



Inocart VT – Inocart H

Carro para pistola de pólvora

Manual de instrucciones

DRT7159

C - 2024/06

Queda prohibida toda comunicación o reproducción de este documento, en la forma que sea, y toda explotación o comunicación de su contenido, salvo autorización expresa por escrito de **Sames**.

Las descripciones y características contenidas en este documento podrán ser modificadas sin previo aviso.

© Sames 2020 – Traducción del manual de instrucciones original

Servicios



Certificación y referenciación

Sames está certificado como centro de formación por la DIRECCTE de la región de Auvergne Rhône Alpes con el número 84 38 06768 38.

A lo largo del año, nuestra compañía imparte cursos de formación que le permiten adquirir los conocimientos necesarios para la puesta en marcha y el mantenimiento de sus equipos con el fin de garantizar su rendimiento a largo plazo. Se puede solicitar un catálogo.

www.sames.com/france/es/services-training.html



Verificación de la línea

En el marco de un programa de asistencia técnica para nuestros clientes que utilizan equipos **Sames**, las inspecciones de línea están diseñadas para ayudarle a optimizar y controlar su herramienta de producción. Nuestra red de expertos está continuamente formada y cualificada para proporcionar a nuestros clientes conocimientos técnicos sobre las instalaciones de líquidos o polvos en las que se integran nuestros equipos. En esta verificación técnica se tiene en cuenta el entorno global de las líneas de producción. Se puede descargar un catálogo.

www.sames.com/france/es/services-service-contract.html



Contrato de mantenimiento

Se puede prever un contrato de mantenimiento anual (que puede incluir o no los consumibles que hay que sustituir en cada intervención) con la colaboración de **Sames**. Está asociado a un plan de mantenimiento preventivo establecido durante una visita de verificación inicial que detalla los puntos de control necesarios para garantizar el rendimiento de los equipos instalados.

www.sames.com/france/es/services-service-contract.html



Hotline

www.sames.com/france/es/services-service-contract.html

Inocart VT – Inocart H

Carro para pistola de pólvora

1. Normas de salud y de seguridad – – – – –	6
1.1. Configuración del equipo certificado	6
1.2. Marcado	6
1.3. Significado de los pictogramas	8
1.4. Análisis simplificado de las fuentes potenciales de ignición según la norma EN 80079-36	9
1.5. Precauciones de uso	9
1.6. Advertencias	9
1.7. Recomendaciones importantes	12
1.7.1. Ventilación	12
1.7.2. Protección de válvulas para módulos de control Inobox o Inocontroller	12
1.7.3. Juntas tóricas de estanqueidad	12
1.7.4. Temperatura ambiente	12
1.7.5. Nivel de ruido.....	12
1.8. Garantía	13
2. Descripción – – – – –	14
2.1. Presentación general	14
3. Características – – – – –	16
3.1. Características generales	16
3.2. Características neumáticas	16
4. Funcionamiento – – – – –	17
4.1. Con mesa vibratoria	17
4.2. Con depósito fluidizado	17
5. Herramientas específicas – – – – –	17
6. Instalación – – – – –	18
6.1. Versión mesa vibratoria	18
6.1.1. Inocart VT versión doble	19
6.2. Versión depósito	20
6.2.1. Inocart H versión doble.....	21
7. Uso de los equipos Inocart VT o H – – – – –	22
7.1. Aplicación de polvo	22
8. Mantenimiento – – – – –	23
8.1. Tabla resumen de mantenimiento	23
8.2. Plan de mantenimiento preventivo – Ver PMP 7159	24
8.3. Limpieza	24
8.3.1. Procedimiento A: Limpieza del carro.....	24
8.3.2. Procedimiento B: Limpieza de bomba de polvo / tubo de aspiración de polvo.....	25
8.4. Sustitución	27
8.4.1. Procedimiento C1: Sustitución del filtro	27
8.4.2. Procedimiento C2: Sustitución del vibrador.....	28

8.4.3. Procedimiento C3: Sustitución de los silent blocks de la mesa vibratoria	30
8.4.4. Procedimiento C4: Sustitución de Fast Clean	31
8.4.5. Procedimiento C5: Sustitución arandela porosa equipada	31
9. Lista de Piezas de repuesto - - - - -	33
9.1. Equipo Inocart VT	34
9.1.1. Carro Inocart VT, Versiones para Europa, Reino Unido y EE.UU.	37
9.2. Equipo Inocart H	40
9.2.1. Carro Inocart H, versiones Europa y EE. UU	43
9.2.2. Tübo de aspiración de polvo Inotank	44
9.2.3. Depósito Inotank equipado	45
9.3. Equipo Inocart VT Dual	46
9.3.1. Carro Inocart VT Dual versiones Europa y EE. UU.	48
9.3.2. Brazo doble Inocart	50
9.4. Equipo Inocart H Dual	51
10. Historial de índices de revisión - - - - -	53
11. Anexos - - - - -	54
11.1. Plan de mantenimiento preventivo	54
11.2. Declaraciones de conformidad UE y UK	55

1. Normas de salud y de seguridad

Este manual de usuario incluye enlaces hacia los siguientes manuales:

- [ver DRT6426](#) de la **bomba de polvo CS 130**.
- [ver DRT7132](#) de la pistola **Inogun M/M +**.
- [ver DRT7145](#) del módulo de control **Inobox**.

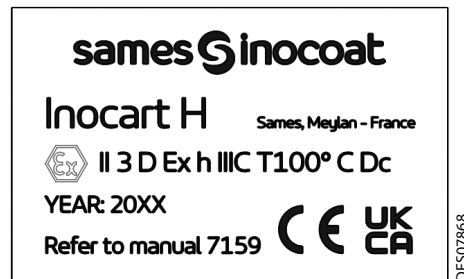
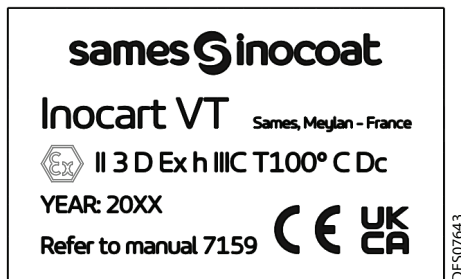
1.1. Configuración del equipo certificado

El conjunto de estos manuales de uso define la configuración del equipo certificado.

1.2. Marcado

El carro **Inocart** está certificado categoría 3 según la Directiva ATEX 2014/34/EU y SI 2016 N° 1107 y está diseñado para ser utilizado en Zona 22.

El modo de protección aplicado es "seguridad por construcción".



Configuraciones ATEX / UKCA Inocart VT

Inocart VT 6m versión Europa - Ref.: 910029950 Inogun M 6m - Ref.: 910030034 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775 Vibrador - Ref.: 910030011	Inocart VT 12m versión Europa- Ref.: 910029950-12 Inogun M 12m - Ref.: 910030034-12 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775 Vibrador - Ref.: 910030011	Inocart VT 6m versión EE. UU - Ref.: 910030904 Inogun M 6m - Ref.: 910030034 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775 Vibrador - Ref.: 910030896	Inocart VT 12m versión EE. UU - Ref.: 910030904-12 Inogun M 12m - Ref.: 910030034-12 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775 Vibrador - Ref.: 910030896	Inocart VT P/N	Inobox P/N 910029983
X				910029950	X
	X			910029950-12	X
		X		910030904	X
			X	910030904-12	X

Configuraciones ATEX / UKCA Inocart H

Inocart H 6m versión Europa - Ref.: 910030365 Inogun M 6m - Ref.: 910030034 Depósito Inotank - Ref.: 910030902 Tubo de aspiración de polvo - Ref.: 910030912 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775	Inocart H 12m versión Europa - Ref.: 910030365-12 Inogun M 12m - Ref.: 910030034-12 Depósito Inotank - Ref.: 910030902 Tubo de aspiración de polvo - Ref.: 910030912 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775	Inocart H 6m versión EE. UU - Ref.: 910030906 Inogun M 6m - Ref.: 910030034 Depósito Inotank - Ref.: 910030902 Tubo de aspiración de polvo - Ref.: 910030912 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775	Inocart H 12m versión EE. UU - Ref.: 910030906-12 Inogun M 12m - Ref.: 910030034-12 Depósito Inotank - Ref.: 910030902 Tubo de aspiración de polvo - Ref.: 910030912 Bomba de polvo CS 130 - Ref.: 910013775	Inocart H P/N	Inobox P/N 910029984
X				910030365	X
	X			910030365-12	X
		X		910030906	X
			X	910030906-12	X

1.3. Significado de los pictogramas

				
Peligro Electricidad	Peligro Puesta en marcha automática	Peligro Superficie caliente	Peligro Materiales explosivos	Peligro General
				
Peligro Alta presión	Peligro Aplastamiento de las manos	Peligro Atmósfera explosivo	Peligro Materiales inflamable	Peligro Sustancia corrosiva
				
Peligro Materiales tóxicos	Peligro Productos nocivos	Prohibición de personas con marcapasos	Protección auditiva obligatoria	Visera protectora obligatorio
				
Protección respiratoria necesaria	Se requiere calzado de seguridad	Ropa de protección obligatorio	Guantes de protección obligatorios	Casco de protección obligatorio
				
Las gafas de seguridad opacas son obligatorias	Obligación General	Puesta a tierra obligatorio	Consultar el manual de instrucciones	

1.4. Análisis simplificado de las fuentes potenciales de ignición según la norma EN 80079-36

Riesgo de ignición		Medidas aplicadas para impedir el riesgo de ignición
Fuente potencial de ignición	Descripción/Causa esencial (cuáles son las condiciones para el riesgo de ignición)	Descripción de la medida aplicada
Superficie caliente	Calentamiento del vibrador, versión mesa vibratoria	Temperatura máxima de la superficie del vibrador de 100 °C
Electricidad estática	Descarga electrostática interna en el tubo de polvo	Tubo antiestático
	Descarga electrostática en el carro	Equipotencialidad de piezas metálicas + puesta a tierra
	Descarga electrostática en el depósito para la versión depósito	Equipotencialidad de piezas metálicas + puesta a tierra

1.5. Precauciones de uso

Este documento contiene informaciones que todo operario debe conocer y comprender antes de utilizar el carro **Inocart**. Estas informaciones tienen por objeto señalar las situaciones que pueden ocasionar daños graves e indicar las precauciones necesarias para evitarlas.



Antes de usar el equipo, asegúrese de que todos los operarios:



- han sido previamente formados por la sociedad **Sames** o por sus distribuidores autorizados por esta a tal fin
- hayan leído y comprendido el manual de instrucciones y todas las reglas de instalación y utilización indicadas a continuación.



Corresponde al responsable del taller de los operarios asegurarse de eso, así como verificar que todos hayan leído y comprendido los manuales de uso de los equipos eléctricos periféricos presentes en el perímetro de la pulverización.

1.6. Advertencias



Las persona con marcapasos no deben en ninguna circunstancia utilizar el equipo ni acceder a la zona de proyección, puesto que la alta tensión puede afectar al correcto funcionamiento del marcapasos.



Este equipo puede ser peligroso si no se utiliza, desmonta y vuelve a montar según las indicaciones de este manual y las normas europeas o normativas nacionales de seguridad aplicables..



Este equipo está diseñado exclusivamente para pulverizar pintura en polvo.



Solo se garantiza el buen funcionamiento del equipo si se utilizan piezas de repuesto originales distribuidas por Sames.



Para garantizar un montaje óptimo, las piezas de repuesto se deben almacenar a una temperatura similar a su temperatura de uso. De lo contrario, se deberá esperar un tiempo suficiente antes de la instalación para que todos los elementos se ensamben a la misma temperatura.



Este equipo sólo puede utilizarse en zonas de proyección de conformidad con las normas EN 50050-2 y EN 16985.

El equipo solo se debe utilizar en zonas bien ventiladas a fin de reducir los riesgos para la salud, de incendio y de explosión.

La eficacia del sistema de ventilación y de extracción deberá ser verificada diariamente.

En atmósferas potencialmente explosivas producidas por el proceso de pulverización, solo se deben utilizar equipos eléctricos adecuados protegidos contra explosiones.

- 1 El operario debe llevar calzado de seguridad que cumpla con la norma EN ISO 20344 y la resistencia de aislamiento medida no debe exceder los 100 MΩ.
- 2 El operario debe llevar vestimenta de protección que cumpla con la norma EN 1149-5 y la resistencia de aislamiento medida no debe exceder los 100 MΩ.
- 3 El uso de equipos de protección individual limitará los riesgos derivados del contacto y/o la inhalación de productos tóxicos y polvos que puedan producirse al utilizarlo. El usuario deberá respetar las recomendaciones del fabricante del producto de revestimiento.
- 4 El contacto o la inhalación de los productos utilizados con este material pueden resultar peligrosos para el personal (ver fichas de datos de seguridad de los productos utilizados).
No oriente nunca hacia personas o animales el producto de revestimiento sometido a presión ni el aire comprimido.
- 5 Todas las estructuras conductoras tales como suelos, paredes de la estación de pulverización, techos, cortinas, piezas por pintar, depósito dispensador de polvo colocados dentro o cerca de la zona de trabajo, así como el terminal de tierra del módulo de control electroneumático, deben estar conectados eléctricamente al sistema de puesta a tierra de protección de la alimentación eléctrica.
- 6 El suelo sobre el que trabaja el operario debe ser disipador (suelo de hormigón o entarimado metálico). Nunca cubra el suelo con un revestimiento aislante. En los lugares potencialmente explosivos, los ensamblajes de los suelos deben ser disipadores según la norma EN 61340-4-1.
- 7 Corte la alimentación eléctrica del **Inobox** antes de conectar la pistola **Inogun M**.
Antes de desconectar la pistola, corte la alimentación eléctrica del **Inobox** (de lo contrario, puede ocurrir un problema de funcionamiento).
- 8 No apunte nunca con la pistola hacia una persona o animal.
- 9 La proyección de polvo debe realizarse frente a un puesto bien ventilado y habilitado para tal fin. La puesta en marcha del **Inobox** debe estar asociada al correcto funcionamiento de la ventilación. Se debe comprobar semanalmente el correcto funcionamiento del servocontrol.
- 10 La temperatura ambiente de funcionamiento debe estar entre 0 y 40 °C.

11El equipo de proyección electrostática de polvo debe ser mantenido regularmente respetándose las indicaciones e instrucciones de **Sames**.

Las reparaciones se deben realizar siguiendo estrictamente estas instrucciones.

12El equipo de proyección electrostática de polvo debe utilizarse únicamente si se encuentra en perfecto estado. Cualquier material dañado debe ser retirado inmediatamente del servicio y repararse.

13Antes de limpiar las pistolas o cualquier otro trabajo en el lugar de proyección, se debe desconectar el generador de alta tensión, protegerlo contra reinicios involuntarios y asegurar la puesta a tierra del circuito de A.T. (pistola).

La limpieza se debe realizar en lugares autorizados con ventilación mecánica.

14**En la zona potencialmente explosiva**, está prohibido usar material eléctrico o no eléctrico no certificado, como alargadores, enchufes múltiples, interruptores...

15El carro y los depósitos deben colocarse y utilizarse obligatoriamente fuera de la zona explosiva.

16Es imperativo conectar el terminal de tierra del carro al terminal de tierra de la instalación de aplicación de pintura en polvo (o cabina de aplicación de pintura en polvo) para garantizar la seguridad de los operarios y el correcto funcionamiento del equipo de aplicación de pintura en polvo.

17Si se usa un depósito fluidizado, es imperativo evacuar los humos en una zona donde se filtra el aire cargado de polvo (en general, la cabina de aplicación de pintura en polvo).

18Si se utiliza la mesa vibratoria, la bolsa de plástico que contiene el polvo debe doblarse alrededor del tubo de aspiración de polvo para evitar que se escape el polvo.

19Cualquier llenado del depósito con polvo debe llevarse a cabo en una zona ventilada prevista para tal fin y en ningún caso cerca del carro.

20El depósito se suele utilizar colocado en la parte inferior del carro. Debe conectarse a tierra en el terminal previsto para tal fin.

21Si el depósito se usa fuera del carro, es imperativo conectarlo eléctricamente a tierra.

22El carro no debe, en ninguna circunstancia, ser utilizado para llevar o transportar cargas que no sean el depósito de polvo o una caja de polvo con un peso máximo de 20 kg sobre la mesa vibratoria.

Cerca de la estación de aplicación de pintura en polvo debe colocarse un letrero de advertencia escrito en un idioma que comprenda el operador y que resuma las reglas de seguridad descritas anteriormente.

1.7. Recomendaciones importantes

1.7.1. Ventilación

No aplique pintura con la pistola pulverizadora Inogun M sin haber puesto antes en marcha el sistema de ventilación. Si se interrumpe la ventilación, se corre el riesgo de que ciertas sustancias tóxicas o partículas de polvo puedan permanecer en el ambiente y provocar un riesgo de incendio, envenenamiento o irritaciones.

1.7.2. Protección de válvulas para módulos de control Inobox o Inocontroller



- Al utilizar el Fast Clean en el carro Inocart, el módulo de control debe ajustarse al modo de limpieza para evitar que el polvo se eleve en las válvulas del módulo de control.
- Al limpiar la bomba de polvo CS 130 con aire comprimido, deben desconectarse los conectores rápidos de inyección y dilución para evitar que el polvo se eleve.
- Con el Inocenter, los controles de inyección y dilución se activan durante el proceso de limpieza.
- Cuando se utilizan bombas venturi que no están equipadas con una válvula antirretorno, es importante activar siempre ambos aires simultáneamente para evitar cualquier reflujo de polvo hacia las válvulas del módulo de control.

1.7.3. Juntas tóricas de estanqueidad

Utilizar las juntas recomendadas en este manual.

1.7.4. Temperatura ambiente

El material ha sido diseñado para funcionar normalmente a una temperatura ambiente de entre 0 °C y +40 °C (32 °F a 104 °F).

La temperatura de almacenamiento nunca deberá exceder los +60 °C.

1.7.5. Nivel de ruido

El nivel de presión acústica generado por el carro **Inocart** VT es igual a 80,2 dBA y 78,1 dBA para el carro **Inocart** H en las condiciones de uso especificadas.

Condiciones de medición:

El equipo se puso en funcionamiento con los valores máximos de funcionamiento. Se tomaron las mediciones en varias posiciones a 1 m del carro sin presencia de polvo en el laboratorio de pruebas de Polvo de la planta **Sames** de Meylan, en Francia.

Método de medición:

El nivel de presión acústica equivalente ponderado (80,2 dbA o 78,1 según la versión del carro) es un valor LEQ medido durante periodos de observación de 30 segundos por lo menos.

1.8. Garantía

Sames se compromete, solo ante el comprador, a reparar los defectos de funcionamiento procedentes de un defecto relacionado con el diseño, materias o fabricación, dentro del límite de las disposiciones siguientes.

La solicitud de garantía debe definir con precisión y por escrito la avería correspondiente.

La garantía de **Sames** no cubrirá de ningún modo el material que no haya sido mantenido y limpiado con arreglo a las normas establecidas y según sus propias prescripciones, o que haya sido equipado con piezas de repuesto no homologadas por **Sames**, o que haya sido modificado por el cliente.

La garantía no cubre en particular los daños causados por:

- negligencia o falta de vigilancia del cliente,
- uso indebido,,
- aplicación equivocada del procedimiento,
- el uso de un sistema de control no diseñado por **Sames** o de un sistema de control **Sames** modificado por un tercero sin la autorización escrita de un representante técnico autorizado por **Sames**,
- accidentes: colisión con objetos exteriores, o eventos similares,
- inundación, terremoto, incendio o eventos similares,
- el uso de juntas de estanqueidad no conformes con las recomendadas por **Sames**,
- una contaminación de los circuitos neumáticos por otros fluidos o sustancias diferentes al aire.

La garantía no se aplica a las piezas de desgaste tales como los soportes de electrodos, los deflectores, los tubos de polvo, las juntas, etc.

La garantía entra en vigor a partir de la 1.^a puesta en servicio o a partir del acta de recepción provisional.

Sames no asegurará en ningún caso, tanto dentro del marco de esta garantía como fuera de ella, la responsabilidad por los daños corporales e materiales, los perjuicios a la imagen de marca y las pérdidas de producción que resulten directamente de sus productos.

2. Descripción

2.1. Presentación general

El **Inocart** es un carro compacto y fácil de manejar diseñado para la aplicación manual de polvo.

El carro **Inocart** incorpora el módulo de control **Inobox** con una altura ideal y una inclinación personalizable por el operario para una lectura perfecta de la información, así como la pistola **Inogun M**, que se cuelga a la altura correcta en uno u otro lado del carro.

Equipado con múltiples acopladores de aire rápido, se han optimizado su uso y mantenimiento respecto a las generaciones anteriores.

Disponible en dos versiones:

- **Inocart VT:** Equipado con una mesa vibratoria capaz de soportar una caja de polvo de 20 kg, está destinado a cambios de color frecuentes y rápidos. También lleva un brazo de soporte extraíble y un sistema de limpieza integrado: Fast Clean.
- **Inocart H:** Equipado con un depósito fluidizado de 50 l, permite menos cambios de color, pero es ideal para polvos complejos y de gran producción que requieren una fluidización completa.



Equipo Inocart VT	
1	Módulo de control Inobox VT
2	Bomba de polvo CS 130
3	Brazo
4	Tubo de aspiración de polvo
5	Mesa vibratoria
6	Pistola Inogun M

Equipo Inocart H	
1	Módulo de control Inobox H
2	Bomba de polvo CS 130
3	Depósito
4	Pistola Inogun M



3. Características

3.1. Características generales

La estructura del carro permite colocar:

- en una mesa vibratoria, una caja con un peso máximo de 20 kg de polvo de forma inclinada
- un depósito de hasta 50 l útiles de polvo fluidizado, es decir, 20 kg.

Dimensiones del carro Inocart VT (alto x ancho x profundo)	1230 x 490 x 630 mm
Dimensiones del carro Inocart H (alto x ancho x profundo)	1230 x 490 x 670 mm
Peso aproximado (sin polvo), versión mesa vibratoria	42 kg
Peso aproximado (sin polvo), versión depósito	37 kg
Caudal estándar	De 50 a 450 g/min

3.2. Características neumáticas

Características del aire comprimido de alimentación según la norma NF ISO 8573-1:

Punto de condensación máxima a 6 bares (90 psi)	Clase 4, +3 °C (38 °F)
Granulometría máxima de los contaminantes sólidos	Clase 3, 5 µm.
Concentración máxima de aceite	Clase 1, 0,01 mg / m ³ *
Concentración máxima de contaminantes sólidos	Clase 3, 5 mg / m ³ *

***: los valores de caudal de aire dados para una temperatura de 20 °C (68 °F) con una presión atmosférica de 1013 mbares.**

El filtro montado en el carro **Inocart** VT permite garantizar el correcto funcionamiento del equipo en caso de incumplimiento accidental de las recomendaciones de filtración del aire comprimido de la red.

Presión de alimentación de aire del equipo Inocart	7 bares ± 1 bar (*)
---	---------------------



(*) Una presión superior a 8 bares puede ocasionar fallos de funcionamiento.

Consumo máximo de aire del módulo de control Inobox	Versión mesa vibratoria	Versión depósito
Caudal de aire de fluidización tubo de aspiración de polvo	0,1 m ³ /h	
Caudal de aire de fluidización depósito		2,1 m ³ /h
Soplado de aire de electrodos	0,1 m ³ /h	0,1 m ³ /h
Conjunto pistola + bomba + fluidización		
Aplicación de pintura en polvo	6,5 m ³ /h	8,5 m ³ /h
Limpieza	9,5 m ³ /h	9,5 m ³ /h
Consumo de aire del Fast Clean a 7 bares	7 l/s por impulsión	

4. Funcionamiento

4.1. Con mesa vibratoria

La pintura en polvo está contenida en su caja original que puede pesar hasta 20 kg y que se coloca sobre la mesa vibratoria.

La vibración de la mesa se obtiene gracias al vibrador y permite al cabezal de fluidización hundirse en el polvo. El funcionamiento del vibrador se activa accionando el gatillo de la pistola. La varilla de fluidización, alimentada con aire comprimido, fluidiza la pintura en polvo.

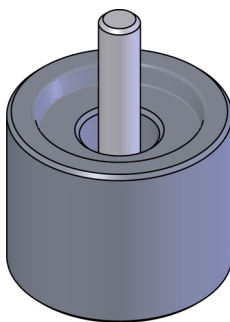
Una vez fluidizada la pintura en polvo, la bomba de polvo la aspira y la suministra al pulverizador al que está conectada mediante un tubo de transporte de polvo.

4.2. Con depósito fluidizado

El polvo contenido en el depósito, con una capacidad máxima de 50 l, se fluidiza mediante una corriente de aire ascendente distribuida uniformemente a través de una placa porosa situada en la base del depósito.

Una vez fluidizada la pintura en polvo, la bomba de polvo la aspira y la suministra al pulverizador. Los humos se aspiran mediante un tubo de 40 mm de sección que debe conectarse a la pared de la cabina.

5. Herramientas específicas



Referencia	Denominación	Cdad.	Unidad de venta
900020525	Herramienta de montaje de arandela porosa ensamblada	1	1

Otras herramientas y accesorios necesarios:

Se recomienda disponer de las herramientas enumeradas a continuación para el mantenimiento del producto.

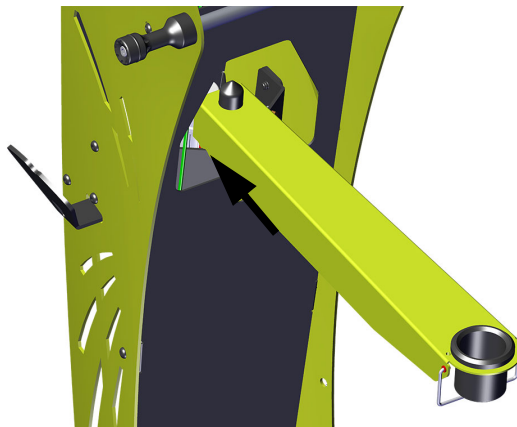
- Destornillador Torx
- Llave plana de 10 mm
- Llave de tubo de 10 mm
- Llave dinamométrica
- Fijador de rosca azul (normal) Ref.: H2CPAL046

6. Instalación

Los carros **Inocart** VT o H se entregan montados.

6.1. Versión mesa vibratoria

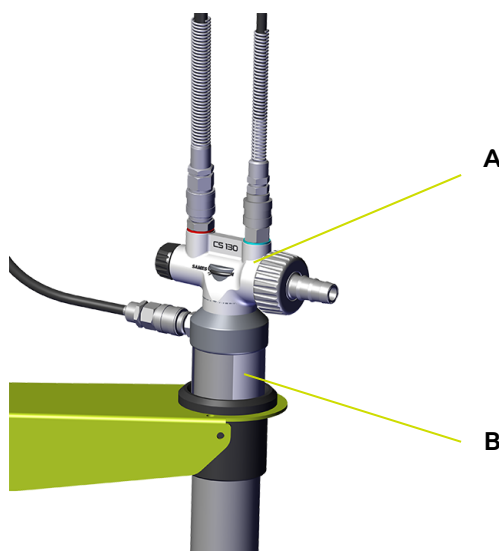
- **Paso 1:** Coloque el brazo de soporte en su alojamiento



- **Paso 2:** Coloque el tubo de aspiración (A) de polvo equipado con la bomba CS 130 en el brazo de soporte, coloque el anillo partido (B) en el tubo de aspiración y conecte los 2 tubos a la bomba de polvo azul sobre azul, rojo sobre rojo.

Conecte el tubo de fluidización del tubo.

Cuando el nivel de polvo en la caja sea bajo, retire el anillo partido (B) para bajar el tubo de inmersión tanto como sea posible dentro de la caja.



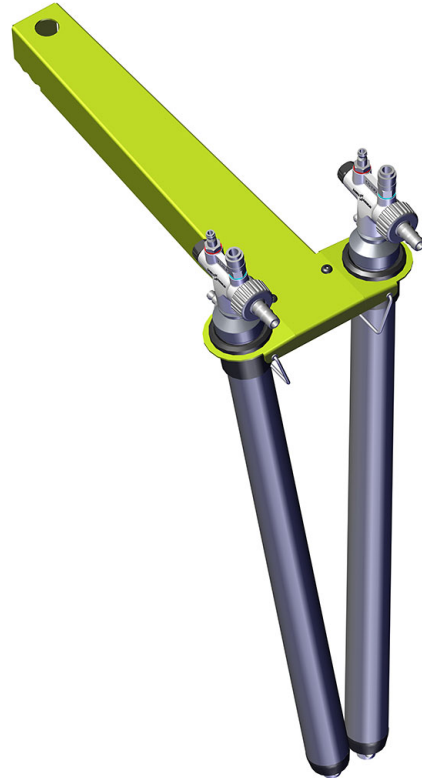
- **Paso 3:** Conecte el cable de tierra de 5 m a una parte eléctricamente conectada a tierra de la cabina de aplicación de pintura
- **Paso 4:** Conecte el enchufe del **Inobox** a la toma de red.
- **Paso 5:** Conecte el tubo de alimentación de polvo de la pistola a la bomba CS 130 y conecte el tubo de soplado de aire de electrodos al módulo **Inobox** y a la pistola.

El carro **Inocart** está listo para iniciar la aplicación de la pintura en polvo.



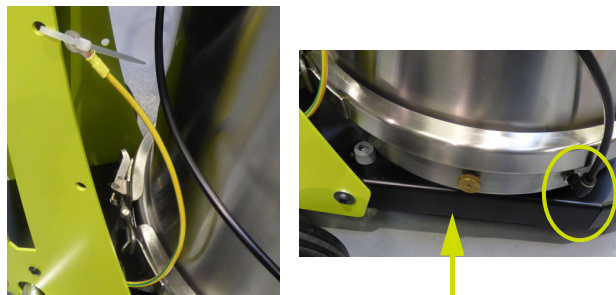
6.1.1. Inocart VT versión doble

- **Paso 1:** Coloque el soporte de pared en la pared de la cabina.
- **Paso 2:** Instale el kit doble tubo de aspiración.
- **Paso 3:** Instale el segundo módulo de control **Inobox** y conecte ([ver DRT7145](#)) el segundo kit doble tubo de aspiración.
- **Paso 4:** Conecte la pistola **Inogun M 6 m** al **Inobox**.
- **Paso 5:** Instale el soporte de los 2 tubos en el brazo de soporte.
- **Paso 6:** Coloque los 2 tubos equipados con las 2 bombas CS130, conecte los 2 tubos a la segunda bomba de polvo azul sobre azul, rojo sobre rojo. Conecte el tubo de fluidización del tubo
- **Paso 7:** Conecte el tubo de polvo de la segunda pistola a la segunda bomba CS 130 y conecte el tubo de soplado de aire de electrodos al módulo **Inobox** y a la pistola.
- **Paso 8:** Conecte el enchufe del segundo **Inobox** a la toma de red.

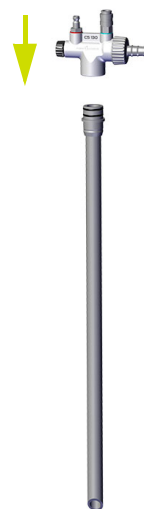


6.2. Versión depósito

- **Paso 1:** Suelte el terminal del cable de tierra fijado al carro y conéctelo al depósito. Luego conecte el tubo de fluidización al depósito.



- **Paso 2:** Coloque el tubo de aspiración de polvo de la bomba CS 130 y luego ponga el conjunto en uno de los orificios del depósito. Conecte los 2 tubos a la bomba de polvo azul sobre azul, rojo sobre rojo.



- **Paso 3:** Conecte el cable de tierra de 5 m a una parte eléctricamente conectada a tierra de la cabina de aplicación de pintura.
- **Paso 4:** Conecte el enchufe del **Inobox** a la toma de red.
- **Paso 5:** Conecte el tubo de alimentación de polvo de la pistola a la bomba CS 130 y conecte el tubo de soplado del electrodo al módulo **Inobox** y a la pistola.
- **Paso 6:** Conecte el conducto plástico de evacuación de humos al depósito por un lado y a la cabina por el otro.

Nota: el punto de conexión en la cabina debe estar siempre por encima del depósito para evitar el “descenso” del conducto y limitar su atasco. Compruebe periódicamente el interior del conducto para evitar que se obstruya.



El carro **Inocart** H está listo para iniciar la aplicación de pintura en polvo.

6.2.1. Inocart H versión doble

- **Paso 1:** Coloque el soporte de pared en la pared de la cabina.
- **Paso 2:** Instale el kit doble tubo de aspiración.
- **Paso 3:** Instale el segundo módulo de control **Inobox** y conecte ([ver DRT7145](#)) el segundo kit doble tubo de aspiración.
- **Paso 4:** Conecte la pistola **Inogun M 6 m** al **Inobox**.
- **Paso 5:** Coloque el racor $2Y^2$ suministrado en el racor de fluidización en la parte inferior del depósito para conectar los 2 tubos de fluidización. La fluidización se puede controlar por uno u otro **Inobox**.
- **Paso 6:** Retire el tapón del depósito e introduzca el segundo tubo de aspiración de polvo equipado con la bomba de polvo, conecte los 2 tubos a la bomba de polvo azul sobre azul, rojo sobre rojo.
- **Paso 7:** Conecte el tubo de polvo de la segunda pistola a la segunda bomba CS 130 y conecte el tubo de soplado de aire de electrodos al módulo **Inobox** y a la pistola.
- **Paso 8:** Conecte el enchufe del segundo **Inobox** a la toma de red.

7. Uso de los equipos Inocart VT o H

7.1. Aplicación de polvo

Una vez instalado el equipo de acuerdo con las normas de seguridad ([ver § 1 página 6](#)) y las instrucciones indicadas ([ver § 6 página 18](#)), siga los pasos descritos a continuación:

- **Paso 1:** Conecte el cable de tierra del carro a una parte conductora y conectada a la tierra de la cabina de aplicación.
- **Paso 2:** Alimente el equipo eléctrica y neumáticamente
- **Paso 3:** Coloque la caja de polvo abierta sobre la mesa vibratoria o ponga el polvo en el depósito
- **Paso 4:** Inicie el módulo de control **Inobox** ([ver DRT7145](#)) (botón ON ubicado en la parte frontal del módulo)
- **Paso 5:** ([ver DRT7132](#) o [ver DRT7145](#)) para ajustar la configuración de aplicación adecuada para las piezas por pintar en el módulo **Inobox**. Se puede ajustar el caudal de polvo directamente en la pistola
- **Paso 6:** Apunte la boquilla de la pistola hacia la cabina y la pieza por pintar y apriete el gatillo
- **Paso 7:** En la versión de mesa vibratoria, doble la bolsa de plástico que contiene el polvo alrededor del tubo de aspiración de polvo ([ver § 1 página 6](#))

8. Mantenimiento

Observación: este apartado solo concierne al mantenimiento del carro Inocart.
Para el mantenimiento específico de la pistola [ver DRT7132](#) y del módulo de control Inobox [ver DRT7145](#).



Corte la alimentación eléctrica del módulo de control antes de conectar la pistola. Antes de desconectar la pistola, apague el equipo y corte la alimentación eléctrica del módulo de control (de lo contrario, puede ocurrir un problema de funcionamiento).

8.1. Tabla resumen de mantenimiento

La suciedad y el desgaste de los distintos elementos del carro **Inocart** provocados por el paso del polvo depende de la naturaleza del polvo y de las condiciones de funcionamiento.

La frecuencia de mantenimiento indicado en los procedimientos siguientes es solo indicativo. A medida que utilice el equipo **Sames**, el usuario deberá crear su propio rango de mantenimiento.

Procedimiento		Detalle	Duración	Frecuencia
Limpieza				
A		Limpieza del carro	2 min	8 horas
B		Limpieza de bomba de polvo / tubo de inmersión	2 min	8 horas o con cada cambio de color
Sustitución				
C	C1	Sustitución del filtro	30 min	-
	C2	Sustitución del vibrador	1 horas	-
	C3	Sustitución de los silent blocks mesa vibratoria	5 min	-
	C4	Sustitución Fast Clean	5 min	-
	C5	Sustitución arandela porosa equipada	15 min	-

8.2. Plan de mantenimiento preventivo - Ver PMP 7159

El objetivo del plan de mantenimiento preventivo propuesto es definir exhaustivamente las acciones de verificación, sustitución y limpieza de los equipos **Sames** instalados.

Para anticiparse a las averías y al mal funcionamiento que puedan deberse a desviaciones técnicas de la instalación, el plan de mantenimiento preventivo adjunto al manual de uso recuerda las operaciones de mantenimiento rutinario necesarias para una mayor comodidad en el uso de la herramienta de producción.

En función de las competencias, el área de responsabilidad y la autorización de cada persona implicada, el plan de mantenimiento preventivo puede dividirse en dos niveles distintos: nivel 1 y nivel 2:

- **Nivel 1:** El mantenimiento de primer nivel se compone esencialmente de operaciones de inspección visual y limpieza de determinados elementos del equipo. Para limitar este nivel, sólo se utilizarán las herramientas específicas suministradas con el equipo. Este primer nivel de mantenimiento lo realizan generalmente los operarios de pintura o los responsables de las instalaciones.
- **Nivel 2:** El mantenimiento de segundo nivel completa el primer nivel mediante operaciones de desmontaje más complejas que requieren herramientas de ingeniería eléctrica.
- Este segundo nivel suele ser gestionado por el departamento de mantenimiento de la fábrica.

8.3. Limpieza

8.3.1. Procedimiento A: Limpieza del carro

Antes de cualquier intervención, consulte las recomendaciones de salud y de seguridad ([ver § 1.6 página 9](#)).



Lleve siempre gafas de seguridad.



Al manipular el disolvente, use guantes de un material resistente adecuado.

Trabaje en una zona bien ventilada cuando utilice disolventes.



Todas las operaciones de limpieza deben realizarse únicamente con aire comprimido a una presión máxima de 2,5 bares, un paño y, eventualmente, un cepillo.

No use nunca agua ni disolventes para limpiar el equipo.

- Limpie el carro **Inocart** completo con aire comprimido cada 8 horas.

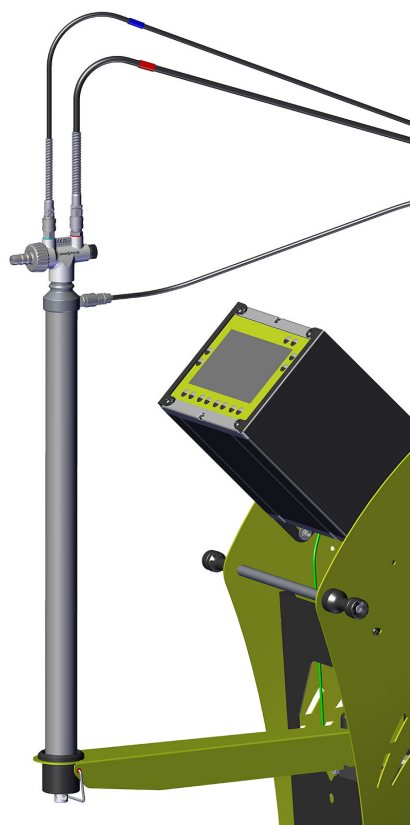
8.3.2. Procedimiento B: Limpieza de bomba de polvo / tubo de aspiración de polvo

Antes de cualquier intervención, consulte las recomendaciones de salud y de seguridad ([ver § 1.6 page 9](#)) et ([ver § 1.7.2 page 12](#)) para la protección de las válvulas de los módulos de control.

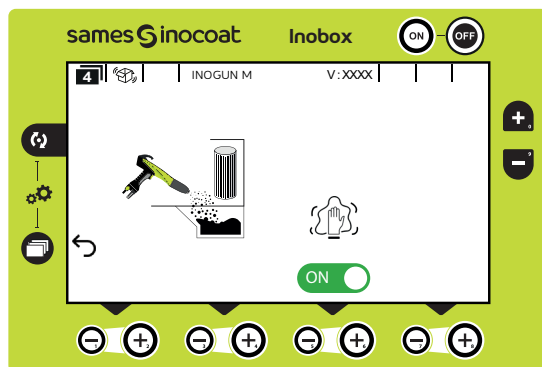


Esta limpieza se debe efectuar con cada cambio de estación o de color.

- **Paso 1:** Saque el tubo de fluidización de la caja, dejándolo en el brazo de soporte y sujetándolo con el gancho. Gire el brazo de soporte desde el exterior del carro, por el lado de Fast Clean.
- **Paso 2:** Retire la caja de polvo, asegurándose de cerrar bien el plástico sobre el polvo. La siguiente caja de color debe colocarse después de limpiar todo el equipo, de lo contrario existe riesgo de contaminación.
- **Paso 3:** Dirija la pistola hacia la cabina ventilada y presionar el gatillo varias veces para liberar el polvo que pueda quedar en el circuito.



- **Paso 4:** Active el modo de limpieza en el **Inobox** ([ver DRT7145](#)).



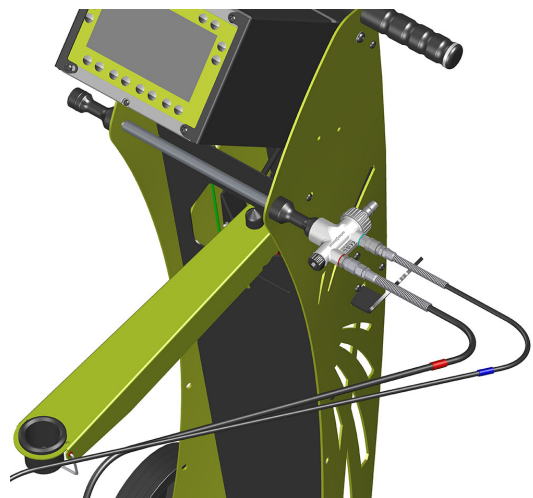
- **Paso 5:** Coloque el tubo de fluidización por encima de Fast Clean y presione 2 o 3 veces para limpiar el circuito interno.



No utilice nunca el Fast Clean si el modo de limpieza no está activado.



- **Paso 6:** Desconecte la bomba CS 130 del tubo de fluidización y colóquela sobre su soporte. Los ciclos de limpieza siguen funcionando para lavar la bomba y el tubo.
- **Paso 7:** Sople el exterior del tubo en la cabina.
- **Paso 8:** Vuelva a colocar la bomba CS 130 en el tubo de fluidización y el tubo de fluidización en el brazo y sumerja el tubo en la nueva caja de polvo.



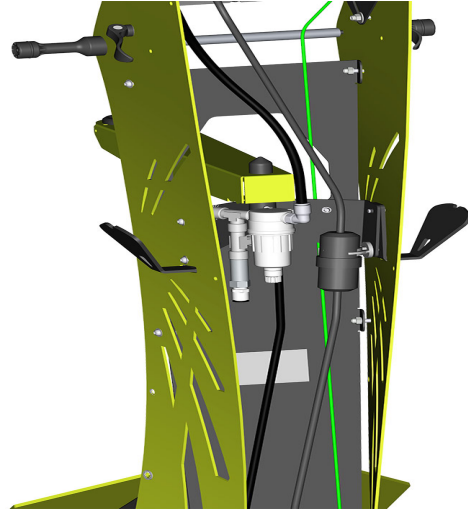
No desconecte la fuente de alimentación y las conexiones de la bomba con el modo de limpieza activado.

8.4. Sustitución

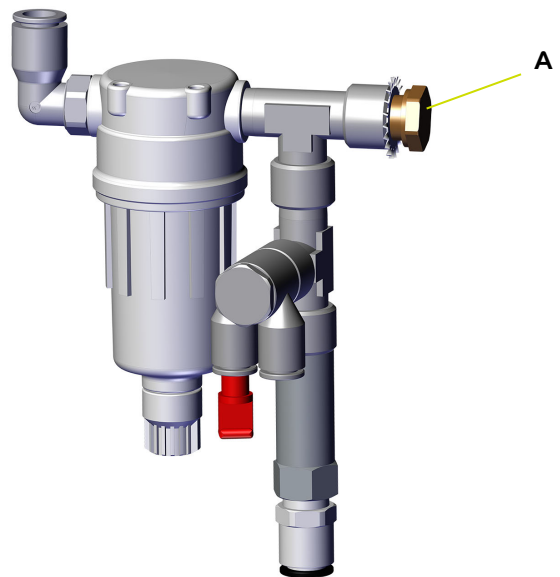
Las operaciones de mantenimiento siguientes se deben efectuar en el taller.

8.4.1. Procedimiento C1: Sustitución del filtro

- **Paso 1:** Retire la placa trasera del carro.
- **Paso 2:** Desconecte las entradas de aire.



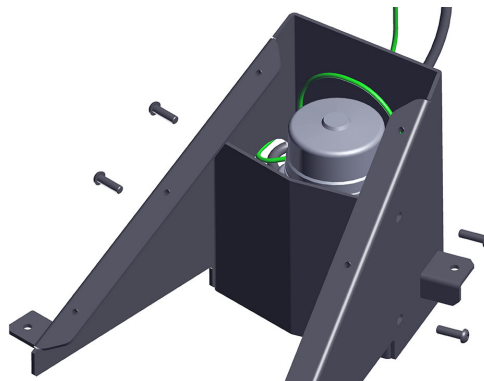
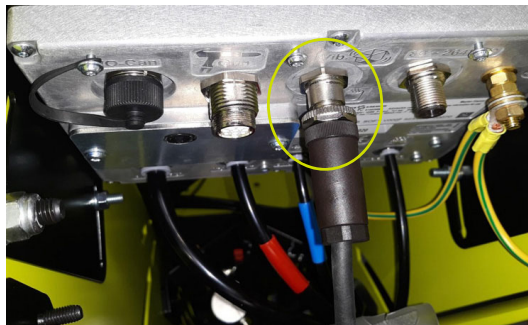
- **Paso 3:** Suelte el tapón de latón (A) y retire el conjunto del filtro.
- **Paso 4: Para el montaje, proceda en sentido inverso:**
 Reemplace el filtro equipado.
 Fije el filtro al soporte del brazo con el tapón de latón.
 La arandela se coloca en el interior y el tapón en el exterior.
 Vuelva a conectar las entradas de aire.
 Vuelva a poner la placa.



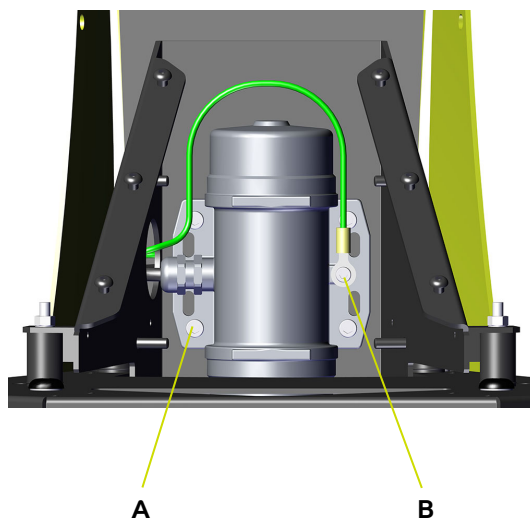
8.4.2. Procedimiento C2: Sustitución del vibrador

Desmontaje

- **Paso 1:** Desconecte el cable vibrador del **Inobox**.
- **Paso 2:** Quite la mesa vibratoria ([ver § 8.4.3 página 30](#)).
- **Paso 3:** Retire la pared del vibrador aflojando los 4 tornillos / arandelas.

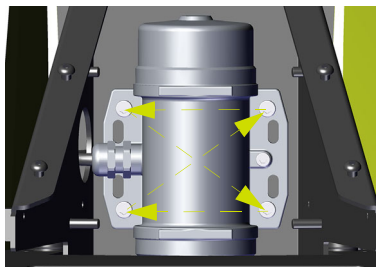


- **Paso 4:** Desconecte el cable de tierra (B) del vibrador.
- **Paso 5:** Suelte los 4 tornillos de fijación (A) del vibrador.
- **Paso 6:** Desconecte el vibrador.

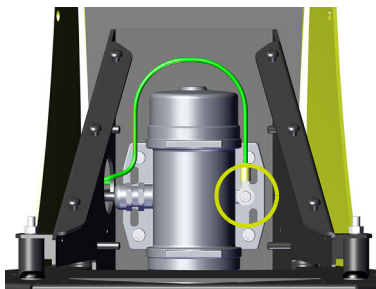


Montaje

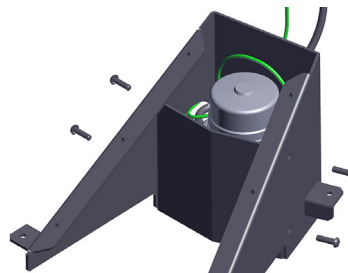
- **Paso 7:** Aplique unas gotas de fijador de rosca normal (Ref.: H2CPAL046) en los 4 tornillos de fijación.
- **Paso 8:** Coloque el vibrador sobre el carro, apriete bien los tornillos con un par de 10 N.m.



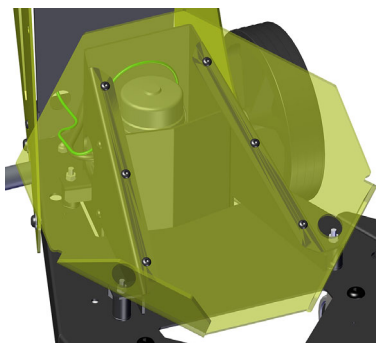
- **Paso 9:** Asegure el terminal del cable de tierra apretando el tornillo con un par de 7 N.m.



- **Paso 10:** Vuelva a poner la pared del vibrador.

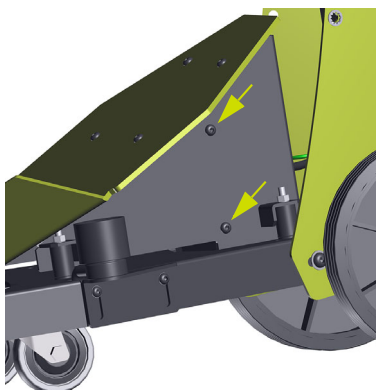


- **Paso 11:** Verifique el estado de los silent blocks (cámbielos si es necesario) y vuelva a poner en su sitio la mesa vibratoria.



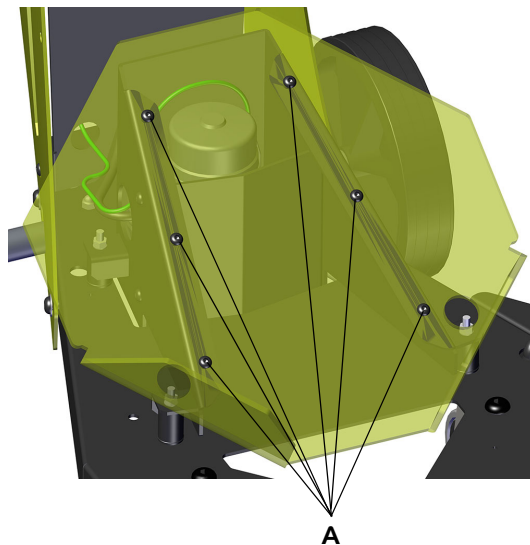
- **Paso 12:** Apriete los 4 tornillos que sujetan la pared del vibrador.

- **Paso 13:** Vuelva a conectar el cable del vibrador al Inobox.

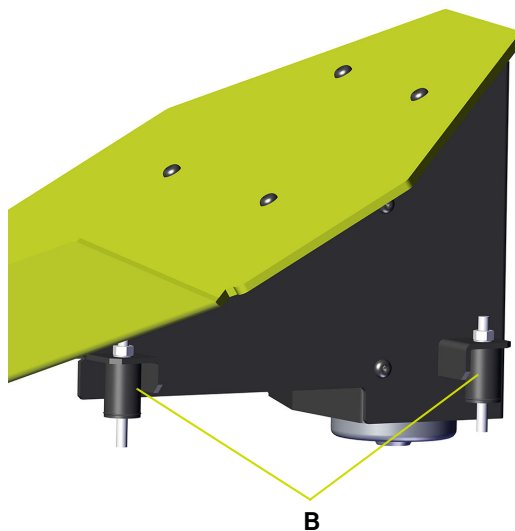


8.4.3. Procedimiento C3: Sustitución de los silent blocks de la mesa vibratoria

- **Paso 1:** Afloje los 6 tornillos (A) que sujetan la mesa vibratoria y retírela.



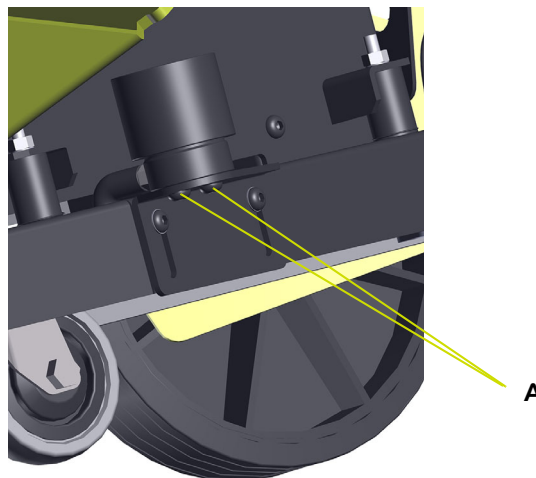
- **Paso 2:** Con una llave de tubo del 10, retire los 4 silent blocks (B) y cámbielos.



- **Paso 3:** Para el montaje, proceda en orden inverso, aplicando primero unas gotas de fijador de roscas azul en los 6 tornillos de fijación de la mesa vibratoria.

8.4.4. Procedimiento C4: Sustitución de Fast Clean

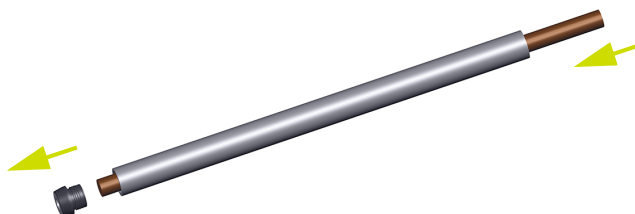
- **Paso 1:** Desconecte el tubo de Fast Clean.
- **Paso 2:** Suelte los 2 tornillos de fijación (A) del Fast Clean y sáquelos.
- **Paso 3:** Coloque el nuevo Fast Clean, apriete los 2 tornillos (A) y vuelva a conectarlo.



8.4.5. Procedimiento C5: Sustitución arandela porosa equipada

Desmontaje:

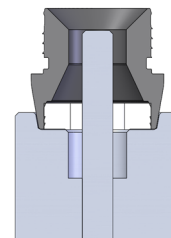
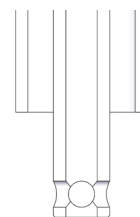
- **Paso 1:** Utilizando mordazas de goma blanda, protección textil o cartón grueso, sujete el cuerpo de aluminio del tubo al tornillo de banco y afloje manualmente el tubo exterior. El tubo interior permanece unido al cuerpo.
- **Paso 2:** Usando una barra suficientemente larga de 20 a 30 mm de diámetro (tipo mango de escoba), saque la punta negra del tubo exterior: con el tubo plano sobre una superficie de trabajo, pasando por el interior del tubo, golpee la punta con la barra. Repita la operación en caso necesario.



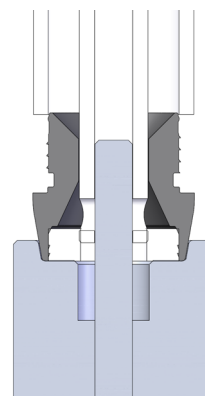
Montaje de la arandela porosa equipada:

- **Paso 3:** Vuelva a poner el tubo interior y el cuerpo de aluminio en el tubo exterior.
- **Paso 4:** Con un mazo, introduzca el cuerpo de aluminio en el tubo exterior. Deje un espacio de unos 0,5 mm entre el reborde del cuerpo y el tubo.
- **Paso 5:** Coloque la herramienta de montaje de la punta (Ref.: 900020525) en la superficie de trabajo o en el suelo.
- **Paso 6:** Coloque la punta nueva en la herramienta, con la arandela porosa hacia abajo.

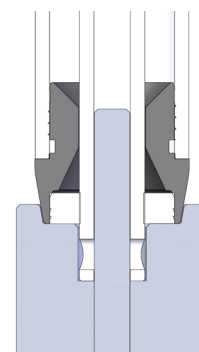
- **Paso 7:** Coloque/centre el tubo interior en la guía central de la herramienta.



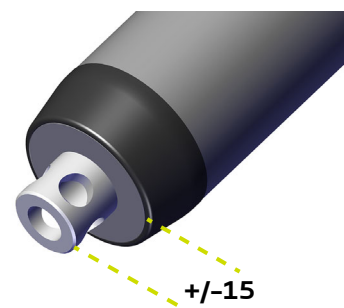
- **Paso 8:** Presionando firmemente en la parte superior del tubo (posibilidad de golpear con el mazo), empuje el tubo central hacia la arandela hasta que el tubo exterior comience a centrarse en la punta.



- **Paso 9:** Una vez que la punta esté centrada en el tubo, golpeando verticalmente con el mazo en la parte superior del tubo sobre el cuerpo de aluminio, introduzca la punta en el tubo exterior: la punta descansa sobre el tubo exterior. El cuerpo de aluminio está en contacto con el tubo exterior.



- **Paso 10:** Compruebe la posición de los orificios en el tubo interior.



9. Lista de Piezas de repuesto

Las piezas de recambio se clasifican en dos categorías distintas:

- **Piezas de urgencia:**

Las primeras piezas de urgencia son elementos estratégicos que no son necesariamente consumibles pero que, en caso de fallo, impiden el funcionamiento de la máquina.

En función del compromiso de la línea de pintura y de los ritmos de producción impuestos, las primeras piezas de emergencia no se mantienen necesariamente disponibles en el stock del cliente.

De hecho, si es posible una interrupción del flujo de producción, el almacenamiento no es necesario.

Si, por el contrario, no es posible una parada, se mantendrán en stock las primeras piezas de emergencia.

- **Piezas de desgaste:**

Las piezas de desgaste son elementos consumibles, como las juntas tóricas, que sufren una degradación regular con el tiempo durante el funcionamiento normal de la instalación. Por lo tanto, deben sustituirse con una frecuencia definida, adaptada al tiempo de funcionamiento de la instalación.

Por lo tanto, las piezas de desgaste deben mantenerse en el stock del cliente.



Para garantizar un montaje óptimo, las piezas de repuesto se deben almacenar a una temperatura similar a su temperatura de uso. De lo contrario, se deberá esperar un tiempo suficiente antes de la instalación para que todos los elementos se ensamben a la misma temperatura.

9.1. Equipo Inocart VT



Versión Europa

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910029950	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 6m	1	1	-
	910029950-12	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 page 37)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12 m	m	2
No representado					
	910030041	Cable de red Inobox Europa, longitud: 5 m	1	1	-
	900022356	Anilla abierta	1	1	-

Versión Reino Unido

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910029950-UK	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 6m	1	1	-
	910029950-12-UK	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 page 37)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12 m	m	2
No representado					
	910031355	Cable de red Inobox Reino Unido, longitud: 5 m	1	1	-
	900022356	Anilla abierta	1	1	-

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

Versión EE.UU

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030904	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 6m	1	1	-
	910030904-12	Inocart VT equipado Mesa vibratoria - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT (ver § 9.1.1 página 37)	1	-	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12 m	m	2
No representado					
	910030398	Cordon secteur Inobox EE.UU, lg: 5 m	1	1	-
	900022356	Anilla abierta	1	1	-

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.1.1. Carro Inocart VT, Versiones para Europa, Reino Unido y EE.UU



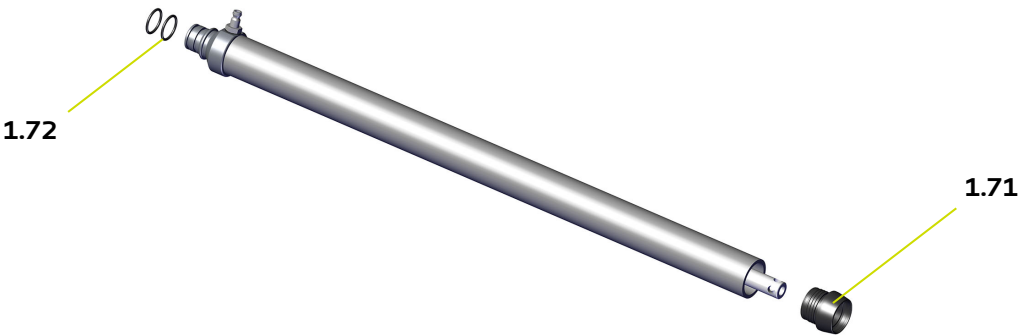
Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
1	-	Carro Inocart VT	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de control Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.2	J2CTPB253	Junta tórica	2	1	2
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 negro antiestático (contacto entre filtro e Inobox)	0,4	m	2
1.4	910030392	Haz acoplador	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de polvo (ver DRT6426)	1	1	-
1.6	910027878	Filtro de aire 5 micras equipado	1	1	1-2
1.7	910025252	Tubo de aspiración de polvo equipado (ver § 9.1.1.1 página 39)	1	1	-
1.8	130000624	Tubo PU D: 08 x1,25 negro antiestático (contacto entre filtro y Fast Clean)	0,93	m	2
1.9	910030011	Vibrador Inocart Europa	1	1	1-2
	910030896	Vibrador Inocart EE.UU	1	1	1-2
1.10	200000474	Plot elástico	4	1	-
	X2BEHU006	Tuerca H M 6 U acero galvanizado	4	1	-
	EU9000835	Arandela abanico D: 6	4	1	-
	X4AVSY223	Tornillo CHC M 6 / 16 acero galvanizado	4	1	-
1.11	200000441	Rueda trasera	2	1	-
	250000419	Tornillo CHC abombado M 8 / 16 acero inoxidable	2	1	-
	X2BDTU008	Arandela 8 acero galvanizado	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean equipado	1	1	-
1.13	EU9000064	Rueda delantera conductora giratoria	2	1	-
	250000422	Tornillo CHC abombado M 10 / 30 acero inoxidable	2	1	-
	EU9000837	Arandela abanico D: 10	2	1	-
	X2BDZU010	Arandela Z10 U acero galvanizado	2	1	-
	X2BEHS010	Tuerca nylstop acero galvanizado M 10 U	2	1	-

(*)

Nivel 1: Piezas de urgencia

Nivel 2: Piezas de desgaste

9.1.1.1. Tubo de aspiración de polvo equipado



Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
1.7	910025252	Tubo de aspiración de polvo equipado	1	1	-
1.71	910031418	Arandela porosa equipada	1	1	1-2
1.72	J2CTPB253	Junta tórica negra	2	1	1-2

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.2. Equipo Inocart H



Versión Europa

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030365	Inocart H equipado depósito - 6m	1	1	-
	910030365-12	Inocart H equipado depósito - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 43)	1	-	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo Inotank (ver § 9.2.2 página 44)	1	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 45)	1	1	-
No representado					
	910030041	Cable de red Inobox Europa, longitud: 5 m	1	1	-

Versión Reino Unido

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030365-UK	Inocart H equipado depósito - 6m	1	1	-
	910030365-12-UK	Inocart H equipado depósito - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 43)	1	-	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo Inotank (ver § 9.2.2 página 44)	1	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 45)	1	1	-
No representado					
	910031355	Cable de red Inobox Reino Unido, longitud: 5 m	1	1	-

(*)

Nivel 1: Piezas de urgencia

Nivel 2: Piezas de desgaste

Versión EE.UU

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030906	Inocart H equipado depósito - 6m	1	1	-
	910030906-12	Inocart H equipado depósito - 12m	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 43)	1	-	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	1	1	-
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo Inotank (ver § 9.2.2 página 44)	1	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	1	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	6 m	50 m	2
	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	12	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	6 m	m	2
	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	12	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 45)	1	1	-
No representado					
	910030398	Cordon secteur Inobox EE.UU, lg: 5 m	1	1	-

(*)

Nivel 1: Piezas de urgencia

Nivel 2: Piezas de desgaste

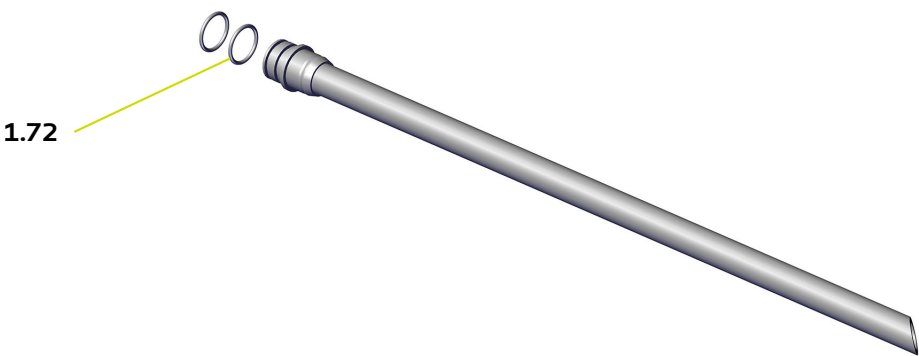
9.2.1. Carro Inocart H, versiones Europa y EE. UU



Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
1	-	Carro Inocart H	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de control Inobox H (ver DRT7145)	1	1	-
1.2	910030921	Haz acoplador	1	1	-
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 negro antiestático (contacto entre filtro e Inobox)	0,4	m	2
1.4	910027878	Filtro de aire 5 micras equipado	1	1	1-2

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

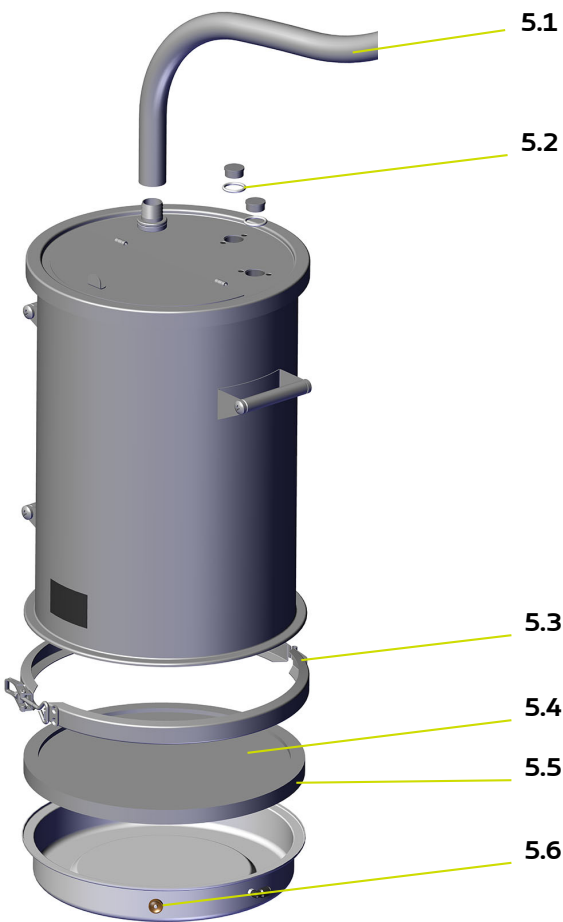
9.2.2. Tubo de aspiración de polvo Inotank



Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo Inotank	1	1	-
1.72	J2CTPB253	Junta tórica negra	2	1	1-2

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.2.3. Depósito Inotank equipado

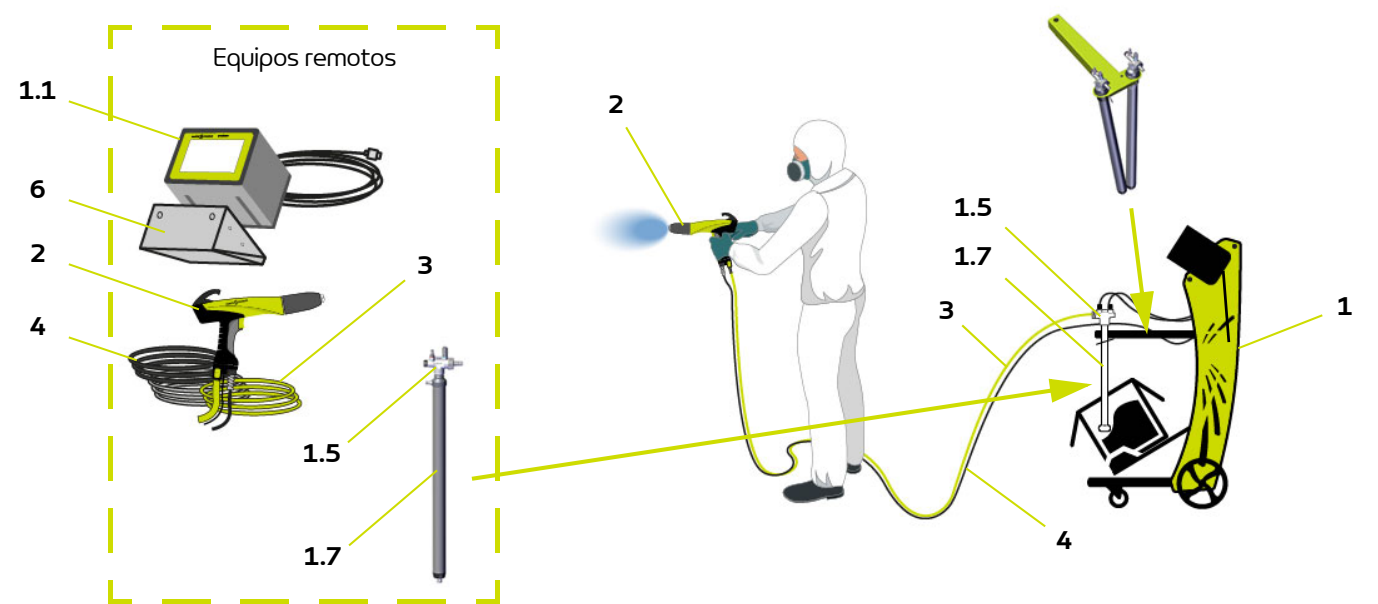


Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado	1	-	-
5.1	150000098	Conducto extracción de humo	1	1	-
5.2	J2CTCN052	Junta tórica	2	1	1-2
5.3	130002097	Cuello de cierre Inotank 50l	1	1	-
5.4	150000099	Placa de fluidización	1	1	-
5.5	160000269	Junta de la placa de fluidización	1	1	-
5.6	130002096	Tuerca de conexión a tierra	1	1	-

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.3. Equipo Inocart VT Dual

Diagrama esquemático



Nota: Sólo las bombas de polvo CS130 se instalan en el carro, el cable de BT tiene 6 m de longitud.

Versión Europa

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030364	Inocart VT Dual equipado Mesa vibratoria	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT Dual (ver § 9.3.1 página 48)	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de control Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tubo de aspiración de polvo equipado (ver § 9.1.1.1 página 39)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	1 x 6 m y 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	2 x 6m	m	2
6	910030910	Kit fijación mural	1	1	-
	910030041	Cable de red Inobox Europa, longitud: 5 m	2	1	-
	910031355	Cable de red Inobox Reino Unido, longitud: 5 m	2	1	-
	900022356	Anilla abierta	2	1	-

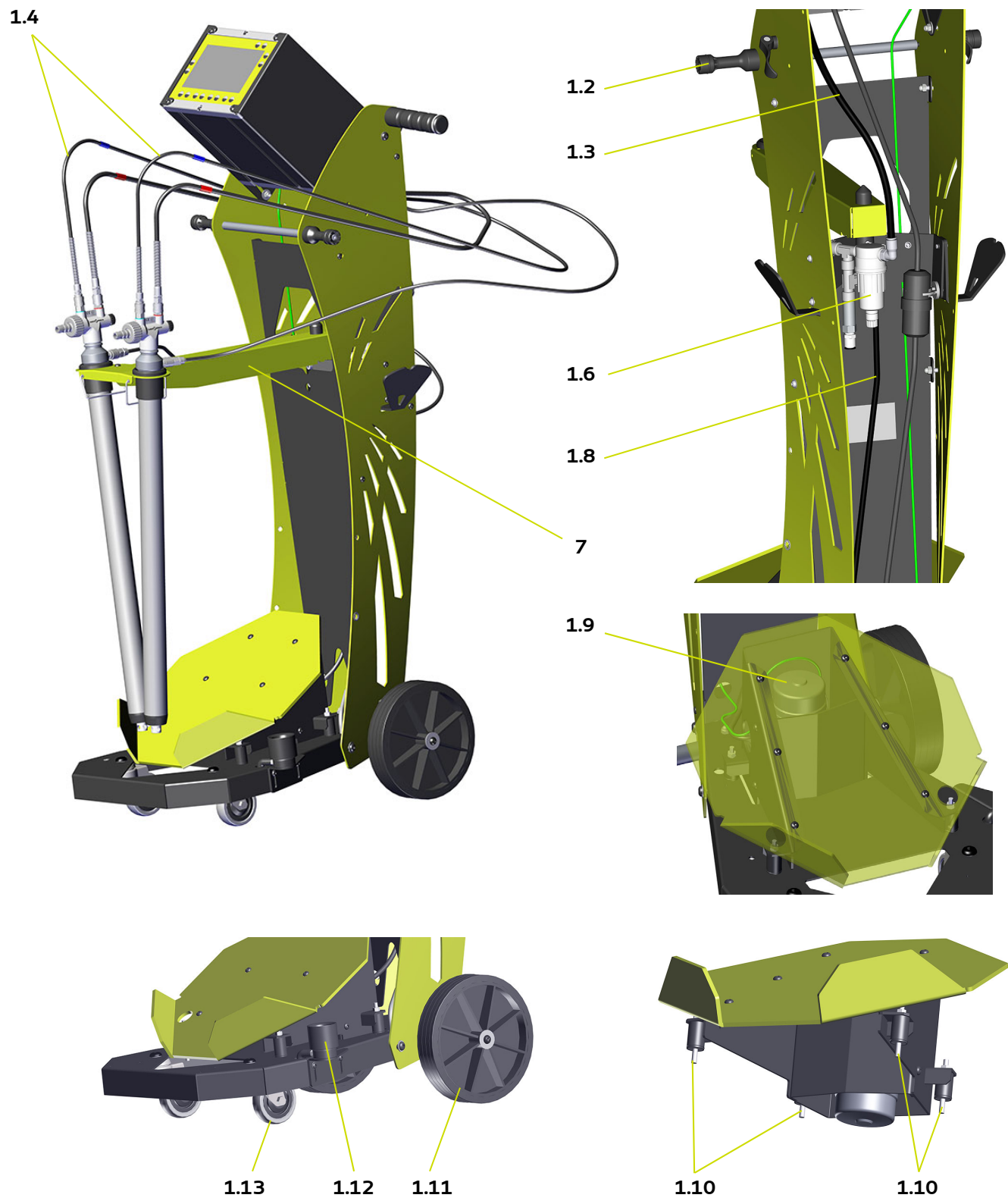
(*) Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

Versión EE.UU

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030905	Inocart VT Dual equipado Mesa vibratoria	1	1	-
1	-	Carro Inocart VT Dual (ver § 9.3.1 página 48)	1	-	-
1.1	910029883	Módulo de control Inobox VT (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910025252	Tubo de aspiración de polvo equipado (ver § 9.1.1.1 página 39)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	1 x 6 m y 1x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	2 x 6m	m	2
6	910030910	Kit fijación mural	1	1	-
	910030398	Cordon secteur Inobox EE.UU, lg: 5 m	2	1	-
	900022356	Anilla abierta	2	1	-

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.3.1. Carro Inocart VT Dual versiones Europa y EE. UU



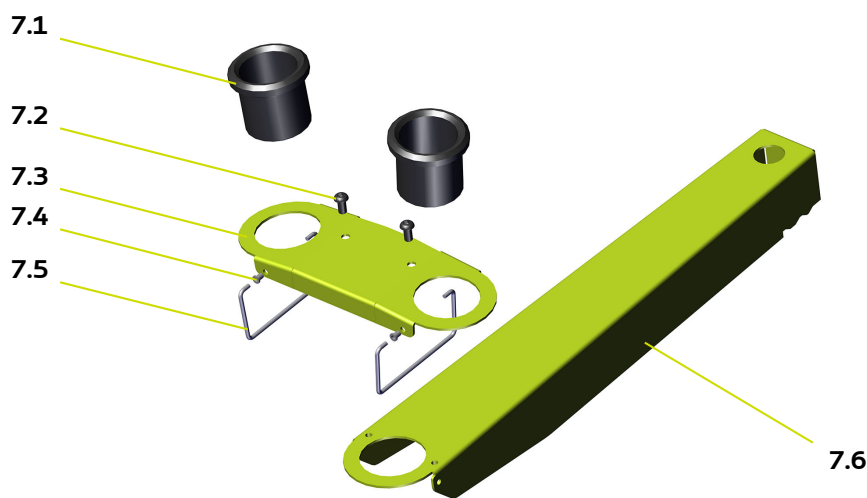
Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
1	-	Carro Inocart VT Dual	1	-	-
1.2	J2CTPB253	Junta tórica	2	1	-
1.3	130001492	Tubo PU D: 10 x1,25 negro antiestático (contacto entre filtro e Inobox)	0,4	m	2
1.4	910030392	kit de mangueras Inocart VT	1	1	-
	910031421	kit de mangueras, longitud: 12m	1	1	-
1.6	910027878	Filtro de aire 5 micras equipado	1	1	1-2
1.8	130000624	Tubo PU D: 08 x1,25 negro antiestático (contacto entre filtro y Fast Clean)	0,93	m	2
1.9	910030011	Vibrador Inocart Europa	1	1	1-2
	910030896	Vibrador Inocart EE. UU	1	1	1-2
1.10	200000474	Plot elástico	4	1	-
	X2BEHU006	Tuerca H M 6 U acero galvanizado	4	1	-
	EU9000835	Arandela abanico D: 6	4	1	-
	X4AVSY223	Tornillo CHC M 6 / 16 acero galvanizado	4	1	-
1.11	200000441	Rueda trasera	2	1	-
	250000419	Tornillo CHC abombado M 8 / 16 acero inoxidable	2	1	-
	X2BDTU008	Arandela 8 acero galvanizado	2	1	-
1.12	910031365	Fast Clean equipado	1	1	-
1.13	EU9000064	Rueda delantera conductora giratoria	2	1	-
	250000422	Tornillo CHC abombado M 10 / 30 acero inoxidable	2	1	-
	EU9000837	Arandela abanico D: 10	2	1	-
	X2BDZU010	Arandela Z10 U acero galvanizado	2	1	-
	X2BEHS010	Tuerca nylstop acero galvanizado M 10 U	2	1	-
7	910031441	Brazo doble Inocart (ver § 9.3.2 página 50)	1	1	-

(*)

Nivel 1: Piezas de urgencia

Nivel 2: Piezas de desgaste

9.3.2. Brazo doble Inocart

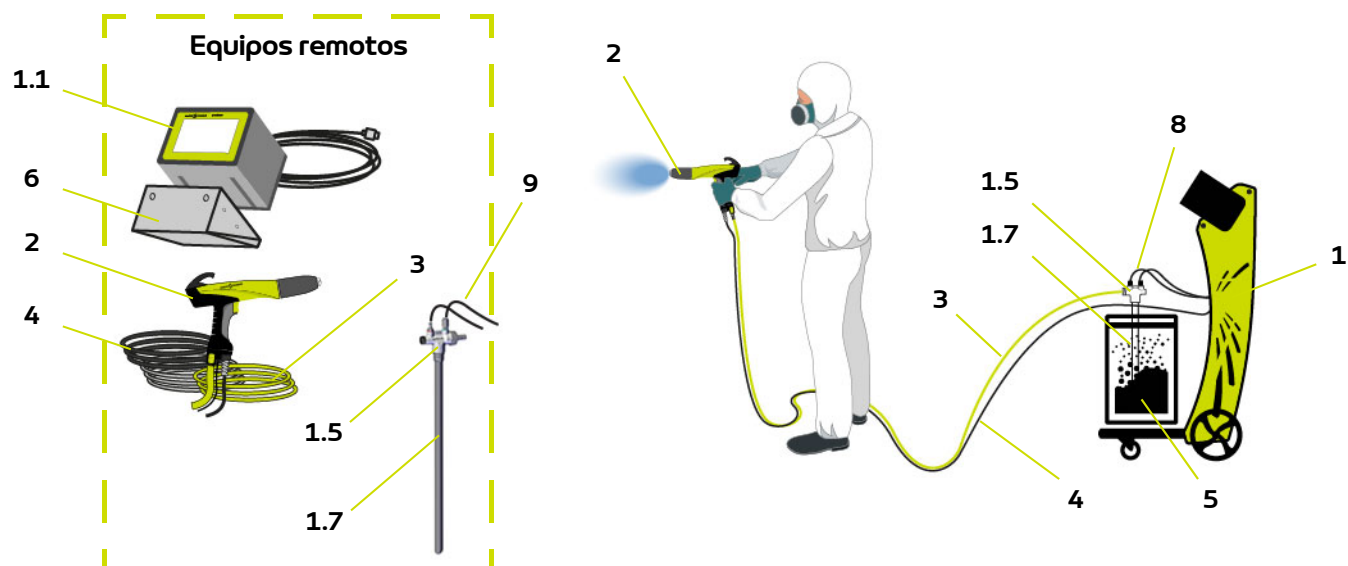


Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
7	910031441	Brazo doble Inocart	1	-	-
7.1	900018093	Guía de tubo de aspiración de polvo	2	1	-
7.2	250000418	Tornillo CHC bombée M6/12 redondo acero inoxidable	2	1	1-2
7.3	900019057	Soporte de doble tubo	1	1	-
7.4	250000375	Manguito de hombro negro	4	1	-
7.5	900019026	Tope retractable	2	1	-
7.6	900018003	Brazo del carro	1	1	-

(*)
Nivel 1: Piezas de urgencia
Nivel 2: Piezas de desgaste

9.4. Equipo Inocart H Dual

Diagrama esquemático



Nota: Sólo las bombas de polvo CS130 se instalan en el carro, el cable de BT tiene 6 m de longitud.

Versión Europa

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030366	Inocart H Dual (equipado 2 depósitos) Europa	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 43)	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de control Inobox H (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo (ver § 9.2.2 página 44)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	1 x 6 m y 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	2 x 6	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 45)	1	1	-
6	910030910	Kit fijación mural	1	1	-
8	910030921	kit de mangueras Inocart H	1	1	-
9	910031357	kit de mangueras, longitud: 12m	1	1	-
	910030041	Cable de red Inobox Europa, longitud: 5 m	1	1	-
	910031355	Cable de red Inobox Reino Unido, longitud: 5 m	1	1	-

Versión EE.UU

Ref.	Referencia	Descripción	Cant.	Unidad de venta	Nivel de piezas de repuesto (*)
	910030907	Inocart H equipado 2 depósitos EE.UU	1	1	-
1	-	Carro Inocart H (ver § 9.2.1 página 43)	1	-	-
1.1	910029884	Módulo de control Inobox H (ver DRT7145)	1	1	-
1.5	910013775	Bomba de polvo CS 130 (ver DRT6426)	2	1	-
1.7	910030912	Tubo de aspiración de polvo (ver § 9.2.2 página 44)	2	1	-
2	910030034	Pistola Inogun M (ver DRT7132)	2	1	-
3	130001649#	Tubo POE verde Ø 11mm	1 x 6 m y 1 x 12 m	50 m	2
4	130000625	Tubo de aire para electrodos poliuretano Ø 6mm negro antiestático	2 x 6 m	m	2
5	130002065AT	Depósito Inotank equipado (ver § 9.2.3 página 45)	1	1	-
6	910030910	Kit fijación mural	1	1	-
8	910030921	kit de mangueras Inocart H	1	1	-
9	910031357	kit de mangueras, longitud: 12m	1	1	-
	910030398	Cable de red Inobox EE.UU, , longitud: 5 m	1	1	-

(*)

Nivel 1: Piezas de urgencia

Nivel 2: Piezas de desgaste

10. Historial de índices de revisión

Creado por:		Verificado por: S. Tadem		Approuvé par: S. Court	
Fecha	Por:	Índice	Objetivo de la modificación y localización		
2020/09	S. Court	A	Creación		
2023/03	O. Aubin	B	Marcado UKCA		
			Cambio de identidad y logotipo		
			Actualización de la carta gráfica		
			Normalización de las referencias de las mangueras de pintura		§ 9.1
			Adición del tubo de aspiración Inotank		§ 9.2.2
2024/06	O. Aubin	C	Adición del brazo de soporte doble		§ 9.3.2
			Adición de diagramas esquemáticos		§ 9.3 – 9.4
			Adición de anilla abierta		§ 9.1
			Se puede cambiar la longitud de los cables de alimentación Inobox en 5 m		
			Modificación del conector de alimentación de aire		§ 8.4.1

11. Anexos

11.1. Plan de mantenimiento preventivo

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>					Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires Notes
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)	M	F	E	A	1	2				
					100eme H	mn											
(1) Temps moyen d'intervention à titre indicatif, et à ajuster par les équipes d'intervention du site / <i>This average intervention time is given for information and should be adjusted by the operating teams on site.</i> (2) Les périodicités mentionnées sont des moyennes basées sur l'expérience de Sames . A charge des utilisateurs de les adapter aux conditions de leur installation notamment en fonction de la nature des produits utilisés, des vitesses de travail, etc. Sames se réserve le droit de modifier les informations mentionnées dans ce document, sans préavis / <i>The given periodicities are averages based on Sames experience. It is the responsibility of the operators to adapt them to the conditions of their installation, in particular with respect to the nature of the products being used, the work speeds, etc. Sames reserves the right to change the information in this document without notice.</i> (3) M : Mécanicien - F : Spécialiste fluide - E : Electricien - A : Automaticien / <i>M : Mechanic - F : Fluid specialist - E : Electrician - A : Automation specialist</i> (4) 1 = Niveau de Base, 2 = Niveau Avancé / <i>1 = Basic level, 2 = Advanced level</i>																	
Avant toute intervention, se référer au chapitre sécurité du manuel de l'équipement / Before any intervention, see chapter safety equipment manual																	
1	Inocart VT <i>Inocart VT</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>	
2		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1				A chaque début de production <i>Every start production</i>	
3		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	—	—	1	—	1	2				A chaque début de production <i>Every start production</i>
4		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibreur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)
5		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					A chaque début de production <i>Every start production</i>
6		Équipement <i>Equipment</i>	Silentbloc plateau <i>Damper</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
7		Équipement <i>Equipment</i>	Fast clean <i>Fast clean</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
8		Équipement <i>Equipment</i>	Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Contrôle état et présence joints <i>Checking the condition and presence of O-rings</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					
9		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Bague poreuse <i>Porous ring</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1					

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)	M	F	E	A	1	2			
					100eme H	mn										
10		Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Piquage air <i>Air fitting</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
11		Équipement <i>Equipment</i>	Vibrateur électrique <i>Electric vibrator</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
12		Équipement <i>Equipment</i>	Filter air <i>Air filter</i>	Vérification absence eau et huile <i>Checking absence of water and oil</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1	2			
13		Équipement <i>Equipment</i>	Roue pivotante conductrice <i>Conductive pivoting roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
14		Équipement <i>Equipment</i>	Roue arrière <i>Rear roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
15	(DRT7159)	Équipement <i>Equipment</i>	Cartouche filtrante <i>Filter cartrigde</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	1	—	—	—		2			
16		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
17		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	1	—	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
18		Équipement <i>Equipment</i>	Liaison équipotentielle <i>Grounding wire</i>	Vérification mise à la terre du chariot <i>Checking ground connection of the cart</i>	1,66	1	8	—	—	1	—	1	2		A chaque début de production <i>Every start production</i>	
19		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air vibrateur ou aspiration fumées <i>Regulator air vibrator or suction smoke</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i> (1 à 2 bar maxi)	
20		Équipement <i>Equipment</i>	Régulateur air fluidisation <i>Adjustable fluidisation air</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill (3)</i>				Niveau <i>Level (4)</i>		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time (1)</i>		Périodicité <i>Periodicity (H / hour) (2)</i>									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
21	Inocart H <i>Inocart H</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Contrôle état et étanchéité <i>Condition and leakage control</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
22		Équipement <i>Equipment</i>	Tube plongeur <i>Dip tube</i>	Contrôle état et présence joints <i>Checking the condition and presence of O-rings</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
23		Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Plaque poreuse <i>Porous plate</i>	Contrôle état et fonctionnement <i>Checking state and smooth functioning</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
24		Réservoir fluidisé <i>Fluidising tank</i>	Piquage air <i>Air fitting</i>	Contrôle état <i>Checking state</i>	1,66	1	8	—	1	—	—	1				
25		Équipement <i>Equipment</i>	Filter air <i>Air filter</i>	Vérification absence eau et huile <i>Checking absence of water and oil</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1	2			
26		Équipement <i>Equipment</i>	Roue pivotante conductrice <i>Conductive pivoting roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
27		Équipement <i>Equipment</i>	Roue arrière <i>Rear roller</i>	Vérification <i>Checking</i>	1,66	1	1 fois/mois <i>Once a month</i>	1	—	—	—	1				
28	(DRT7159)	Équipement <i>Equipment</i>	Cartouche filtrante <i>Filter cartrigde</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)	1	—	—	—		2			
29		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords poudre <i>Hoses and unions powder</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	
30		Équipement <i>Equipment</i>	Tuyaux et raccords pneumatique <i>Hoses and unions pneumatic</i>	Contrôle usure / fuite <i>Wear / Leakage check</i>	1,66	1	8	X				1			A chaque début de production <i>Every start production</i>	

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
31	Inogun M Pistolet poudre <i>Inogun M Spray gun</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Boitier de commande arrière <i>Rear control box</i>	Vérification état et fonctionnalité <i>Checking status and functionality</i>	1,66	1	8	X				1				A chaque début de production <i>Every start production</i>
32		Équipement <i>Equipment</i>	Gachette <i>Trigger</i>	Vérification état et fonctionnalité <i>Checking status and functionality</i>	1,66	1	8	X				1				A chaque début de production <i>Every start production</i>
33		Équipement <i>Equipment</i>	Projecteur, buse, électrode et conduit poudre <i>Projector, nozzle, electrode and powder pipe</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	8,33	5	8	X				1				A chaque arrêt de production - Pression maxi 2,5 bars <i>Every break time - Air pressure max 2,5Bars</i>
34		Équipement <i>Equipment</i>	Buse et déflecteur <i>Spray-gun nozzle and deflector</i>	Nettoyage <i>Cleaning</i>	8,33	5	40	X				1				Solvant MIBK (Méthyle Isobutyl Cétone) <i>Solvent MIBK (Methyl Isobutyl Ketone)</i>
35		Équipement <i>Equipment</i>	Support électrode <i>Electrode support</i>	Vérification encrassement électrode <i>Checking for electrode contamination</i>	1,66	1	40	X				1				
36		Équipement <i>Equipment</i>	Support électrode <i>Electrode support</i>	Vérification joint conducteur <i>Checking conductive O-ring</i>	1,66	1	40	X				1				
37		Équipement <i>Equipment</i>	Contact HT canon <i>HV contact barrel</i>	Vérification propreté contact <i>Checking contact cleanliness</i>	1,66	1	40	X				1				
38		Équipement <i>Equipment</i>	Contact <i>Barrel</i>	Vérification orifice sortie air de soufflage électrode <i>Checking the cleanliness of the blowing air outlet electrode</i>	1,66	1	40	X				1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
39		Équipement <i>Equipment</i>	Coude poudre <i>Elbow powder</i>	Vérification état d'usure et encrassement <i>Checking the state of wear and soiling</i>	1,66	1	500 (4 fois/an)	X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 <i>Philips screwdriver PH1</i>	Remplacement si nécessaire <i>Replace if it is required</i>
40		Équipement <i>Equipment</i>	Câblage <i>Wiring</i>	Vérification hygiène connectique <i>Checking wiring</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an)			X			2			
41		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Unité haute tension <i>High voltage unit</i>	Essais Haute tension <i>High voltage test</i>	3,33	2	1000 (2 fois/an)			X			2			
42		Projecteur <i>Spray gun</i>	Fixations <i>Fixations</i>	Vérification fixation appareil <i>Checking fixing projector</i>	3,33	2	1000 (2 fois/an)	X					2			
43		Équipement <i>Equipment</i>	Coude poudre <i>Elbow powder</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	16,66	10		X					2	(DRT7132)	Tournevis empreinte Philips PH1 <i>Philips screwdriver PH1</i>	
44	(DRT7132)	Projecteur <i>Spray gun</i>	Buse <i>Spray gun nozzle</i>	Vérification pulvérisation poudre <i>Checking spray</i>	1,66	1		X				1	2			Durant la production <i>During production</i>
45	Pompe à poudre CS130 <i>Powder pumps CS130</i>	Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Tube plongeur <i>Plunger tube</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
46		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Éjecteur venturi et bague poreuse <i>Venturi ejector and porous washer</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
47		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Injecteur venturi <i>Venturi injector</i>	Nettoyage avec air comprimé <i>Cleaning with compressed air</i>	5,00	3	40	X				1				
48		Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Injecteur venturi <i>Venturi injector</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	8,33	5	150	X				1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre <i>Serial</i>	Ensemble - <i>Assembly</i>	Sous ensemble <i>Sub assembly</i>	Désignation de l'élément <i>Designation of the assembly</i>	Pour 1 ensemble - <i>For 1 assembly</i>				Acteurs Métiers <i>Operators - skill</i> (3)				Niveau <i>Level</i> (4)		Manuel d'utilisation <i>Instruction manual</i>	Outil <i>Tool</i>	Commentaires <i>Notes</i>
				Action à effectuer <i>Action to carry out</i>	Temps prévu <i>Estimated Time</i> (1)		Périodicité <i>Periodicity</i> (H / hour) (2)									
					100eme H	mn		M	F	E	A	1	2			
49	(DRT6426)	Pompes à poudre <i>Powder pumps</i>	Ejecteur et bague poreuse <i>Ejector and porous washer</i>	Remplacement <i>Replacement</i>	8,33	5	150	X				1				
50	Module de commande Inobox <i>Control module Inobox</i>	Équipement <i>Equipment</i>	Tuyau air <i>Air pipe</i>	Contrôle fuite <i>Leakage check</i>	1,66	1	8	X					2			A chaque début de production <i>Every start production</i>
51		Équipement <i>Equipment</i>	Face avant <i>Front</i>	Vérification aspect <i>Checking appearance</i>	1,66	1	40	X				1	2			A chaque début de production <i>Every start production</i>
52		Équipement <i>Equipment</i>	Câblage <i>Wiring</i>	Vérification fixation sur chariot <i>Checking installation on carriage</i>	1,66	1	40			X			2			
53		Équipement <i>Equipment</i>	Face avant <i>Front</i>	Vérification fonctionnement module <i>Checking smooth functioning</i>	8,33	5	40			X		1	2			
54		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Débit poudre <i>Powder flow</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				
55		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Dilution poudre <i>Dilution powder</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				
56		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Fluidisation <i>Fluidisation</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				
57		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Soufflage électrode <i>Elecrode blowing</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				
58		Paramètre process <i>Process parameter</i>	Haute tension <i>High voltage</i>	Relevé valeur <i>Record value</i>	1,66	1	1000 (2 fois/an / <i>twice a year</i>)				X	1				

PLAN DE MAINTENANCE PREVENTIVE / PREVENTIVE MAINTENANCE PLAN

Numéro d'ordre Serial	Ensemble - Assembly	Sous ensemble Sub assembly	Désignation de l'élément Designation of the assembly	Pour 1 ensemble - For 1 assembly				Acteurs Métiers Operators - skill (3)				Niveau Level (4)		Manuel d'utilisation Instruction manual	Outil Tool	Commentaires Notes
				Action à effectuer Action to carry out	Temps prévu Estimated Time (1)		Périodicité Periodicity (H / hour) (2)	M	F	E	A	1	2			
					100eme H	mn										
59	(DRT 7145)	Paramètre process Process parameter	Intensité Intensity	Relevé valeur Record value	1,66	1	1000 (2 fois/an / twice a year)				X	1				
60	Pièces de rechange Spare parts	Stock Stock	Pièces Spare parts	Vérification disponibilité des pièces de première urgence Checking availability of spare parts	8,33	5	1000 (2 fois/an / twice a year)	X	X			1	2			

11.2. Declaraciones de conformidad UE y UK



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2014/34/UE ATEX Directive	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Harmonised standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2006/42/CE Machinery Directive	(5) Harmonised standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

 9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettavien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamusius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωμόνισης της ΕΕ/ Προϊζοδαč ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Ujedinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је сподат наведена опрема складна з насљедњом велјавно усклађевално законодајо ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。
(2)	Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудоване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器的種類/ 设备类型
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive aplicabile/ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatnitelne smernice/Veljavne directive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Znakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märkistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelðilés/Marcare/Ἱζημανση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识
(5)	Normes harmonisées/Harmonisierte Normen / Normas armonizadas/ Norme armonizate/Normas harmonizadas /Normy zharmonizowane/Geharmoniseerde normen /Harmonizované normy /Harmoniserade standarder /Harmoniserede standarder /Yhdenmukaistetut standardit /Harmoneeritud standardid /Saskaņotie standarti /Suderintii standartai /Хармонизирани стандарти /Harmonizált szabványok / Standarde armonizate/ Εναρμονισμένα πρότυπα /Harmonizirani standardi /Harmonizované normy /Usklajeni standardi /Гармонизированные стандарты /整合規格/协调标准
(6)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely /Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás /Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene uskladenosti /Postup posudzovanja zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия /適合性評價手順/ 符合性評估程序
(7)	Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfereġ taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/ 本符合性声明由制造商全权负责发布。

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1) The manufacturer herewith declares that the equipment is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

(2) Equipment type	Chariot poudre / Powder cart		
	Inocart VT, Inocart H		
(3) Applicable Directives	2016 No. 1107	(4) Marking	 II 3 D Ex h IIIC T100°C Dc
		(5) Designated standards	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) Conformity assessment procedure	Module A Technical Documentation
	2008 No. 1597	(5) Designated standards	EN ISO 1200 : 2010
(7) This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.			

Director of the MEYLAN site - Executive Management (EM)

Richard WLODARCZYK

DocuSigned by:

 9900D9C0034B4A2...

Established in Meylan, on 24-avr.-23 | 10:41 CEST

Sames

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company



UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettavien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία ενωμόνισης της ΕΕ/ Προϊζοδαč ovime izjavljuje da je oprema u skladu sa zakonskim zahtjevima Ujedinjene Kraljevine./ Výrobca vyhlasuje, že nižšie uvedené zariadenie je v súlade s týmito platnými harmonizačnými právnymi predpismi EÚ/ Произвојалец изјављује, да је спојат наведена опрема складна з насљедњо велјавно усклајевално законодајо ЕУ/ Производител заявяет, что указанное ниже оборудование соответствует следующим применимым законодательным актам ЕС по гармонизации/ 製造者は、以下に指定された装置が、適用される以下のEU調和法に適合していることを宣言する。/ 製造商声明, 下面指定的设备符合以下适用的欧盟协调立法。
(2)	Type d'équipement/ Art der Ausrüstung/ Tipo de equipo/ Tipo di attrezzatura/ Tipo de equipamento/ Rodzaj sprzętu/ Type uitrusting/ Typ zařízení/ Typ av anordning/ Type af anordning/ Laitteen tyyppi/ Seadme tüüp/ Iekārtas tips/ Įrangos tipas/ Вид оборудване/ A berendezés típusa/ Tipul de echipament/ Τύπος εξοπλισμού/ Vrsta opreme/ Typ zariadenia/ Vrsta naprave/ Тип оборудования/ 機器の種類/ 设备类型
(3)	Directives applicables/Anwendbare Richtlinien/Directivas aplicables/Direttive applicabili/Directivas aplicáveis/Obowiązujące dyrektywy/Toepasselijke richtlijnen/Platné smernice/Tillämpliga direktiv/Gældende direktiver/Sovellettavat direktiivit/Kohaldatavad direktiivid/Piemērojamās direktīvas/Taikomos direktyvos/Приложими директиви/Alkalmazandó irányelvek/Directive applicabile/Ισχύουσες οδηγίες/Primjenjive smjernice/Uplatnitelné smernice/Veljavne directive/Применимые директивы/適用される指令/适用的指令
(4)	Marquage/Markierung/Marcado/Marcatura/Marcação/Inakowanie/Markering/Označení/Märkning/Mærkning/Merkintä/Märgistus/Marķējums/Ženklinimas/Маркировка/Jelölés/Marcare/Εημανση/Obilježava/Označovanie /Označevanje/Маркировка/マーキング/ 标识
(5)	Normes désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Uitpegede standarder /Udpegede standarder /Nimetyt standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Určené normy / Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准
(6)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely /Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás /Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup posuzovania zhody /Postopek ugotavljanja skladnosti /Процедура оценки соответствия /適合性評價手順 /符合性評估程序
(7)	Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant. / Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt./ Esta declaración de conformidad se emite bajo la única responsabilidad del fabricante./ Questa dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore./ Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante./ Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta./ Deze verklaring van overeenstemming wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant./ Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce./ Denna försäkrän om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar. / Denne overensstemmelseserklæring er udstedt på producentens eget ansvar./ Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus annetaan valmistajan yksinomaisella vastuulla./ Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel./ Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību./ Uz šī atitikties deklarācijai atsako tik gamintojas./ Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя./ Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki./ Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului./ Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή./ Ova izjava o skladnosti izdaje se isključivo pod odgovornošću proizvođača./ Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu./ Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec./ Din iddikjarazzjoni ta' konformità għandha tinfexx taht ir-responsabbiltà unika tal-manifattur./ Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя./ この適合宣言は、製造者の単独責任のもとで発行されています。/本符合性声明由制造商全权负责发布。

SAMES

Siège Social / Headquarter: 13, chemin de Malacher - CS70086 - 38243 Meylan Cedex - France - Tél / Phone: +33 (0)4 76 41 60 60
 SAS au capital de 12.720.000 euros | RCS Grenoble: 572 051 688 | Code APE: 2829B | TVA intracom: FR36 572051688
info@sames.com - www.sames.com | Société d'EXEL Industries / EXEL Industries company

Durante casi un siglo, **Sames** ha proporcionado servicios y equipos para la aplicación de pinturas líquida, polvo, adhesivos y selladores para unir, proteger y embellecer todo tipo de superficies.

Diseñamos, producimos y comercializamos soluciones completas: pistolas manuales, aplicadores automáticos y robotizados, bombas, dosificadores...

Ofrecemos soluciones en la vanguardia de la innovación tecnológica, al servicio de la eficacia industrial para los clientes más exigentes, y respetuosas con el medio ambiente.

Sames une, protege y embellece todos los materiales.

Más que un proveedor, **Sames** es el aliado para aumentar su rendimiento.

We *Simply Apply the Most Efficient Solutions.*
(Simplemente aplicamos las soluciones más eficientes)

Enjoy being the best *together*



Headquarter: 13, Chemin de Malacher – CS70086 – 38243 Meylan Cedex – France
☎ +33 (0)4 76 41 60 60 – [www:sames.com](http://www.sames.com)