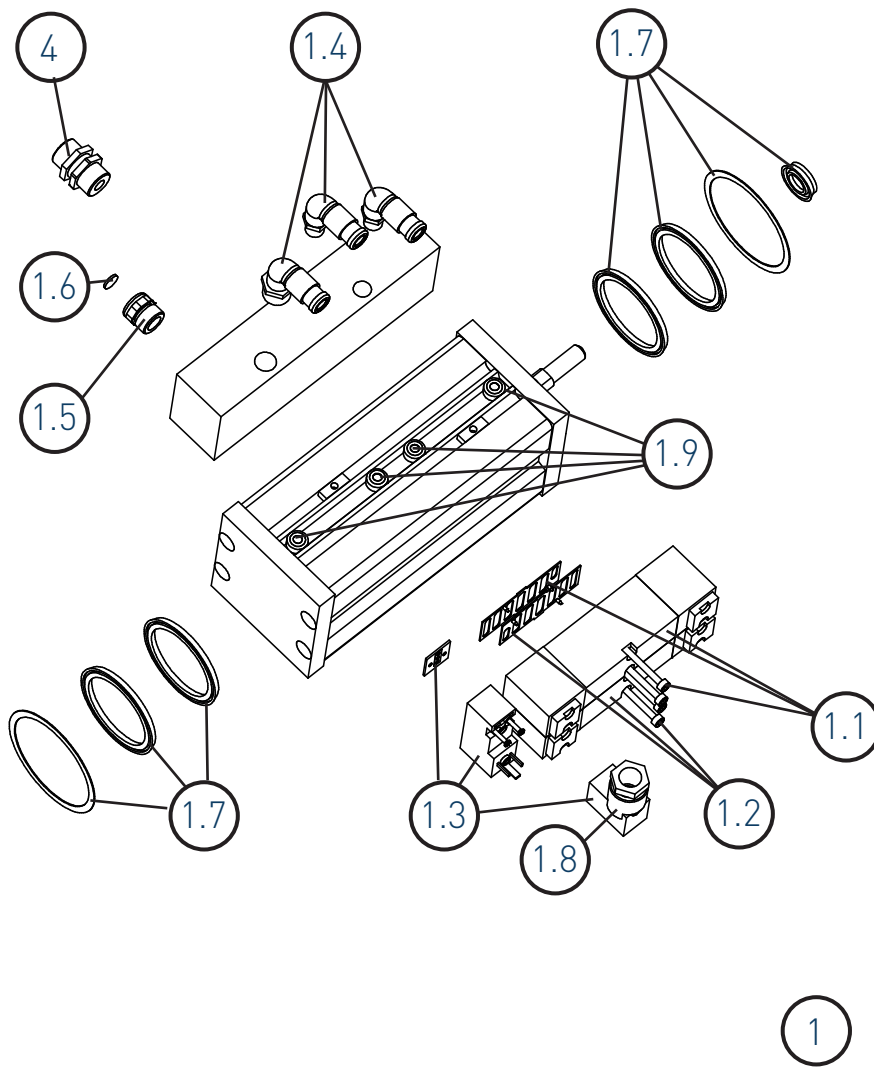
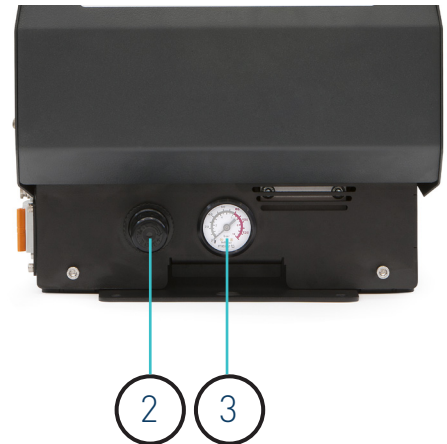
(\*) Referenz- und Seriennummer des Schmelz Geräts angeben

GLEICH FÜR BEIDE VERSIONEN		
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
8	10100082	Pumpendeckel mit Dichtung
8.1	10100083	Dichtung Pumpendeckel
9	10120095	Deckel mit Dichtung Ausgleichventil
9.1	10120096	Deckeldichtung Ausgleichventil
10	150029000	Filterdeckel mit Dichtung
10.1	10100053	Dichtung Filterdeckel
11	10100090	Pumpenfilter komplett
11.1	10100051	Maschengeflecht f. Filter 100 mesh
12	150026330	Ablassventil komplett
12.1	150026340	Dichtung Ablassventil



### C. EINHEIT PNEUMATIKAGGREGAT (Nur für Kolbenpumpenversion)

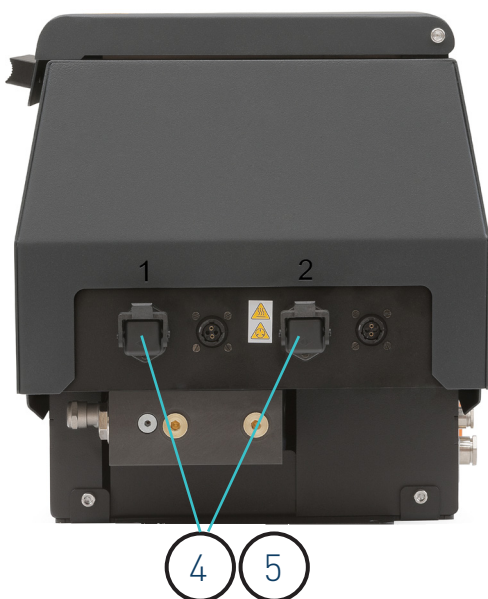
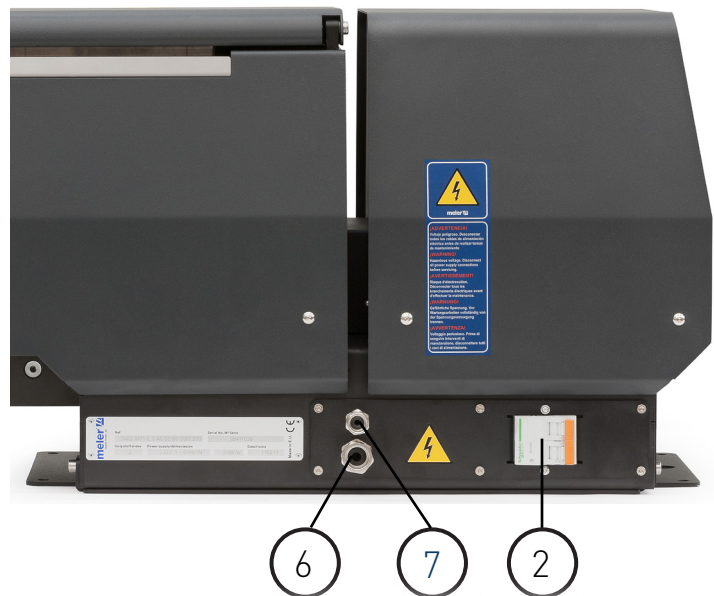
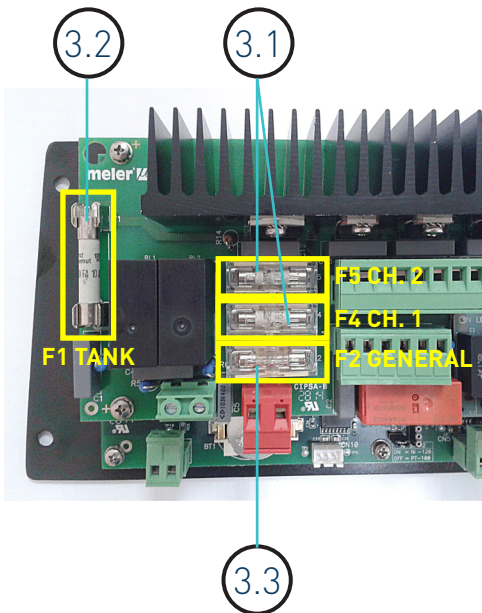
Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150025110	50x50 Satz Pneumatikaggregat mit Filter
1.1	150020490	Differentialventil mit Dichtung
1.2	150020500	Steuerventil mit Dichtung
1.3	150020520	Eingangs-Elektroventil (220V AC)
1.4	150020540	Kit Anschlussstutzen Pneumatikaggregat
1.5	10110051	Auspuff-Schalldämpfer 50x50 Pneumatikaggregat
1.6	150020560	Filterscheibe Pneumatikaggregat (2)
1.7	150020580	Dichtungskit Zylinder 50x50 Pneumatikaggregat
1.8	150020630	Stecker 2P+T 15x15
1.9	150122850	Dichtungskit für den Verteilersitz-zylindergruppe
2	10110031	Druckregler
3	10110030	Manometer
4	10120021	Schnellstecker Luftanschluss





### D. ELEKTROHILFSELEMENTE

Nr.	Referenz-Nr.	Beschreibung
1	150090480	Wahltaster drei Positionen
2	150021010	Automat, 2-Polig 16A
3	10000204	Steuerkarte
3.1	150112410	Ultra-schnelle Sicherung 6,3A 5x20
3.2	150115650	Ultra-schnelle Sicherung 10A 6x32
3.3	10010401	Sicherung 1A 5x20
4	16010003	8-polige Steckerbuchse (Wandausführung)
5	150020720	12-polige Steckerbuchse (Wandausführung)
6	10140040	Stopfbuchsen Pg13.5
7	150021590	Stopfbuchsen Pg9





# EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

*Originalkonformitätserklärung*

Der Hersteller

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

Pol. Arazuri-Orkoien, c/B, nº3 A  
E-31170 Arazuri - Navarra - Spain

— Focke Group —

bestätigt, dass die Maschine Typ:

Modell:

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 13849-1:2015. Sicherheit von Maschinen. Sicherheitsbezogene Teile von Steuerungen. Teil 1: Allgemeine Gestaltungsleitsätze.
- EN ISO 14120:2015. Sicherheit von Maschinen. Trennende Schutzeinrichtungen. Allgemeine Anforderungen an Gestaltung und Bau von feststehenden und beweglichen trennenden Schutzeinrichtungen.
- EN 60204-1:2018. 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.

Arazuri, den



**Javier Aranguren**  
Generaldirektor

---

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



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

Pol. Arazuri-Orkoién, c/B, nº3 A

E-31170 Arazuri - Navarra - Spain

Phone: +34 948 351 110

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

*Focke Group*