



SIRIO 60:1

Pompa pneumatica per estrusione

Pompa certificata 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 Pompa per estrusione lunga
99500	SIRIO 60:1 Pompa per estrusione corta

La casa produttrice si riserva la possibilità di variare caratteristiche e dati del presente manuale in qualunque momento e senza preavviso.

SIRIO 60:1

Pompa pneumatica per estrusione

INDICE





A	AVVERTENZE	2
B	TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO	3
C	CONDIZIONI DI GARANZIA	3
D	NORME DI SICUREZZA	3
E	INSTALLAZIONE TIPICA	4
F	PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO.....	5
G	DATI TECNICI	6
H	DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA.....	7
I	MESSA A PUNTO.....	9
J	FUNZIONAMENTO	9
K	PULIZIA DI FINE LAVORO	10
L	MANUTENZIONE ORDINARIA	10
M	SMONTAGGIO DEL MOTORE PNEUMATICO	11
N	RIPRISTINO MANUALE DEL MOTORE PNEUMATICO	25
O	SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL MOTORE PNEUMATICO	26
P	INCONVENIENTI E RIMEDI	34
PARTICOLARI DI RICAMBIO		
Q	MOTORE PNEUMATICO COMPLETO	36
R	GRUPPO POMPANTE	38
S	CERTIFICATO ATEX.....	40
	DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'	41

**QUESTA APPARECCHIATURA É AD USO ESCLUSIVAMENTE PROFESSIONALE.
NON É PREVISTA PER UN UTILIZZO DIVERSO DA QUELLO DESCRITTO IN QUESTO MANUALE.**

Grazie per aver scelto un prodotto **SAMOA**.
Unitamente all'articolo acquistato riceverete una gamma di servizi di assistenza per
consentirVi di raggiungere i risultati desiderati, velocemente ed in modo professionale.

A AVVERTENZE

Nella tabella rappresentata di seguito viene descritto il significato dei simboli che sono presenti in questo manuale, che riguardano l'utilizzo, la messa a terra, le operazioni di utilizzo, manutenzione e riparazione di quest'apparecchiatura.

	<ul style="list-style-type: none"> • Leggere attentamente questo manuale prima di usare l'apparecchiatura. • Un uso improprio può causare danni a cose e persone. • Non utilizzare la macchina se si è sotto l'influenza di droghe o alcol. • Non modificare per nessun motivo l'apparecchiatura. • Utilizzare prodotti e solventi compatibili con le varie parti dell'apparecchiatura, leggendo attentamente le avvertenze del produttore. • Fare riferimento ai Dati Tecnici dell'apparecchiatura presenti nel Manuale. • Controllare l'apparecchiatura giornalmente, se vi sono parti usurate provvedere alla sostituzione utilizzando ESCLUSIVAMENTE ricambi originali. • Tenere bambini ed animali lontano dall'area di lavoro. • Seguire tutte le norme di sicurezza.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala il rischio di un infortunio o danno grave all'apparecchiatura se non viene seguito l'avvertimento.
	<p>FUOCO E PERICOLO DI ESPLOSIONI</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fumi infiammabili, come fumi di solvente e di vernice possono incendiarsi o possono esplodere. • Per prevenire pericoli di incendio o di esplosione: <ul style="list-style-type: none"> - Usare l'apparecchiatura SOLAMENTE in area ben ventilata. Mantenere l'area di lavoro libera da materiali di scarto. - Eliminare tutte le fonti di innesco; come fiamme pilota, sigarette, torce elettriche portatili, vestiti sintetici (potenziale arco statico), ecc. - Collegare a terra l'apparecchiatura e tutti gli oggetti conduttivi nell'area di lavoro. - Usare solo tubi airless conduttivi e collegati a terra. - Non usare tricloroetano, cloruro di metilene, altri solventi di idrocarburo di alogenato o fluidi contenenti tali solventi in apparecchiature di alluminio sotto pressione. Tale uso può causare una reazione chimica pericolosa con possibilità di esplosione. - Non effettuare collegamenti, non spegnere o accendere gli interruttori delle luci se si è in presenza di fumi infiammabili. • Se vengono rilevate scosse o scariche elettriche è necessario interrompere immediatamente l'operazione che si sta effettuando con l'apparecchiatura. • Tenere un estintore nelle immediate vicinanze dell'area di lavoro.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala il rischio di lesioni e schiacciamenti alle dita per la presenza di parti mobili nell'apparecchiatura. • Tenersi lontano dalle parti in movimento. • Non utilizzare l'apparecchiatura senza le apposite protezioni. • Prima di eseguire qualsiasi operazione di controllo o manutenzione dell'apparecchiatura, seguire la procedura di decompressione evitando il rischio di avvio improvviso dell'apparecchiatura.
 	<ul style="list-style-type: none"> • Segnalano il rischio di reazioni chimiche e rischio di esplosione se non viene eseguito l'avvertimento. • (SE PREVISTA) Esiste il pericolo di ferite o gravi lesioni causate dal contatto con il getto della pistola, in tal caso ricorrere IMMEDIATAMENTE alle cure mediche specificando il tipo di prodotto iniettato. • (SE PREVISTA) Non spruzzare senza aver installato la protezione all'ugello e al grilletto della pistola. • (SE PREVISTA) Non mettere le dita sull'ugello della pistola. • Al termine del ciclo di lavoro e prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, seguire la procedura di decompressione.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala importanti indicazioni e consigli per lo smaltimento o il riciclaggio di un prodotto nel rispetto dell'ambiente.
    	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala la presenza di un morsetto con cavo per la messa a terra. • Utilizzare SOLAMENTE cavi di prolunga a tre fili ed uscite elettriche con messa a terra. • Prima di iniziare a lavorare, assicurarsi che l'impianto elettrico sia provvisto di messa a terra e conforme alle norme di sicurezza. • Il fluido ad alta pressione che esce dalla pistola o da possibili perdite può causare iniezioni nel corpo. • Per prevenire pericoli di incendio o di iniezione: <ul style="list-style-type: none"> - (SE PREVISTA) Usare il blocco di sicurezza del grilletto della pistola quando non si spruzza. - (SE PREVISTA) Non mettere le mani o le dita sull'ugello della pistola. Non tentare di arrestare perdite con le mani, il corpo o altro. - (SE PREVISTA) Non puntare la pistola verso se stessi o verso chiunque altro. - (SE PREVISTA) Non spruzzare senza l'apposita protezione dell'ugello. - Eseguire lo scarico della pressione del sistema alla fine della spruzzatura e prima di qualsiasi operazione di manutenzione. - Non usare componenti la cui pressione di utilizzo è inferiore alla pressione massima del sistema. - Non lasciare che i bambini utilizzino l'apparecchiatura. - (SE PREVISTA) Porre molta attenzione al possibile contraccolpo quando azionate il grilletto della pistola. • Se il fluido ad alta pressione penetra nella pelle, apparentemente la ferita può assomigliare ad un "semplice taglio", ma in realtà può essere un danno molto serio. Dare subito un trattamento medico adeguato alla parte ferita.
   	<ul style="list-style-type: none"> • Segnalano l'obbligo di indossare guanti, occhiali e maschere di protezione. • Indossare indumenti conformi alle norme di sicurezza vigenti nel paese dell'utilizzatore. • Non indossare bracciali, orecchini, anelli, catenine o altri oggetti che possono intralciare il lavoro dell'operatore. • Non indossare indumenti con maniche larghe, sciarpe, cravatte o qualsiasi capo che possa impigliarsi nelle parti in movimento dell'apparecchiatura durante il ciclo di lavoro e operazioni di controllo e manutenzione.

B TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO

- Rispettare scrupolosamente l'orientamento dell'imballaggio indicato esternamente da scritte o simboli.
- Prima di installare l'apparecchiatura, si predisponga un ambiente idoneo con lo spazio necessario, la corretta illuminazione, la pavimentazione pulita e liscia.
- Tutte le operazioni di scarico e movimentazione dell'apparecchiatura sono di pertinenza dell'utilizzatore che dovrà fare molta attenzione per evitare di provocare danni alle persone o all'apparecchiatura.

Per l'operazione di scarico si utilizzi del personale specializzato ed abilitato (carrellisti, gruisti ecc.) ed un mezzo di sollevamento idoneo che abbia portata adeguata al peso dell'imballo e si rispettino tutte le norme di sicurezza.

Il personale dovrà essere dotato delle necessarie protezioni individuali.

- Il costruttore declina ogni responsabilità relativa allo scarico ed al trasporto dell'apparecchiatura sul luogo di lavoro.
- Verificare l'integrità dell'imballo all'atto del ricevimento.

Togliere l'apparecchiatura dall'imballo e controllare che non abbia subito danni durante il trasporto.

Qualora si riscontrassero componenti danneggiati, contattare tempestivamente il costruttore e l'Agente di trasporto. Il termine massimo per le comunicazioni di danneggiamento è di 8 giorni dalla data di ricevimento dell'apparecchiatura.

La comunicazione dovrà avvenire tramite raccomandata con ricevuta di ritorno indirizzata al costruttore e al trasportatore.



Lo smaltimento dei materiali di imballaggio, a carico dell'utilizzatore, dovrà essere eseguito in conformità alle normative vigenti nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura. È comunque buon comportamento riciclare il più possibile in modo ecologico i materiali dell'imballaggio.

C CONDIZIONI DI GARANZIA

Le condizioni di garanzia non vengono applicate in caso di:

- procedure di lavaggio e pulizia dei componenti non eseguite correttamente e che causano malfunzionamento, usura o danneggiamento dell'apparecchiatura o parti di essa;
- uso improprio dell'apparecchiatura;
- uso contrario alla normativa nazionale prevista;
- installazione non corretta o difettosa;
- modifiche, interventi e manutenzioni non autorizzate dal costruttore;
- utilizzo di ricambi non originali e non relativi al modello specifico;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni.



D NORME DI SICUREZZA



Leggere attentamente ed integralmente le seguenti istruzioni prima di utilizzare il prodotto.

Custodire con cura le istruzioni.



La manomissione o la sostituzione non autorizzata di una o più parti che compongono l'apparecchiatura, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal costruttore, possono rappresentare pericolo di infortunio e sollevano il costruttore da responsabilità civili e penali.



- IL DATORE DI LAVORO DOVRÀ PROVVEDERE AD ISTRUIRE IL PERSONALE SUI RISCHI DI INFORTUNI, SUI DISPOSITIVI DI SICUREZZA DELL'OPERATORE E SULLE REGOLE ANTINFORTUNISTICHE GENERALI PREVISTE DALLE DIRETTIVE INTERNAZIONALI E DELLA LEGISLAZIONE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.
- IL COMPORTAMENTO DEL PERSONALE DOVRÀ RISPETTARE SCRUPolosAMENTE LE NORME ANTINFORTUNISTICHE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.
- TENERE IN ORDINE L'AREA DI LAVORO. DISORDINE SUL POSTO DI LAVORO COMPORTA PERICOLO DI INCIDENTI.
- MANTENERE SEMPRE UN BUON EQUILIBRIO EVITANDO POSIZIONI MALSICURE.
- PRIMA DELL'UTILIZZO CONTROLLARE SCRUPolosAMENTE CHE NON VI SIANO PARTI DANNEGGIATE E CHE L'APPARECCHIATURA SIA IN GRADO DI EFFETTUARE IL SUO LAVORO IN MODO CORRETTO.
- OSSERVARE SEMPRE LE ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA E LE NORMATIVE VIGENTI.
- NON PERMETTERE CHE PERSONE ESTRANEE POSSANO ACCEDERE ALL'AREA DI LAVORO.
- NON SUPERARE **MAI** LE PRESSIONI MASSIME DI ESERCIZIO INDICATE.
- (SE PREVISTA) NON DIRIGERE **MAI** LA PISTOLA VERSO SE STESSI O ALTRE PERSONE. IL CONTATTO CON IL GETTO PUÒ CAUSARE SERIE FERITE. IN CASO DI FERITE PROCURATE DAL GETTO DELLA PISTOLA RICORRERE SUBITO ALLE CURE DI UN MEDICO SPECIFICANDO IL TIPO DI PRODOTTO INIETTATO. NON SOTTOVALUTARE MAI UNA LESIONE PROCURATA DALL'INIEZIONE DI UN FLUIDO.
- TOGLIERE SEMPRE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E SCARICARE LA PRESSIONE NEL CIRCUITO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI CONTROLLO O DI SOSTITUZIONE DEI PARTICOLARI DELL'APPARECCHIATURA.
- NON MODIFICARE MAI NESSUN PARTICOLARE DELL'APPA

RECCHIATURA. VERIFICA REGOLARMENTE I COMPONENTI DEL SISTEMA. SOSTITUIRE I PARTICOLARI DANNEGGIATI O USURATI.

- (QUANDO PREVISTI) STRINGERE E CONTROLLARE TUTTI I RACCORDI DI COLLEGAMENTO TRA LA POMPA, IL TUBO FLESSIBILE E LA PISTOLA (SE PREVISTA) PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA.
- UTILIZZARE SEMPRE IL TUBO FLESSIBILE PREVISTO NEL CORREDO STANDARD DI LAVORO. L'IMPIEGO DI ACCESSORI O ATTREZZATURA DIVERSI DA QUELLI RACCOMANDATI NEL PRESENTE MANUALE PUÒ ESSERE CAUSA DI INFORTUNI.
- IL FLUIDO CONTENUTO NEL TUBO FLESSIBILE PUÒ ESSERE MOLTO PERICOLOSO. MANEGGIARE CON CURA IL TUBO FLESSIBILE. NON TIRARE IL TUBO FLESSIBILE PER SPOSTARE L'APPARECCHIATURA. NON UTILIZZARE MAI UN TUBO FLESSIBILE DANNEGGIATO O RIPARATO.



L'elevata velocità di scorrimento del prodotto nel tubo flessibile può creare elettricità statica che si manifesta con piccole scariche e scintille. Si raccomanda di collegare a terra l'apparecchiatura. La pompa è collegata a terra dal filo di massa del cavo dell'alimentazione elettrica. La pistola è collegata a terra mediante il tubo alta pressione flessibile. Tutti gli oggetti conduttori che si trovano in prossimità della zona di lavoro devono essere collegati a terra.



Evitare assolutamente di spruzzare prodotti infiammabili o solventi in ambienti chiusi.

Evitare assolutamente di utilizzare l'apparecchiatura in ambienti saturi di gas potenzialmente esplosivi.

Verificare sempre la compatibilità del prodotto con i materiali che compongono l'apparecchiatura (pompa, pistola, tubo flessibile e accessori) con i quali può venire a contatto. Non utilizzare vernici o solventi che contengono idrocarburi alogenati (come il cloruro di metilene). Questi prodotti a contatto con parti in alluminio dell'apparecchiatura possono causare pericolose reazioni chimiche con rischio di esplosione.



Evitare di avvicinarsi eccessivamente allo stelo pistone della pompa quando questa è in funzione o in pressione. Un movimento improvviso o brusco dello stelo pistone può provocare lesioni o schiacciamenti alle dita.



Se il prodotto da utilizzare è tossico evitare l'inalazione e il contatto, utilizzando guanti protettivi, occhiali di protezione e appropriate maschere.



Prendere appropriate misure di protezione dell'udito se si lavora nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura.



E INSTALLAZIONE TIPICA

La pompa **SIRIO 60:1 (3)** viene solitamente fornita completa di piatto premente **(2)** e fissata su paranco pneumatico **(1)**. Il paranco pneumatico **(1)** permette di aspirare il prodotto direttamente dal fusto e una rapida sostituzione del fusto stesso. Il piatto premente **(2)**, fissato alla base della pompa, serve a comprimere il materiale assicurando un flusso costante di prodotto. Inoltre protegge il materiale non ancora aspirato dal contatto con polvere e umidità e dall'essiccamento causato dal contatto con l'aria.

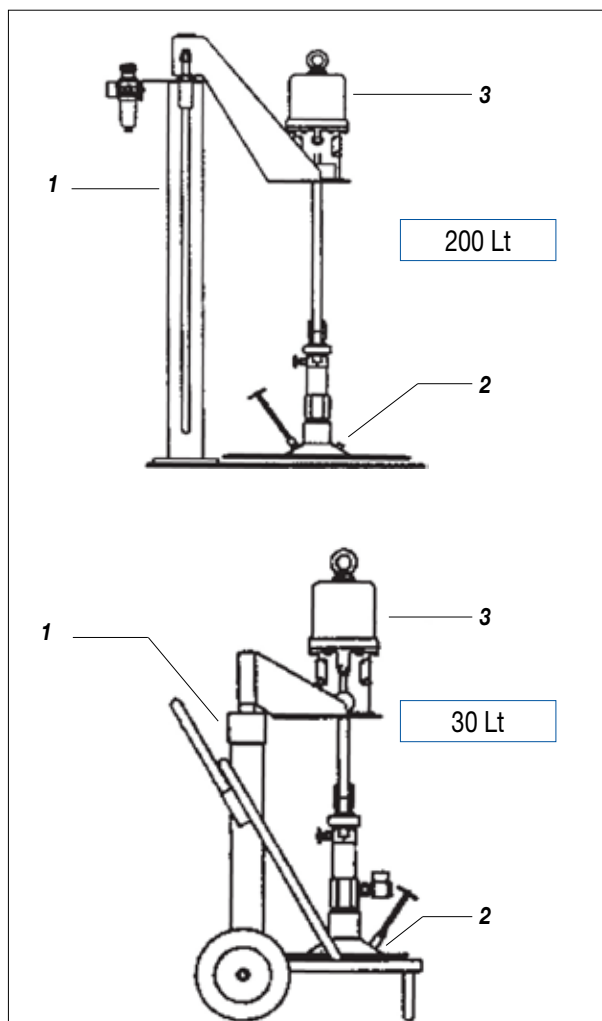


Fig. 1

F PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

Le pompe pneumatiche da travaso funzionano con un motore ad aria compressa che fornisce al pistone un movimento verticale alternato. Il prodotto viene aspirato dal pompante inferiore e condotto all'uscita.

La struttura a doppio effetto del **"gruppo pompante"** (*valvola di aspirazione, pistone pompante, guarnizioni di tenuta materiale*) permette l'alimentazione di materiale sia in fase di discesa che di salita del pistone.

La portata di una pompa pneumatica a pistone dipende dalla quantità di materiale che essa eroga ad ogni ciclo e dal numero di cicli che essa compie (*Il ciclo è la corsa completa del pistone nei due sensi*).

Il rapporto 60:1 sta ad indicare che la pressione di uscita del materiale è 60 volte la pressione dell'aria di alimentazione della pompa.

AREE DI APPLICAZIONE

- Lubrificazione
- Trasferimento di inchiostro
- Travaso di vernici e solventi
- Trasferimento e circolazione di vernice
- Dosaggio di prodotti chimici
- Rivestimenti protettivi
- Trasferimento di fluidi
- Riempimento-svuotamento di fusti
- Alimentazione di olii
- Arti grafiche, Stampa, Flexografia
- Concerie
- Evacuazione di fluidi
- Rimozione di acqua e rifiuti liquidi
- Lavorazione del legno e compensati
- Alimentazione paste di ceramica a macchine serigrafiche
- Alimentazione teste di atomizzazione per bagnatura e umidificazione
- Alimentazione di macchine per spalmatura e accoppiatura
- Industria elettrica e elettronica per l'isolamento dei componenti
- Lavorazione del legno e compensati
- Industria cosmetica, edile, meccanica, cartaria, cosmetica, navale, automobilistica
- Carpenterie, Ferrovie

PRINCIPALI PRODOTTI APPLICABILI

- Alcool
- Sigillanti, Siliconi, Grassi
- Inchiostri
- Mastici, Collanti
- Lubrificanti
- Adesivi e autoadesivi
- Vernici, Resine, Solventi
- Oli per ingranaggi
- Oli per motore
- Turapori
- Materiali per conerie
- Impermeabilizzanti
- Tinte, Antirombo
- Additivi, Smalti, Acrilici
- Materiali eposossidici
- Insonorizzanti
- Isolanti
- Detergenti
- Distaccanti
- Detersivi
- Materiali compositi e termo indurenti
- Cosmetici

VANTAGGI

- Eccellente resistenza all'abrasione e alla corrosione
- Gestione di applicazioni dal passaggio di fluidi corrosivi ai fluidi di pulizia
- Il bilanciamento costante riduce la caduta di pressione durante la corsa
- Soglia di avviamento a lavori minimi di pressione
- Elevata efficienza di trasferimento anche con fluidi viscosi
- Basso livello di rumorosità
- Adescamento rapido e flusso immediato del prodotto
- Nessun trafileamento del prodotto
- Membrane rinforzate per una lunga durata
- Costruzione esterna anticorrosione e antiperdita per ricambi puliti del fluido
- Regolazione fine della velocità mantenendo alta la pressione
- La portata riduce i cicli di lavoro e l'usura
- Manutenzione ridotta al minimo

G DATI TECNICI

SIRIO 60:1	
Rapporto pressione pompa	60:1
Campo di regolazione pressione aria	3-7 bar / 40-100 psi
Pressione massima uscita fluido	420 bar / 6.090 psi
Portata per ciclo	60 cc
Consumi aria a 60 cicli/min	3 bar - 760 l/min
	5 bar - 1.260 l/min
	7 bar - 1.760 l/min
Ingresso aria	3/4" BSPP (F)
Uscita materiale	3/4" BSPP (F)
Materiale pompante	Acciaio al carbonio
Materiale pistone	INOX 420B
Materiale guarnizioni	PTFE+PE 1000
Diametro motore e corsa pistone	Ø 6 1/2"-4" / Ø 162 - 100mm



Tenere ben presente queste note quando si deve valutare la compatibilità di un prodotto da utilizzare e quando si vuole procedere all'eliminazione di uno o più particolari della pompa non più utilizzabili, ai fini di programmare il riciclaggio dei singoli componenti nel rispetto dell'ambiente.

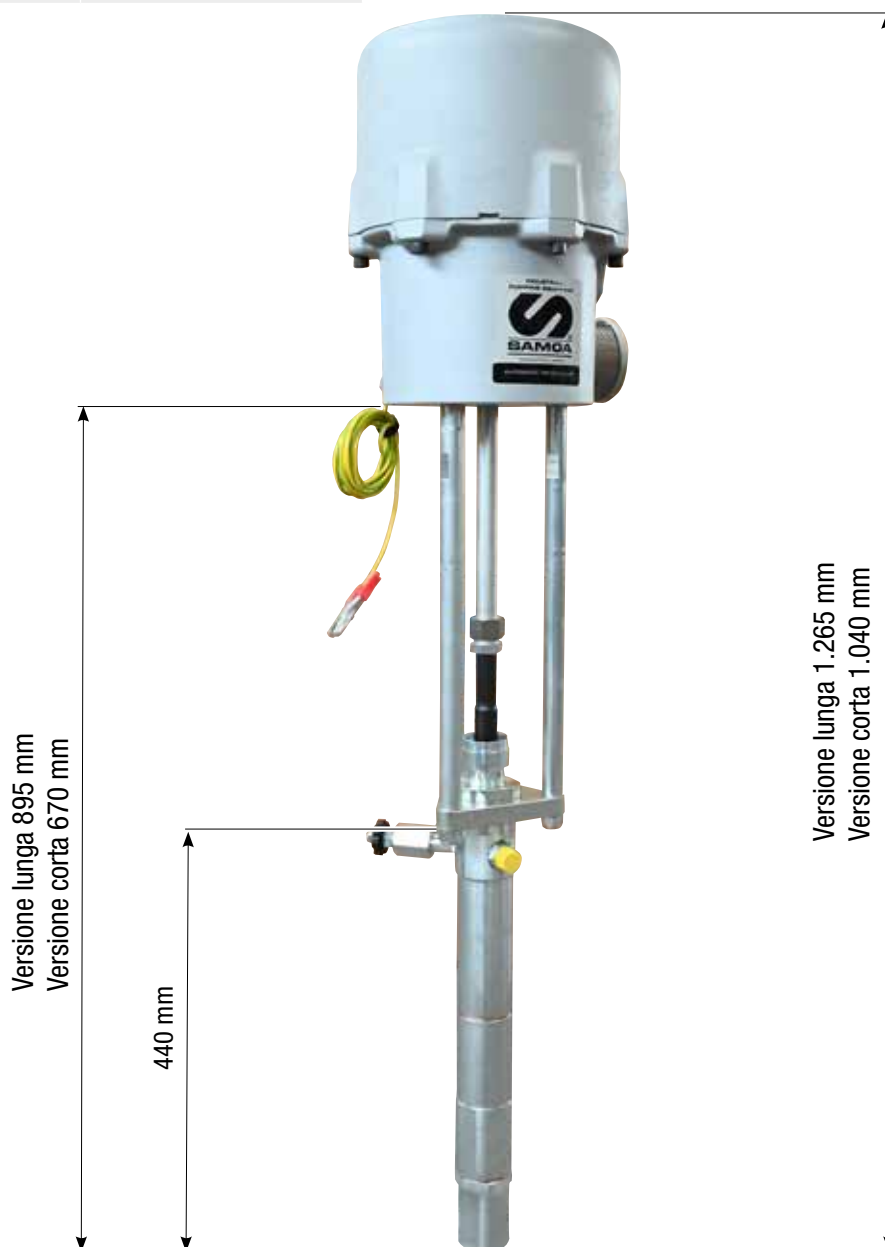


Fig. 1

H DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

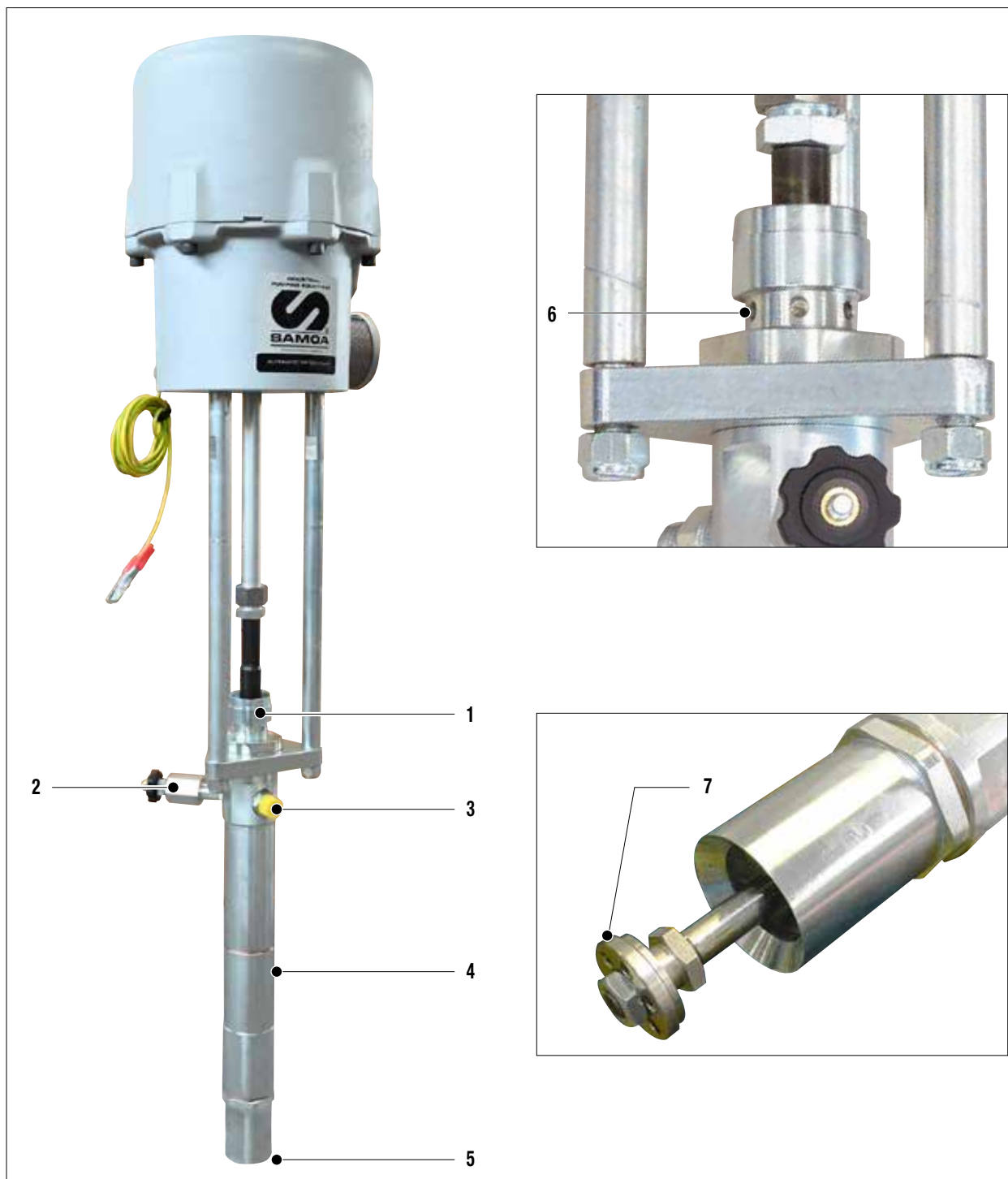


Fig. 1

Pos.	Descrizione
1	Tazza porta lubrificante
2	Valvola di spurgo
3	Uscita materiale
4	Gruppo pompante materiale

Pos.	Descrizione
5	Ingresso materiale
6	Ghiera premiguarnizioni
7	Piattello premente materiale

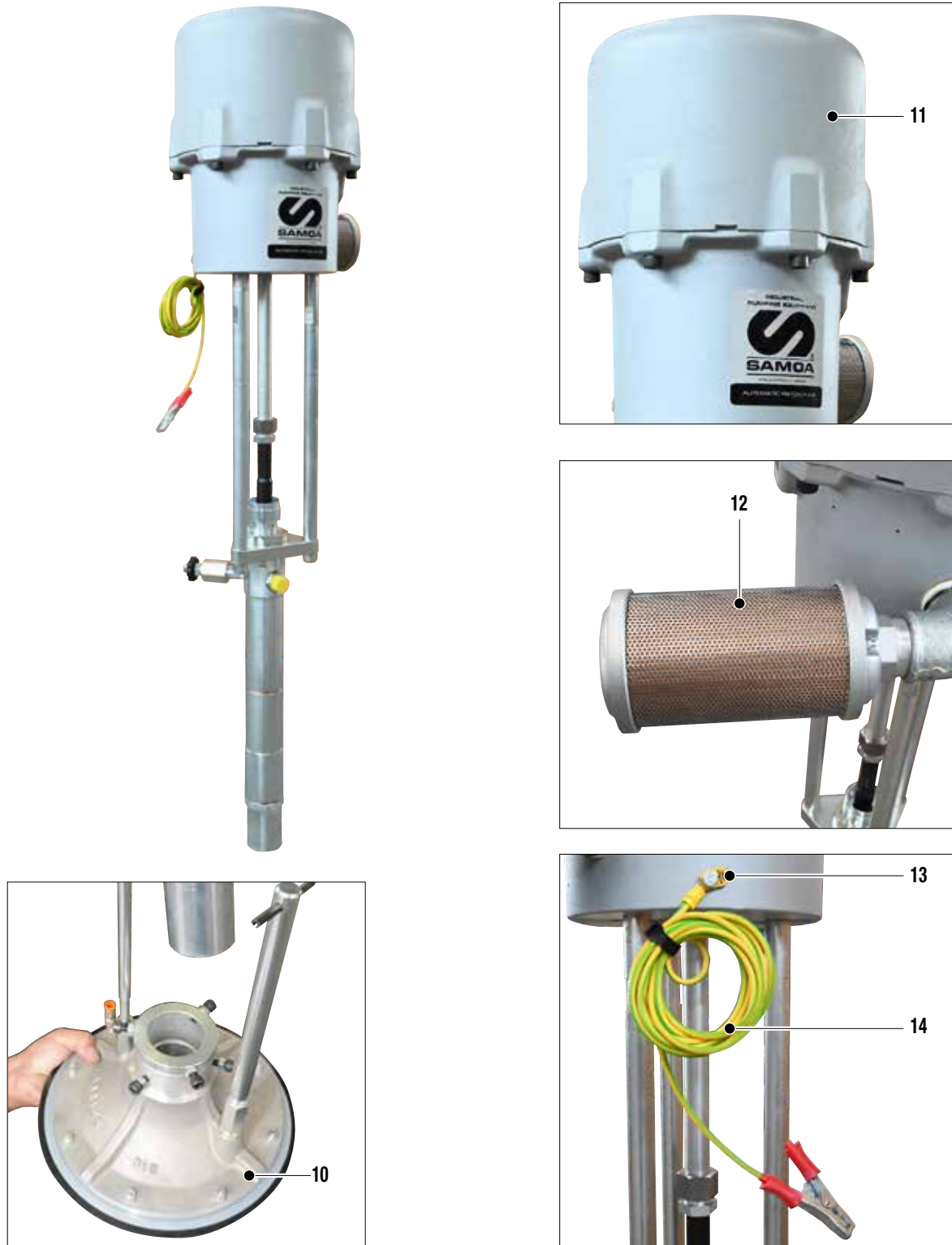


Fig. 2

Pos.	Descrizione
10	Piatto premente
11	Motore pneumatico
12	Filtro fono assorbente

Pos.	Descrizione
13	Punto di fissaggio cavo messa a terra
14	Cavo di messa a terra con pinza

I MESSA A PUNTO

FISSAGGIO DELLA POMPA SUL PARANCO

Per il corretto fissaggio della pompa sul paranco utilizzare i fori posti sulla base del motore.

COLLEGAMENTO ALL'ARIA DI ALIMENTAZIONE

Per l'alimentazione della pompa utilizzare un tubo avente un diametro interno non inferiore a 10 mm.



Installare all'ingresso della pompa un regolatore di pressione dell'aria (*si consiglia completo di filtro condensa e lubrificatore*). La pressione di uscita del materiale è 60 volte la pressione d'ingresso dell'aria di alimentazione della pompa. Quindi è di fondamentale importanza poter regolare il valore della pressione dell'aria di alimentazione.

COLLEGAMENTO DEL TUBO USCITA MATERIALE

Collegare il tubo alta pressione all'uscita della pompa. Si raccomanda di serrare fortemente i raccordi.

J FUNZIONAMENTO

- Utilizzare l'apparecchiatura solo dopo aver completato tutte le operazioni di messa a punto descritte nel paragrafo precedente.



Controllare tutti i raccordi di collegamento dei diversi componenti (*pompa, tubo flessibile, pistola, ecc.*) prima di utilizzare l'apparecchiatura.

- Utilizzare il lubrificante (1) in dotazione per facilitare lo scorrimento del pistone all'interno del pacco di tenuta e impedire al materiale, sfuggito alla tenuta delle guarnizioni, di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.
- Immergere il tubo pompante materiale nel serbatoio del prodotto (*se la pompa è fissata sul paranco pneumatico seguire la procedura descritta nel manuale uso e manutenzione del pneumatico*).

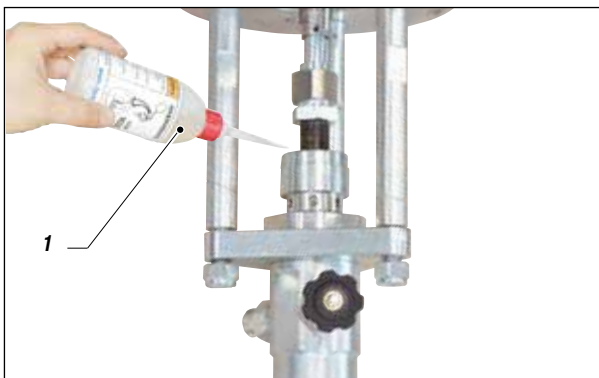


Fig. 1



Prima di ogni giornata di lavoro, controllare che la ghiera sia ricolma di olio idraulico (*rif. 16340*); l'olio favorisce lo scorrimento del pistone e impedisce al materiale, sfuggito alla tenuta delle guarnizioni, di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.

- Far affluire l'aria compressa alla pompa. Si consiglia di regolare la pressione dell'aria al valore minimo che è necessario al funzionamento della stessa in modo continuativo.
- La pompa si metterà in funzione e si arresterà quando tutta la camera del prodotto sarà piena. La pompa ricomincerà a funzionare ogni volta che verrà premuto il grilletto della pistola o aperta la valvola erogatrice.
- Se la pompa dovesse stentare ad aspirare il prodotto aprire lentamente la valvola di spurgo e chiuderla solo quando si vedrà uscire del materiale dal foro di scarico della stessa.



Evitare assolutamente di far funzionare la pompa a vuoto: questo potrebbe provocare seri danni al motore pneumatico e rovinare le guarnizioni di tenuta.

- Se si prevedono delle lunghe pause durante l'utilizzo dell'apparecchio (*ad esempio la pausa notturna alla fine della giornata lavorativa*), accertarsi che il prodotto che si sta utilizzando può essere lasciato all'interno della pompa e delle varie tubature senza pericolo che secchi. Se questo rischio non sussiste, allora in caso di pausa lavorativa è sufficiente interrompere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione nel circuito agendo sulla valvola erogatrice oppure sulla valvola di spurgo della pompa.

K PULIZIA DI FINE LAVORO

Per pulizia di fine lavoro si intende la pulizia da effettuare qualora si volesse utilizzare un diverso prodotto oppure quando si prevede un lungo periodo di inattività dell'apparecchiatura.

- Chiudere la fornitura d'aria alla pompa.
- Immergere il tubo pompante materiale nel serbatoio del solvente di lavaggio (*accertare la sua compatibilità chimica con il prodotto che si sta utilizzando*).
- Far affluire l'aria compressa alla pompa. Si consiglia di regolare la pressione dell'aria al valore minimo che è necessario al funzionamento della stessa in modo continuativo.

- Puntare la pistola o la valvola erogatrice contro un recipiente di raccolta ed espellere il prodotto rimasto nella pompa fino a che non si veda uscire del solvente pulito.
- A questo punto, chiudere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione residua.
- Se si prevede un lungo periodo di inattività si consiglia di aspirare e lasciare all'interno del pompante olio minerale leggero.



Conservare eventuali fluidi pericolosi in contenitori appropriati. Essi vanno eliminati in osservanza alle leggi relative allo smaltimento dei rifiuti industriali.

L MANUTENZIONE ORDINARIA



Chiudere sempre la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di effettuare qualsiasi tipo di controllo o di manutenzione sulla pompa.

- Verificare giornalmente (*e ogni volta che si avvia la pompa dopo un lungo periodo di inattività*) che la ghiera premiguarnizioni non sia allentata provocando la fuoriuscita del prodotto.
- Per stringere la ghiera (1) utilizzare la chiave in dotazione (2). La ghiera deve essere stretta in modo da impedire perdite ma non eccessivamente per non causare il grippaggio del pistone pompante e l'usura eccessiva delle guarnizioni di tenuta. Se dovesse persistere perdita di prodotto procedere alla sostituzione delle guarnizioni superiori.

- Tenere riempita la ghiera premiguarnizioni (3) di liquido lubrificante in modo da evitare che il prodotto secchi sullo stelo pistone.
- Controllare periodicamente la linea di fornitura dell'aria alla pompa. Accertarsi che l'aria sia sempre ben pulita e lubrificata.



Prima di ogni giornata di lavoro, controllare che la ghiera (3) sia ricolma di olio idraulico (4); l'olio favorisce lo scorrimento del pistone e impedisce al materiale, sfuggito alla tenuta delle guarnizioni, di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.

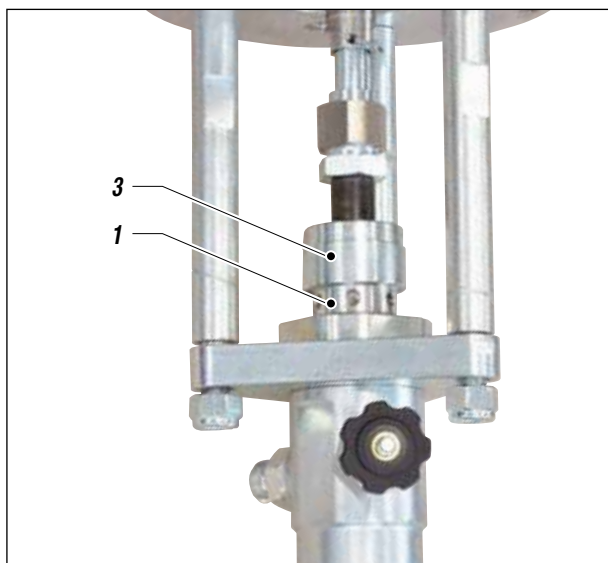


Fig. 1

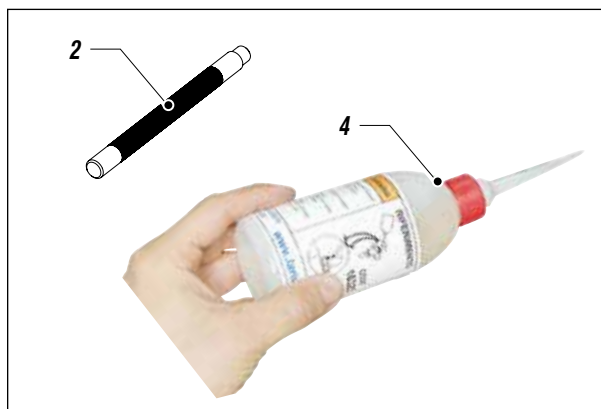


Fig. 2

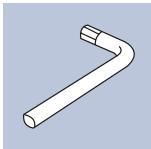
M SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL GRUPPO POMPANTE



Chiudere la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di procedere allo smontaggio del gruppo pompante. Si consiglia di seguire la procedura di pulizia indicata nel capitolo specifico, onde evitare il contatto con il prodotto durante lo smontaggio del pompante.

1

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

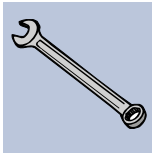
1.1 Togliere il piatto premente



Fig. 1

2

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 2.1** Scollegare il componente (2a) dalla pompa (2b)

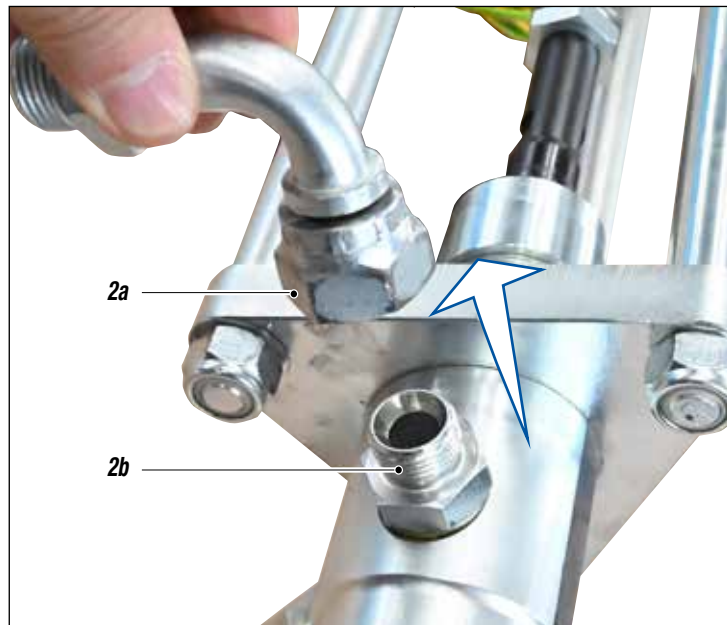


Fig. 2

3

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 3.1** Scollegare il gruppo pompante (3a) dal motore (3b)

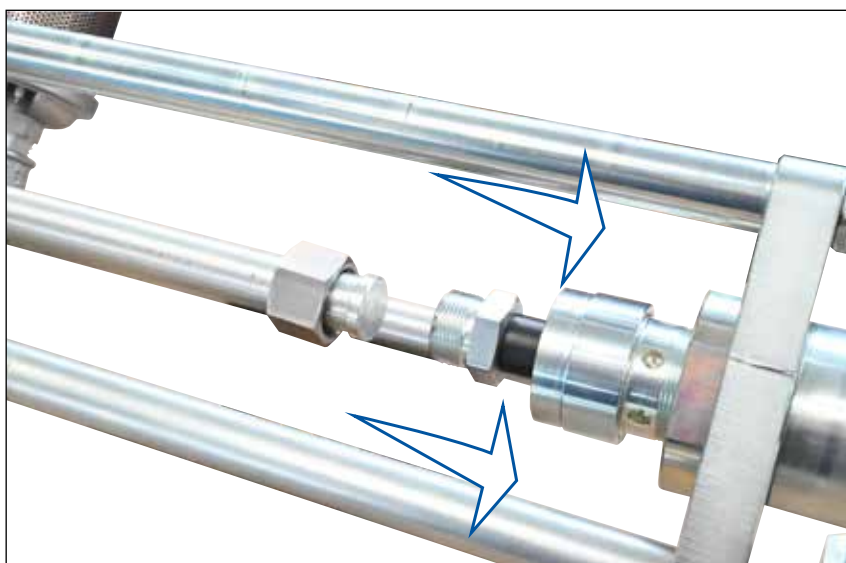
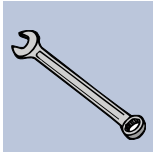


Fig. 3

4

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

4.1 Svitare i tre dadi (4a), (4b) e (4c) utilizzando una chiave (4d)

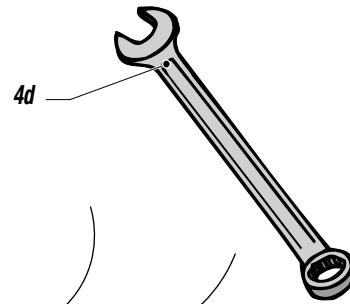
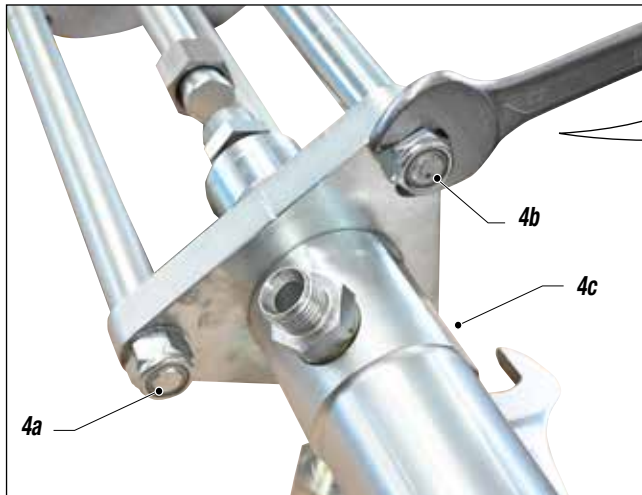
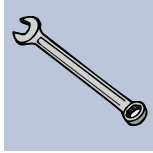


Fig. 4

5

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

5.1 Sfilare il gruppo pompante completo

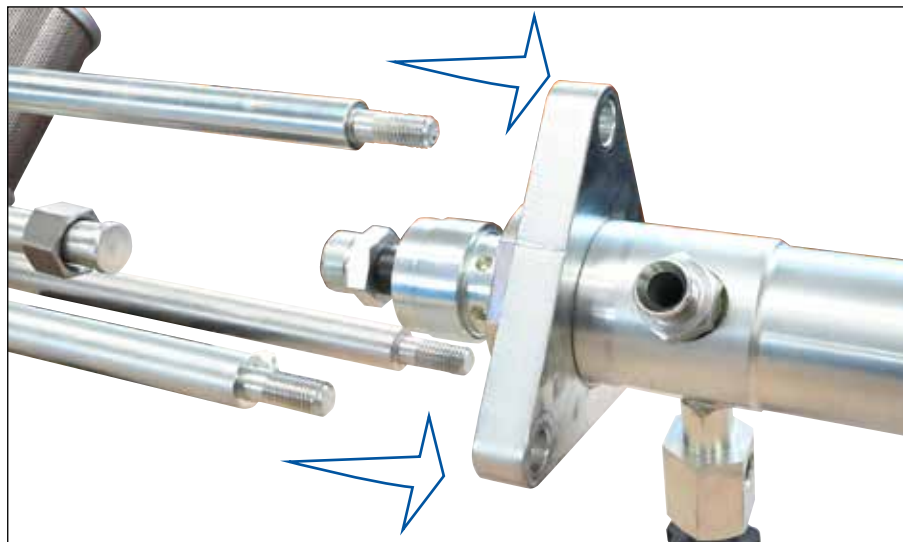
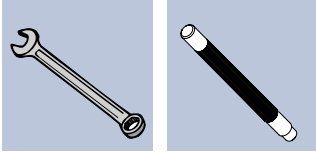


Fig. 5

6

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 6.1 Rimuovere il componente (6a)
- 6.2 Sfilare il componente (6b)
- 6.3 Allentare la ghiera (6c) con il perno (6d)
- 6.4 Svitare e rimuovere la ghiera (6e)

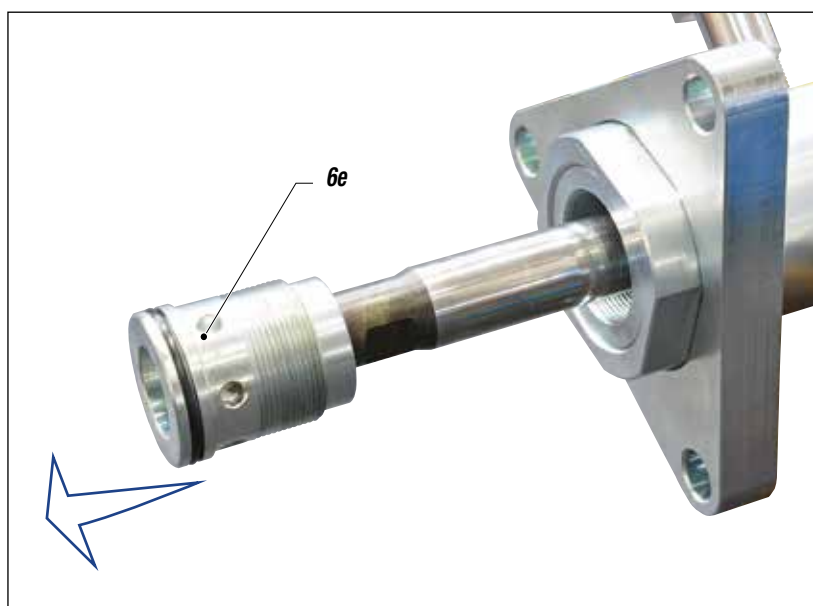
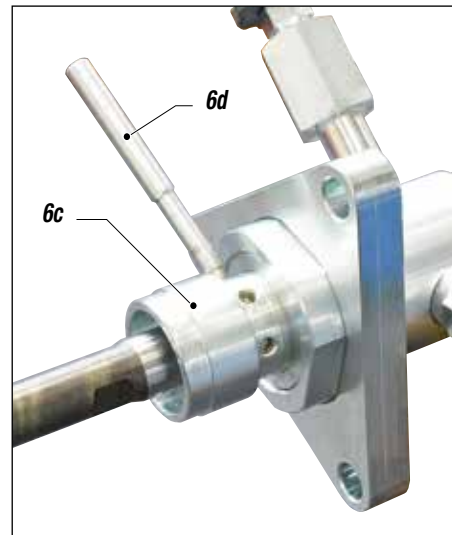
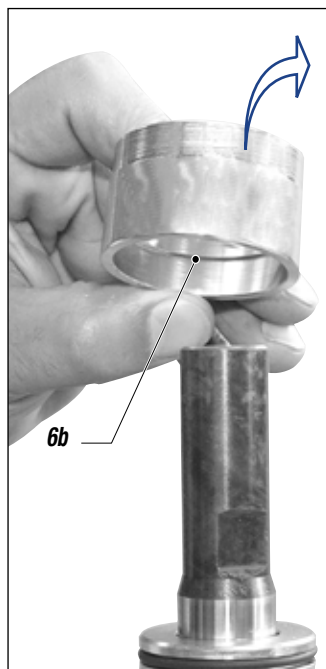
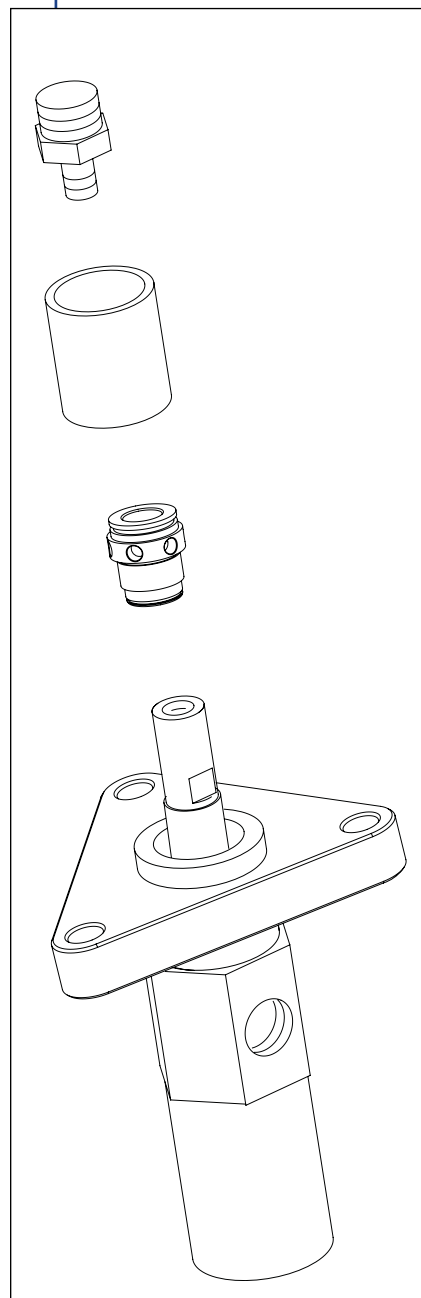
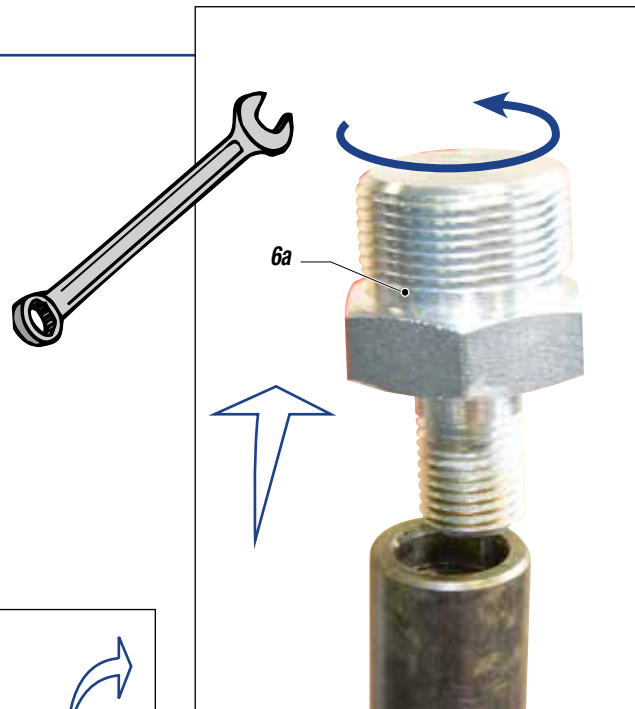
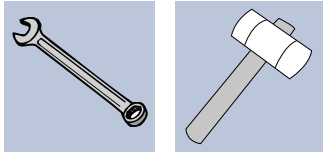


Fig. 6

7

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

7.1 Spingere verso il basso lo stelo pistone motore (7a) fino a far uscire il piattello (7b) dall'alloggiamento

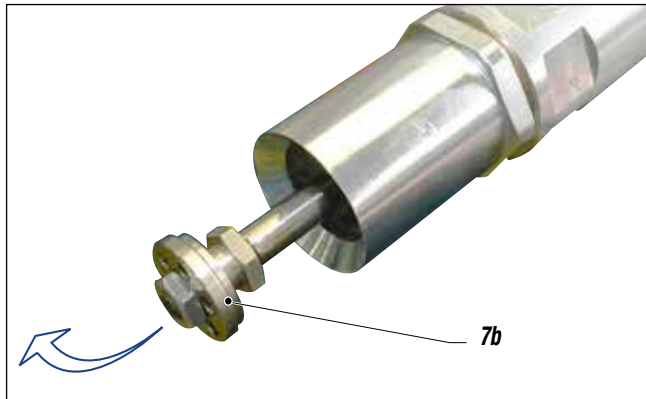
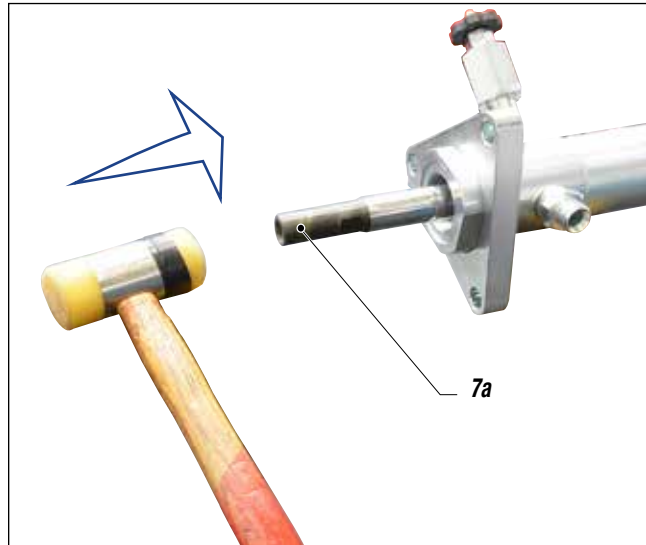
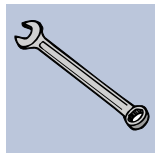


Fig. 7

8

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

8.1 Svitare e rimuovere i componenti (8a), (8b) e (8c)

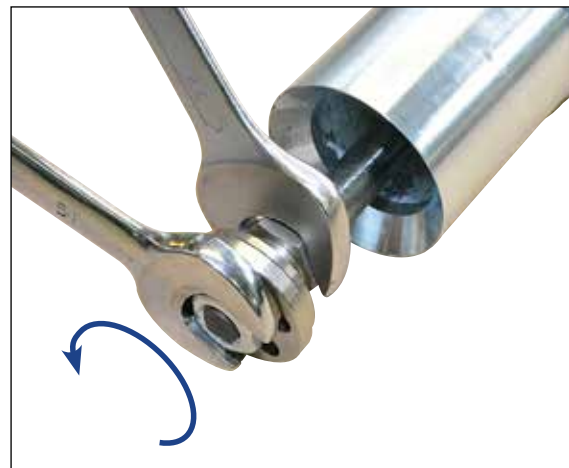
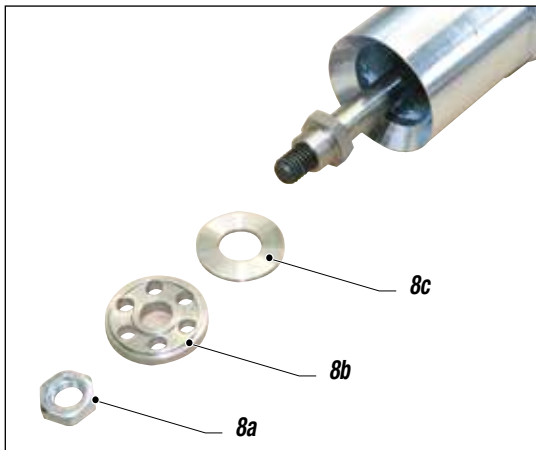


Fig. 8

9

Procedura

9.1 Svitare il cilindro (9a), rimuovere la rondella (9b) e la sede otturatore (9c)

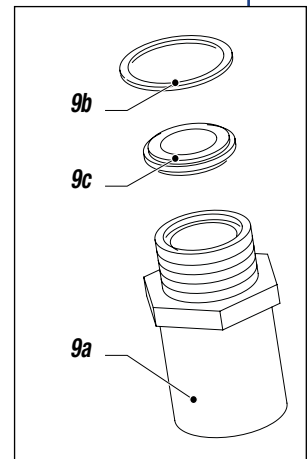
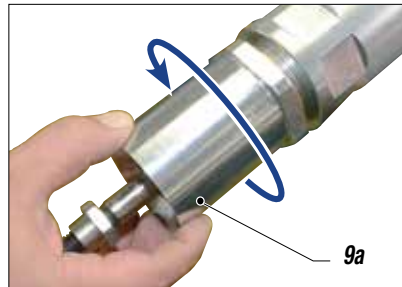
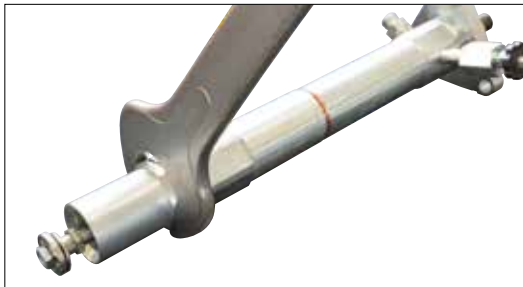


Fig. 9M

10

Utensili e attrezzature necessarieProcedura

10.1 Svitare il componente (10a) e sfilare lo stelo (10b)

10.2 Svitare il componente (10c) e rimuovere gli anelli in rame (10d)

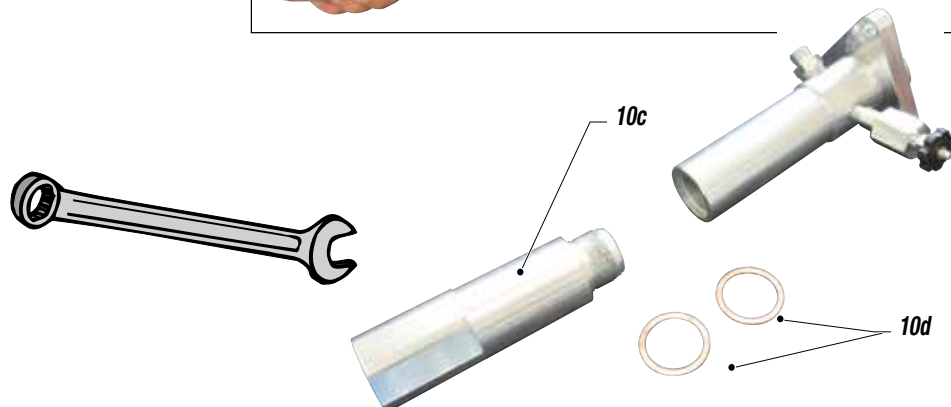
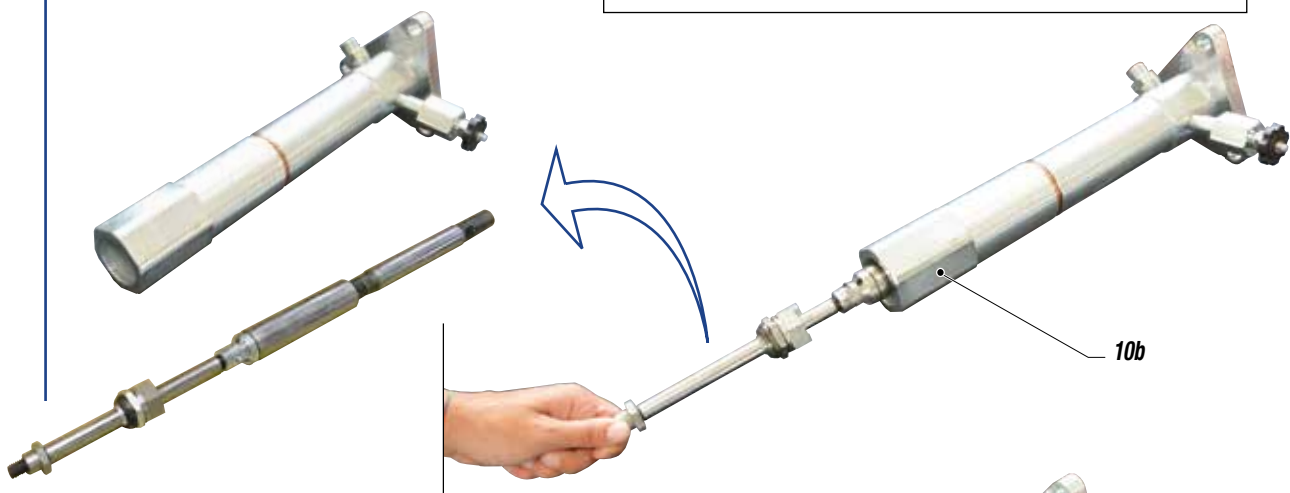
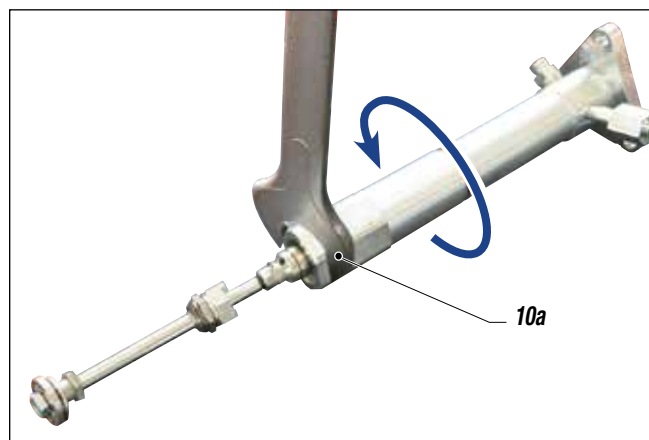


Fig. 10

11

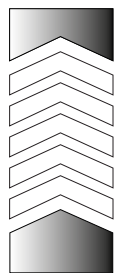
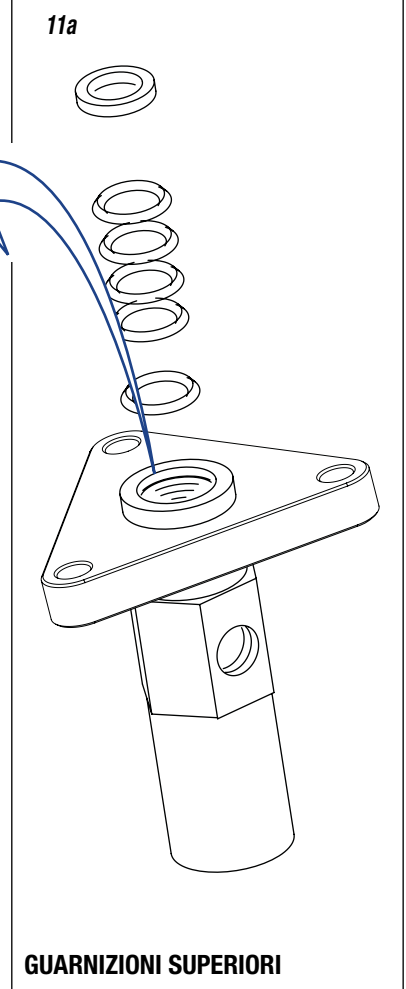
Utensili e attrezzature necessarie



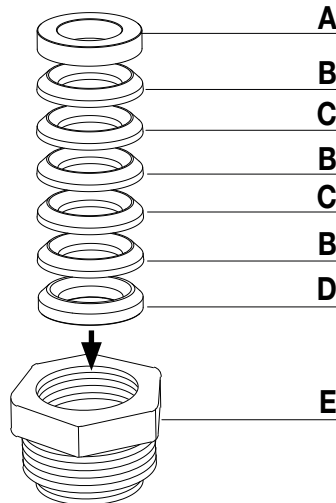
Procedura

11.1 Rimuovere le guarnizioni superiori

11.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni e sostituirle con quelle di ricambio (**11a**)



orientamento di montaggio



NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

- A:** Anello femmina in ACCIAIO cod. 96984
- B:** Guarnizioni bianche cod. 96982/1
- C:** Guarnizioni nere cod. 96982
- D:** Anello maschio in ACCIAIO cod. 96983
- E:** Sede guarnizioni

Fig. 11

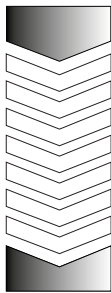
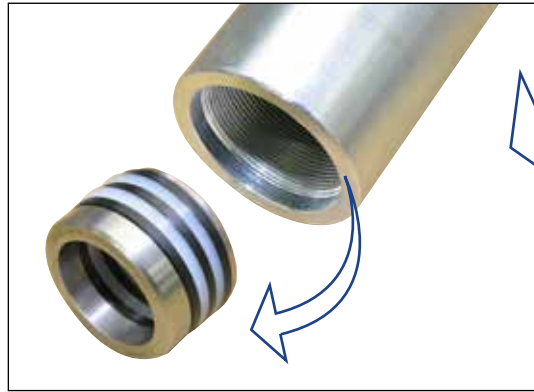
12

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 12.1** Rimuovere le guarnizioni inferiori
- 12.2** Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni e sostituirle con quelle di ricambio (12a)



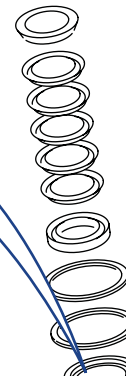
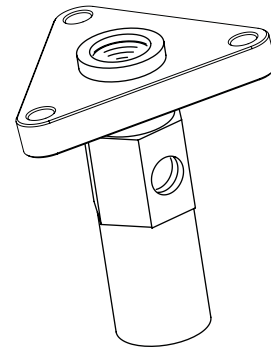
orientamento
di montaggio



NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

12a



**GUARNIZIONI
INFERIORI**

Fig. 12

13

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 13.1** Svitare il componente (13a) e sfilarlo dallo stelo (13b)

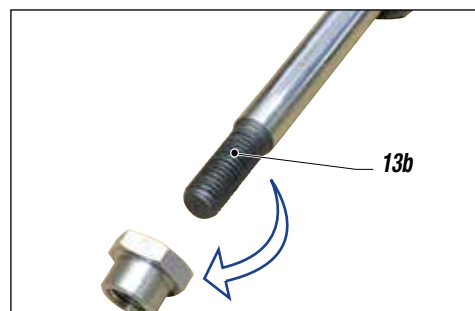
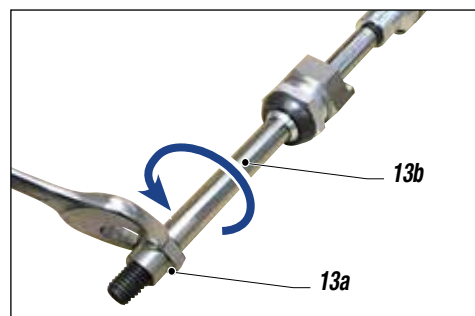
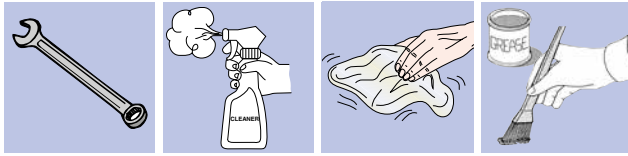


Fig. 13

14

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 14.1** Svitare il componente (14a) e sfilarlo dallo stelo
- 14.2** Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni e sostituirle con quelle di ricambio (14b)

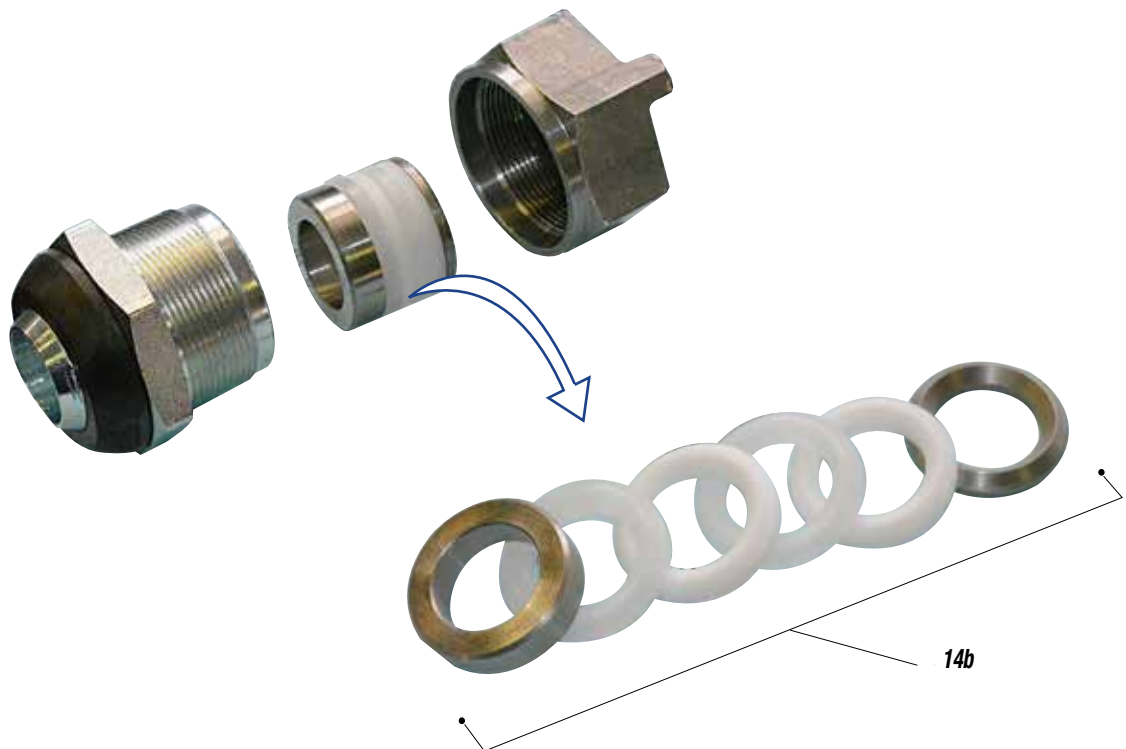
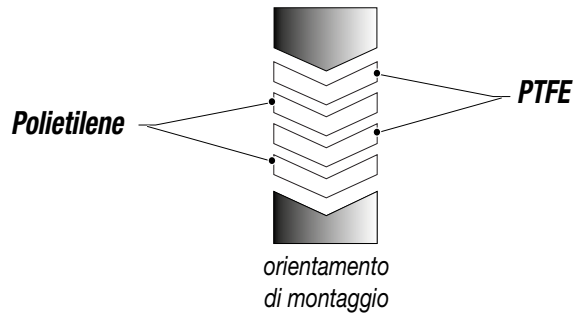
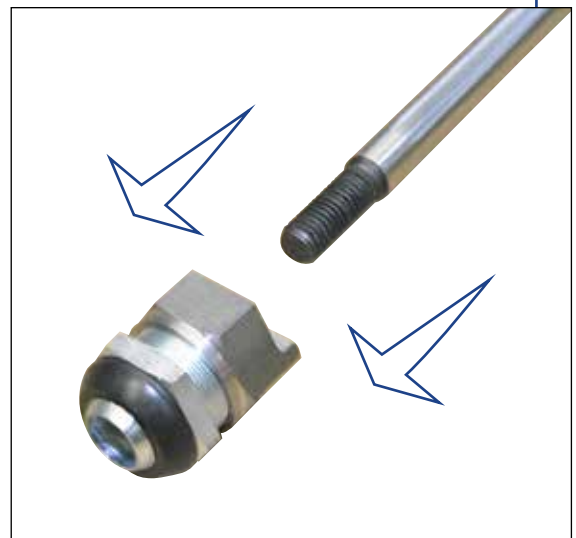
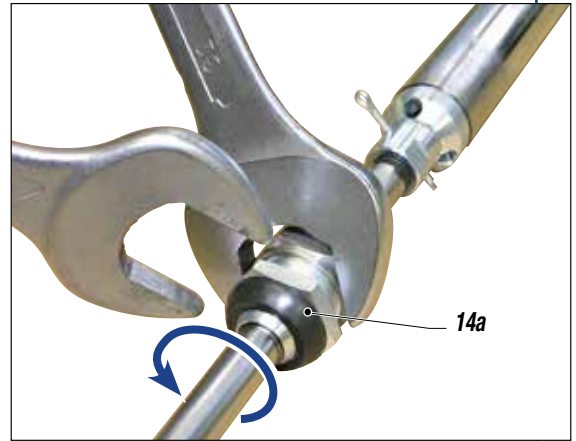


Fig. 14

15

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 15.1 Svitare il componente (15a) e sfilare lo stelo
- 15.2 Verificare l'usura dei componenti (15b) e (15c) e se necessario sostituirli
- 15.3 Pulire e lubrificare la zona filettata e rimontare il componente

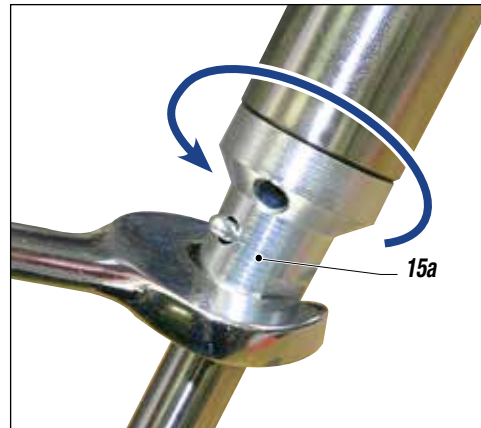


Fig. 15

16

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 16.1 Infilare il componente (16a) e riavvitare con una chiave

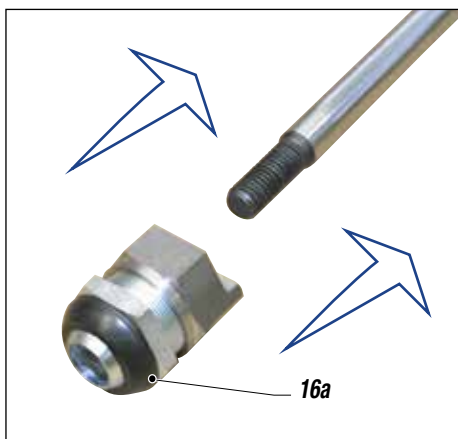


Fig. 16

17

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 17.1** Inserire il componente (17a) e riavvitarlo allo stelo
- 17.2** Inserire gli anelli in rame, rimontare il componente (17b) e infilare lo stelo (17c)
- 17.3** Riavvitare il componente (17d)

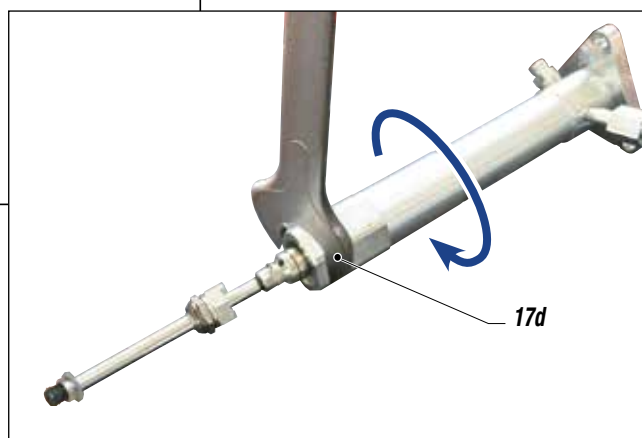
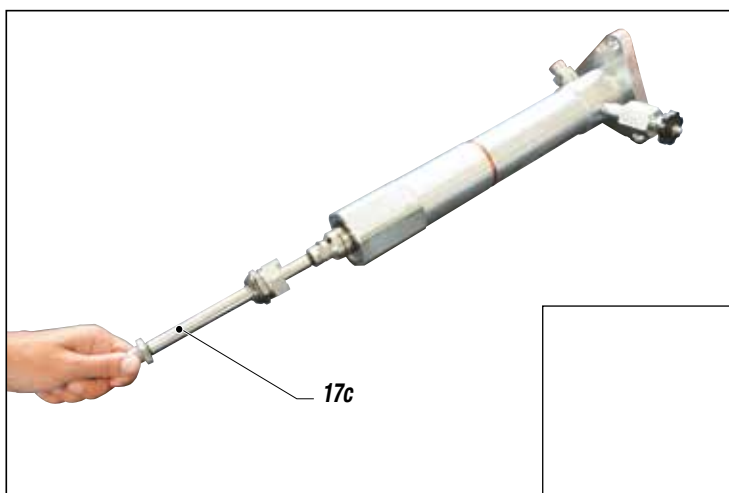
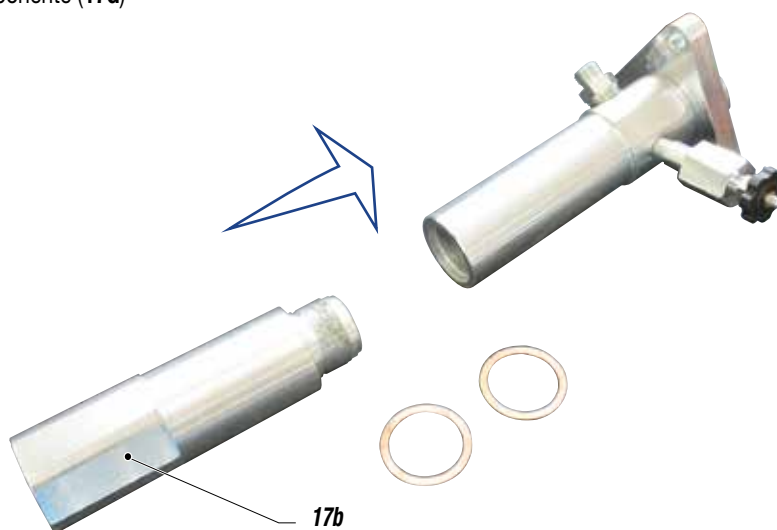
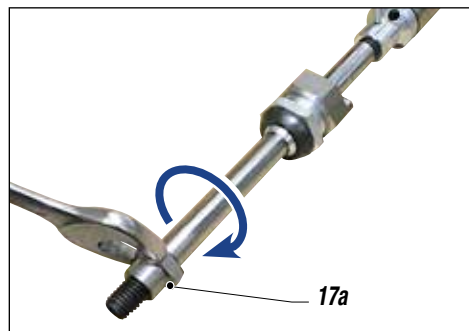
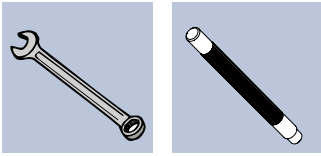


Fig. 17

18

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

18.1 Rimontare la rondella e la sede otturatore e riavvitare il cilindro (18a)

18.2 Rimontare il piattello (18b) e inserire il pistone motore

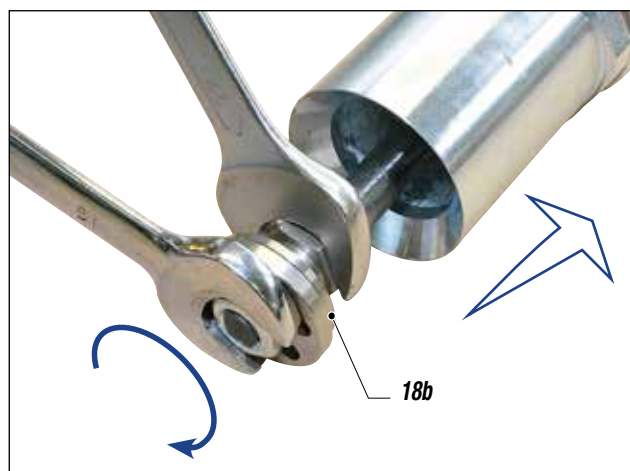
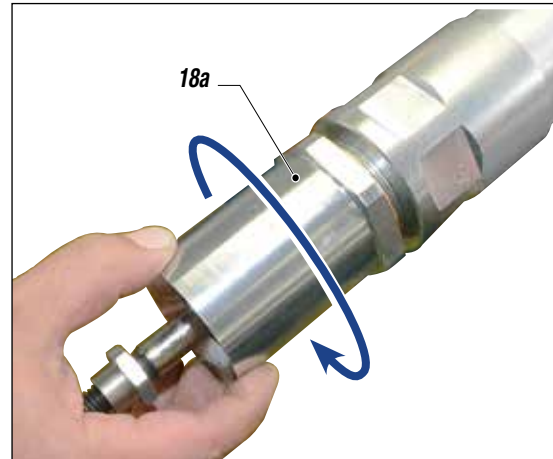


Fig. 18

19

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

19.1 Infilare e avvitare la ghiera (19a)

19.2 Fissare la ghiera (19b) con il perno (19c)

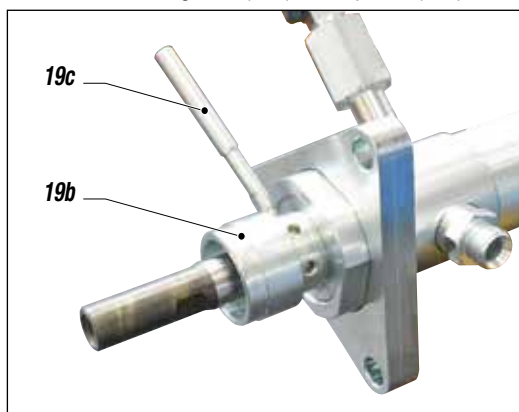
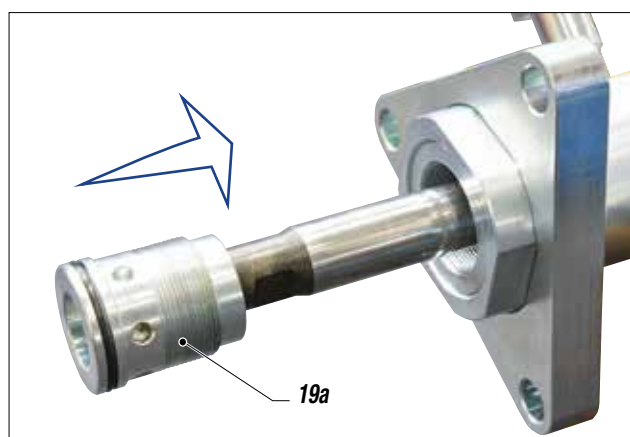


Fig. 19

20

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 20.1** Inserire il componente (20a)
- 20.2** Inserire il componente (20b) e avvitare con una chiave

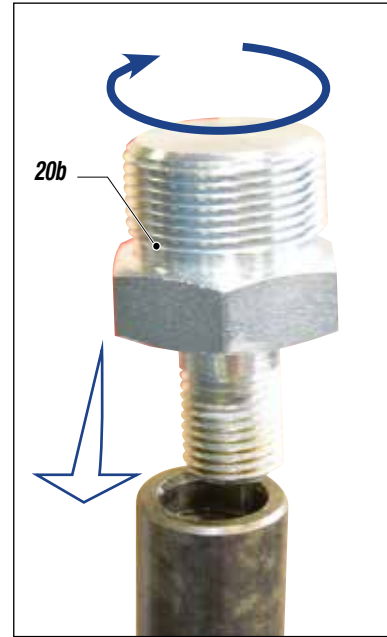
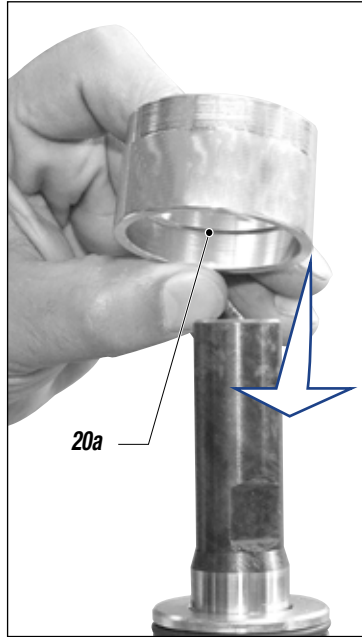


Fig. 20

21

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 21.1** Inserire il gruppo pompante completo (21a)
- 21.2** Riavvitare i tre dadi utilizzando due chiavi

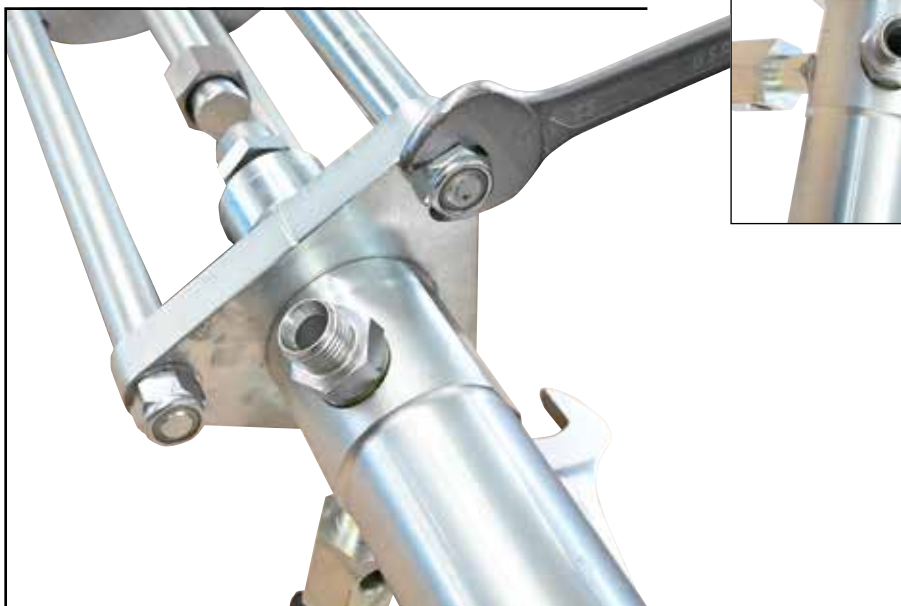
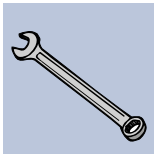


Fig. 21

22

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 22.1** Ricollegare il gruppo pompante (22a) al motore (22b)

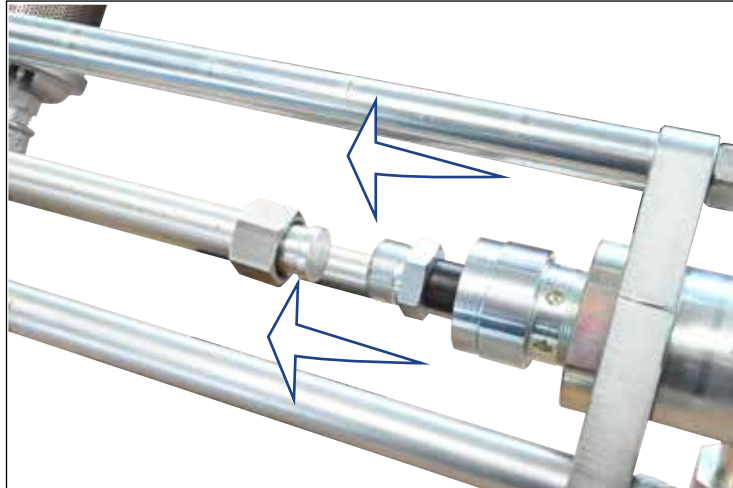


Fig. 22

23

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 23.1** Collegare il componente (23a) alla pompa (23b)

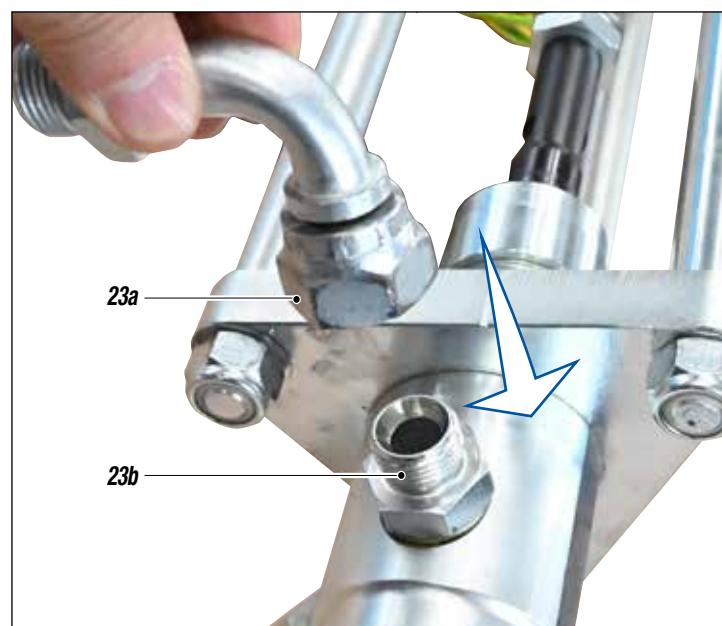
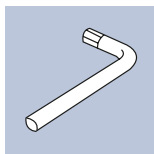


Fig. 23

24

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

24.1 Montare il piatto premente



Fig. 24

N RIPRISTINO MANUALE DEL MOTORE PNEUMATICO

- La pressione dell'aria di alimentazione della pompa non deve mai superare il valore massimo indicato nei dati tecnici. Superare tale valore può provocare il blocco delle valvole del motore pneumatico nella posizione di inversione del ciclo.
- Per far ripartire un motore bloccato chiudere l'alimentazione dell'aria e scaricare la pressione nel circuito. Questo dovrebbe permettere il riassetto delle valvole.
- Qualora il motore restasse bloccato, procedere nel seguente modo:
 - chiudere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione residua nell'impianto;
 - svitare il tappo del motore (1) e tirarlo verso l'alto insieme all'asta di guida (2) facendo così scattare manualmente il gruppo inversione corsa.
 - riavvitare il tappo.

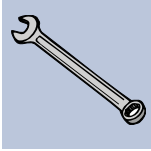


Fig. 1

0 SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL MOTORE PNEUMATICO

1

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 1.1 Chiudere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione residua nell'impianto
- 1.2 Svitare il tappo del motore (1a) e tirarlo verso l'alto insieme all'asta di guida (1b) (1e)
- 1.3 Tenere ferma l'asta di guida (1b) e togliere il tappo (1a) (utilizzare due chiavi)



1.4 Sostituire immediatamente il tappo con un normale dado M8 (1c) prima di lasciare scivolare l'asta di guida (1b) all'interno del cilindro(1d).

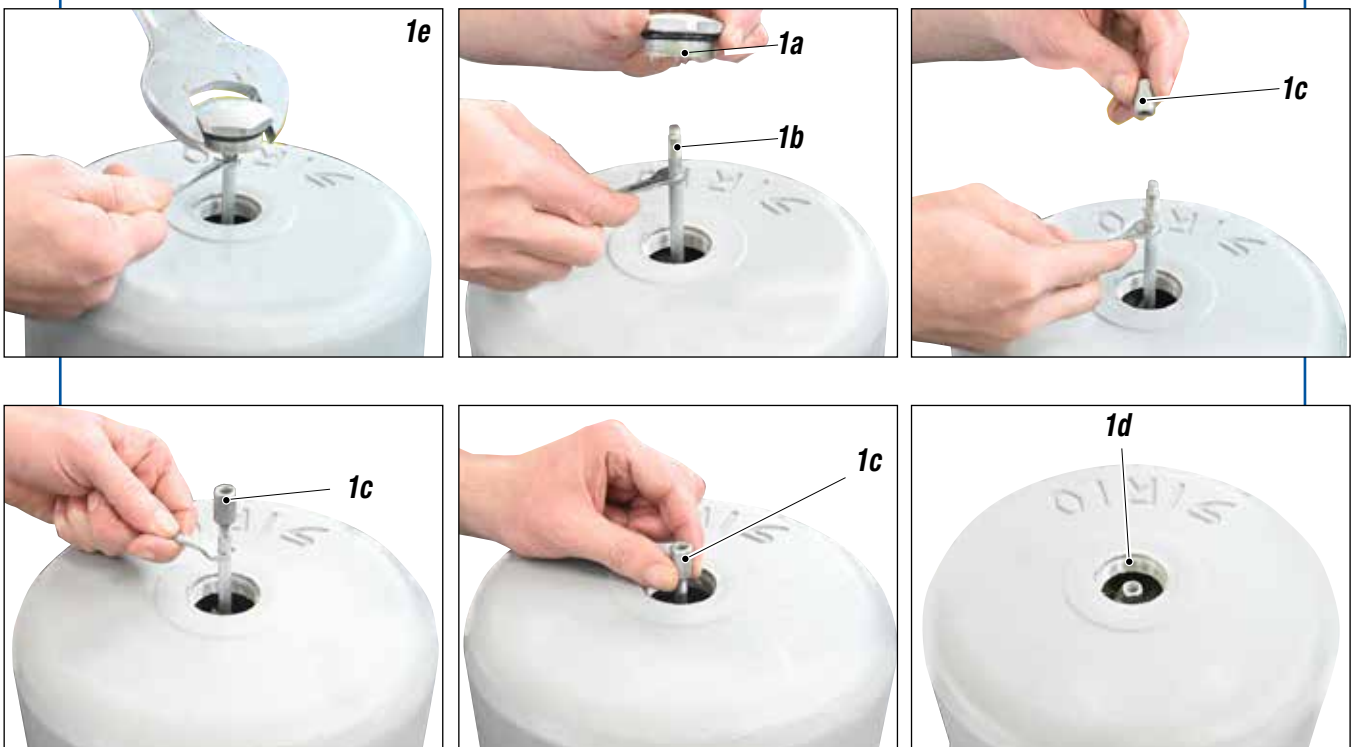


Fig. 1

2

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

2.1 Togliere le viti e le rondelle. (2a)(2b)



2a



2b

Fig. 2

3

Procedura

3.1 Sfilare con cura il cilindro motore (3a) dalla pompa.



3a

Fig. 3

4

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

4.1 Svitare il dado (4a) tenendo l'asta di guida con una chiave da 7mm. Successivamente rimontare il tappo (4b).

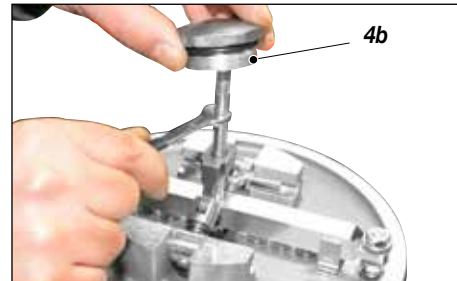
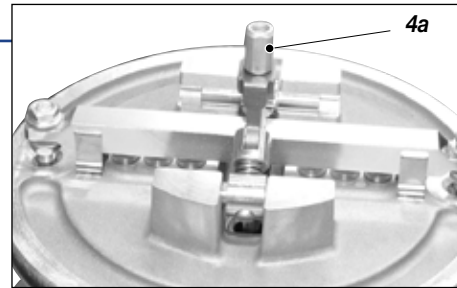


Fig. 4

5

Procedura

5.1 Premere nel punto (5a) per far scattare all'interno il traversino del bilancere

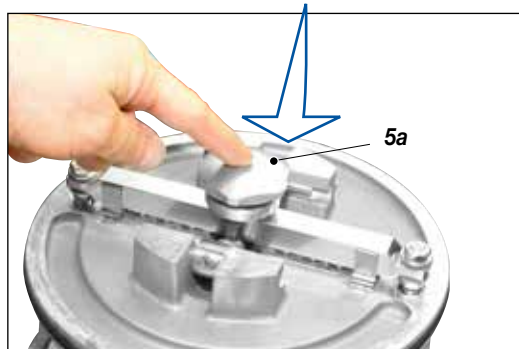


Fig. 5

6

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

6.1 Svitare e rimuovere le due viti (6a, 6b) con 2 chiavi da 13mm come indicato in figura (6c)

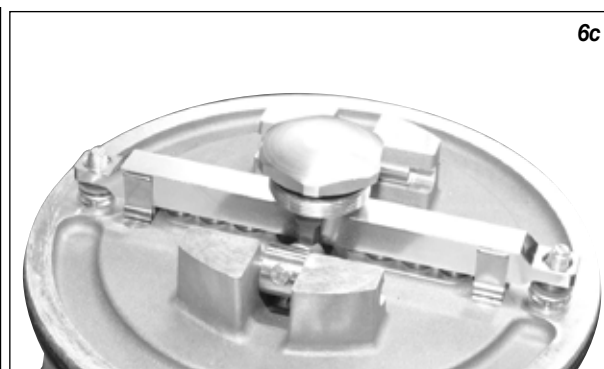
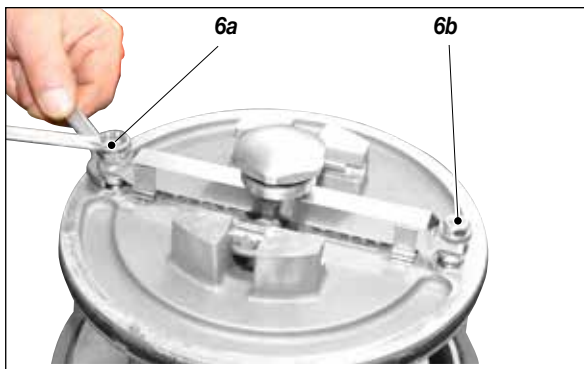
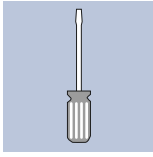


Fig. 6

7

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

7.1 Fare leva con un cacciavite nella parte bassa del traversino (7a) tenendo la mano sopra il tappo per accompagnarlo. (7b)

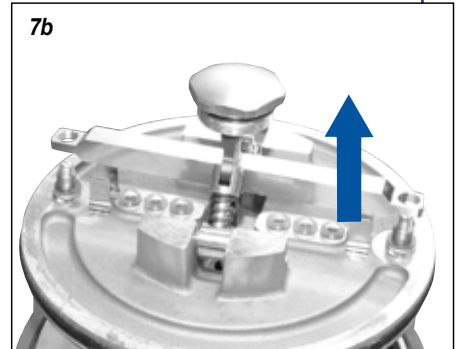


Fig. 7

8

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

8.1 Rimuovere le due viti valvola (8a, 8b)

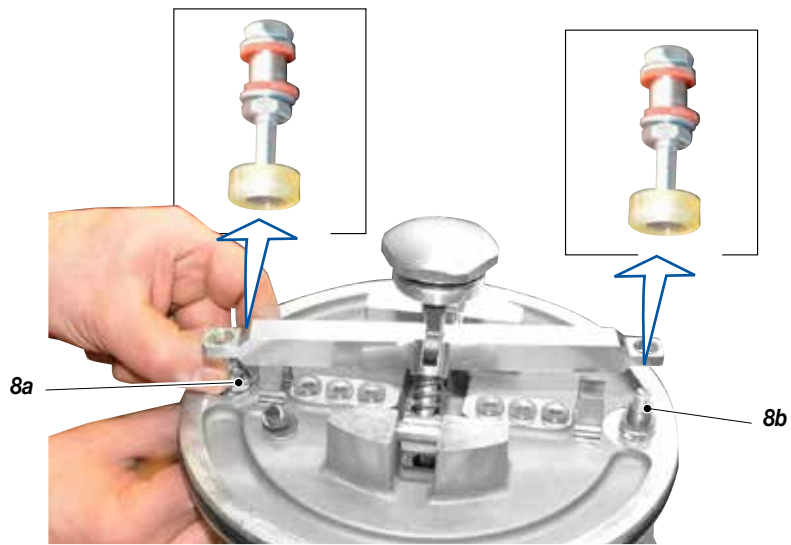


Fig. 8

9

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

9.1 Procedere nello smontaggio e sostituire con una pinza le 6 bussole di tenuta (9a)

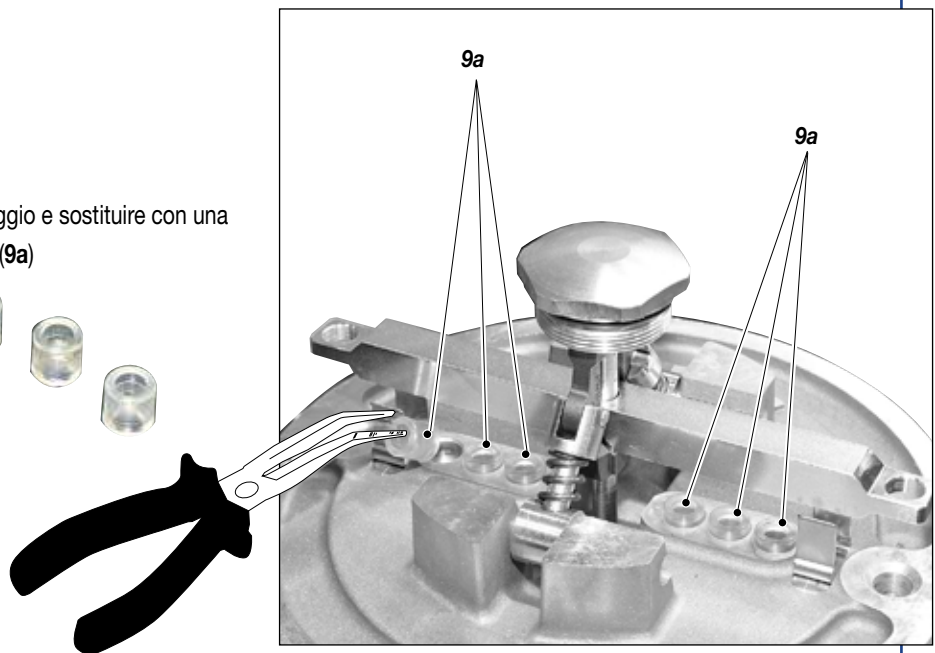


Fig. 9

10

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

10.1 Lubrificare le molle (10a, 10b).

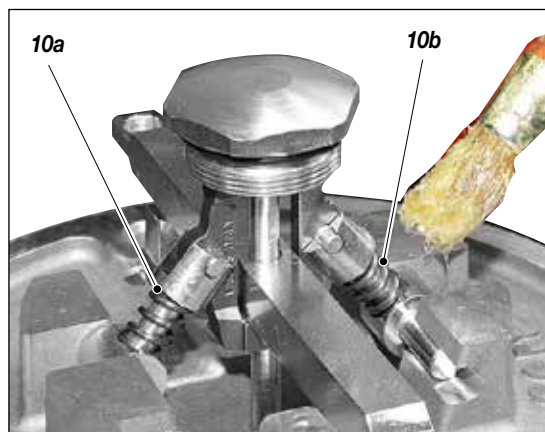


Fig. 10

11

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

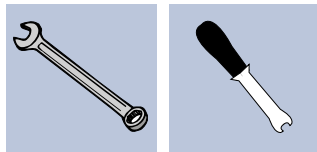
11.1 Togliere la guarnizione anello Or (11a) e sostituirla se necessario con una di ricambio



Fig. 11

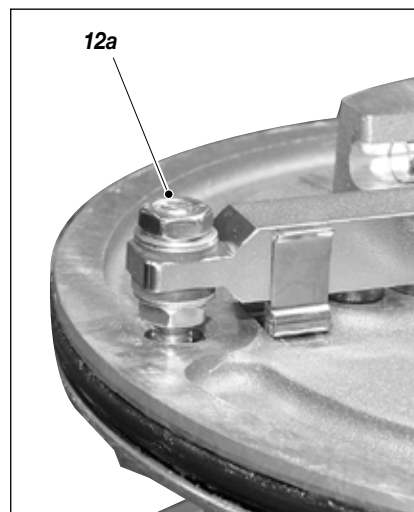
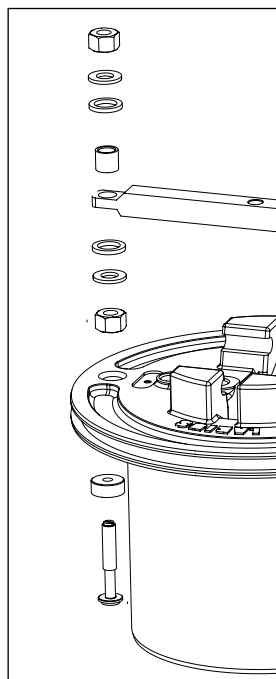
12

Utensili e attrezzature necessarie



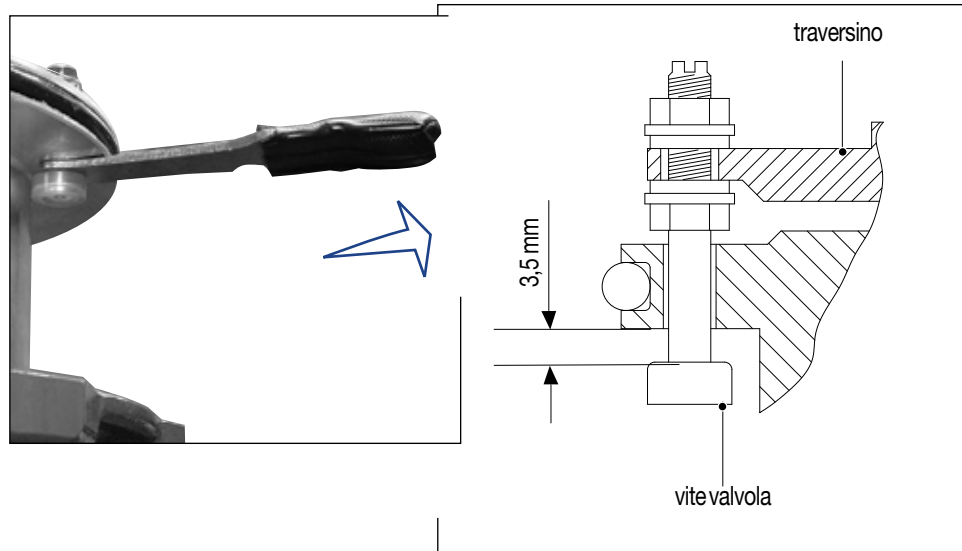
Procedura

12.1 Rimontare le due viti valvola (12a) come indicato nel disegno



NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni



Procedura

12.2 Rimontare le due viti valvola inserendo uno spessimetro di 3,5mm come indicato nel disegno e regolare l'esatta posizione del traversino come indicato nel disegno tenendo i 3,5 mm della distanza di tolleranza



NOTA

Eeguire la regolazione nello stesso modo su entrambe le viti valvola



Fig. 12

13

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

13.1 Svitare il tappo (13a) tenendo l'asta di guida con una chiave da 7mm. Successivamente rimontare il dado (13b).

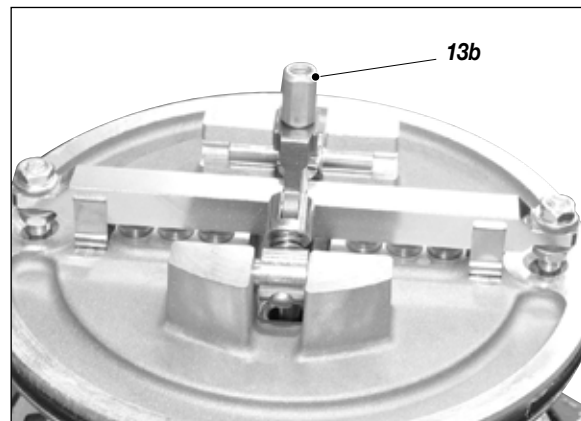


Fig. 13

14

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

14.1 Lubrificare la guarnizione (**14a**)

14.2 Rimontare con cura il cilindro motore (**14b**) dalla pompa.

14a

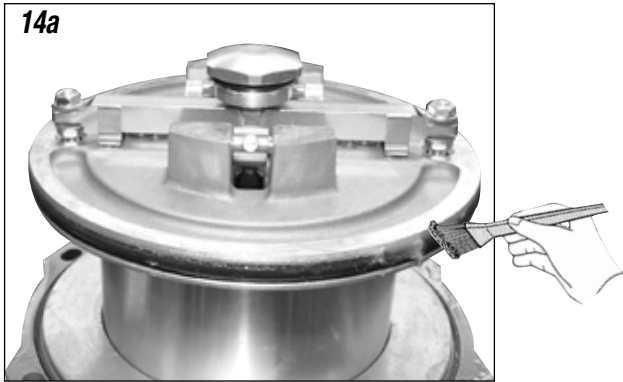


Fig. 14

15

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

15.1 Riavvitare le 6 viti e le rondelle. (**15a**), (**15b**)



15a



15b

Fig. 15

16

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 16.1** Sollevare l'asta di guida centrale (**16b**) dall'interno del cilindro (**16d**)
- 16.2** Rimuovere il dado (**16c**)
- 16.3** Riavvitare il tappo (**16a**) sull'astina utilizzando 2 chiavi e riavvitare il tappo sul coperchio (**16e**)

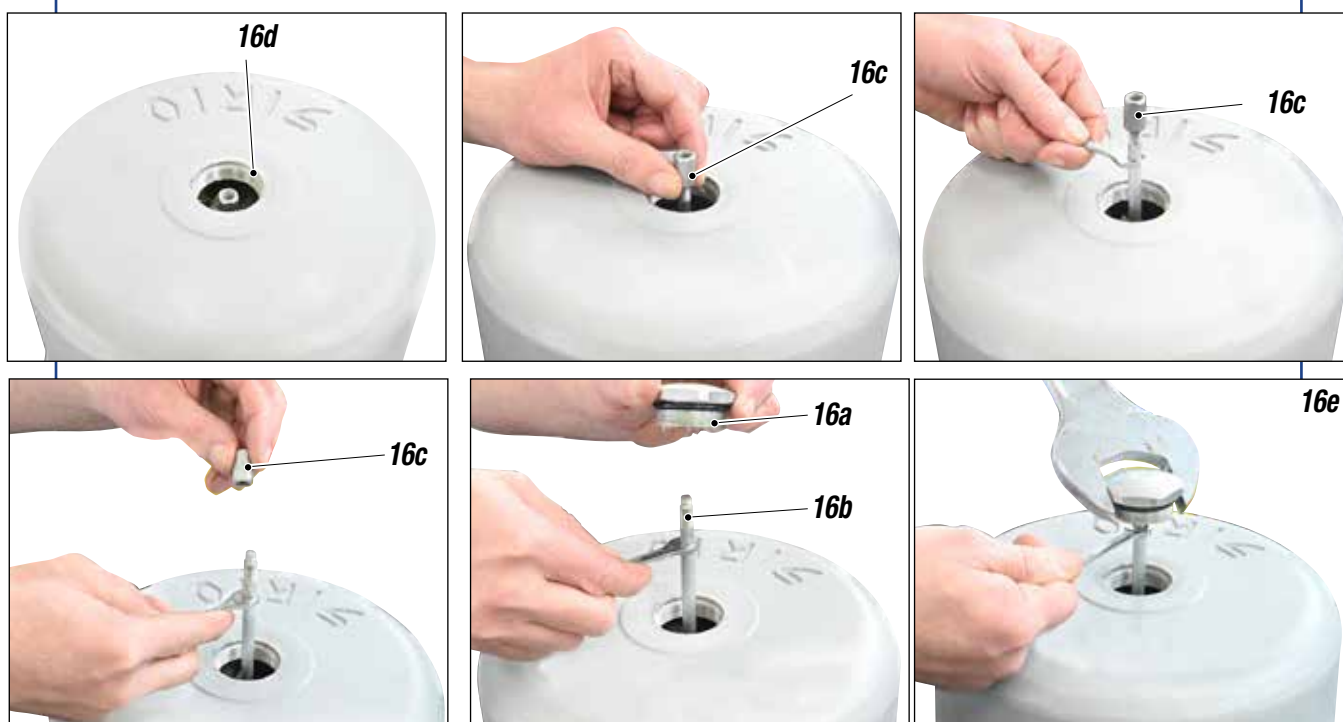


Fig. 16

P INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconveniente	Causa	Soluzione
La pompa non entra in funzione	L'aria di alimentazione è insufficiente;	Controllare la linea di fornitura dell'aria. Aumentare il diametro del tubo di alimentazione;
	Linea di uscita del prodotto intasata;	Pulire. Staccare il tubo di uscita del prodotto. Alimentare la pompa al minimo della pressione e verificare se senza il tubo di uscita la pompa parte;
	Linea in ingresso del prodotto intasata;	Pulire il filtro di aspirazione;
	Motore pneumatico bloccato nella posizione di inversione ciclo;	Ridurre la pressione di alimentazione; Ripristinare manualmente il motore pneumatico;
	Rottura di particolari del motore pneumatico;	Smontare il motore e verificare;
La pompa ha un funzionamento accelerato e non va in pressione	Manca il prodotto;	Aggiungere il prodotto;
	La pompa aspira aria;	Controllare il tubo di aspirazione flessibile;
	Guarnizioni dello stelo pompante usurate;	Sostituire le guarnizioni inferiori;
	Valvola di aspirazione usurata o parzialmente ostruita;	Smontare la valvola di aspirazione. Pulire e/o eventualmente sostituire i particolari usurati;
	Filtro di aspirazione otturato;	Pulire e/o sostituire i due dischi del filtro di aspirazione;
	Filtro di aspirazione troppo fine;	Togliere il disco fine e lasciare solo quello grosso;
La pompa funziona ma non si arresta quando la camera è piena (il pompante prosegue lentamente a salire e/o a scendere)	Guarnizioni dello stelo pompante usurate;	Sostituire le guarnizioni inferiori
	Valvola di aspirazione usurata o parzialmente ostruita;	Smontare la valvola di aspirazione e pulire e/o sostituire i particolari usurati
	Guarnizioni superiori usurate;	Stringere la ghiera premiguarnizioni
Premendo il grilletto della pistola la pressione del materiale si abbassa notevolmente	L'ugello della pistola è troppo grande o usurato;	Sostituirlo con uno più piccolo;
	Il filtro della pistola e lo staccio del filtro di uscita materiale sono troppo fini	Sostituirli con filtri a maglia più grossa



Chiudere sempre la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di effettuare qualsiasi tipo di controllo o sostituzione dei particolari della pompa.

PARTICOLARI DI RICAMBIO

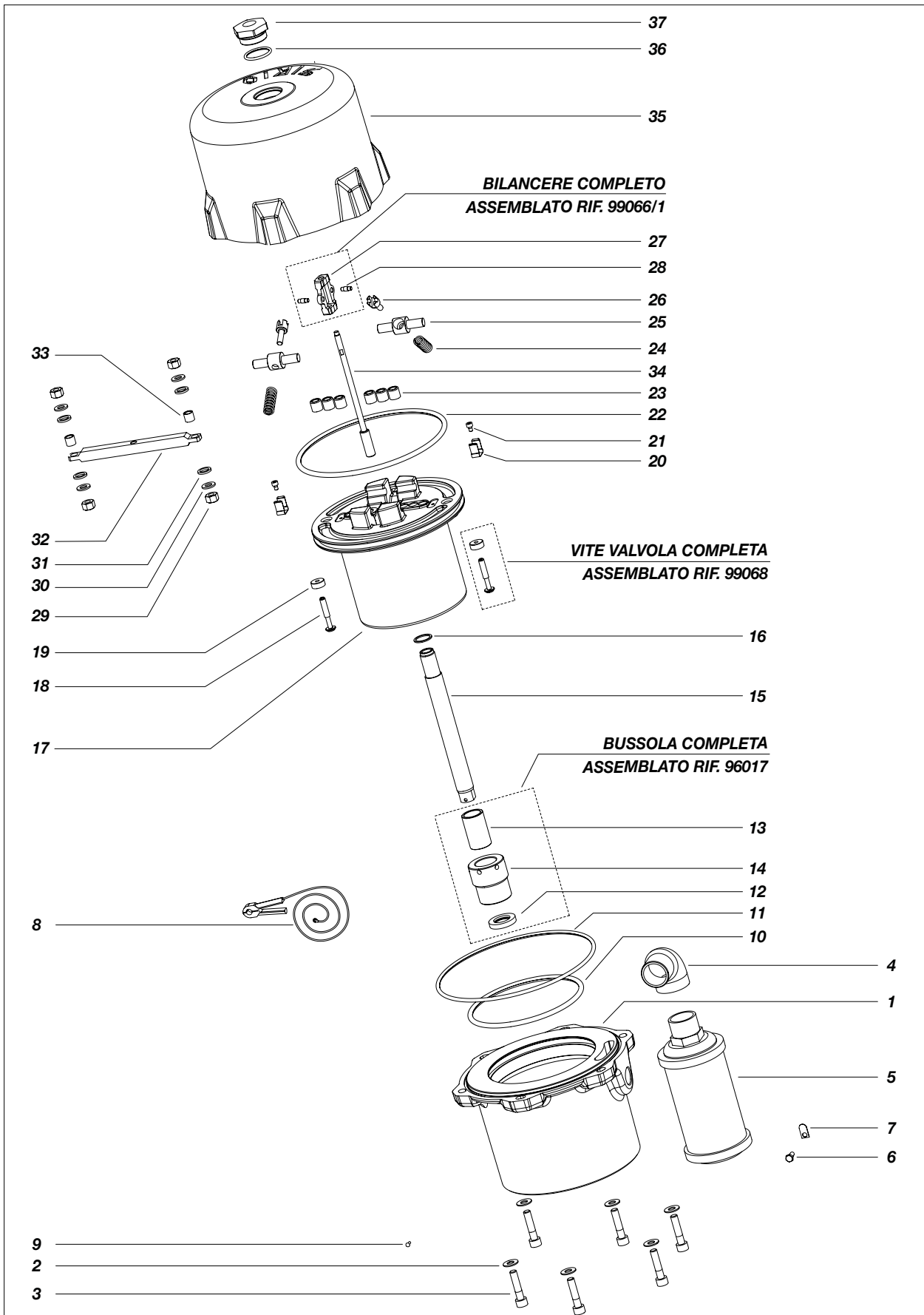
Q Motore pneumatico completo
pag. 36



R Elenco ricambi gruppo
pompante
pag. 38

Q MOTORE PNEUMATICO COMPLETO Rif. 99100

ATTENZIONE : per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.



Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
	99100	Motore completo	-
1	99050	Basamento motore	1
2	33005	Rondella Ø 10	6
3	16111	Vite	6
4	20172	Raccordo a gomito	1
5	99054	Filtro fonoassorbente	1
6	96211	Vite Te M6x10	1
7	96210	Targhetta messa a terra	1
8	5010	Cavo messa a terra	1
9	34021	Rivetto Ø2.5x5	12
10	99056	Anello OR	1
11	99055	Anello OR	1
12	96019	Anello di tenuta	1
13	96017/1	Bronzina	1
14	96017/2	Bussola guida	1
15	96016	Stelo pistone	1
16	33031	Rondella	1
17	99051	Pistone motore	1
18	99057	Vite valvola	2
19	99058	Guarnizione valvola	2

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
20	96011	Molla guida	2
21	96025	Vite TCE	2
22	99059	Anello OR	1
23	96009	Bussola di tenuta	6
24	99061	Molla di scambio	2
25	99060	Rullo	2
26	96007	Forcella	2
27	96008/1	Bilancere	1
28	96024	Perno forcella	2
29	4108	Dado	4
30	32024	Rondella Ø 8	4
31	96111	Guarnizione	4
32	99062	Traversino	1
33	96112	Bussola guida	2
34	96010	Asta di guida	1
35	99053	Cilindro motore	1
36	95075	Anello OR	1
37	96001	Tappo	1

KIT GUARNIZIONI MOTORE - COD. 40094

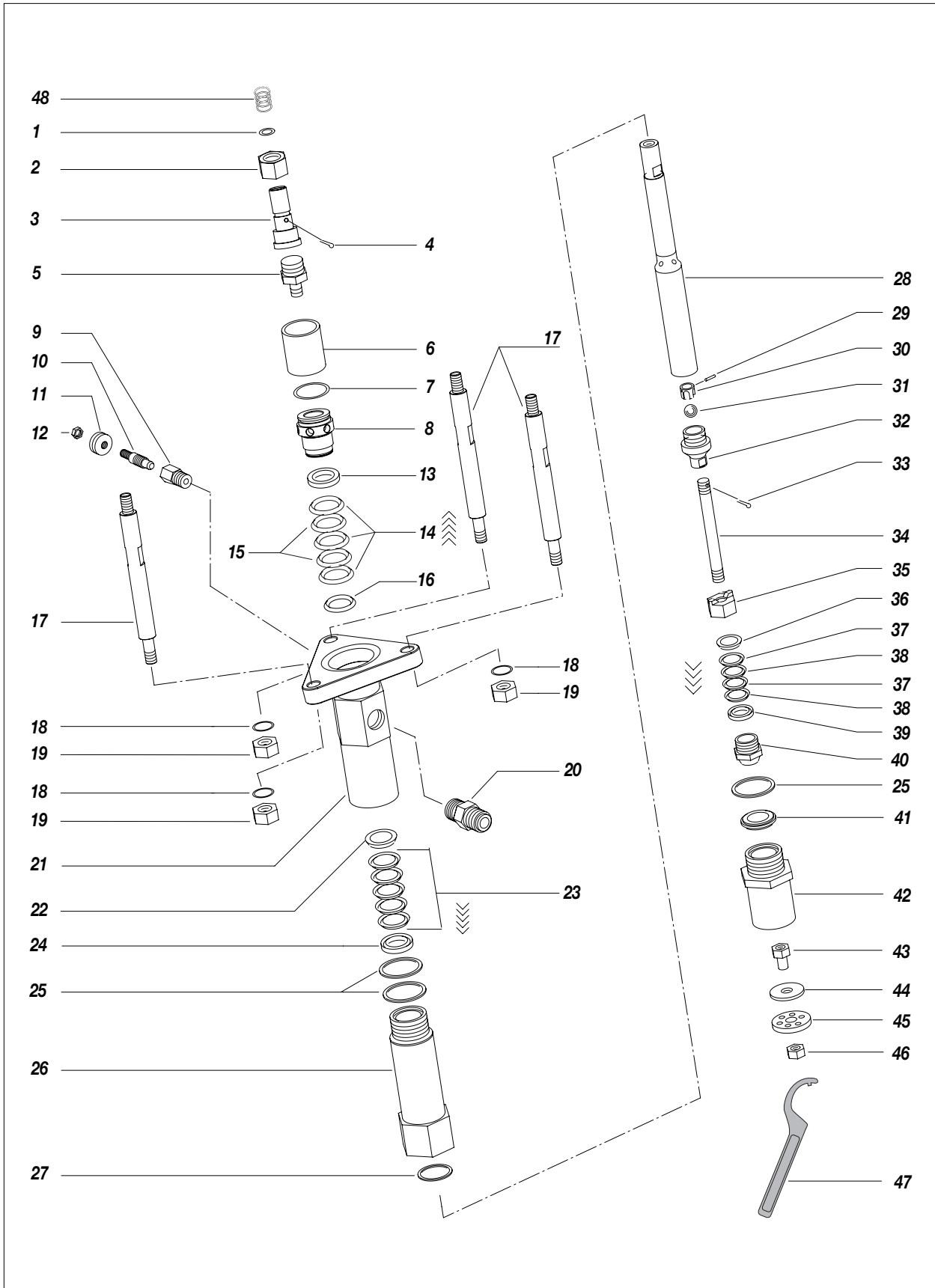
Pos.	Descrizione	Q.tà
10	Anello	1
11	Anello	1
18	Vite valvola	2
19	Guarnizione valvola	2
23	Bussola di tenuta	6
30	Rondella	4
31	Guarnizione	4
36	Anello	1

KIT DISPOSITIVO PER INVERSIONE MOVIMENTO MOTORE - COD. 40095

Pos.	Descrizione	Q.tà
24	Molla di scambio	2
25	Rullo	1
26	Forcella	2
28	Perno forcella	2

R GRUPPO POMPANTE STANDARD 99550 - POMPANTE LUNGO 99553

ATTENZIONE : per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.



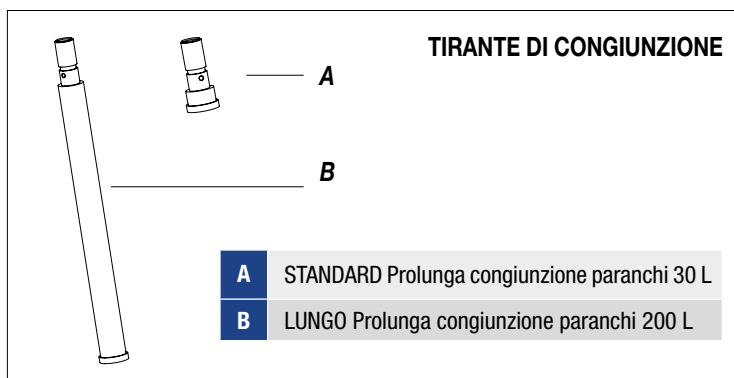
Pos.	Codice	Descrizione	Q. tà
1	96073	O-ring	1
2	96860	Ghiera di serraggio	1
3	96712	Tirante di congiunzione standard	1
	96803	Tirante di congiunzione lungo	1
4	3323	Copiglia	1
5	96820	Raccordo di giunzione	1
6	91001/1	Tazza olio lubrificante	1
7	3429	O-ring	1
8	96864	Ghiera premi guarnizioni	1
9	95721/2	Raccordo spurgo pompante	1
10	95721/1	Tappo di spurgo	1
11	95721/4	Manopola	1
12	53002/4	Dado M8	1
13	96984	Anello femmina guarnizioni superiori	1
14	96982	Guarnizioni PTFE	3
15	96982/1	Guarnizioni bianche	2
16	96983	Anello maschio guarnizioni superiori	1
17	99583	Tirante pompa paranchi 30L	3
	99584	Tirante pompa paranchi 200L	3
18	Guarnizione	3
19	Dado	3
20	3144	Raccordo uscita materiale 1/2"	1
21	96895/1	Alloggiamento superiore	1
22	96876	Anello maschio guarnizioni intermedie	1
23	96877	Pacco guarnizioni intermedio	1

Pos.	Codice	Descrizione	Q. tà
24	96878	Anello femmina guarnizioni intermedie	1
25	96883	Guarnizione in rame	3
26	96897	Alloggiamento inferiore	1
27	96889	Guarnizione	1
28	96988	Stelo	1
29	96880	Spina fermo sfera	1
30	96879	Guida sfera	1
31	4060	Sfera	1
32	96045	Valvola di tenuta	1
33	96882	Copiglia	1
34	96885	Stelo iniezione materiale	1
35	96845/1	Ghiera premi guarnizioni	1
36	98460	Anello maschio	1
37	91022	Guarnizione PTFE	2
38	91049	Guarnizione polietilene	2
39	98462	Anello femmina	1
40	96887	Otturatore	1
41	96853	Sede di chiusura otturatore	1
42	96894	Cilindro entrata materiale	1
43	95939	Guida piattello	1
44	96891	Fermo piattello iniezione	1
45	96892	Piattello iniezione materiale	1
46	96893	Dado	1
47	11503	Chiave a settore	1
48	96023	Molla protezione	1

KIT GUARNIZIONI - COD. 40274

Pos.	Descrizione
13	Anello femmina guarnizioni superiori
14	Guarnizioni PTFE
15	Guarnizioni bianche
16	Anello maschio guarnizioni superiori
23	Pacco guarnizioni intermedio
25	Guarnizione in rame

Pos.	Descrizione
27	Guarnizione
33	Copiglia
36	Anello maschio
37	Guarnizione PTFE
38	Guarnizione polietilene
39	Anello femmina



S CERTIFICATO 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



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



Il costruttore



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel: +39 0341 621152
Fax: +39 0341 621243
E-mail: larius@larius.com

Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:

SIRIO 60:1 **Pompa pneumatica per estrusione**

è conforme alle direttive:

- Direttiva CE 2006/42 Direttiva Macchine

nonchè alle seguenti
norme armonizzate:

- UNI EN ISO 12100-1/-2
Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di
progettazione. Terminologia di base. metodologia. Principi tecnici.

La presente dichiarazione riguarda esclusivamente il prodotto nello stato in cui è stato immesso sul mercato, escludendo i componenti aggiunti e le modifiche effettuate dall'utente finale.

Calolziocorte, 26 febbraio 2024
Luogo / Data

Firma

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.

Contattaci!

Visita www.samoaindustrial.com per maggiori informazioni.

INSTRUCTION MANUAL AVAILABLE IN:		
	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