



SIRIO 60:1

Pompes pneumatiques d'extrusion

Pompe certifiée ATEX Ex II 2 G Ex IIB T6 Gb



IT	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_I.pdf
EN	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_UK.pdf
FR	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_F.pdf

99503	SIRIO 60:1 Pompe d'extrusion, longue
99500	SIRIO 60:1 Pompe d'extrusion, courte

**Ce manuel doit être considéré comme une traduction en français du manuel original rédigé en langue italienne.
Le constructeur décline toute responsabilité dérivant d'une traduction erronée des instructions
contenues dans le manuel en italien.**

**Le fabricant se réserve la possibilité de modifier les caractéristiques et les données
du présent manuel à tout moment et sans en donner préavis.**

SIRIO 60:1

Pompes pneumatiques d'extrusion

INDICE







A	AVERTISSEMENTS	2
B	TRANSPORT ET DEBALLAGE	3
C	CONDITIONS DE GARANTIE	3
D	CONSIGNES DE SECURITÉ	3
E	INSTALLATION CLASSIQUE	4
F	PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	5
G	DONNÉES TECHNIQUES.....	6
H	DESCRIPTION DE L'APPAREIL.....	7
I	MISE AU POINT	9
J	FONCTIONNEMENT	9
K	NETTOYAGE A LA FIN DE L'UTILISATION	10
L	ENTRETIEN ORDINAIRE	10
M	DÉMONTAGE ET REMONTAGE DU GROUPE DE POMPAGE.....	11
N	RÉINITIALISATION MANUELLE DU MOTEUR PNEUMATIQUE.....	25
O	DÉMONTAGE ET REMONTAGE DU MOTEUR PNEUMATIQUE	26
P	ANOMALIES ET SOLUTIONS	34
PIÈCES DÉTACHÉES		
Q	MOTEUR PNEUMATIQUE COMPLET	36
R	GROUPE DE POMPAGE	38
S	CERTIFICAT ATEX	40
T	DÉCLARATION DE CONFORMITÉ.....	41

**CET APPAREIL EST À USAGE STRICTEMENT PROFESSIONNEL
IL N'EST PAS PRÉVU UNE AUTRE UTILISATION QUE CELLE DÉCRITE DANS CE MANUEL.**

Merci d'avoir choisi un produit **SAMOA**.
en même temps que l'article acheté vous recevrez une gamme de services d'assistance dont
le but est de vous permettre d'atteindre les résultats souhaités, de façon rapide et professionnelle.

A AVERTISSEMENTS

Le tableau ci-dessous présente la signification des symboles que l'on trouve dans ce manuel, relatifs à l'utilisation, la mise à la terre, les opérations d'utilisation, d'entretien et de réparation de cet appareil.

	<ul style="list-style-type: none"> • Lire ce manuel avec attention avant d'utiliser l'appareil. • Une utilisation impropre peut provoquer des dommages aux personnes ou aux biens. • Ne pas utiliser la machine si on est sous l'effet de la drogue ou de l'alcool. • Ne modifier pour aucune raison que ce soit l'appareil. • Utiliser des produits et des solvants compatibles avec les différentes parties de l'appareil, en lisant attentivement les consignes du producteur. • Consulter les Données Techniques de l'appareil présentes dans le Manuel. • Contrôler l'appareil tous les jours, s'il y a des parties abîmées les remplacer en utilisant EXCLUSIVEMENT des pièces détachées originales. • Tenir les enfants et animaux à l'écart du site de travail. • Respecter toutes les consignes de sécurité.
	<ul style="list-style-type: none"> • Indique un risque d'accident ou de dommage important pour l'appareil si l'avertissement n'est pas respecté.
	<p>FEU ET DANGER D'EXPLOSION</p> <ul style="list-style-type: none"> • Les vapeurs inflammables, telles que les vapeurs de solvant et de peinture, peuvent prendre feu ou exploser. • Afin de prévenir les dangers d'incendie ou d'explosion: <ul style="list-style-type: none"> - Utiliser l'équipement SEULEMENT dans une pièce bien ventilée. Veiller à ce que la zone de travail ne soit pas encombrée de matériel de rebut. - Eliminer toutes les sources inflammables ; comme les flammes pilotes, les cigarettes, les torches électriques portables, les vêtements synthétiques (arc statique potentiel), etc. - Relier à la terre l'équipement ainsi que tous les objets conducteurs dans la zone de travail. - Utiliser seulement des tubes airless conducteurs et reliés à la terre. - Ne pas effectuer de raccordements, ne pas éteindre ou allumer les interrupteurs des lampes si on est en présence de fumées inflammables. • Si on détecte des chocs ou des décharges électriques il faut interrompre immédiatement l'opération que l'on est en train d'effectuer avec l'appareil. • Garder un extincteur à proximité de la zone de travail.
	<ul style="list-style-type: none"> • Signale qu'il existe un risque de lésions et d'écrasements des doigts à cause de la présence de pièces mobiles dans l'appareil. • Se tenir à l'écart des pièces mobiles. • Ne pas utiliser l'appareil sans les protections adéquates. • Avant d'effectuer toute opération de contrôle ou d'entretien de l'appareil, suivre la procédure de décompression indiquée dans ce manuel, afin d'éviter tout risque de démarrage soudain de l'appareil.
	<ul style="list-style-type: none"> • Indiquent un risque de réactions chimiques et un risque d'explosion si l'avertissement n'est pas respecté. • (SI FOURNI) Le jet du pistolet peut causer des blessures pouvant être graves, dans ce cas consulter IMMÉDIATEMENT un médecin en spécifiant le type de produit injecté. • (SI FOURNI) Ne pas vaporiser avant d'avoir installé la protection sur le gicleur et sur la détente du pistolet. • (SI FOURNI) Ne pas mettre les doigts sur le gicleur du pistolet. • A la fin du cycle de travail et avant d'effectuer toute intervention d'entretien, suivre la procédure de décompression.
	<ul style="list-style-type: none"> • Indique d'importantes prescription et conseils pour l'élimination ou le recyclage d'un produit dans le respect de l'environnement.
	<ul style="list-style-type: none"> • Indique la présence d'une borne avec câble pour la mise à la terre. • N'utiliser QUE des rallonges à 3 conducteurs et des prises électriques reliées à la terre. • Avant de commencer à travailler, s'assurer que l'installation électrique est dotée de mise à la terre et est conforme aux normes de sécurité.
	<ul style="list-style-type: none"> • Afin de prévenir les dangers d'incendie ou d'injection: <ul style="list-style-type: none"> - (SI FOURNI) Utiliser le verrouillage de sécurité de la gâchette du pistolet lorsqu'il n'est pas en service. - (SI FOURNI) Ne pas mettre les mains ou les doigts sur la buse du pistolet. Ne pas tenter d'arrêter les fuites avec les mains, le corps ou autre.
	<ul style="list-style-type: none"> - (SI FOURNI) Ne pas pointer le pistolet vers soi ni vers qui que ce soit. - (SI FOURNI) Ne pas pulvériser sans la protection de la buse prévue à cet effet.
	<ul style="list-style-type: none"> - Effectuer le déchargement de la pression du système à la fin de la pulvérisation et avant toute opération d'entretien. - Ne pas utiliser de composants dont la pression d'utilisation est inférieure à la pression maximale du système. - Ne pas laisser les enfants utiliser l'équipement.
	<ul style="list-style-type: none"> - (SI FOURNI) Etre extrêmement attentif au recul possible lorsque la gâchette du pistolet est actionnée. • Si le fluide à haute pression pénètre dans la peau, la blessure peut ressembler en apparence à une « simple coupure » mais en réalité elle peut être très sérieuse. Apporter immédiatement tous les soins nécessaires à la zone blessée.
	<ul style="list-style-type: none"> • Indiquent l'obligation de porter des gants, des lunettes et un masque de protection.
	<ul style="list-style-type: none"> • Porter des vêtements conformes aux normes de sécurité en vigueur dans le pays de l'utilisateur.
	<ul style="list-style-type: none"> • Ne pas porter de bracelets, boucles d'oreilles, bagues, chaînes ou autres objets qui pourraient gêner le travail de l'opérateur. • Ne pas porter de vêtements aux manches larges, écharpes, cravates ou tout autre type de vêtement qui pourrait se prendre dans les parties en mouvement de l'appareil pendant le cycle de travail et les opérations de contrôle et d'entretien.
	

B TRANSPORT ET DEBALLAGE

- Respecter scrupuleusement l'orientation de l'emballage indiquée à l'extérieur par des messages écrits ou des symboles.
- Avant d'installer l'appareil, préparer un milieu adapté avec l'espace nécessaire, l'illumination approprié, et un sol propre et lisse.

- Toutes les opérations de déchargement et de manutention de l'appareil sont du ressort de l'utilisateur qui devra faire très attention à ne pas provoquer de dommages aux personnes ou à l'appareil.

Pour l'opération de déchargement utiliser du personnel spécialisé et compétent (conducteurs de chariots, grutiers etc.) et un moyen de levage approprié d'une portée adaptée au poids de l'emballage, et respecter toutes les normes de sécurité.

Le personnel devra être équipé des moyens de protection personnels appropriés.

- Le fabricant décline toute responsabilité quant au déchargement et au transport de l'appareil sur le lieu de travail.
- Contrôler l'état de l'emballage au moment de la réception. Retirer l'appareil de l'emballage et contrôler qu'il n'a pas subi de dommages pendant le transport.

Si l'on trouve des composants endommagés, contacter immédiatement le fabricant et le transporteur. Le délai maximum pour communiquer les détériorations est de 8 jours à compter de la date de réception de l'appareil.

La communication devra se faire par lettre recommandée avec accusé de réception adressée au fabricant et au transporteur.



L'élimination des matériaux d'emballage, à la charge de l'utilisateur, devra être effectuée conformément aux normes en vigueur dans le pays d'utilisation de l'appareil. Quoiqu'il en soit il convient de recycler de la manière la plus écologique possible les matériaux de l'emballage.

C CONDITIONS DE GARANTIE

Les conditions sous garantie ne sont pas couvertes en cas de :

- procédures de lavage et de nettoyage des composants qui ne sont pas effectuées correctement et qui provoquent un dysfonctionnement, une usure ou un endommagement de l'appareil ou de ses pièces
- mauvaise utilisation de l'appareil
- utilisation contraire à la norme nationale en vigueur
- mauvaise installation ou installation défectueuse
- modifications, interventions ou entretiens qui ne sont pas autorisés par le constructeur
- utilisation de pièces de rechange qui ne sont pas originales et qui ne se réfèrent pas au modèle spécifique
- manque d'observation total ou partiel des instructions.



D CONSIGNES DE SECURITE



Read carefully and entirely the following instructions before using the product. Please save these instructions in a safe place.



The unauthorised tampering/replacement of one or more parts composing the machine, the use of accessories, tools, expendable materials other than those recommended by the manufacturer can be a danger of accident.



The manufacturer will be relieved from tort and criminal liability.

- L'EMPLOYEUR DEVRA VEILLER A INFORMER LE PERSONNEL SUR LES RISQUES D'ACCIDENT, SUR LES DISPOSITIFS DE SECURITE A DISPOSITION DE L'OPERATEUR ET SUR LES REGLES GENERALES DE PREVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL PREVUES PAR LES DIRECTIVES INTERNATIONALES ET LA LEGISLATION DU PAYS DANS LEQUEL EST INSTALLE L'APPAREIL, ET EGALEMENT SUR LES NORMES EN MATIERE DE POLLUTION DE L'ENVIRONNEMENT.
- LE PERSONNEL DEVRA RESPECTER SCRUPULEUSEMENT LES NORMES DE PREVENTION DES ACCIDENTS DU TRAVAIL DU PAYS DANS LEQUEL EST INTALLE L'APPAREIL ET LES NORMES EN MATIERE DE POLLUTION DE L'ENVIRONNEMENT
- TENIR LA ZONE DE TRAVAIL EN ORDRE. LE DESORDRE SUR LE LIEU DE TRAVAIL PEUT ENTRAINER UN RISQUE D'ACCIDENT.
- TOUJOURS GARDER UN BON EQUILIBRE EN EVITANT LES POSTURES INSTABLES.
- AVANT D'UTILISER L'APPAREIL CONTROLER AVEC LE PLUS GRAND SOIN QU'IL N'Y A PAS DE PARTIES ENDOMMAGEES ET QU'IL EST EN MESURE DE TRAVAILLER CORRECTEMENT.
- TOUJOURS RESPECTER LES INSTRUCTIONS POUR LA SECURITE ET LES NORMES EN VIGUEUR.
- NE PAS PERMETTRE AUX PERSONNES ETRANGERES AU SERVICE DE RENTRER DANS LA ZONE DE TRAVAIL.
- **NE JAMAIS** DEPASSER LES PRESSIONS MAXIMALES DE SERVICE INDIQUEES.
- (SI FOURNI) **NE JAMAIS** DIRIGER LE PISTOLET VERS SOI OU VERS D'AUTRES PERSONNES. LE CONTACT AVEC LE JET PEUT PROVOQUER DE GRAVES BLESSURES.

EN CAS DE BLESSURES CAUSEES PAR LE JET DU PISTOLET CONSULTER IMMEDIATEMENT UN MEDECIN EN INDIQUANT LE TYPE DE PRODUIT INJECTE. **NE JAMAIS** SOUS-ESTIMER UNE LESION PROCUREE PAR L'INJECTION D'UN FLUIDE.
- TOUJOURS DEBRANCHER ET DECHARGER LA PRESSION DU CIRCUIT AVANT D'EFFECTUER TOUT TYPE DE CONTROLE OU DE REMPLACEMENT DES PIECES DE L'APPAREIL.
- NE MODIFIER EN AUCUN CAS LES PIECES DE L'APPAREIL. VERIFIER REGULIEREMENT LES COMPOSANTS DU

SYSTEME. REMPLACER LES PIÈCES ENDOMMAGÉES OU USÉES.

- (SI FOURNI) SERRER ET CONTRÔLER TOUS LES POINTS DE RACCORDEMENT ENTRE LA POMPE, LE TUYAU FLEXIBLE ET LE PISTOLET AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.
- TOUJOURS UTILISER LE TUYAU FLEXIBLE PRÉVU DANS L'OUTILLAGE STANDARD FOURNI AVEC L'APPAREIL.
- L'UTILISATION D'ACCESSOIRE OU OUTILS DIFFÉRENTS DE CEUX RECOMMANDÉS DANS LE PRÉSENT MANUEL PEUT ENTRAINER DES RISQUES D'ACCIDENT.
- LE FLUIDE CONTENU DANS LE TUYAU FLEXIBLE PEUT ÊTRE TRÈS DANGEREUX. MANIER AVEC PRUDENCE LE TUYAU FLEXIBLE. NE PAS TIRER SUR LE TUYAU FLEXIBLE POUR DÉPLACER L'APPAREIL. NE JAMAIS UTILISER UN TUYAU FLEXIBLE ENDOMMAGÉ OU RÉPARÉ.



La Vitesse élevée de passage du produit dans le tuyau flexible peut créer de l'électricité statique qui se manifeste par de petites décharges et étincelles. On recommande de raccorder l'appareil à la terre. La pompe est raccordée à la terre par le fil de masse du câble de l'alimentation électrique. Le pistolet est raccordé à la terre par le tuyau flexible à haute pression. Tous les objets conducteurs se trouvant à proximité de la zone de travail doivent être raccordés à la terre.

Éviter à tout prix de vaporiser des produits inflammables ou des solvants dans des milieux fermés.

Éviter à tout prix d'utiliser l'appareil dans des milieux saturés de gaz potentiellement explosifs.



Toujours vérifier la compatibilité du produit avec les matériaux des composants de l'appareil (pompe, pistolet, tuyau flexible et accessoires) avec lesquels il peut entrer en contact. Ne pas utiliser de peintures ou de solvants contenant des hydrocarbures halogènes (comme le chlorure de méthylène). Ces produits au contact de parties en aluminium de l'appareil peuvent causer des réactions chimiques dangereuses avec risque d'explosion.



Éviter de trop vous approcher de la tige du piston de la pompe lorsque cette dernière est en marche ou sous pression. Un mouvement soudain ou brusque de la tige du piston peut provoquer des lésions ou écraser un doigt.



Si le produit à utiliser est toxique en cas d'inhalation et le contact en utilisant des gants de protection, des lunettes de protection et des masques appropriés.



Prendre les mesures de protection anti-bruit qui s'imposent lorsque l'on travaille à proximité de l'appareil.



E INSTALLATION CLASSIQUE

La pompe **SIRIO 60:1 (H3)** est normalement fournie dotée d'un plateau suiveur (2) et fixée sur un palan pneumatique (1). Le palan pneumatique (1) permet d'aspirer le produit directement du fût et un remplacement rapide de ce même fût. Le plateau suiveur (2), fixé à la base de la pompe, sert à comprimer la matière en assurant un flux constant du produit.

De plus, il sert à protéger la matière pas encore aspirée du contact avec poussière et humidité et de la sécheresse causée par le contact avec l'air.

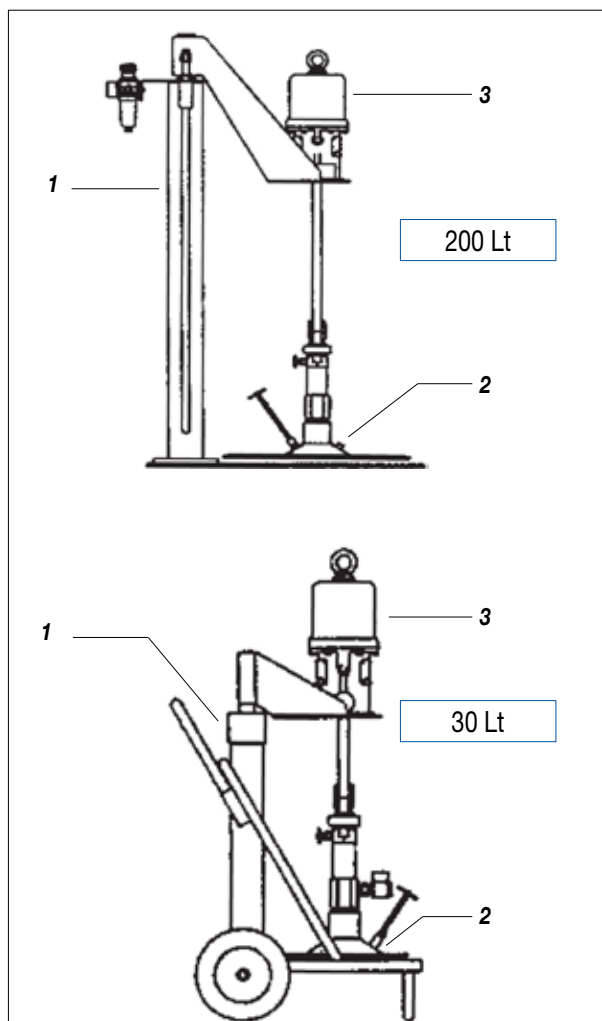


Fig. 1

F PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Les pompes pneumatiques de transfert fonctionnent au moyen d'un moteur à air comprimé qui fournit au piston un mouvement vertical du haut vers le bas et inversement. Le produit est aspiré depuis le groupe pompant inférieur et amené vers la sortie.

La structure à double effet du « *bas de pompe* » (*vanne d'aspiration, piston pompant, joints d'étanchéité matériel*) permet l'alimentation du matériel aussi bien en phase de descente que de montée du piston.

Le débit d'une pompe pneumatique à piston dépend de la quantité de produits qu'elle débite à chaque cycle et du nombre de cycles qu'elle accomplit (*le cycle est la course complète du piston dans les deux sens*).

Le rapport 60:1 sert à indiquer que la pression de sortie du matériau est 60 fois la pression de l'air d'alimentation de la pompe.

DOMAINES D'APPLICATION

- Lubrification
- Transfert d'encre
- Transfert de peintures et solvants
- Transfert et circulation de peintures
- Dosage de produits chimiques
- Revêtements de protection
- Transfert de fluides
- Remplissage-vidage de fûts
- Alimentation d'huiles
- Arts graphiques, impression, flexographie
- Tanneries
- Évacuation de fluides
- Retrait d'eau et déchets liquides
- Usinage de bois et contreplaqués
- Alimentation pâtes de céramique pour machines de sérigraphie
- Alimentation têtes d'atomisation pour mouillage et humidification
- Alimentation de machines pour enduction et pelliculage
- Industrie électrique et électronique pour l'isolation des composants
- Usinage de bois et contreplaqués
- Industrie cosmétique, du bâtiment, mécanique, papier, cosmétique, navale, automobile
- Charpenterie, chemins de fer

PRINCIPAUX PRODUITS APPLICABLES

- Alcool
- Produits d'étanchéité, silicones, graisses
- Encres
- Mastics, colles
- Lubrifiants
- Adhésifs et autoadhésifs
- Peintures, Résines, Solvants
- Huiles pour engrenages
- Huiles pour moteur
- Bouche-pores
- Matériaux de tannerie
- Imperméabilisants
- Teintures, Insonorisation
- Additifs, vernis, acryliques
- Matières époxydiques
- Produits insonorisant
- Isolants
- Détergents
- Agents de décolage
- Détergents
- Matériaux composites et thermodurcissables
- Cosmétiques

AVANTAGES

- Excellente résistance à l'abrasion et à la corrosion
- Gestion d'applications du passage de fluides corrosifs aux fluides de nettoyage
- L'équilibrage constant réduit la chute de pression durant la course
- Point de démarrage à des travaux de pression minimale
- Efficacité élevée de transfert même avec des fluides visqueux
- Niveau de bruit bas
- Amorçage rapide et débit immédiat de produit
- Aucune fuite du produit
- Membranes renforcées pour une longue durée
- Construction externe anticorrosion et antifuite pour des changements de fluides propres
- Ajustage d'appoint de la vitesse en conservant une pression élevée
- Le débit réduit les cycles de fonctionnement et l'usure
- Entretien réduit au minimum

C DONNÉES TECHNIQUES

	SIRIO 60:1
Rapport pression de la pompe	60:1
Plage de réglage de la pression d'air	3-7 bar / 40-100 psi
Pression de sortie de fluide maximale	420 bar / 6.090 psi
Débit par cycle	66 cc
Consommation air à 60 cycles/min	3 bar - 760l/min
	5 bar - 1.260 l/min
	7 bar - 1.760 l/min
Entrée d'air	3/4" BSPP (F)
Sortie matérielle	3/4" BSPP (F)
Matériel de pompage	Acier au carbone
Matériau du piston	INOX 420B
Matériau des joints	PTFE+PE 1000
Diamètre du moteur et course du piston	Ø 6 1/2"-4" / Ø 162 - 100mm



Prenez toujours en compte ces instructions lorsque vous devez analyser la compatibilité d'un produit à utiliser. Cela vaut également quand vous désirez procéder à l'élimination d'une ou plusieurs pièces hors service de la pompe en respectant les règlements en vigueur en matière de respect de l'environnement.

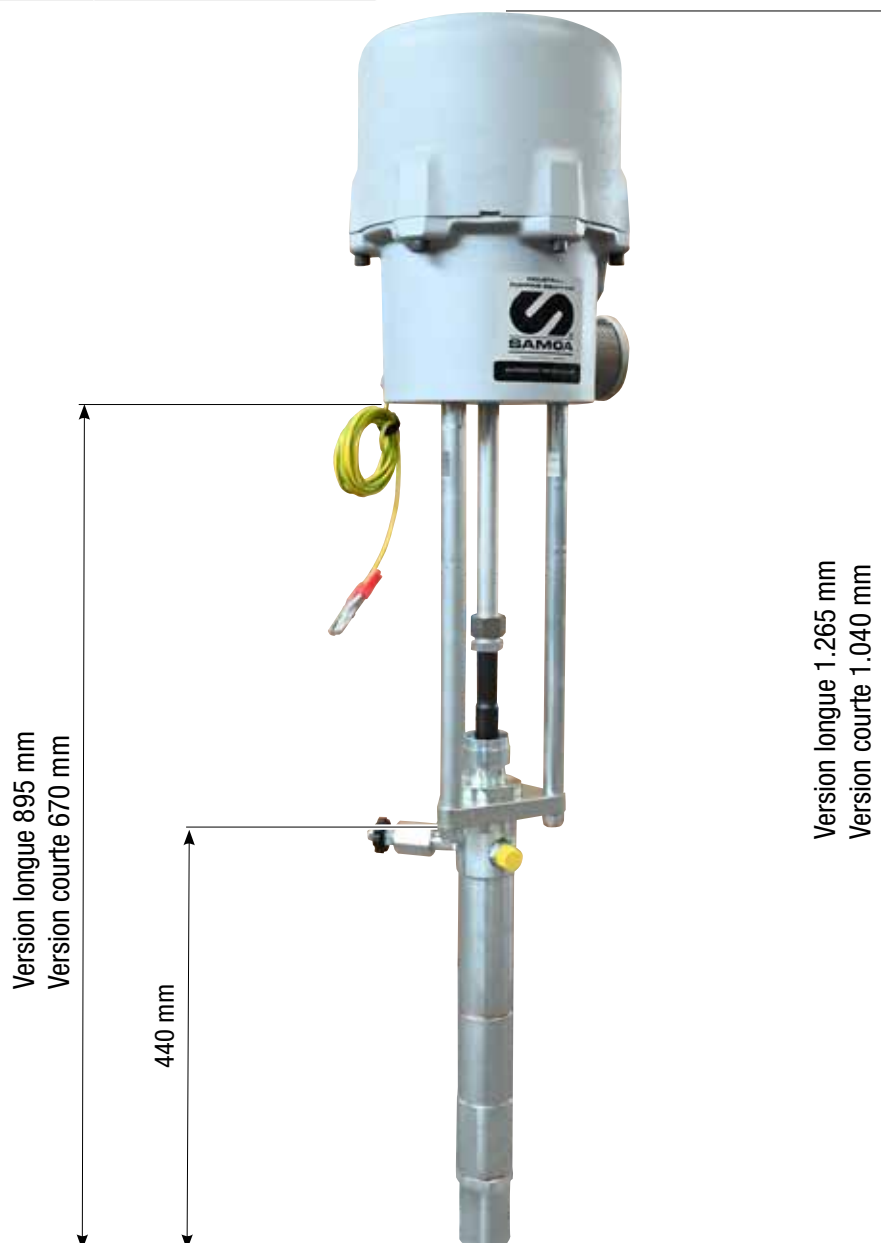


Fig. 1

D DESCRIPTION DE L'APPAREIL

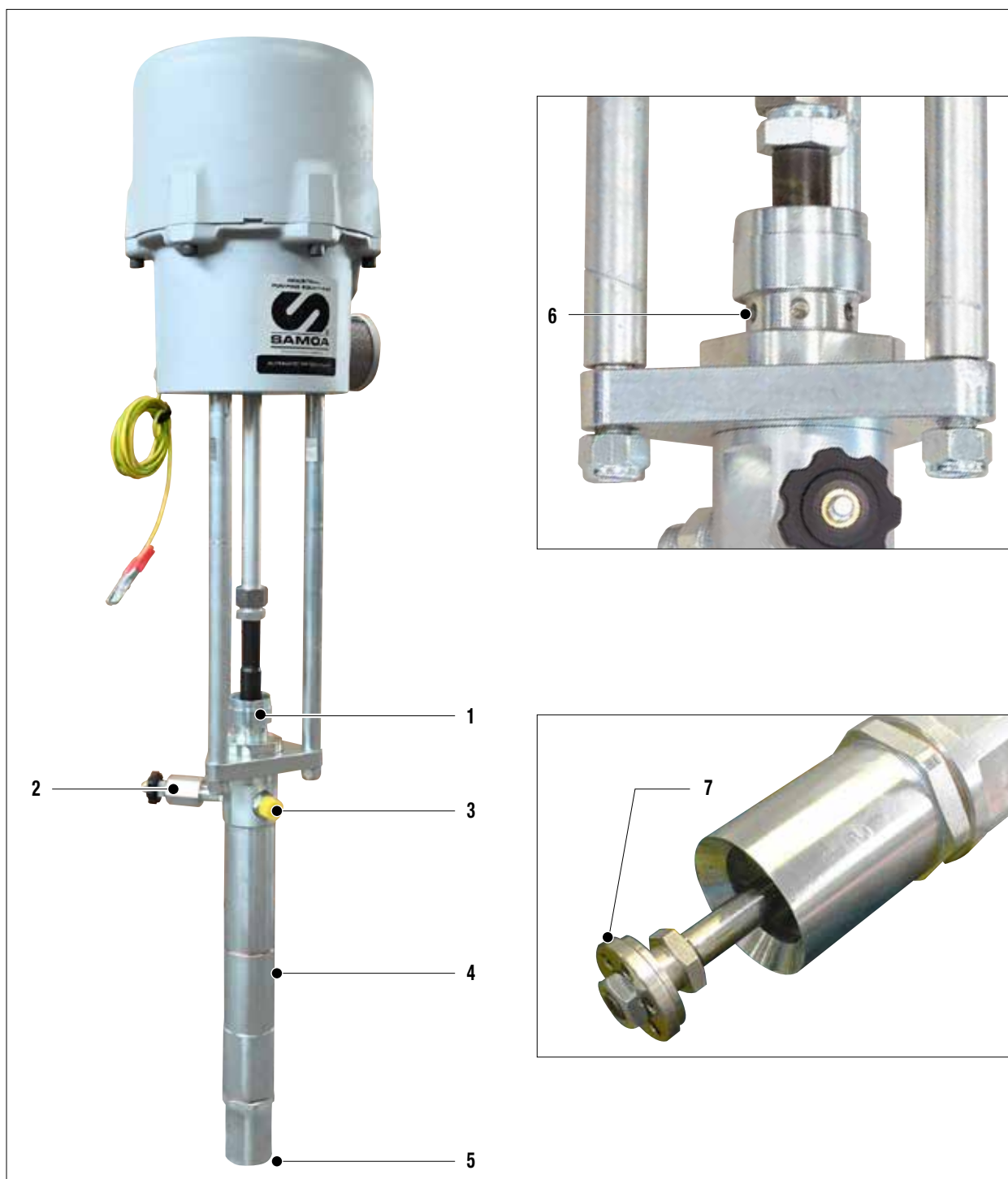


Fig. 1

Pos.	Description
1	Godet lubrifiant Entrée de l'air qui alimente la pompe
2	Clapet de purge
3	Sortie du fluide
4	Groupe de pompage matériau

Pos.	Description
5	Entrée matériau
6	Bague serre-joints
7	Plateau suiveur matériau

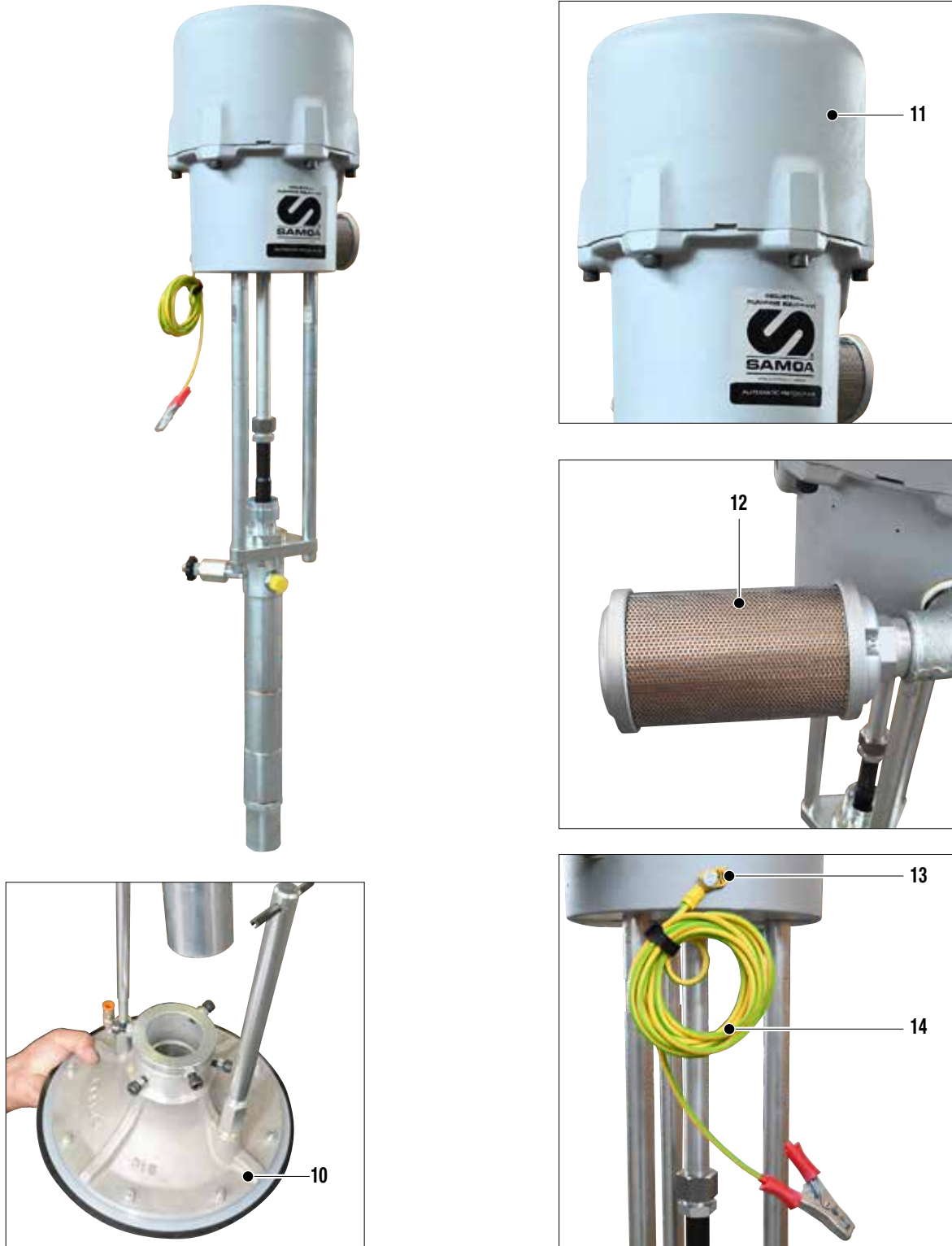


Fig. 2

Pos.	Description
10	Moteur pneumatique
11	Plateau suiveur
12	Filtre phonoabsorbant

Pos.	Description
13	Point de fixation du câble de mise à la terre
14	Câble de mise à la terre avec pince

I MISE AU POINT

FIXATION DE LA POMPE SUR UN PALAN

Pour une fixation correcte de la pompe sur le palan se servir des orifices situés sur la base du moteur pneumatique.

BRANCHEMENT À L'ALIMENTATION EN AIR

Pour alimenter la pompe, utilisez un tuyau ayant un diamètre interne supérieur à 10 mm.



Installez un régulateur de pression de l'air (si possible, doté d'un filtre de condensation et d'un lubrificateur) à l'entrée de la pompe. La pression de sortie du fluide est 60 fois supérieure à la pression d'entrée de l'air d'alimentation de la pompe. Par conséquent, il est d'une importance capitale de pouvoir régler la valeur de la pression de l'air d'alimentation.

BRANCHEMENT DU TUBE SORTIE FLUIDE

Relier le tube de haute pression à la sortie de la pompe. On recommande de bloquer fort les raccords.

J FONCTIONNEMENT

- Utiliser l'équipement seulement après avoir effectué toutes les opérations de mise au point décrites dans le paragraphe précédent.



Vérifiez tous les raccords entre les différents composants (pompe, tuyau flexible, pistolet, etc.) avant d'utiliser l'appareil.

- Utiliser le lubrifiant (1) fourni pour faciliter le coulissement du piston à l'intérieur du système d'étanchéité et empêcher le matériau, ayant fui malgré l'étanchéité des garnitures, de sécher lorsque l'appareil est arrêté.
- Immergez le tuyau de pompage du fluide dans le réservoir du produit (si la pompe est fixée sur un palan pneumatique, suivez la procédure décrite dans le manuel d'utilisation et d'entretien du palan en question).

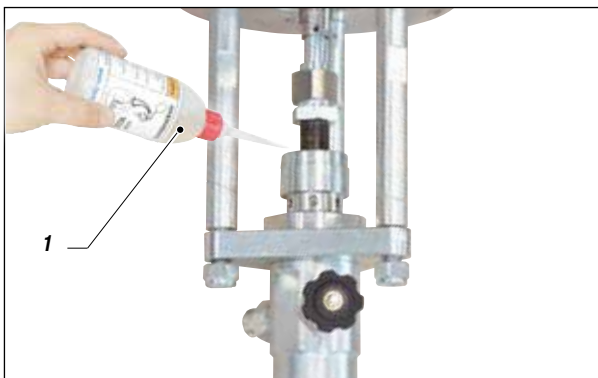


Fig. 1



Avant chaque journée de travail, contrôler que la frette est remplie d'huile hydraulique (rif. 16340); l'huile favorise le coulissement du piston et empêche le matériau, ayant fui malgré l'étanchéité des garnitures, de sécher lorsque l'appareil est arrêté.

- Alimentez la pompe en air comprimé. Il est conseillé de régler la pression de l'air sur la valeur minimale nécessaire au fonctionnement de celle-ci en mode continu.
- La pompe se met en marche et s'arrête quand toute la chambre du produit est pleine. La pompe recommence à fonctionner à chaque fois que vous appuyez sur la gâchette du pistolet ou que la vanne d'alimentation est ouverte.
- Si la pompe a du mal à aspirer le produit, ouvrir lentement la soupape de purge et ne pas la fermer avant de voir de la matière sortir par l'orifice d'échappement de celle-ci.



Évitez à tout prix de faire fonctionner la pompe à vide: cela pourrait sérieusement endommager le moteur pneumatique et abîmer les joints d'étanchéité.

- Si de longues pauses sont prévues au cours de l'utilisation de l'appareil (par exemple, pendant la nuit qui suit la journée de travail), assurez-vous que le produit utilisé peut rester à l'intérieur de la pompe et des différents tuyaux, et qu'il ne risque pas de sécher. Si ce risque n'existe pas, il suffit en cas de pause, d'interrompre l'alimentation en air de la pompe et d'évacuer la pression du circuit à l'aide de la vanne d'alimentation ou de la vanne de purge de la pompe.

K NETTOYAGE A LA FIN DE L'UTILISATION

Par nettoyage, on entend le nettoyage à réaliser lorsqu'on veut utiliser un produit différent ou lorsqu'on prévoit une longue période d'inactivité de l'appareil.

- Fermez l'alimentation en air de la pompe.
- Immergez le tuyau de pompage du fluide dans un récipient contenant du solvant de lavage (*assurez-vous qu'il est compatible avec le produit utilisé*).
- Alimentez la pompe en air comprimé. Il est conseillé de régler la pression de l'air sur la valeur minimale nécessaire au fonctionnement de celle-ci en mode continu.

- Pointez le pistolet ou la vanne d'alimentation vers un récipient et éjectez le produit resté dans la pompe jusqu'à ce que du solvant propre sorte.
- A ce stade, fermez l'alimentation en air de la pompe et évacuez la pression résiduelle.
- Si une longue période d'inactivité est prévue, il est conseillé d'aspirer et de laisser de l'huile minérale légère à l'intérieur de l'unité de pompage.



Conservez les fluides dangereux dans des récipients appropriés. Ils doivent être éliminés dans le respect des lois en vigueur en matière de traitement des déchets industriels.

L ENTRETIEN ORDINAIRE



Fermez toujours l'alimentation en air comprimé et évacuez la pression de l'appareil avant d'effectuer tout type de contrôle ou d'entretien sur la pompe.

- Vérifiez régulièrement (*et chaque fois que vous démarrez la pompe après une longue période d'inactivité*) que l'écrou presse-joints n'est pas desserré et ne provoque pas de fuites de produit.
- Pour serrer la bague (1), utiliser la clé fournie (2). La bague doit être serrée de sorte à empêcher des fuites, mais pas excessivement pour ne pas causer le grippage du piston de pompage et l'usure excessive des joints d'étanchéité. Si des fuites de produit devaient persister, remplacer les joints

supérieurs.

- Maintenir la bague serre-joints remplie (J3) de liquide lubrifiant pour éviter que le produit ne sèche sur la tige du piston.
- Contrôlez régulièrement la ligne d'alimentation en air de la pompe. Assurez-vous que l'air est toujours bien propre et lubrifié.



Avant chaque journée de travail, contrôler que la bague (3) est remplie d'huile hydraulique (4); l'huile favorise le coulissement du piston et empêche le matériau, ayant fui malgré l'étanchéité des garnitures, de sécher lorsque l'appareil est arrêté.

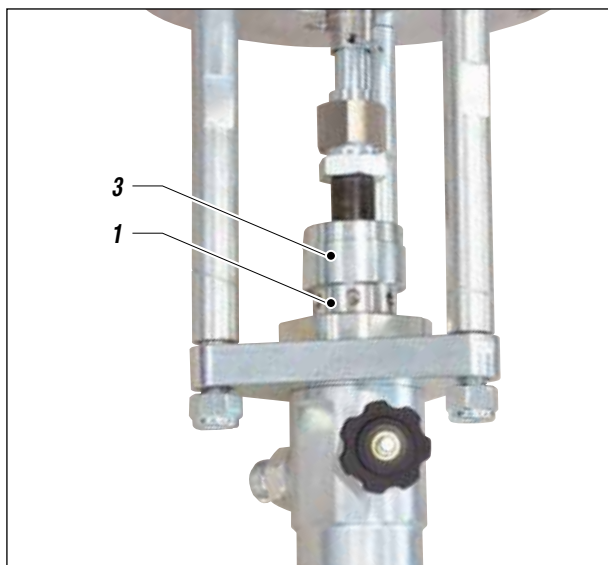


Fig. 1

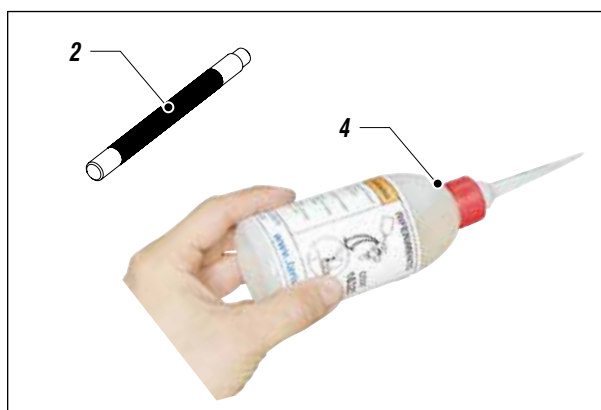


Fig. 2

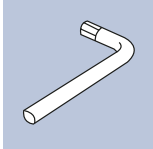
M DÉMONTAGE ET REMONTAGE DU GROUPE DE POMPAGE



Fermer la distribution d'air comprimé et décharger la pression dans l'installation avant de procéder au démontage du groupe de pompage. Il est conseillé de suivre la procédure de nettoyage indiquée dans le chapitre spécifique, pour éviter le contact avec le produit pendant le démontage du groupe de pompage.

1

Outils et équipement nécessaire



Procédure

1.1 Retirer le plateau suiveur



Fig. 1

2**Outils et équipement nécessaire****Procédure**

- 2.1** Débrancher le composant (2a) de la pompe (2b)

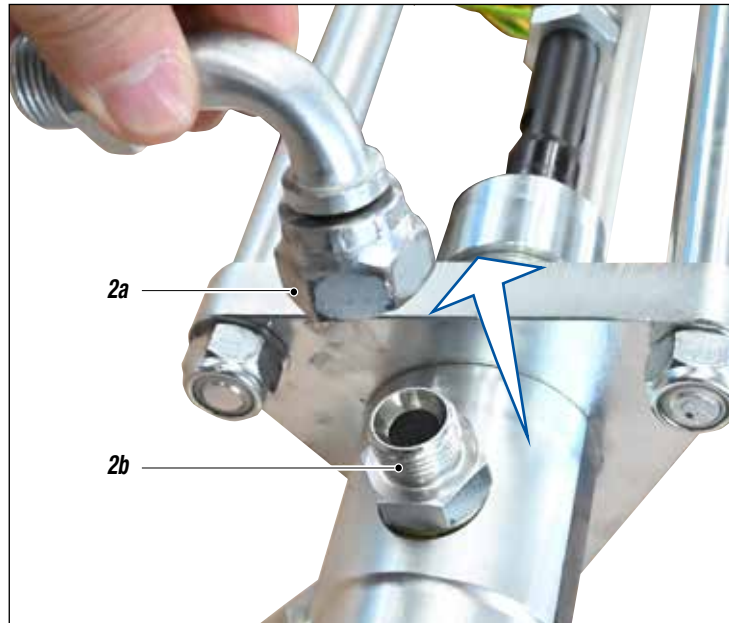


Fig. 2

3**Outils et équipement nécessaire****Procédure**

- 3.1** Débrancher le groupe de pompage (3a) du moteur (3b)

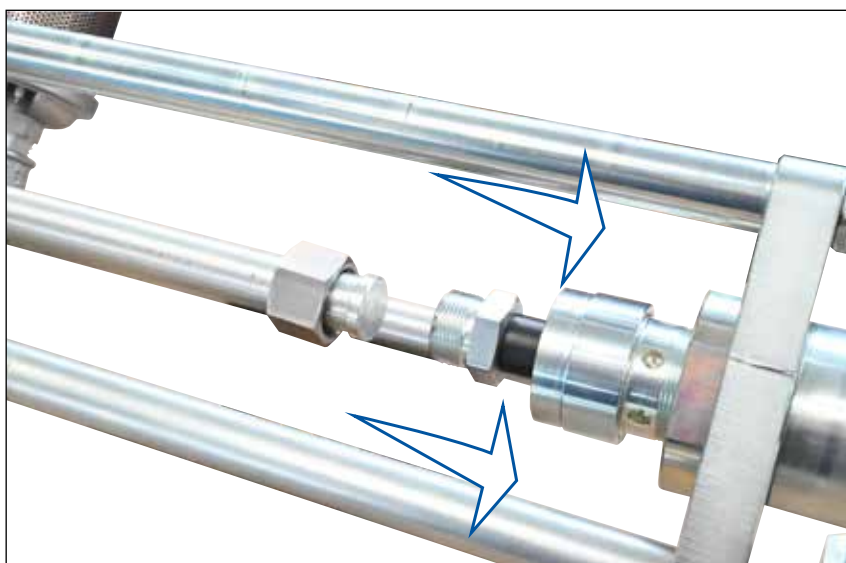
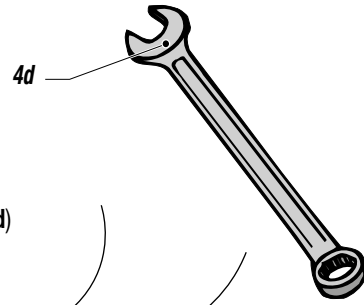
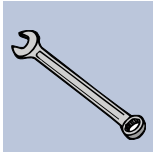


Fig. 3

4

Outils et équipement nécessaire



Procédure

4.1 Desserrer les trois écrous (4a), (4b) et (4c) en utilisant une clé (4d)

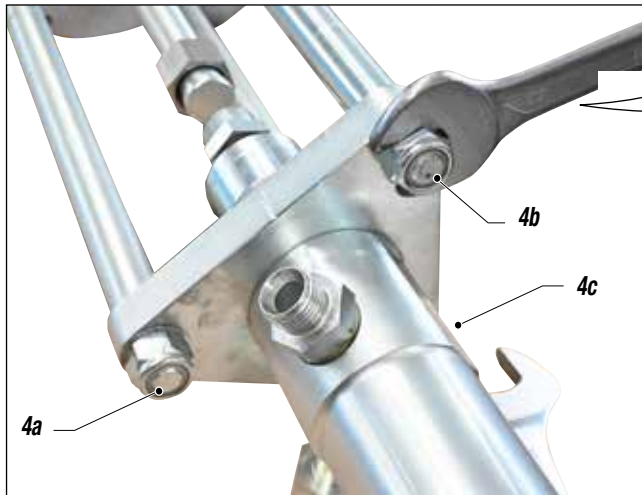


Fig. 4

5

Outils et équipement nécessaire



Procédure

5.1 Retirer le groupe de pompage complet

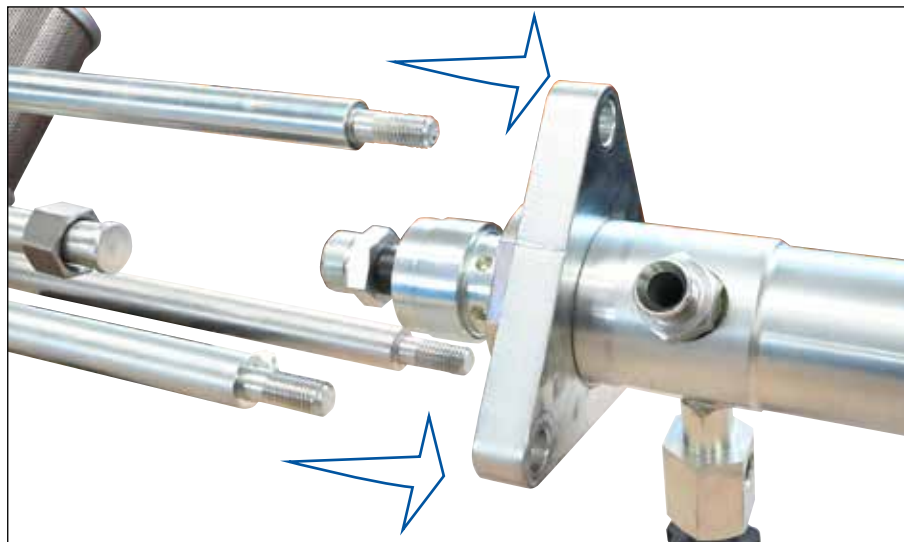
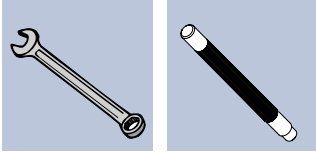


Fig. 5

6

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 6.1 Retirer le composant (6a)
- 6.2 Retirer le composant (6b)
- 6.3 Desserre la bague (6c) avec le pivot (6d)
- 6.4 Desserre et retirer la bague (6e)

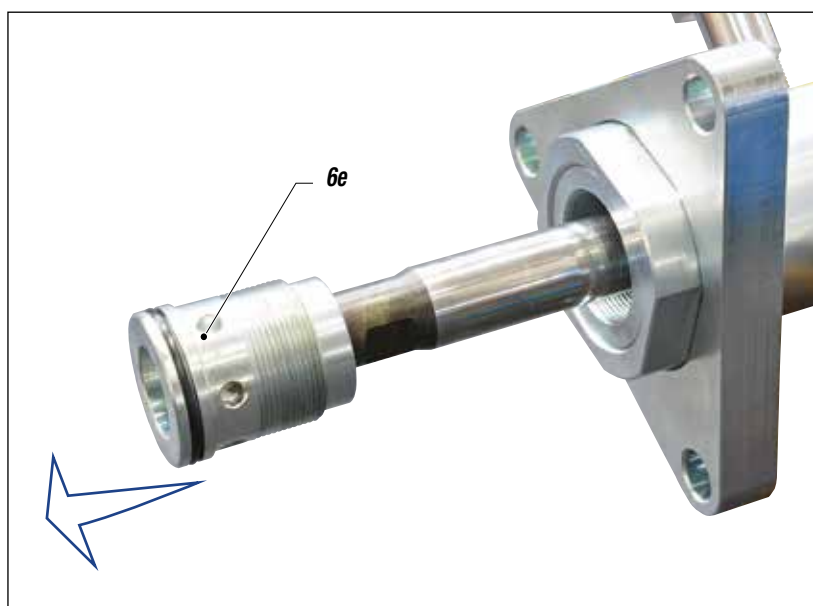
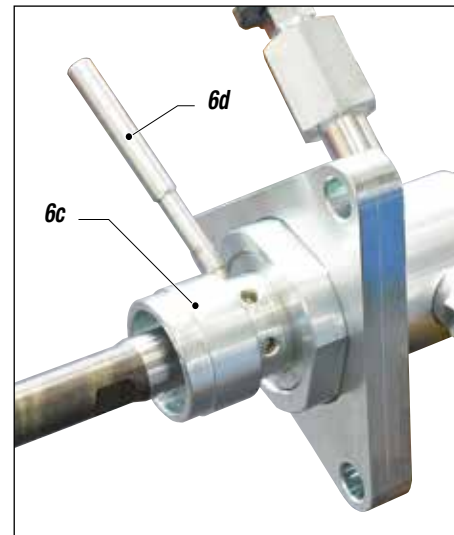
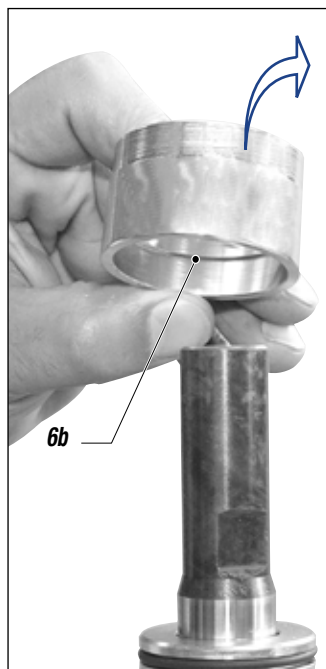
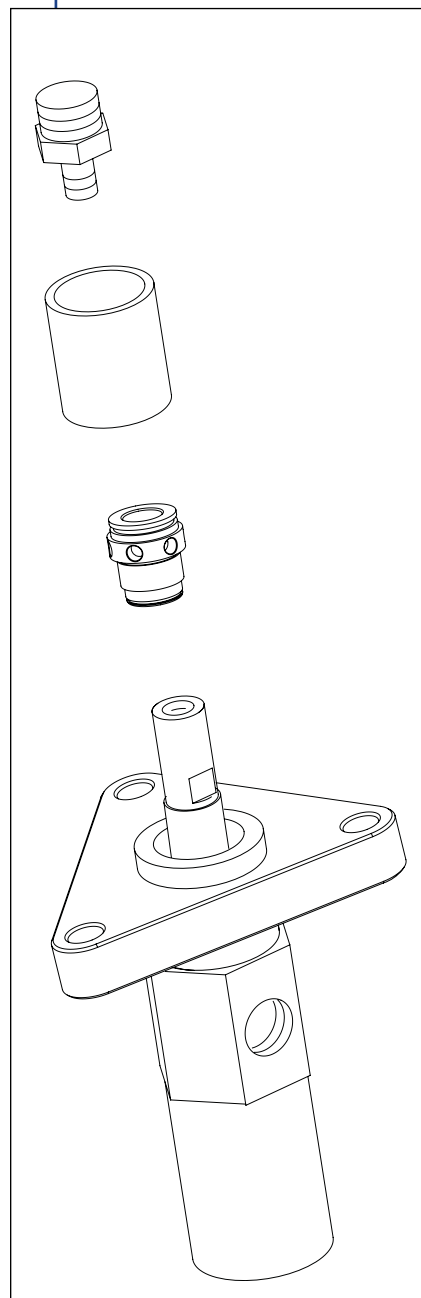
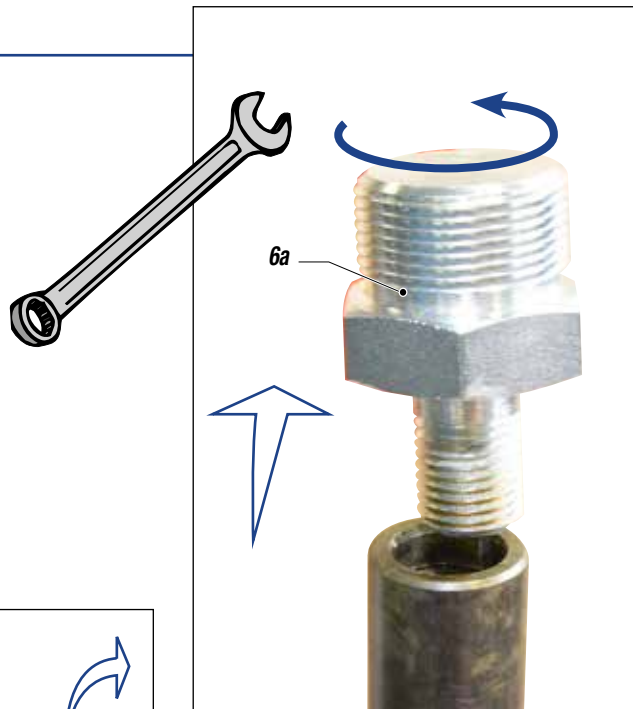
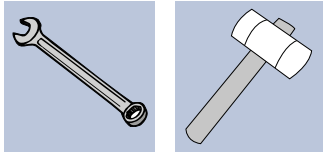


Fig. 6

7

Outils et équipement nécessaire



Procédure

7.1 Pousser vers le bas la tige piston moteur (7a) jusqu'à faire sortir le plateau (7b) du logement

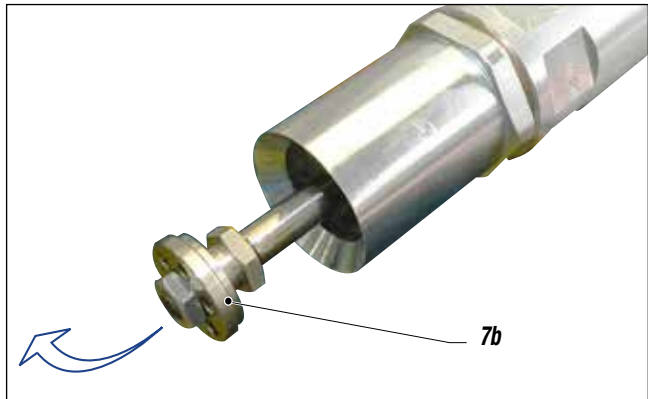
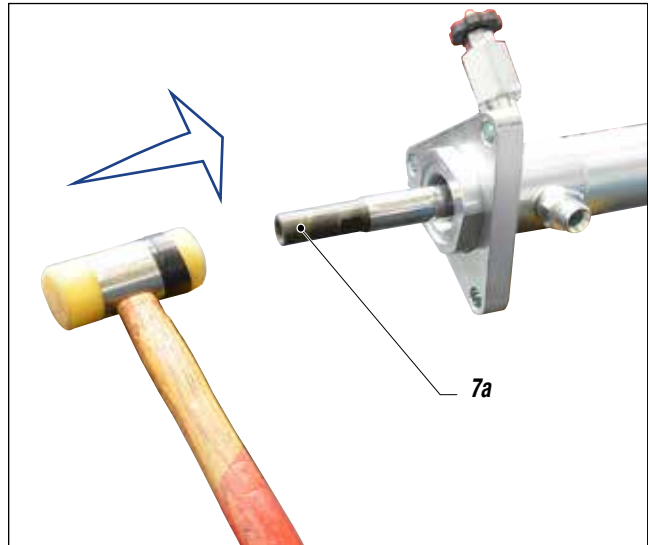


Fig. 7

8

Outils et équipement nécessaire



Procédure

8.1 Desserrer et retirer les composants (8a), (8b) et (8c)

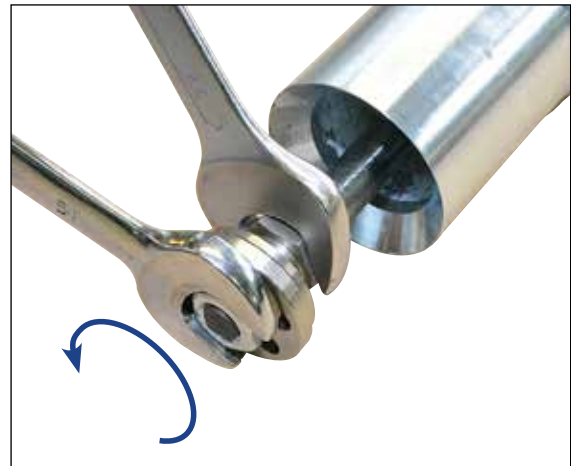
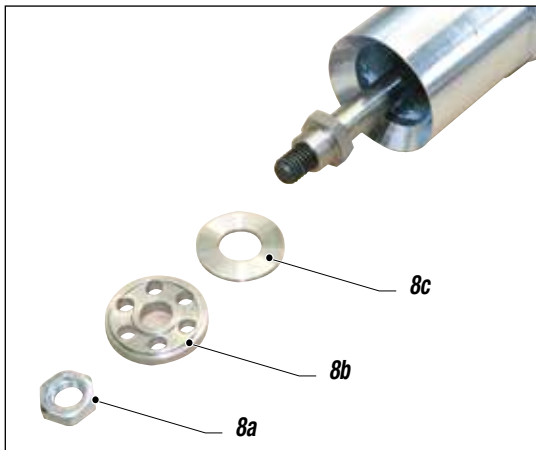


Fig. 8

9

Procédure

9.1 Desserrer le cylindre (9a), retirer la rondelle (9b) et le logement obturateur (9c)

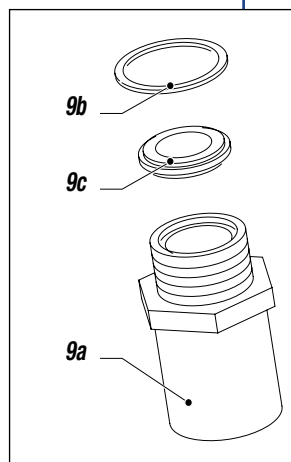
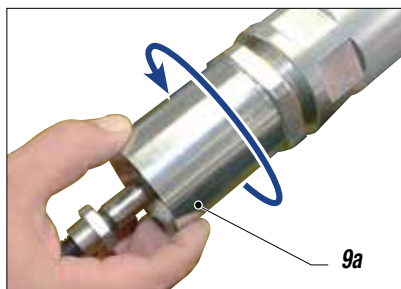
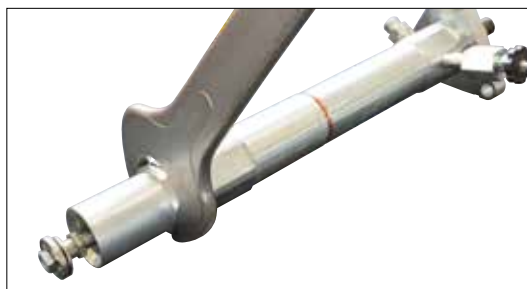


Fig. 9

10

Outils et équipement nécessaireProcédure

10.1 Desserrer le composant (10a) et retirer la tige (10b)

10.2 Desserrer le composant (10c) et retirer les anneaux en cuivre (10d)

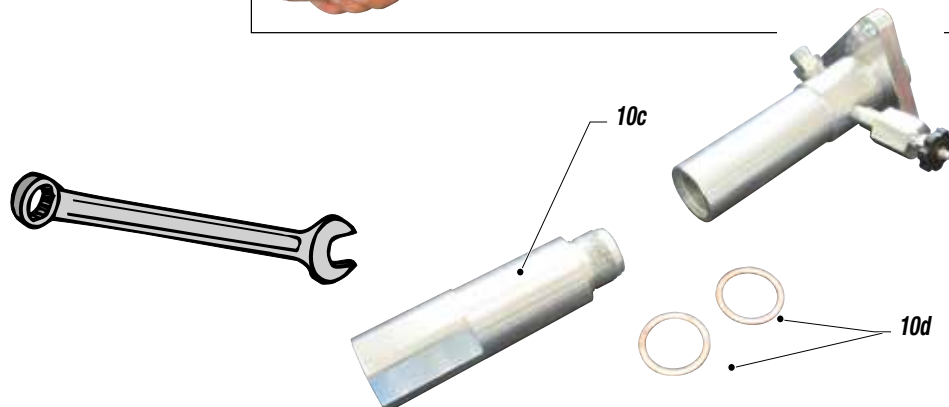
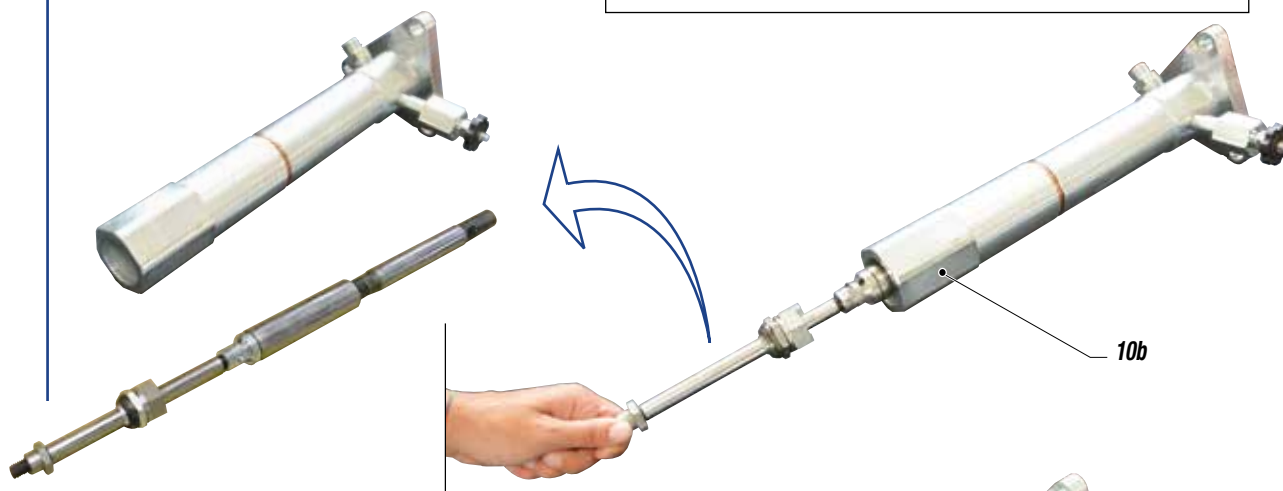
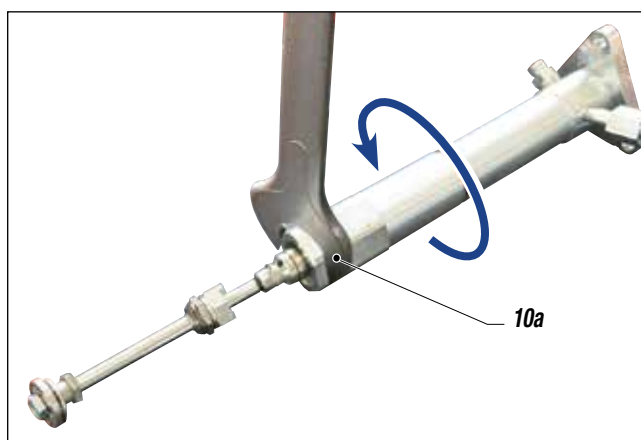


Fig. 10

11

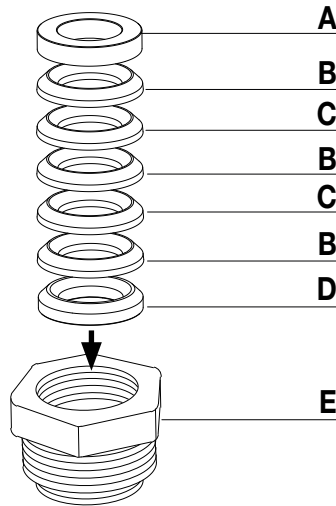
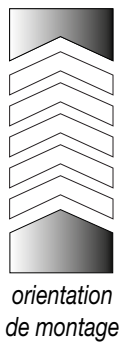
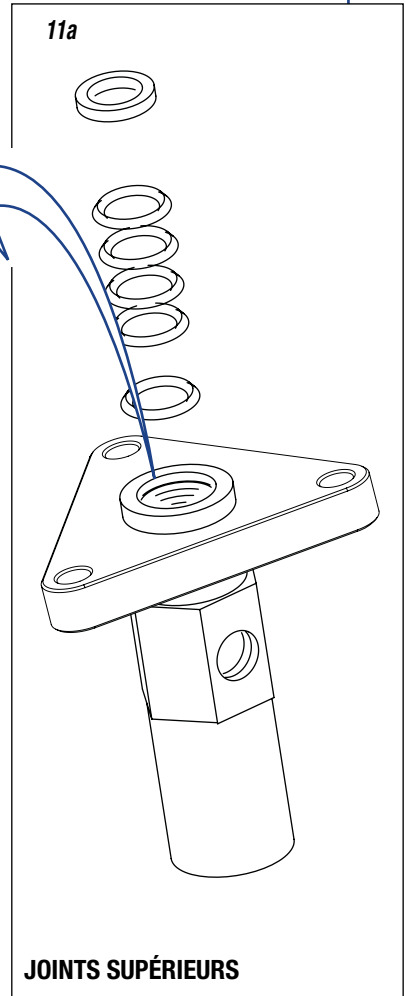
Outils et équipement nécessaire



Procédure

11.1 Retirer les joints supérieurs

11.2 Nettoyer et lubrifier le siège des joints et les remplacer par ceux de rechange (11a)



NOTE

Respecter le sens d'orientation des joints

- A** : Anneau femelle en ACIER cod. 96984
- B** : Joints blancs cod. 96982/1
- C** : Joints noirs cod. 96982
- D** : Anneau mâle en ACIER cod. 96983
- E** : Sièges joints

Fig. 11

12

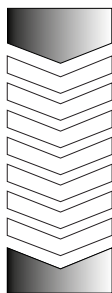
Outils et équipement nécessaire



Procédure

12.1 Retirer les joints inférieurs

12.2 Nettoyer et lubrifier le siège des joints et les remplacer par ceux de rechange (12a)

orientation
de montage

NOTE

Respecter le sens d'orientation des joints

12a

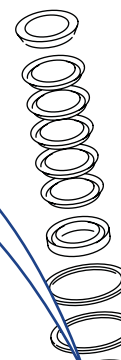
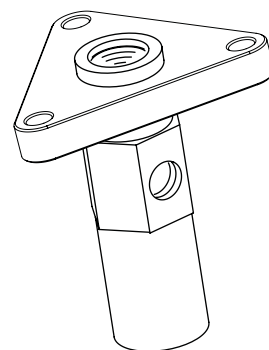
JOINTS
INFÉRIEURS

Fig. 12

13

Outils et équipement nécessaire



Procédure

13.1 Desserrer le composant (13a) et le retirer de la tige (13b)

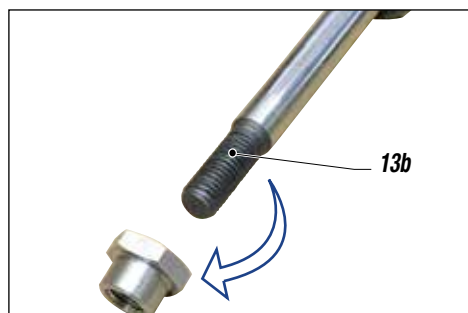
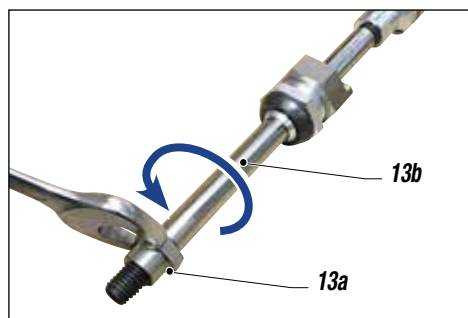


Fig. 13

14

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 14.1** Desserrer le composant (14a) et le retirer de la tige
- 14.2** Nettoyer et lubrifier le siège des joints et les remplacer par ceux de rechange (14b)

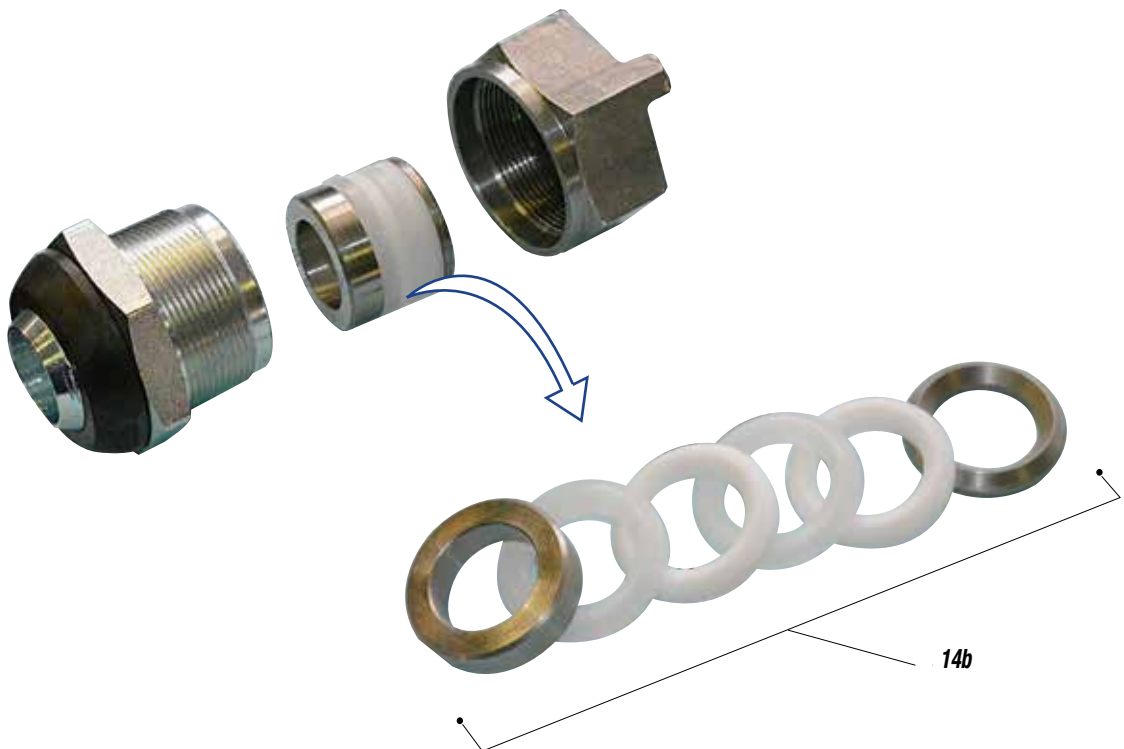
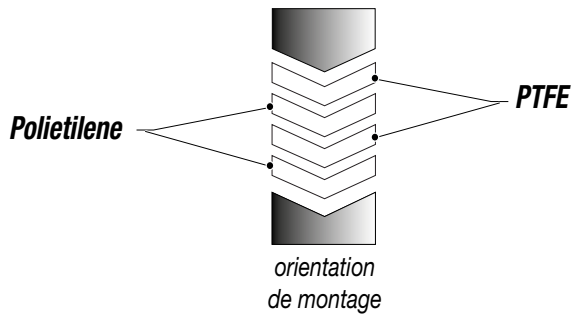
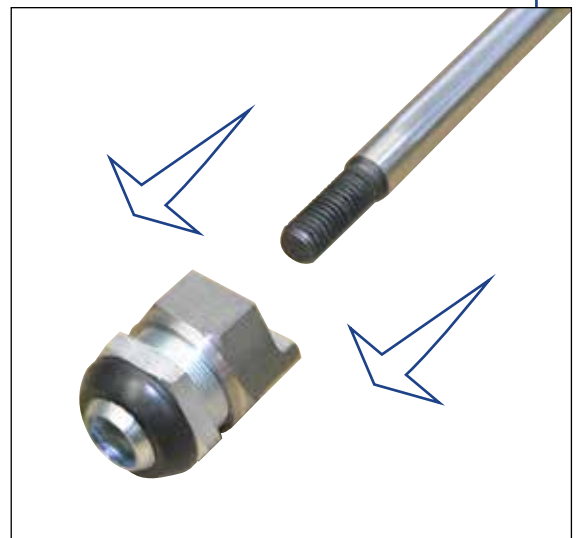
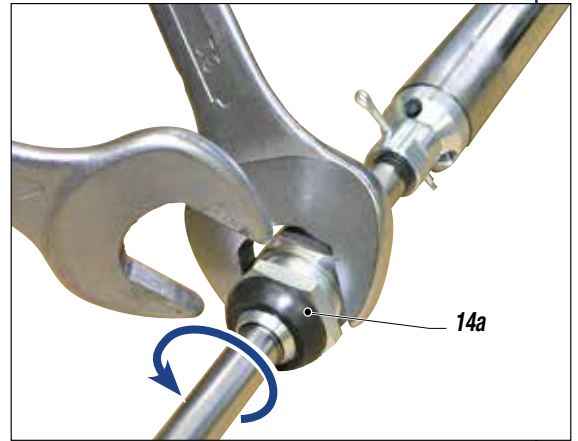


Fig. 14

15

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 15.1 Desserrer le composant (15a) et retirer la tige
- 15.2 Vérifier l'usure des composants (15b) et (15c) et si besoin, les remplacer
- 15.3 Nettoyer et lubrifier la zone fileté et remonter le composant

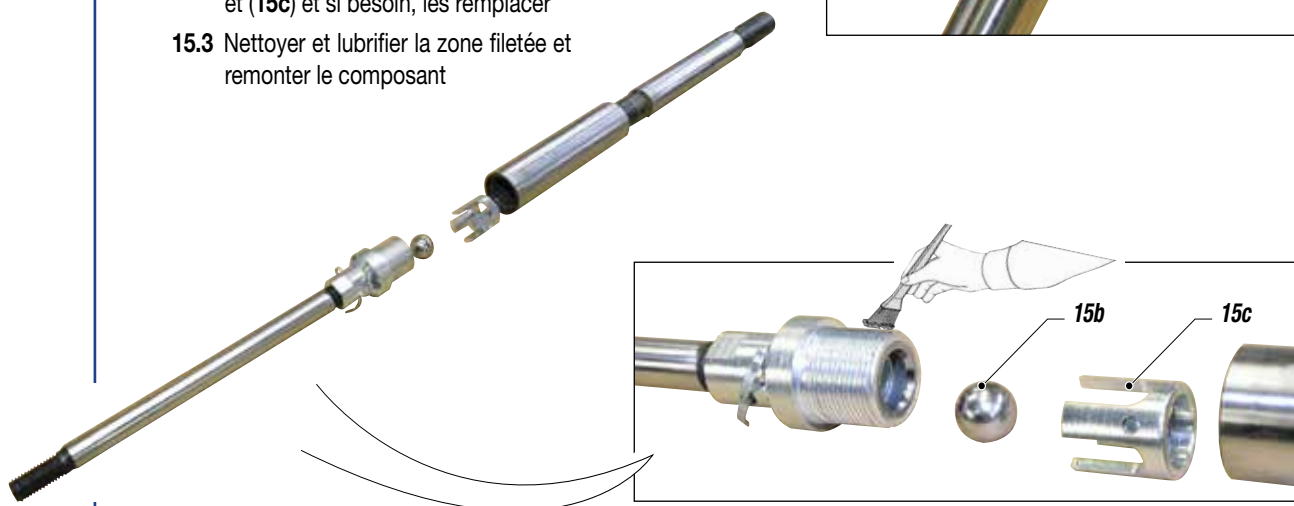
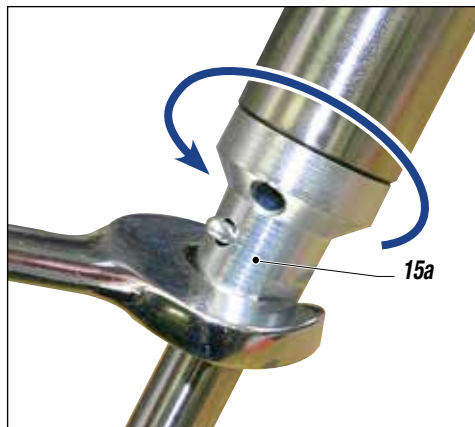


Fig. 15

16

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 16.1 Insérer le composant (16a) et réactiver avec une clé

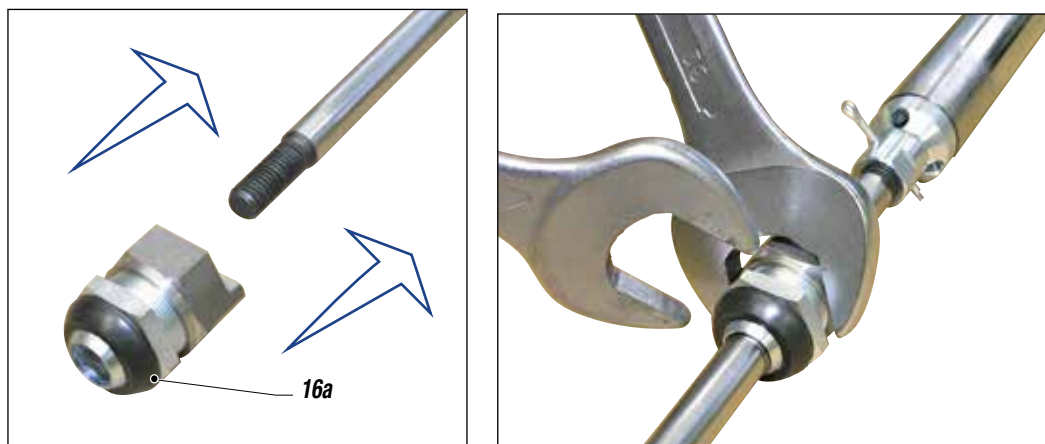


Fig. 16

17

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 17.1 Insérer le composant (17a) et le revisser sur la tige
- 17.2 Insérer les anneaux en cuivre, remonter le composant (17b) et insérer la tige (17c)
- 17.3 Revisser le composant (17d)

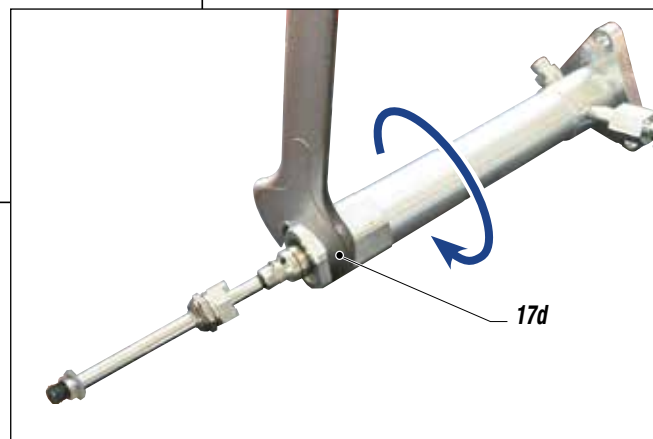
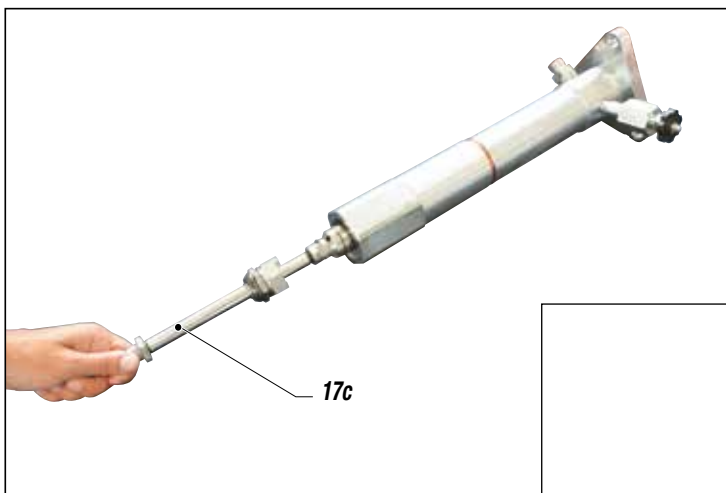
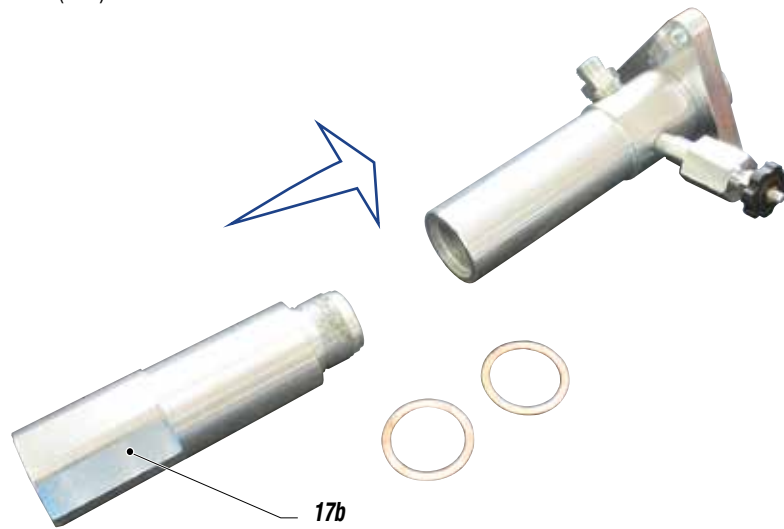
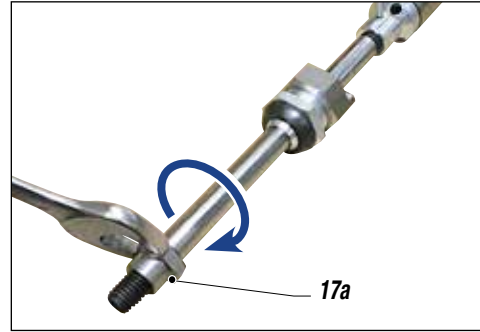
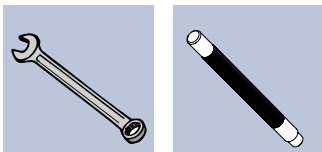


Fig. 17

18

Outils et équipement nécessaire



Procédure

18.1 Remonter la rondelle et le logement obturateur et revisser le cylindre (18a)

18.2 Remonter le plateau (18b) et insérer le piston moteur

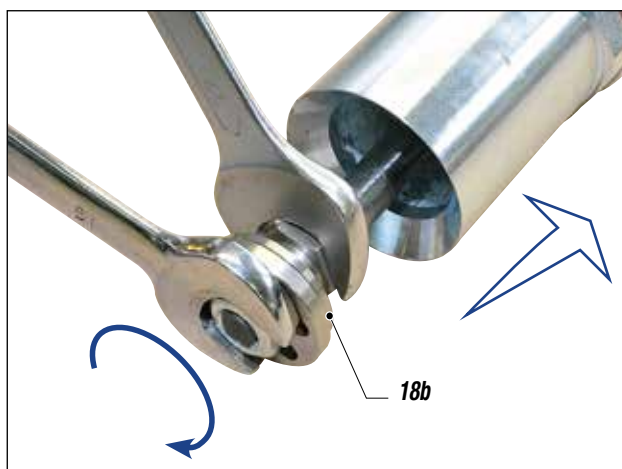
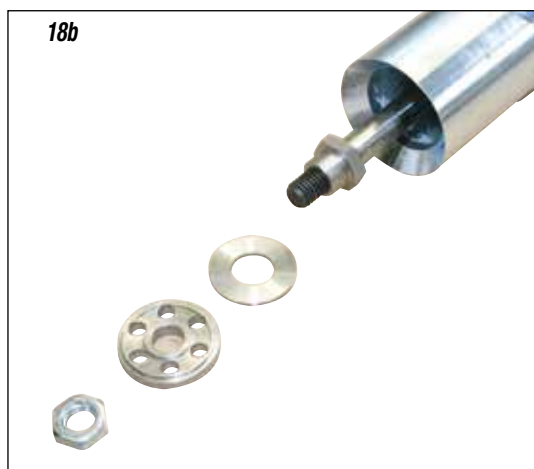
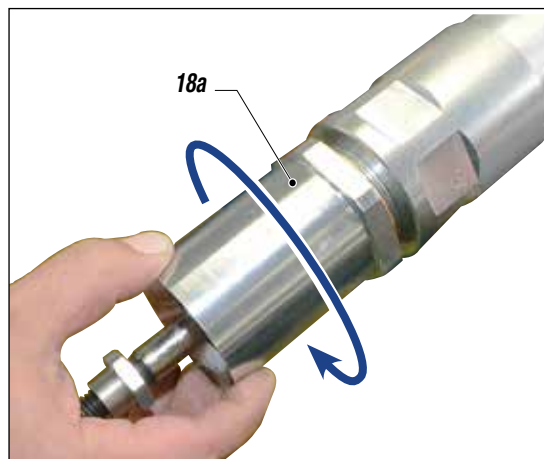


Fig. 18

19

Outils et équipement nécessaire



Procédure

19.1 Insérer et visser la bague (19a)

19.2 Fixer la bague (19b) avec le pivot (19c)

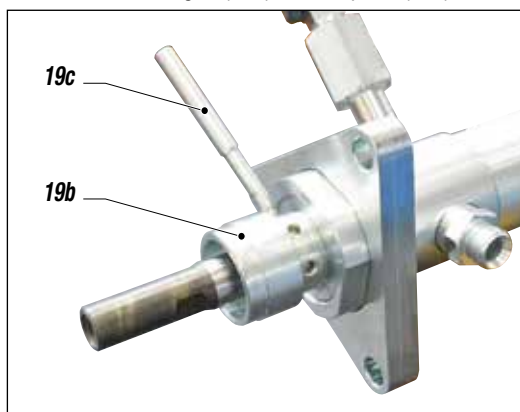
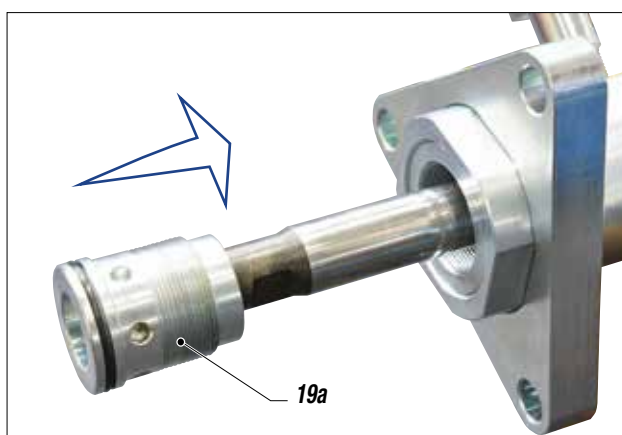


Fig. 19

20

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 20.1** Insérer le composant (20a)
- 20.2** Insérer le composant (20b) et visser avec une clé

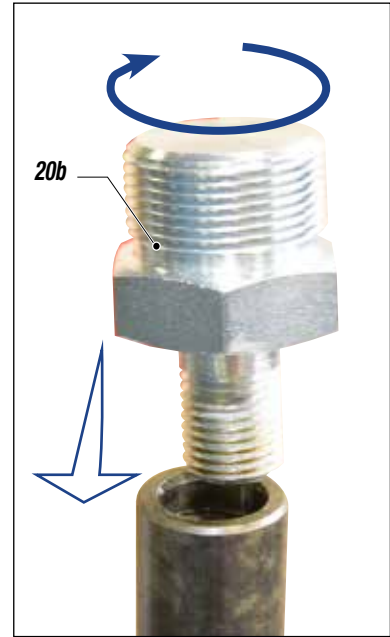
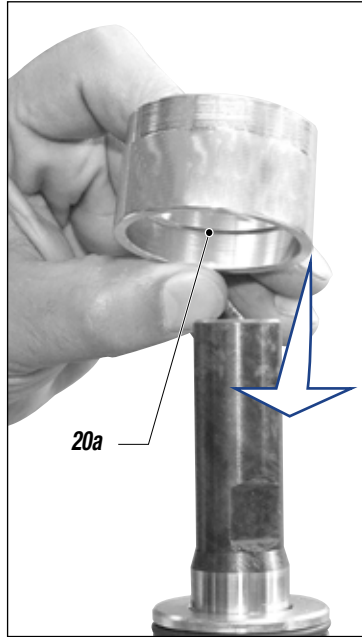


Fig. 20

21

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 21.1** Insérer le groupe de pompage complet (21a)
- 21.2** Revisser les trois écrous en utilisant deux clés

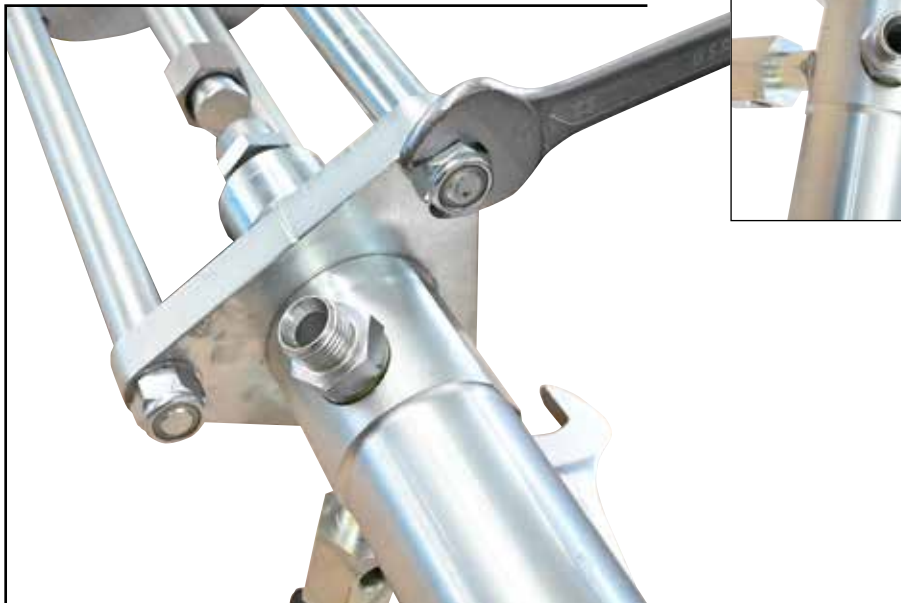


Fig. 21

22

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 22.1** Rebrancher le groupe de pompage (22a) au moteur (22b)

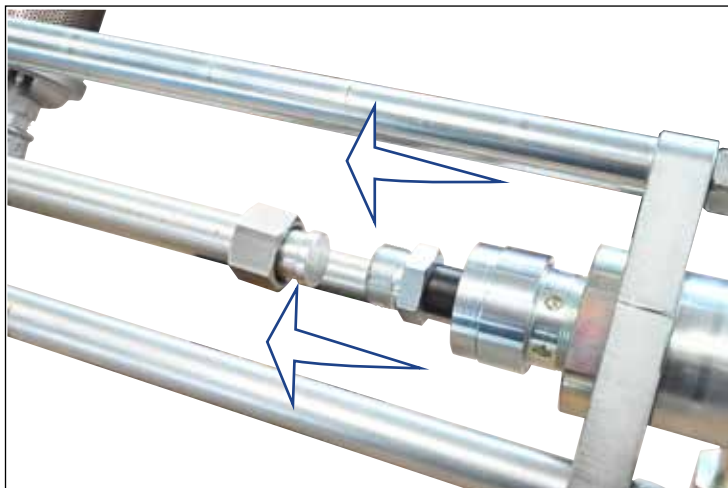


Fig. 22

23

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 23.1** Brancher le composant (23a) à la pompe (23b)

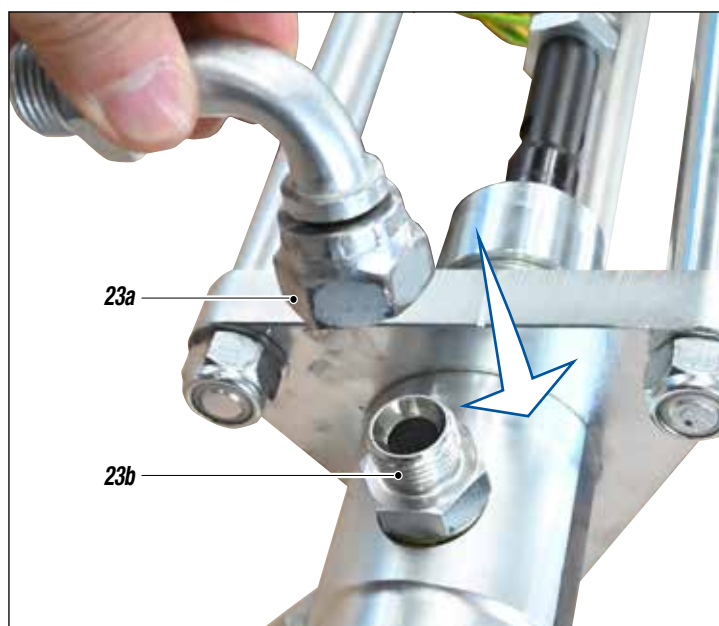
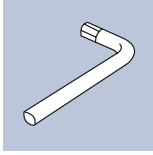


Fig. 23

24

Outils et équipement nécessaire



Procédure

24.1 Monter le plateau suiveur



Fig. 2



N RÉINITIALISATION MANUELLE DU MOTEUR PNEUMATIQUE

- La pression de l'air d'alimentation de la pompe ne doit jamais dépasser la valeur maximum indiquée dans les données techniques. Dépasser cette valeur peut provoquer le blocage des vannes du moteur pneumatique dans la position d'inversion du cycle.
- Pour faire repartir un moteur bloqué, fermer l'alimentation en air et décharger la pression du circuit. Ceci devrait permettre le réarrangement des soupapes.
- Si le moteur reste bloqué, suivre la démarche suivante:
 - Fermer l'arrivée d'air à la pompe et décharger la pression résiduelle du circuit.
 - Déboucher le bouchon (1) à tirette et le tirer vers le haut en même temps que la tige de guidage (2), ceci déclenche manuellement le groupe d'inversion de course.
 - Revisser le bouchon.



Fig. 1

0 DÉMONTAGE ET REMONTAGE DU MOTEUR PNEUMATIQUE

1

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 1.1 Fermer la distribution d'air sur la pompe et décharger la pression résiduelle dans l'installation
- 1.2 Dévisser le bouchon du moteur (1a) et le tirer vers le haut avec la tige de guide (1b) (1e)
- 1.3 Maintenir fixée la tige de guide (1b) et retirer le bouchon (1a) (utiliser les deux clés)



1.4 Remplacer immédiatement le bouchon avec un écrou normal M8 (1c) avant de laisser glisser la tige de guide (1b) à l'intérieur du cylindre (1d).

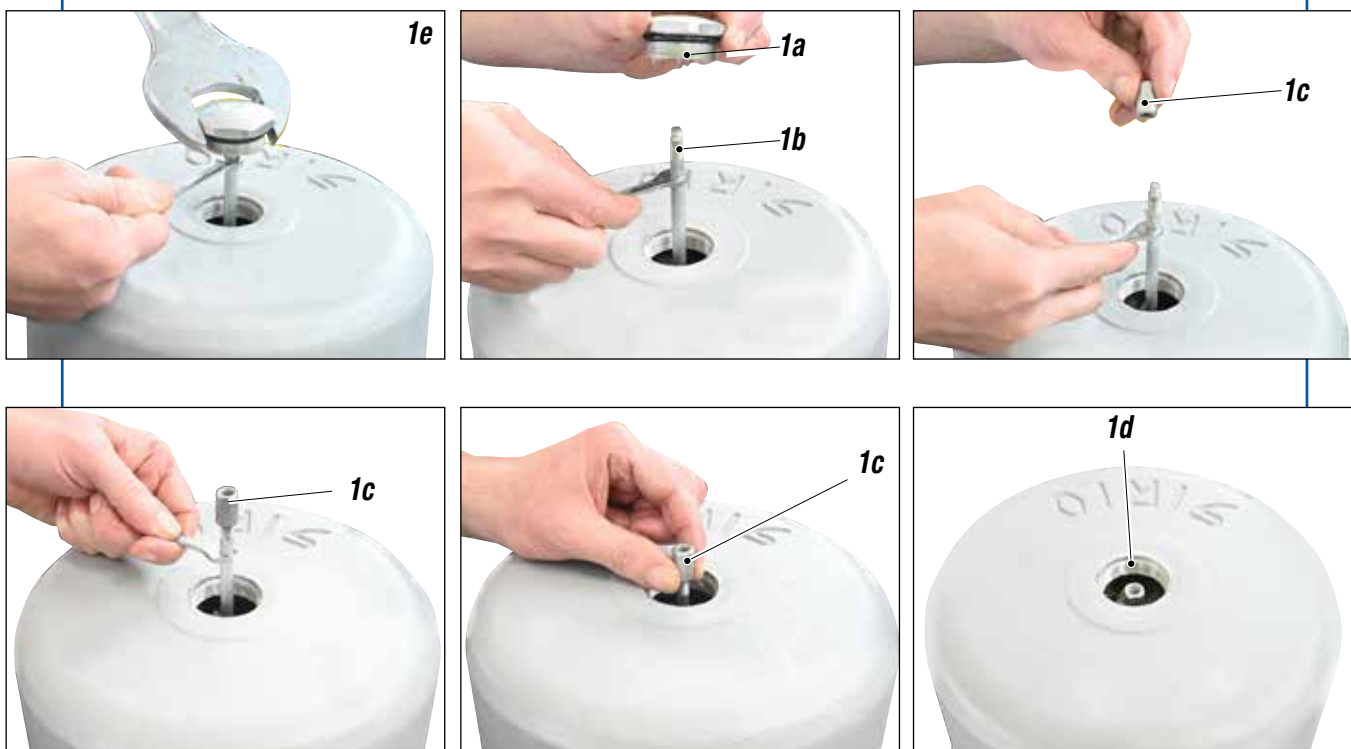
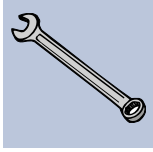


Fig. 1

2

Outils et équipement nécessaire



Procédure

2.1 Retirer les vis et les rondelles. (2a)(2b)



2a



2b

Fig. 2

3

Procédure

3.1 Retirer avec soin le cylindre moteur (3a) de la pompe



3a

Fig. 3

4

Outils et équipement nécessaire



Procédure

4.1 Desserrer l'écrou (4a) en tenant la tige de guide avec une clé de 7 mm. Puis, remonter le bouchon (4b).

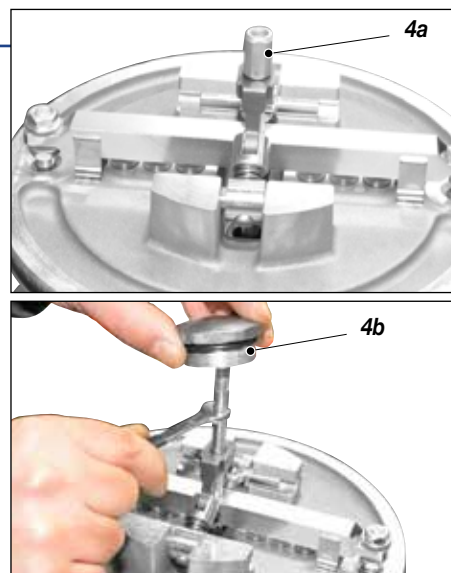


Fig. 4

5

Procédure

5.1 Appuyer dans le point (5a) pour faire déclencher à l'intérieur l'entretoise du balancier



Fig. 5

6

Outils et équipement nécessaire



Procédure

6.1 Desserrer et retirer les deux vis (6a, 6b) avec 2 clés de 13 mm comme indiqué sur la figure (6c)

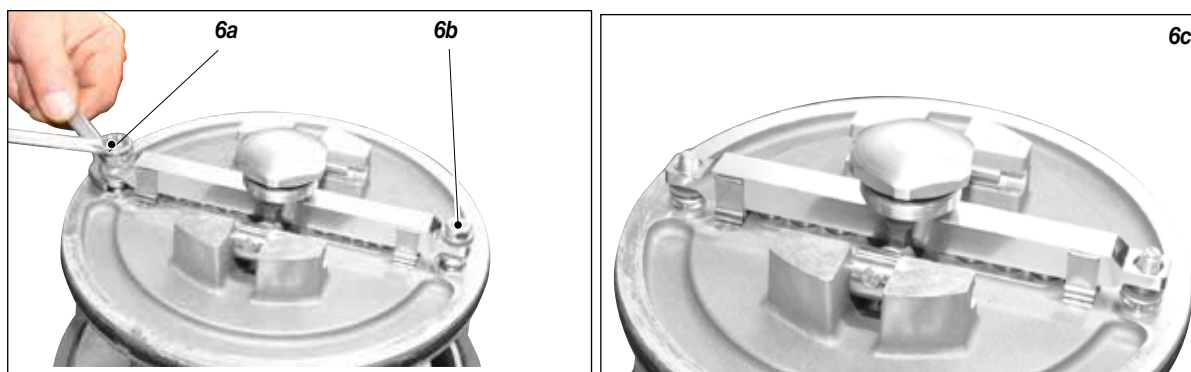
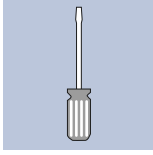


Fig. 6

7

Outils et équipement nécessaire



Procédure

7.1 Faire lever avec un tournevis dans la partie basse de l'entretoise (7a) en tenant la main au-dessus du bouchon pour l'accompagner. (7b)

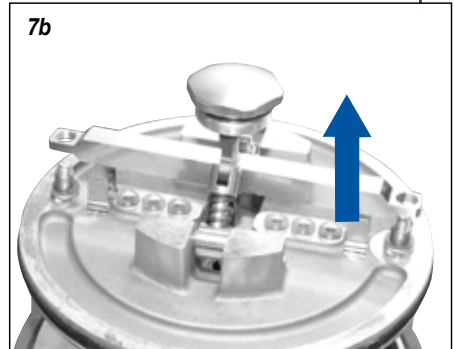


Fig. 7

8

Outils et équipement nécessaire



Procédure

8.1 Retirer les deux vis de la vanne (8a, 8b)

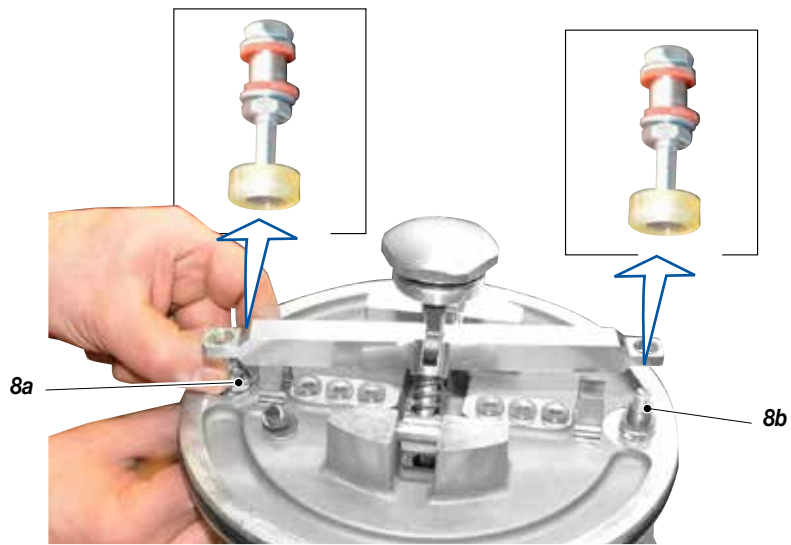


Fig. 8

9

Outils et équipement nécessaire



Procédure

9.1 Procéder au démontage et remplacer avec une pince les 6 douilles d'étanchéité (9a)

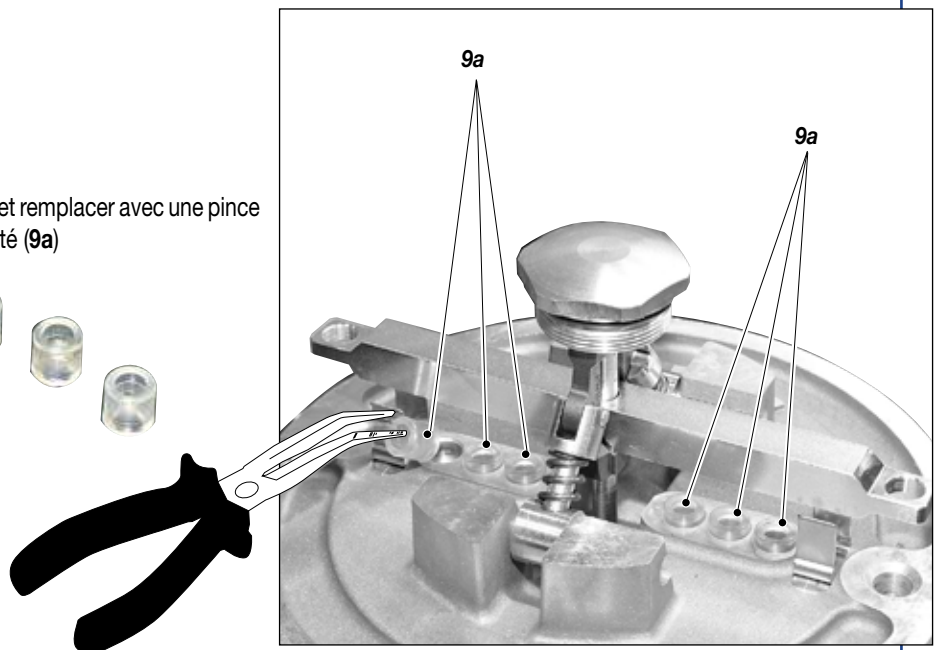


Fig. 9

10

Outils et équipement nécessaire



Procédure

10.1 Lubrifier les ressorts (10a, 10b).

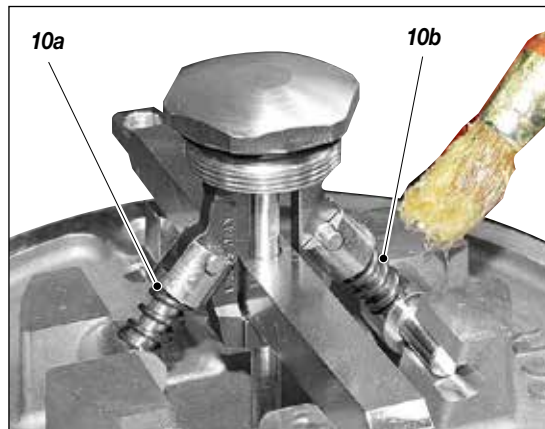


Fig. 10

11

Outils et équipement nécessaire



Procédure

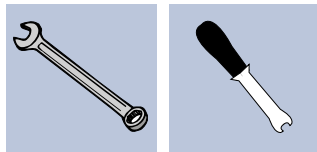
11.1 Retirer le joint anneau torique (11a) et le remplacer si besoin par un de rechange



Fig. 11

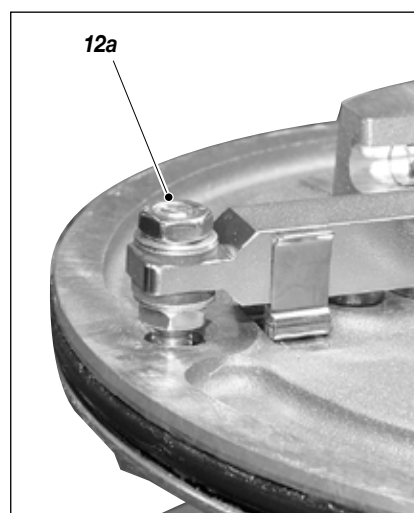
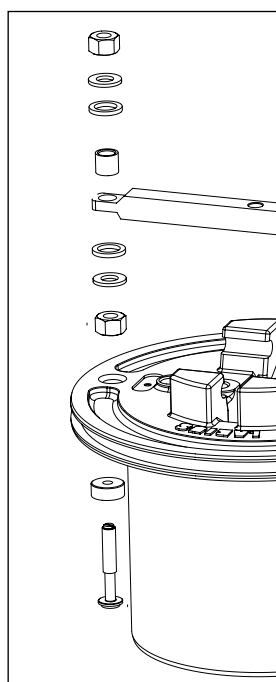
12

Outils et équipement nécessaire

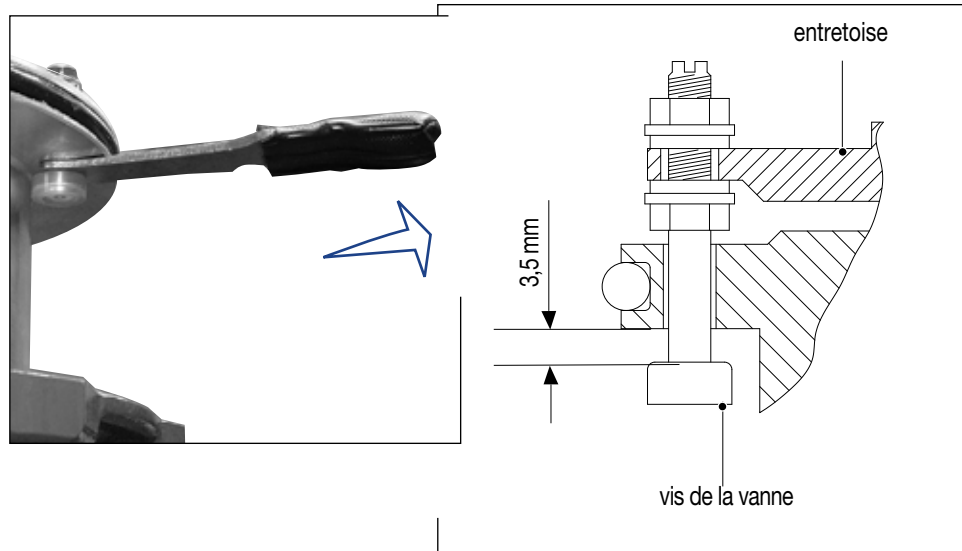


Procédure

12.1 Remonter les deux vis de la vanne (12a) comme indiqué sur le dessin

**NOTE**

Respecter le sens d'orientation des joints



Procédure

12.2 Remonter les deux vis de la vanne en insérant une jauge d'épaisseur de 3,5 mm comme indiqué sur le dessin et régler la position exacte de l'entretoise comme indiqué sur le dessin en gardant les 3,5 mm de distance de tolérance



NOTE

Exécuter le réglage de la même manière sur les deux vis de la vanne



Fig. 12

13

Outils et équipement nécessaire



Procédure

13.1 dévisser le bouchon (13a) en tenant la tige de guide avec une clé de 7 mm. Puis remonter l'écrou (13b).

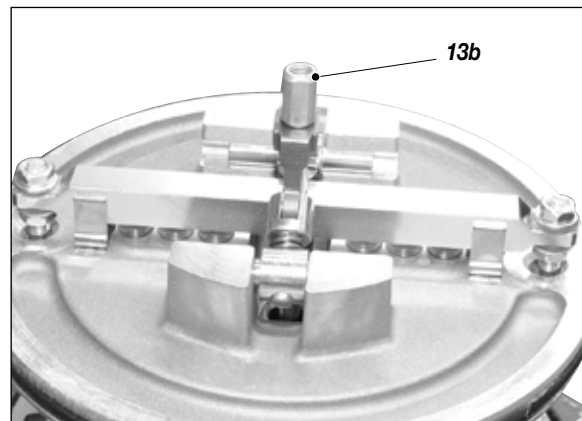


Fig. 13

14

Outils et équipement nécessaire



Procédure

14.1 Lubrifier le joint (14a)

14.2 Remonter avec soin le cylindre moteur (14b) de la pompe.

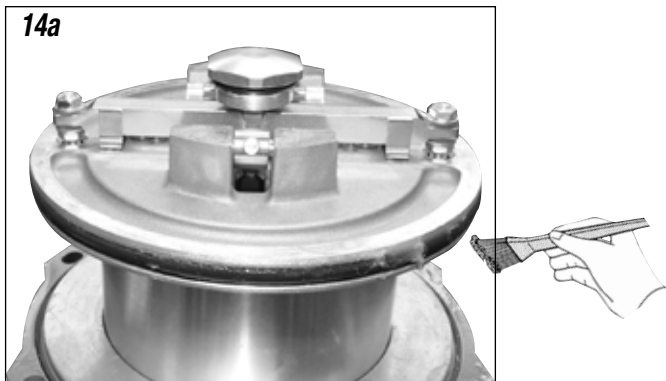


Fig. 14

15

Outils et équipement nécessaire



Procédure

15.1 Revisser les 6 vis et les rondelles. (15a), (15b).



Fig. 15

16

Outils et équipement nécessaire



Procédure

- 16.1** Soulever la tige de guide centrale (**16b**) depuis l'intérieur du cylindre (**16d**)
- 16.2** Retirer l'écrou (**16c**)
- 16.3** Revisser le bouchon (**16a**) sur la tige en utilisant 2 clés et revisser le bouchon sur le couvercle (**16e**)

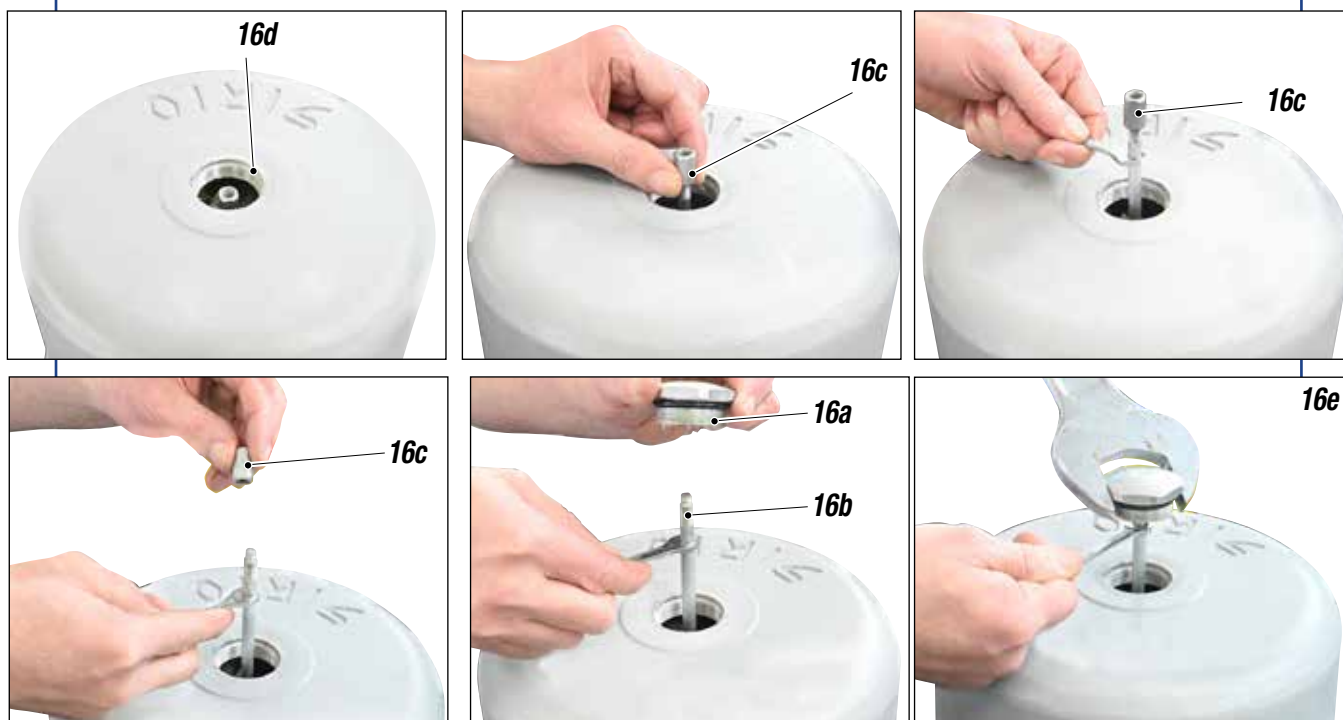


Fig. 16

P ANOMALIES ET SOLUTIONS

Probleme	Cause probable	Solution
La pompe ne se met pas en marche	L'alimentation en air est insuffisante;	Contrôlez la ligne d'alimentation en air. Augmentez le diamètre du tuyau d'alimentation;
	La ligne de sortie du produit est bouchée;	Ouvrir le robinet de recirculation et vérifier si la pompe démarre. Dévisser le filtre haute pression et nettoyer et/ou remplacer le tamis pour filtre Nettoyer et/ou remplacer le filtre du pistolet.
	Ligne en entrée du produit obstruée;	Nettoyer le filtre d'aspiration;
	Le moteur pneumatique est bloqué en position d'inversion de cycle;	Réduire la pression d'alimentation; Réinitialiser manuellement le moteur pneumatique;
	Il manque le produit;	Démontez le moteur et vérifiez;
Le fonctionnement de la pompe est accéléré et la pompe ne se met pas sous pression	La pompe aspire de l'air;	Ajouter du produit;
	Garnitures de la tige de pompage usées ;	Contrôler le tube d'aspiration flexible;
	La vanne d'aspiration est usée ou partiellement obstruée;	Remplacer les garnitures inférieures;
	Filtre d'aspiration bouché;	Démonter la soupape d'aspiration. Nettoyer et/ou éventuellement remplacer les pièces usées;
	Filtre d'aspiration trop fin;	Nettoyer et/ou remplacer les deux disques du filtre d'aspiration;
	Garnitures de la tige de pompage usées;	Retirer le disque fin et laisser seulement le gros;
La pompe fonctionne mais ne s'arrête pas lorsque la chambre est pleine (le groupe de pompage continue lentement à monter et/ou à descendre)	Soupape d'aspiration usée ou partiellement obstruée;	Remplacer les garnitures inférieures
	Garnitures supérieures usées;	Démonter la soupape d'aspiration et nettoyer et/ou remplacer les pièces usées
	La buse du pistolet est trop grande ou usée	Serrer la bague serre-joints
En appuyant sur la gâchette du pistolet la pression du matériau diminue considérablement	Le filtre du pistolet et le tamis du filtre de sortie du matériau sont trop fins	La remplacer par une plus petite
	Il filtro della pistola e lo staccio del filtro di uscita materiale sono troppo fini	Les remplacer par des filtres à mailles plus grosses



Fermez toujours l'alimentation en air comprimé et évacuez la pression de l'appareil avant d'effectuer toute opération de contrôle ou de remplacement des pièces de la pompe.

PIÈCES DÉTACHÉ

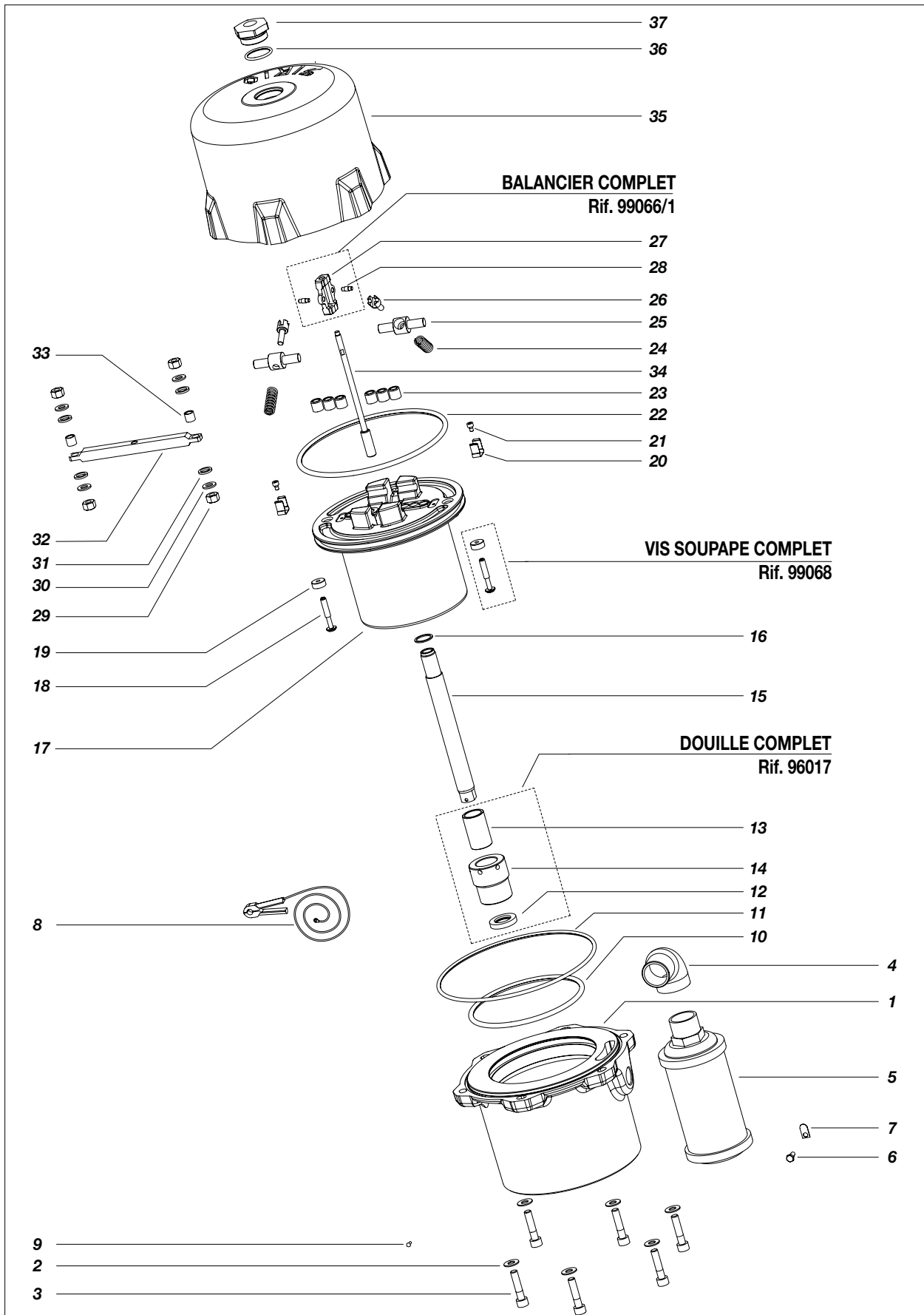
Q Moteur pneumatique complet
pag. 36



R Liste pièces détachées ricambi
groupe de pompage
pag. 38

Q MOTEUR PNEUMATIQUE COMPLET Rif. 99100

ATTENTION: pour chaque pièce demandée toujours indiquer le code et la quantité.



Rep.	Code	Description	Q. té
	99100	Moteur complet	-
1	96050	Socle moteur	1
2	33005	Rondelle Ø 10	6
3	16111	Vis	6
4	99270	Raccord à coude	1
5	99054	Filtre phonoabsorbant	1
6	96211	Vis Te M6x10	1
7	96210	Plaque mise à la terre	1
8	5010	Cable de mise à la terre	1
9	34020	Rivet Ø2.5x5	12
10	99056	Anneau OR	1
11	99055	Anneau OR	1
12	96019	Anneau d'étanchéité	1
13	96017/1	Palier	1
14	96017/2	Douille guide	1
15	96016	Tige de piston	1
16	33031	Rondelle	1
17	99051	Piston de moteur	1
18	99057	Vis soupape	2
19	99058	Garniture soupape	2
20	96011	Ressort-guide	2

Rep.	Code	Description	Q. té
21	96025	Vis Tce	2
22	99059	Anneau OR	1
23	96009	Douille d'étanchéité	6
24	99061	Ressort d'échange	2
25	99060	Rouleau	2
26	96007	Fourche	2
27	96008/1	Balancier	1
28	96024	Pivot de la fourche	2
29	4108	Ecrou	4
30	32024	Rondelle Ø 8	4
31	96111	Joint	4
32	99062	Traverse	1
33	96112	Douille guide	2
34	96010	Tige de guide	1
35	99053	Cylindre moteur	1
36	95075	Anneau OR	1
37	96001	Bouchon	1

KIT JOINT MOTEUR - COD. 40094

Rep.	Description	Q. té
10	Anneau	1
11	Anneau	1
18	Vis soupape	2
19	Garniture soupape	2
23	Douille d'étanchéité	6
30	Rondelle Ø 8	4
31	Joint	4
36	Anneau	1

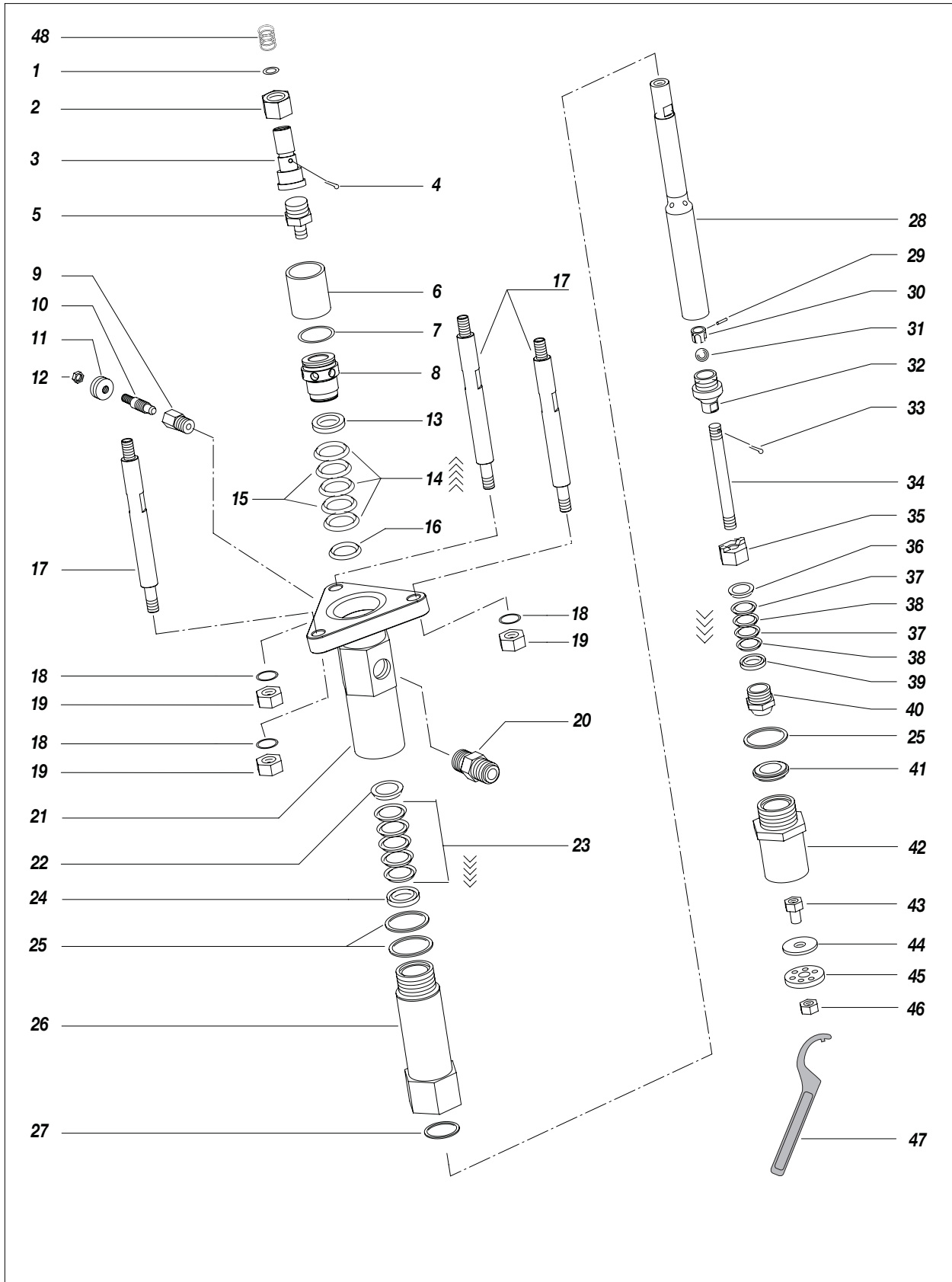
DISPOSITIF D'INVERSION DU MOUVEMENT DU MOTEUR - COD. 40095

Rep.	Description	Q. té
24	Ressort d'échange	2
25	Rouleau	1
26	Fourche	2
28	Pivot de la fourche	2

R GROUPE DE POMPAGE STANDARD 99550

GROUPE DE POMPAGE LONG 99553

ATTENTION: pour chaque pièce demandée toujours indiquer le code et la quantité.



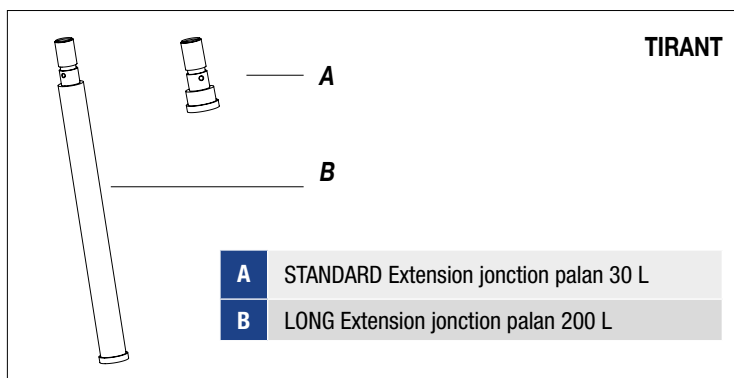
Rep.	Code	Description	Q. té
1	96073	O-ring	1
2	96860	Bague de serrage	1
3	96712	Tirant de jonction standard	1
	96803	Tirant de jonction long	1
4	3323	Goupille	1
5	96820	Raccord de jonction	1
6	91001/1	Godet huile lubrifiante	1
7	3429	O-ring	1
8	96864	Bague serre-joints	1
9	95721/2	Raccord purge de pompe	1
10	95721/1	Bouchon de vidange	1
11	95721/4	Poignée	1
12	53002/4	Ecrou M8	1
13	96984	Bague femelle pour garnitures supérieures	1
14	96982	Joint PTFE	3
15	96982/1	Joint blanche	2
16	96983	Bague mâle pour garnitures supérieures	1
17	99583	Tirant pompe palan 30L	3
	99584	Tirant pompe palan 200L	3
18	Joint	3
19	Ecrou	3
20	3144	Raccord sortie matériau 1/2"	1
21	96895/1	Logement supérieur	1
22	96876	Bague mâle pour garnitures intermédiaire	1
23	96877	Paquet joints intermédiaire	1

Rep.	Code	Description	Q. té
24	96878	Bague femelle pour garnitures intermédiaire	1
25	96883	Garniture en cuivre	3
26	96897	Logement inférieur	1
27	96889	Joint	1
28	96988	Tige	1
29	96880	Tourillon butée bille	1
30	96879	Guide bille	1
31	4060	Bille	1
32	96045	Vanne d'étanchéité	1
33	96882	Goupille	1
34	96885	Tige pour injection de la matière	1
35	96845/1	Bague serre-joints	1
36	98460	Anneau mâle	1
37	91022	Joint PTFE	2
38	91049	Garniture polyéthylène	2
39	98462	Anneau femelle	1
40	96887	Obturateur	1
41	96853	Siège de fermeture obturateur	1
42	96894	Cylindre entrée matériel	1
43	95939	Guide plateau	1
44	96891	Arrêt plateau injection	1
45	96892	Plateau inject. mat.	1
46	96893	Ecrou	1
47	11503	Clé à secteur	1
48	96023	Ressort protection	1

KIT DE RECHANGE - COD. 40274

Pos.	Description
13	Bague femelle pour garnitures supérieures
14	Joint PTFE
15	Joint blanche
16	Bague mâle pour garnitures supérieures
23	Paquet joints intermédiaire
25	Garniture en cuivre

Pos.	Description
27	Joint
33	Goupille
36	Anneau mâle
37	Joint PTFE
38	Garniture polyéthylène
39	Anneau femelle



S CERTIFICAT ATEX



TECHNICKÁ INŠPEKCIA, a.s.
SLOVENSKÁ REPUBLIKA



ACKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT

no. 1775/5/2016

Technická inšpekcia, a. s.,

Trnavská cesta 56, 821 01 Bratislava

Notified body: 1354,

confirms, that Technical File Documentation
 prepared by

Larius s.r.l.

Via Antonio Stoppani, 21
23801 CALOLZIOCORTE (LC) - ITALY

has been received and stored according to the Article 13.1(b) (ii) of Directive 2014/34/EU on equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres


Scope of Ex Equipment:

HIGH PRESSURE PAINT SPRAYING AUTOMATIC AND MANUAL GUNS WITH AIR-LESS TECHNOLOGY Series: AUTOMATIC PAINT SPRAY GUNS LA95 and MAUNUAL PAINT SPRAYING GUNS AT250-AT300 - L91X

PAINT SPRAYING AUTOMATIC AND MANUAL GUNS WITH MIST-LESS TECHNOLOGY Series: AUTOMATIC PAINT SPRAY GUNS L200 and MAUNUAL PAINT SRAYING GUNS L400

LOW PRESSURE AUTOMATIC PAINT SPRAYING GUNS Series: L100 - MA98

PAINT SPRAYING PNEUMATIC PUMP Series: SIRIO

Marking:  II 2 G Ex h IIB T6 Gb

Technical File Documentation according to the Annex VIII Article 2 of Directive 2014/34/EU

Doc. no.	Issue
Fascicolo tecnico Secondo la direttiva 2014/34/EU	Data 24/11/2016 Rev. 0

Technical documentation will be stored for 10 years until December 12th, 2026.

Bratislava, December 12th, 2016



On behalf of Technická inšpekcia, a.s.

Ing. Dušan Perniš
 General Director

301087
 PDOKA2-413



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Le fabricant



 **SAMOA Group**

LARIUS srl

Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY

Tel: +39 0341 621152

Fax: +39 0341 621243

E-mail: larius@larius.com

Déclare sous sa propre responsabilité que le produit:

SIRIO 60:1

Pompes pneumatiques d'extrusion

est conforme aux directives:

- Directive CE 2006/42 Directive Machines

ainsi qu'aux normes
harmonisées suivantes:

- UNI EN ISO 12100-1/-2

Sécurité des machines - Notions fondamentales, principes généraux de conception. Terminologie de base, méthodologie. Principes techniques.

Cette déclaration s'applique uniquement au produit dans l'état dans lequel il a été mis sur le marché, à l'exclusion de tout composant ajouté et de toute modification apportée par l'utilisateur final.

Calolziocorte, 26 Février 2024

Lieu / Date

Signature



Pierangelo Castagna
Managing Director



**SAMOA INDUSTRIAL, S.A. - HEADQUARTERS
SPAIN AND EXPORT MARKETS**

POL. IND. PORCEYO, I-14 - CAMINO DEL FONTÁN, 831
E-33392 GIJÓN (ASTURIAS), SPAIN
TEL.: +34 985 381 488 - FAX: + 34 985 147 213

**SAMOA S.A.R.L.
FRANCE**

P.A.E.I. DU GIESSEN
3, RUE DE BRISCHBACH
67750 SCHERWILLER, FRANCE
TEL.: +33 3 88 82 79 62 - FAX: +33 3 88 82 77 88

**SAMOA ITALIA - LARIUS
ITALY**

VIA ANTONIO STOPPANI,21
23801 CALOLZIOCORTE (LC) ITALY
Tel.: +39 0341 621152 - Fax: + 39 0341 621242

SAMOA FLOWTECH GMBH

GERMANY, AUSTRIA, SWITZERLAND, THE NETHERLANDS AND GREECE
AM OBEREICHHOLZ 4
D - 97828 MARKTHEIDENFELD, GERMANY
TEL.: +49 9391 9826 0 - FAX: +49 9391 98 26 50

SAMOA LTD.

UNITED KINGDOM AND REP. OF IRELAND

ASTURIAS HOUSE - BARRS FOLD ROAD
WINGATES INDUSTRIAL PARK
WESTHOUGHTON, BL5 3XP, UK
TEL.: +44 1942 850600 - FAX: +44 1942 812160

SAMOA CORPORATION




USA AND CANADA
90 MONTICELLO ROAD
WEAVERVILLE, NC 28787, USA
TEL. +1 (828) 645-2290 - FAX: +1 (828) 658 0840



©Copyright, SAMOA INDUSTRIAL, S.A.
SAMOA Industrial, S.A. is an ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001 certified company.

»»» Contactez-nous!

Visitez www.samoaindustrial.com pour plus d'informations.

INSTRUCTION MANUAL AVAILABLE IN:		
	<input type="checkbox"/> IT	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_I.pdf
	<input type="checkbox"/> EN	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_UK.pdf
	<input type="checkbox"/> F	http://www.larius.org/manuali/SIRIO_60_1_F.pdf