

CARATTERISTICHE TECNICHE GENERALI

Tensione di alimentazione elettrica:	220V – 50 Hz
Caratteristiche connessione alimentazione elettrica:	
	Presa CEI rispondente alle normative vigenti.
Potenza elettrica assorbita durante il ciclo:	inferiore a 200 W
Pressione alimentazione aria compressa :	min 6 – max 10 bar
Pressione alimentazione azoto :	min 2 – max 6 bar
Pressione aria compressa regolata:	~ 4,5 bar
Pressione di lavoro del circuito estrattivo:	~ 0 ÷ 8,5 bar
Pressione massima del circuito estrattivo:	10 bar
Portata minima aria compressa in alimentazione:	500 NL/min (a 6 bar)
Temperatura di esercizio:	min 5 – max 50 °C
Capacità della camera d'estrazione:	40 litri circa
Volume a vuoto dell'intero circuito:	41,5 litri circa
Materiale di costruzione del circuito:	acciaio inox 304L lucido
Tubazioni a leggero contatto con il liquido:	tubo settore alimentare
Dimensioni d'ingombro con coperchio montato:	800 x 650 x h 1500
Peso complessivo a vuoto:	circa 133 kg

DESCRIZIONE DELL'IMPIANTO

L'impianto (vedi pag. 9 e 10) è costituito da:

N° 1 Telaio in acciaio inox AISI 304 comprensivo di lamiera lucide con relative chiusure di fissaggio, di ruote e maniglie per la movimentazione e di tutto ciò che serve per il montaggio dei vari componenti. Tutte le saldature sono state trattate e tutte le lamiere sono state pulite con prodotti idonei al settore alimentare.

Complesso circuito realizzato in acciaio inox AISI 304-316 costituito da il seguente materiale:

- **N° 1 serbatoio**, lucidato interno ed esterno, in acciaio inox AISI 304L completa di coperchio con guarnizione (Ø 6 mm) e di raccordi di collegamento secondo norma DIN 11851 e relative guarnizioni in silicone. Volume a vuoto circa **40** litri.
- **N° 1 pistone pneumatico per strizzazione** doppio effetto (montato sul coperchio del serbatoio), stelo inox, guarnizioni di tenuta stelo in EPDM FDA completo di raccordi di regolazione di velocità. Corsa utile della strizzazione 350 mm.
- **N° 1 pistone di compressione mod. 1300 NEW** realizzato, nella parte a contatto con il fluido, in acciaio inox AISI 304L e guarnizioni a labbro in NBR FDA. Il pistone è completo di raccordi di collegamento a norma DIN 11851 e relative guarnizioni in silicone. Per la parte pneumatica di comando il pistone è completo di scarichi rapidi dell'aria.
- **N° 1 circuito di collegamento** in acciaio inox AISI 304L con saldature senza apporto di materiale e lucidate. Raccordi secondo norma DIN 11851 e relative guarnizioni in silicone.
- **N° 2 valvole di ritegno** in acciaio inox AISI 316L con guarnizioni in EPDM e raccordi secondo norma DIN 11851 e guarnizioni in silicone.
- **N° 2 valvole ad azionamento pneumatico DN 15**, per l'intercettazione del liquido, in acciaio inox AISI 304 da massello, lucidate interno ed esterno, e con tenute in PTFE. I raccordi di collegamento sono secondo norma DIN 11851.
- **N° 1 valvola ad azionamento pneumatico da 1/4"**, per l'intercettazione dello sfiato dell'aria, in acciaio inox AISI 316 e tenute in PTFE. I raccordi di collegamento sono in copolimero acetico secondo norma FDA.
- **N° 1 valvola ad azionamento pneumatico da 3/8"** per l'intercettazione del liquido in ingresso dalla pompa, in acciaio inox AISI 304 da massello e tenute in PTFE, lucidata interno ed esterno. I raccordi di collegamento sono in copolimero acetico secondo norma FDA.
- **N° 1 circuito di sfiato aria** realizzato con tubo PTFE FDA e raccordi istantanei in copolimero acetico secondo norma FDA.

- **N° 1 pressostato digitale** per il controllo e la retroazione della pressione di lavoro del circuito, attacco di processo d'acciaio inox AISI 316. Grado di protezione elettrico IP65.

N° 1 Pompa ad azionamento pneumatico per il carico del liquido all'interno del circuito estrattivo. La pompa è realizzata in polipropilene e guarnizioni in WILFLEX. Il collegamento al serbatoio è realizzato con tubo flessibile e raccordi istantanei in copolimero acetico a norma FDA.

N° 1 Isola elettrovalvole per il comando delle varie funzioni automatiche dell'apparecchio. Il gruppo garantisce un grado di protezione elettrico pari a IP65 (con l'ausilio del suo connettore stagno). Gli azionamenti elettrici delle elettrovalvole sono in 24 Vdc a basso assorbimento (1 Watt) e le connessioni pneumatiche sono ad innesto automatico Ø 6 mm.

N° 1 Elettrovalvola in acciaio inox, senza lubrificazione, per lo scarico in pressione del serbatoio. L'azionamento della valvola è in 24 Vdc con grado di protezione elettrico IP65. L'alimentazione di tale valvola viene effettuata con un regolatore di pressione miniaturizzato.

N° 1 Gruppo di trattamento dell'aria da 3/8" riunito in un'unica soluzione. Il gruppo è composto da un filtro 5 micron con scarico semiautomatico, da un filtro depuratore, da un regolatore di pressione completo di manometro da un pressostato con grado di protezione elettrico IP55.

N° 1 collegamento pneumatico dei vari elementi effettuato con tubazioni flessibili in PU C98 e raccordi automatici ad innesto.

N° 1 Collegamento pneumatico per alimentazione aria compressa

N° 1 Collegamento per alimentazione azoto per svuotamento

N° 1 tubo flessibile per lo scarico del circuito.

N° 1 tubo flessibile per l'aspirazione del liquido con pompa.

N° 1 Quadro elettrico di comando delle apparecchiature elettriche installate realizzato secondo le normative UNI EN 60 204/1 – Normativa dei quadri a bordo macchina. Il grado elettrico è realizzato con un grado di protezione pari a IP55. Al suo interno è montato: un controllore a logica programmabile (PLC) Siemens modello S7 serie 200, dispositivi di protezione di sovratensione e cortocircuito, interruttore/sezionatore blocco porta. A fronte quadro è montato un pannello modello TOUCH SCREEN per la parametrizzazione della macchina e per la gestione delle varie funzioni con relative segnalazioni e un pulsante a fungo per l'arresto d'emergenza. La tensione del circuito ausiliario è 24 Vdc.

N° 2 sacchetti filtranti, con maglia pari a 50 µm, da utilizzare all'interno del serbatoio.

N° 1 manuale d'uso della macchina con relativa dichiarazione di conformità CE.



AVVERTENZE INIZIALI

Il costruttore declina ogni responsabilità nel caso in cui le procedure e le avvertenze contenute in questo manuale non fossero rispettate.

Indicazioni, prescrizioni, modalità si riferiscono all'apparecchio **NAVIGLIO ESTRATTORE® EXNA0040**.

Ad esse si aggiungono quelle dell'ambiente di lavoro e del materiale da trattare.

Collegare ed installare l'apparecchio secondo le istruzioni del costruttore.

Impiegare l'apparecchio solo per lo scopo per il quale è stato progettato.

Assicurarsi che il personale operante con l'apparecchio sia stato istruito, addestrato al suo uso e che abbia letto attentamente questo manuale.

Solo il servizio d'assistenza tecnica della Atlas Filtri S.r.l. è autorizzato ad eseguire le operazioni di riparazione dell'apparecchio.

NAVIGLIO ESTRATTORE® EXNA0040 è stato progettato per utilizzare solo determinati prodotti:

- tipologia di veicolante : acqua demineralizzata od osmotizzata, alcool etilico o metilico, glicerina, acqua acidificata (con acido cloridrico) a Ph 3.
- tipologia di materiale da lavorare: sostanze pulite, con una granulometria superiore ai 100 micron e preferibilmente depolverizzate.

L'utilizzo di altri fluidi o altri materiali può essere pericoloso e farà cadere ogni forma di garanzia diretta o indiretta. Consultare il servizio tecnico per valutare la possibilità di effettuare particolari lavorazioni.

Si consiglia l'uso di prodotti non schiumogeni per il lavaggio del circuito idraulico. Per la sanificazione del circuito si devono usare prodotti idonei e compatibili con i materiali del circuito estrattivo.

Di seguito diamo un'indicazione del livello di pericolosità che viene utilizzato nelle pagine successive per evidenziare alcune azioni od avvertenze:

 **Precauzione:** indica che l'errore dell'operatore potrebbe tradursi in lesioni alle persone o danni alle apparecchiature.

 **Attenzione:** indica che l'errore dell'operatore potrebbe tradursi in lesioni gravi alle persone o morte, oltre che danni alle apparecchiature.

ANTINFORTUNISTICA

L'impianto deve essere opportunamente installato e gestito da personale opportunamente istruito. Tutte queste operazioni devono essere eseguite da persone sicure della propria capacità fisica e senza impedimenti fisici particolari.

 **Attenzione** - E' assolutamente vietato fumare, utilizzare fiamme libere o corpi incandescenti nelle immediate vicinanze dell'apparecchio e causare accumuli di cariche elettrostatiche. E' necessario adottare tutte le misure di sicurezza che sono richieste per la manipolazione del veicolante.

- L'impianto elettrico è munito di collegamento a terra, in conformità alle norme di sicurezza CEI. Il quadro elettrico è dotato d'interruttore generale con bloccaggio porta. L'alimentazione dei circuiti ausiliari di comando è a 24 Volt dc. Tutti i segnali esterni sono alimentati in bassa tensione, 24 Volt dc, come previsto dalla normativa.
- Non ci sono parti meccaniche in movimento a portata diretta degli operatori.
- La macchina è dotata di un controllo automatico della pressione di lavoro del circuito. Tale apparato aziona un apposito sistema per scaricare la pressione in eccesso del serbatoio (valore superiore a 8,5 bar).

 **Precauzione** - Seguire con accuratezza tutte le istruzioni indicate nel manuale ed assicurarsi sempre dell'accurato fissaggio del coperchio del serbatoio.

 **Attenzione** - Durante il carico e lo scarico dei serbatoi indossare sempre occhiali protettivi, guanti resistenti al tipo di veicolante o liquido di lavaggio, maschera di protezione per le vie respiratorie. Non inalare direttamente, in qualsiasi caso.

 **Precauzione** - Non lasciare l'apparecchio collegato senza sorveglianza.

 **Precauzione** - Non spostare l'apparecchio quando è in funzione e in ogni caso è bene scollegare gli allacciamenti prima di muoverlo.

 **Precauzione** - In caso di problemi o avarie, prima di procedere, consultare il personale tecnico del servizio assistenza.

 **Precauzione** - La movimentazione della macchina deve essere eseguita manualmente con l'ausilio delle maniglie.

INSTALLAZIONE DEL SISTEMA

La macchina deve essere posizionata in un luogo con i seguenti requisiti:

- Protezione dagli schizzi, dall'umidità e dalla luce diretta del sole.
- Piano regolare, "in bolla" e resistente, tale da non causare alcun danno alla macchina.
- Spazio libero su almeno 3 lati della macchina.
- Temperatura ambiente compresa tra 5 e 45 °C.
- Umidità relativa ambiente compresa tra 20% e 80%.
- Spazio con adeguata ventilazione.

 **PRECAUZIONE** - Lo spostamento della macchina non deve essere effettuato mediante muletti o carrelli elevatori, ma sfruttando le ruote montate sul fondo ed avvalendosi delle apposite maniglie. Durante la fase di spostamento e posizionamento della macchina, il coperchio deve essere ben chiuso e le alimentazioni devono essere scollegate.

Lo scarico di tutti i residui di lavorazione non utilizzati e del liquido di lavaggio deve essere effettuato dall'utilizzatore su sua completa responsabilità.

E' indispensabile consultare le Autorità Sanitarie Locali per la normativa sugli scarichi vigente in quel luogo.

RIMOZIONE IMBALLAGGIO

Alla fine del trasporto l'imballo deve risultare integro, vale a dire non deve:

- Presentare ammaccature, segni di urti, segni di manomissione, deformazioni, rotture dell'involucro contenitore.
- Presentare zone bagnate o segni che possano condurre a supporre che l'involucro sia stato esposto alla pioggia, al gelo o al calore.
- L'imballo deve essere consegnato rispettando i simboli affissi all'esterno dello stesso.

Se l'imballo risulta integro sarà cura del costruttore, ATLAS FILTRI S.r.l., effettuare l'apertura e la sistemazione dell'apparecchiatura all'interno del sito di lavoro.

ALLACCIAMENTI

La preparazione delle tubazioni di collegamento della macchina sono a carico del costruttore a partire dai raccordi come da specifiche riportate a pagina 1. Di seguito vengono riportate le indicazioni di massima di collegamento (indicazioni utili qualora si spostasse la macchina dall'ambiente di lavoro)

Posizionare nell'ambiente di lavoro l'unità NAVIGLIO ESTRATTORE® EXNA0040 e bloccare i freni delle ruote.

- Collegare la spina elettrica montata all'estremità del filo ad una presa di alimentazione rispondente alle normative vigenti.

- L'operatore deve verificare visivamente se non vi siano all'interno della macchina tubazioni allentate e danneggiate (aprire i pannelli di protezione agendo con l'apposita chiave sulle serrature). Collegare il tubo d'alimentazione dell'aria compressa, con relativo raccordo, all'innesto rapido fornito in dotazione (filetto 1/4" Gas femmina). Collegare l'innesto al corrispettivo sul fianco della macchina (assicurarsi che sia completamente aperta la valvola di intercettazione a monte del tubo). La tubazione d'alimentazione deve avere un diametro interno minimo pari a 8 mm. Assicurarsi che vi sia in ingresso una portata adeguata al buon funzionamento dell'apparecchio (vedi caratteristiche a pagina 1).

 **ATTENZIONE** - La macchina ammette una pressione massima in alimentazione di 10 bar e minima di 6 bar. L'aria d'alimentazione deve essere filtrata e disidratata.

La macchina viene tarata e collaudata in fabbrica e l'operatore deve solo verificare, attraverso il manometro (vedi foto a fondo pagina), che la pressione dell'aria compressa sia all'incirca il valore riportato sull'elenco "caratteristiche tecniche generali – Pressione aria compressa regolata" (vedi pag. 1). Se così non fosse, operare sulla manopola del "regolatore di pressione" (vedi foto a fondo pagina)

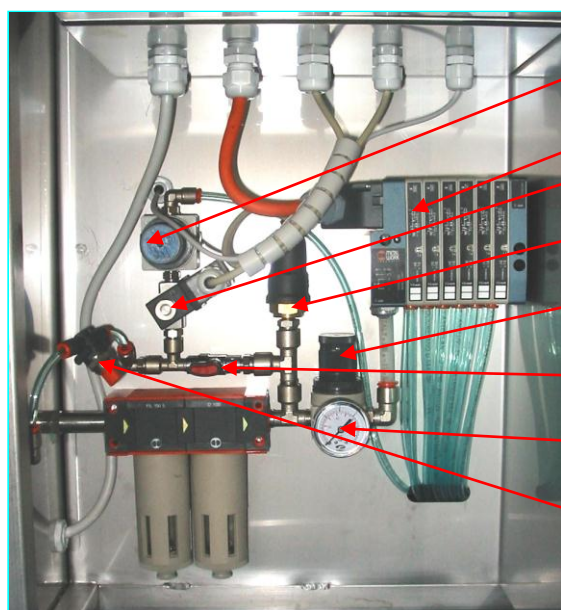
 **ATTENZIONE** - Un'eccessiva pressione dell'aria regolata in alimentazione comprometterebbe la funzionalità e la sicurezza dell'impianto.

- Collegare il tubo d'alimentazione dell'azoto, con relativo raccordo, all'innesto rapido fornito in dotazione (filetto 1/8" Gas femmina). Collegare l'innesto al corrispettivo sul fianco della macchina (assicurarsi che sia completamente aperta la valvola di intercettazione a monte del tubo). La tubazione d'alimentazione deve avere un diametro interno minimo pari a 6 mm. Assicurarsi che vi sia in ingresso una portata adeguata al buon funzionamento dell'apparecchio (vedi caratteristiche a pagina 1).

⚠ ATTENZIONE - La macchina ammette una pressione massima in alimentazione di 6 bar e minima di 2 bar.

La macchina viene tarata e collaudata in fabbrica. Qualora l'alimentazione di azoto non fosse disponibile è possibile utilizzare l'aria compressa. Per fare questo bisogna operare sulle valvole di scambio (vedi foto a fondo pagina).

⚠ ATTENZIONE - Un'eccessiva pressione dell'aria regolata in alimentazione comprometterebbe la funzionalità e la sicurezza dell'impianto.



REG. PRESSIONE SCARICO

ISOLA ELETTROVALVOLE

EV. DI SCARICO AZOTO

PRESSOSTATO

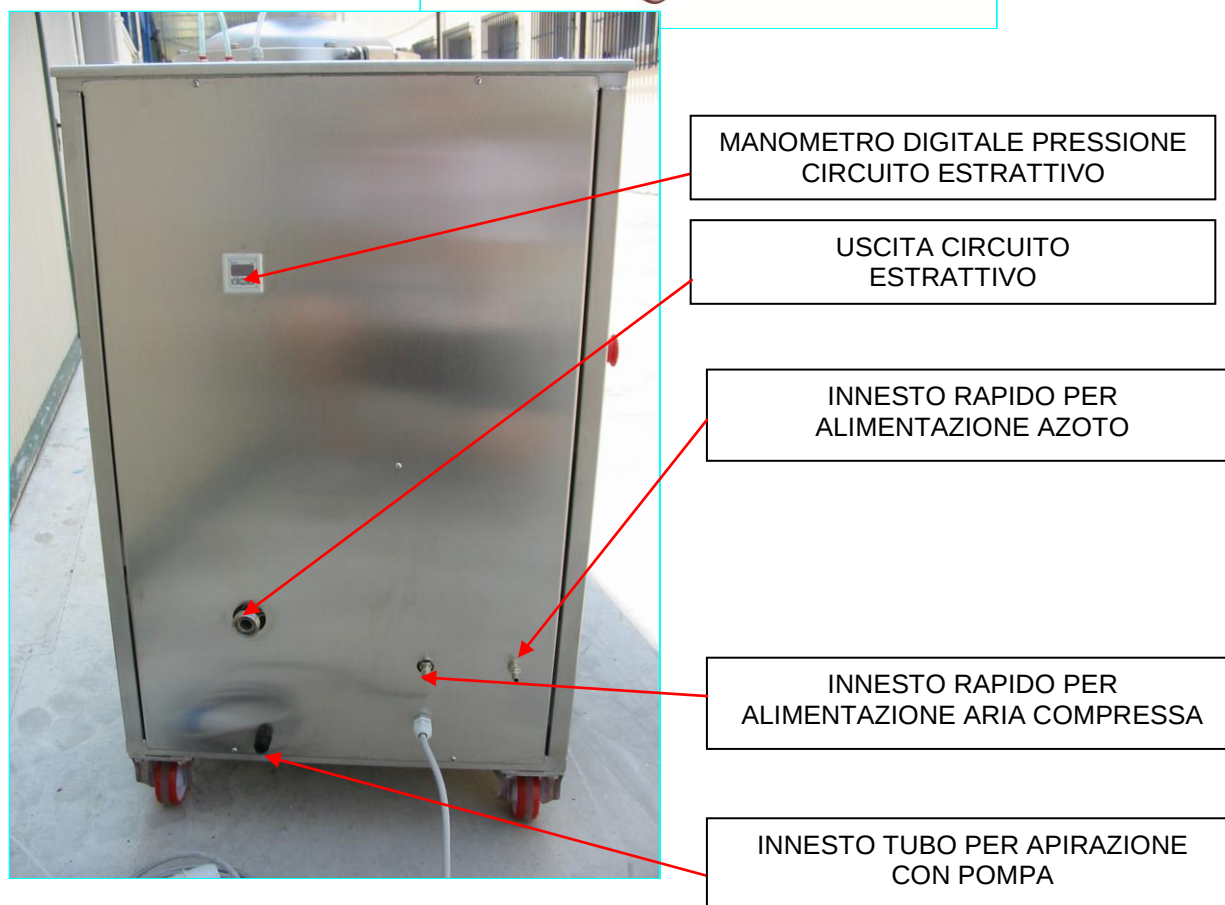
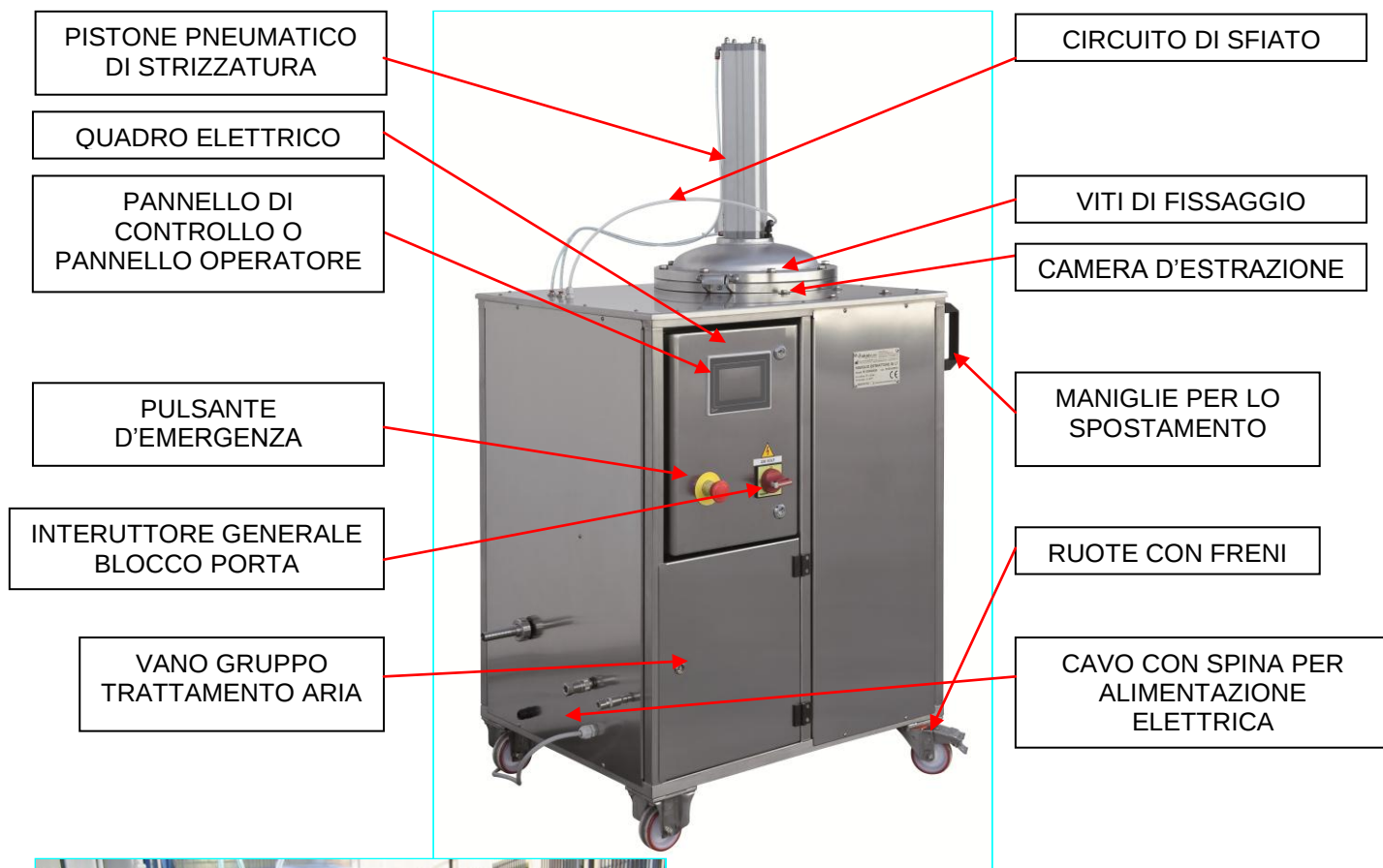
REGOLATORE DI PRESSIONE

VALVOLA SCAMBIO ARIA/AZOTO
APERTA CON ARIA COMPR.
CHIUSA CON AZOTO

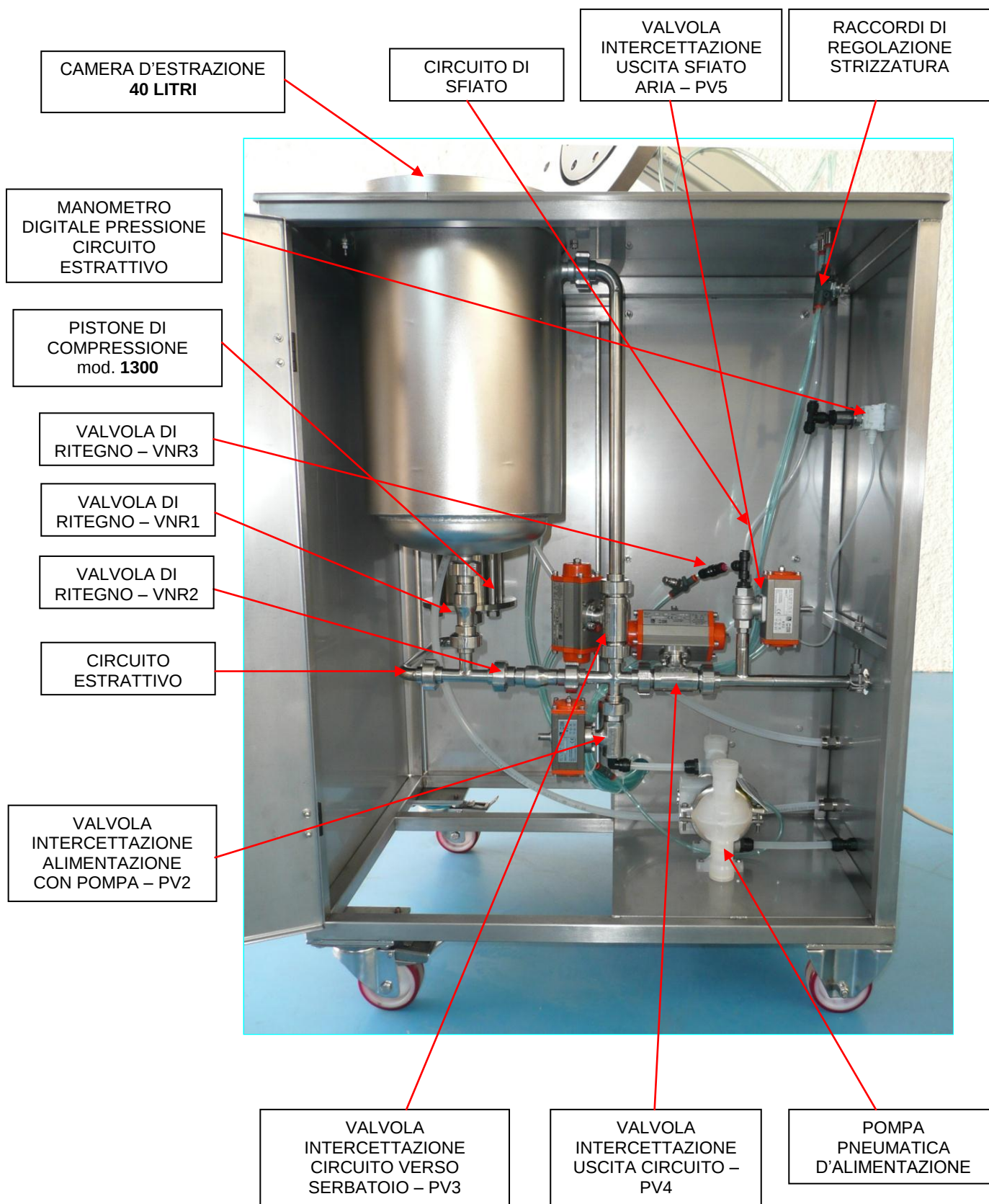
MANOMETRO ARIA COMPRESSA

VALVOLA SCAMBIO ARIA/AZOTO
CHIUSA CON ARIA COMPR.
APERTA CON AZOTO

- Fissare in modo sicuro un'estremità del tubo di alimentazione (fornito in dotazione) al raccordo rapido in alimentazione alla pompa pneumatica. Fissare l'altra estremità ad un serbatoio con un volume minimo a vuoto pari a 50 litri. Questo serbatoio verrà successivamente indicato nel manuale come "SERBATOIO D'ALIMENTAZIONE".
- Fissare in modo sicuro un'estremità del tubo di scarico (fornito in dotazione) al raccordo all'uscita del circuito. Fissare l'altra estremità ad un serbatoio con un volume minimo a vuoto pari a 50 litri. Questo serbatoio verrà successivamente indicato nel manuale come "SERBATOIO DI SCARICO".

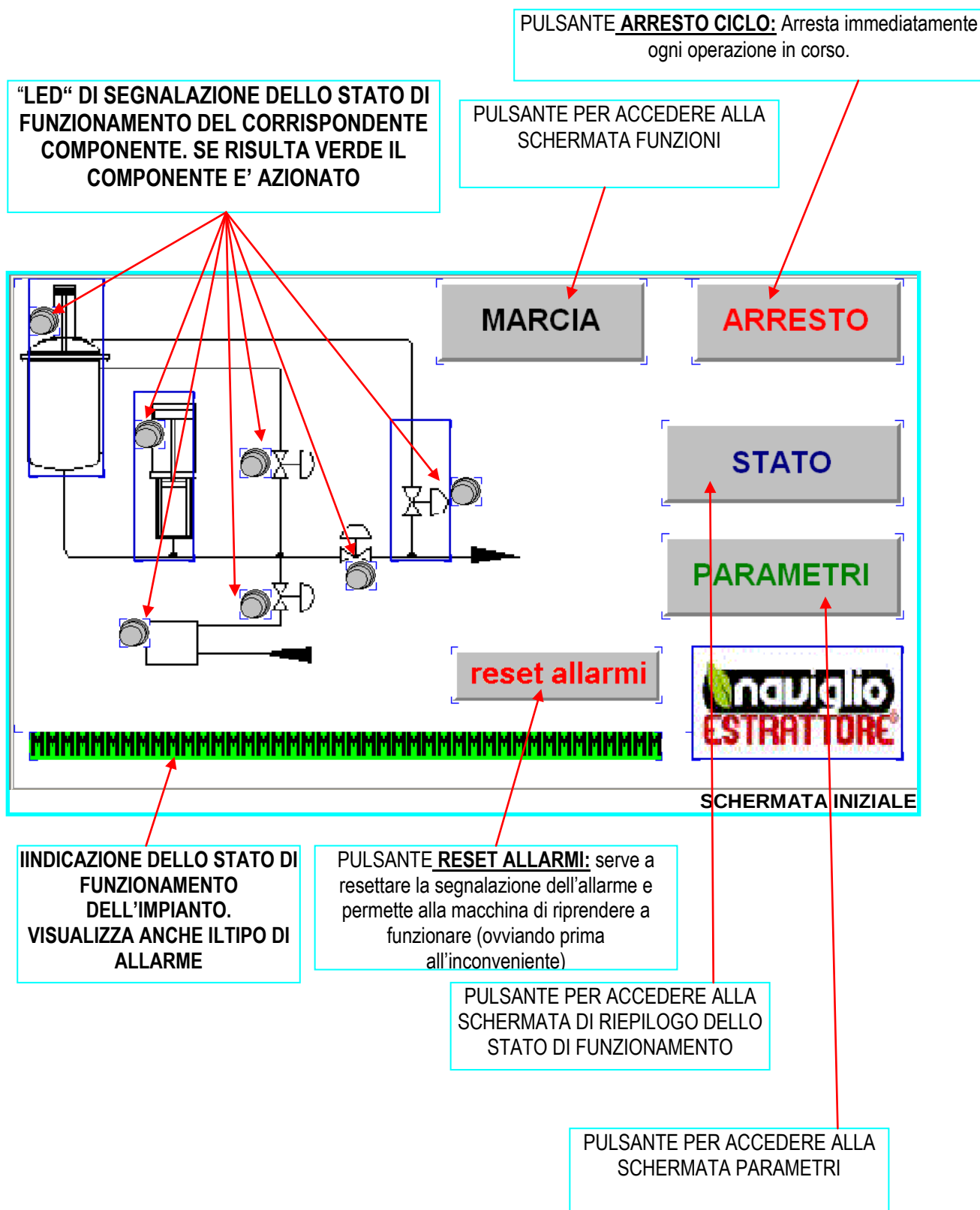


VISTA INTERNA



DESCRIZIONE DELLE FUNZIONI OPZIONABILI DA QUADRO

Il quadro elettrico è provvisto di un pannello TOUCH per il comando delle funzioni di operatività del sistema.

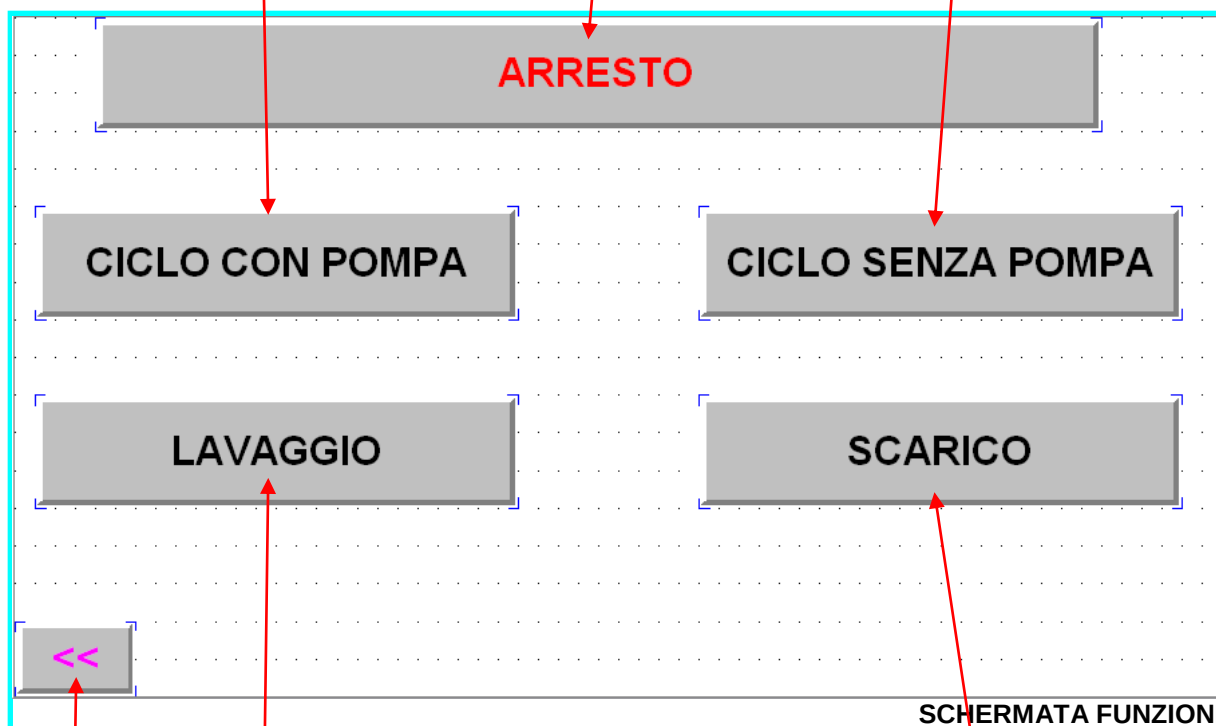


SCHERMATA FUNZIONI

Arresto ciclo: Arresta immediatamente ogni operazione in corso.

Avvio ciclo automatico: Avvia il ciclo completo con carico automatico del veicolante (attraverso la pompa) e scarico automatico del prodotto finito con relativa strizzazione. Sulla schermata principale compare la scritta "IMPIANTO IN MARCIA CON CARICAMENTO"

Avvio ciclo di semiautomatico: Avvia il ciclo completo senza il carico del veicolante (il serbatoio deve essere già pieno o almeno in parte) e scarico automatico del prodotto finito con relativa strizzazione. Sulla schermata principale compare la scritta "IMPIANTO IN MARCIA SENZA CARICAMENTO"



Avvio ciclo lavaggio: Effettua il ciclo di lavaggio della macchina utilizzando la pompa pneumatica per caricare il liquido di lavaggio. Alla fine del ciclo esegue in automatico lo scarico. Sulla schermata principale compare la scritta "IMPIANTO IN LAVAGGIO"

Avvio ciclo scarico: Effettua l'espulsione del liquido. Sulla schermata principale compare la scritta "IMPIANTO IN SCARICO"

Pulsante per ritornare alla schermata principale.

SCHERMATA STATO DI FUNZIONAMENTO

Arresto ciclo: Arresta immediatamente ogni operazione in corso.

The diagram shows a screen titled "STATO" with the following parameters and values:

Parametro	Valore
COLPI:	999
SOSTA (min):	999
RIPETIZIONI:	999
CARICO PRODOTTO (sec):	999
CARICO ACQUA LAVAG(sec):	999
SCARICO(sec):	999

At the bottom left is a button with the symbol "<<". At the bottom right is a button labeled "ARRESTO".

Below the screen, the text "SCHERMATA STATO DI FUNZIONAMENTO" is displayed.

In questa schermata si può controllare lo stato di avanzamento dei parametri della macchina in modo da valutare a che punto è il ciclo

Pulsante per ritornare alla schermata principale.

SCHERMATA PARAMETRI

E' possibile cambiare il parametro impostato premendo direttamente sul valore, impostare il nuovo valore e confermare

PARAMETRI	
N° COLPI PISTONE:	999 999
TEMPO SOSTA PISTONE COMANDATO (sec):	999 999
TEMPO FASE STATICA (min):	999 999
NUMERO DI CICLI:	999 999
<< PAGINA 2	
TEMPO CARICO SOLVENTE (sec):	999 999
TEMPO ARIA SVUOTAMENTO (sec):	999 999
TEMPO SCARICO ARIA SVUOTAMENTO (sec):	999 999
TEMPO CARICO ACQUA LAVAGGIO (sec):	999 999
TEMPO STRIZZATURA PER SCARICO	999 999
PAGINA 1	

SCHERMATA 1 & 2 - PARAMETRI

Pulsante per cambiare pagina.

Pulsante per ritornare alla schermata principale.

Su questa colonna verranno indicati i valori trascorsi rispetto a quelli impostati.

PARAMETRI DI FUNZIONAMENTO

Di seguito forniamo l'elenco in sequenza dei parametri e una piccola descrizione sul significato (fra parentesi i valori preimpostati in fabbrica durante il collaudo interno). Impostare nuovamente i dati a secondo delle condizioni operative e del tipo di veicolante

N° COLPI PISTONE: Fissa il numero dei colpi del pistone che si desiderano effettuare durante la fase dinamica (10 colpi).

TEMPO SOSTA PISTONE COMANDATO: Fissa il tempo per il quale il pistone mantiene la compressione durante il ciclo dinamico (10 secondi).

TEMPO FASE STATICA: Tempo di permanenza del sistema in pressione, fase statica (12 minuti).

NUMERO DI CICLI: E' il numero delle reiterazioni delle fasi descritte ai passaggi precedenti (12 cicli).

TEMPO CARICO SOLVENTE: Tempo di azionamento della pompa pneumatica durante la fase iniziale di carico del veicolante all'interno del serbatoio (270 secondi, tempo necessario per riempire il serbatoio senza la pianta).

TEMPO ARIA SVUOTAMENTO: Tempo di immissione dell'aria all'interno della camera per effettuare lo scarico del liquido (300 secondi).

TEMPO SCARICO ARIA SVUOTAMENTO: Tempo necessario per lo scarico dell'aria residua all'interno del serbatoio (15 secondi).

TEMPO CARICO ACQUA LAVAGGIO: Tempo di azionamento della pompa pneumatica per il carico del liquido di lavaggio nel serbatoio (230 secondi).

TEMPO STRIZZATURA PER SCARICO: Tempo di azionamento del pistone pneumatico di strizzatura durante la fase di scarico (30 secondi).

COMPILAZIONE SCHEDA RIASSUNTIVA

E' opportuno, soprattutto per le prime volte, compilare la "SCHEDA RIASSUNTIVA" fornita in allegato. Tale scheda permette di archiviare i dati impostati e di compilare eventuali ricette.

Risulta notevolmente efficace qualora non si intenda utilizzare la macchina per alcuni giorni, dato che la batteria tampone interna del PLC permette un'autonomia dei dati di circa 3 gg.

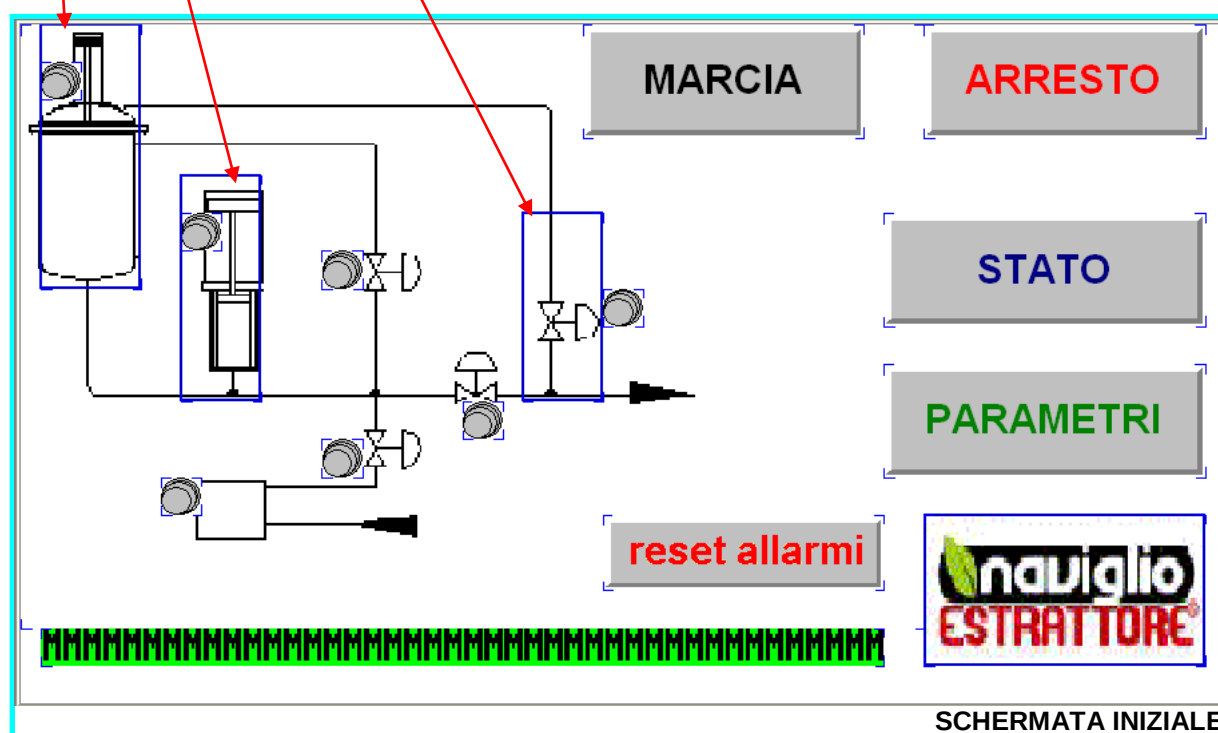
COMANDI MANUALI

Premendo direttamente uno dei componenti raffigurati sulla schermata principale è possibile effettuare un azionamento manuale del componente corrispondente:

“SFIATO” Permette l’apertura della valvola di sfiato della camera d’estrazione. Appena premuto il pulsante vedremo comparire in automatico la schermata di comando con al centro raffigurato un pulsante schematizzato. Premendolo si aziona la valvola ed il pulsante diventa rosso. Premendolo nuovamente si chiude ed il pulsante diventa verde. L’eventuale stato viene segnalato con il “LED” sulla schermata principale

“PISTONE” Permette l’azionamento del pistone di compressione in modo permanente. Appena premuto il pulsante vedremo comparire in automatico la schermata di comando con al centro raffigurato un pulsante schematizzato. Premendolo si aziona la valvola ed il pulsante diventa rosso. Premendolo nuovamente si chiude ed il pulsante diventa verde. L’eventuale stato viene segnalato con il “LED” sulla schermata principale

“STRIZZATURA” Permette l’azionamento del pistone di strizzazione in modo permanente. Appena premuto il pulsante vedremo comparire in automatico la schermata di comando con al centro raffigurato un pulsante schematizzato. Premendolo si aziona la valvola ed il pulsante diventa rosso. Premendolo nuovamente si chiude ed il pulsante diventa verde. L’eventuale stato viene segnalato con il “LED” sulla schermata principale



APERTURA / CHIUSURA DEL COPERCHIO DEL SERBATOIO

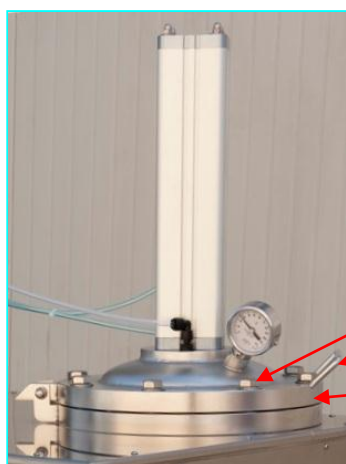
⚠ ATTENZIONE - Controllare che l'impianto sia inattivo (FERMO) altrimenti premere il pulsante "ARRESTO". Controllare che il valore letto sul pressostato digitale sia zero, altrimenti premere il tasto per aprire lo sfiato (vedi pag. 16). Quando il valore è circa zero chiudere lo sfiato (vedi pag. 16). Verificare che il pistone di strizzazione non sia azionato (non deve essere acceso il led sul fronte del pannello) altrimenti far rientrare il pistone (vedi pag. 16).

APERTURA DEL COPERCHIO

- Assicurarsi che il serbatoio sia vuoto o perlomeno che il livello del liquido sia inferiore alla flangia di chiusura.
- Allentare le viti di fissaggio con l'utilizzo di un'apposita chiave. Rimuovere le viti ponendo attenzione a non perdere le rondelle abbinate.
- Utilizzando la maniglia in acciaio inox saldata sul coperchio aprire lentamente il coperchio fino a circa 30° ed attendere qualche secondo (in questo modo si consente lo sgocciolamento della piastra di strizzazione). Successivamente aprire completamente il coperchio ponendo attenzione alle tubazioni collegate.
- Porre attenzione a non perdere la guarnizione di tenuta ed a eventuali sgocciolamenti del liquido residuo sulle pareti (si consiglia di asciugare con un panno pulito).

CHIUSURA DEL COPERCHIO

- Posizionare correttamente in sede la guarnizione di tenuta, dopo aver opportunamente pulito sia l'alloggiamento che l'O-Ring stesso.
- Chiudere lentamente il coperchio utilizzando la maniglia in acciaio inox e centrare i fori di fissaggio delle viti, porre attenzione alle tubazioni collegate.
- Posizionare manualmente le varie viti di fissaggio e stringerle con l'utilizzo di un'apposita chiave. Stringere le viti in modo contrapposto evitando così un cattivo posizionamento della guarnizione e del coperchio stesso.



VITI DI SERRAGGIO

MANIGLIA

COPERCHIO SERBATOIO

DESCRIZIONE DEL FUNZIONAMENTO

Prima di compiere qualsiasi attività accendere il quadro elettrico girando l'interruttore generale sulla posizione "ON". Attendere circa 1 minuto per dare modo alla macchina di entrare a regime. Verificare l'alimentazione dell'aria compressa ed eventualmente dell'azoto.

Qualora fosse necessario, impostare i parametri di funzionamento (vedi pag. 17-15).

ESECUZIONE DI UN CICLO AUTOMATICO

- Caricare il serbatoio d'alimentazione con il liquido veicolante, verificare il quantitativo minimo necessario per il corretto funzionamento della macchina.
- Prendere un sacchetto filtrante (scegliendo la maglia più idonea) e riempirlo con la quantità prepesata di materiale da trattare.
- Richiudere opportunamente il sacchetto (si consiglia l'uso di una fascetta in materiale plastico) e metterlo all'interno della camera d'estrazione. Porre attenzione che il sacchetto non sia sporco esternamente.
- Chiudere il coperchio (vedi pag. 17).
- Avviare il ciclo premendo il tasto "CICLO CON POMPA" sul pannello di controllo.
- Dopo il carico iniziale della pompa, la macchina inizierà il ciclo di lavoro. In automatico verrà effettuato il controllo della pressione del serbatoio (il valore si può leggere sul pressostato digitale) e se la pressione è inferiore a **4,5 bar** (valore preimpostato in fabbrica) verranno eseguiti in automatico ulteriori carichi supplementari da parte della pompa. Qualora la pressione dovesse superare il valore di **8,5 bar** (valore preimpostato in fabbrica) si aprirà in automatico lo sfiato in modo da sfogare tale sovrappressione.
- A fine ciclo la macchina provvederà a compiere in automatico lo scarico del liquido all'interno del serbatoio di scarico eseguendo anche la strizzatura pneumo-meccanica del materiale all'interno del serbatoio
- Se non si è sicuri della completa evacuazione, eseguire una seconda fase di svuotamento (vedi pagg. successive).
- A questo punto svuotare il serbatoio di scarico, se necessario aprire il coperchio ed estrarre il sacchetto.

- Tagliare la fascetta di fissaggio ponendo attenzione a non lacerare il sacchetto. Svuotare il sacchetto e smaltire il materiale secondo le normative vigenti nel luogo di utilizzo.
- Lavare accuratamente il sacchetto e sanificarlo secondo le necessità (la temperatura massima di lavoro del sacchetto è di 100°C).

ESECUZIONE DI UN CICLO SEMIAUTOMATICO

Tale funzione risulta utile qualora si volesse eseguire un ciclo a serbatoio già pieno, ad esempio quando lascio imbibirsi il prodotto prima d'iniziare a lavorare.

- Caricare il serbatoio d'alimentazione con il liquido veicolante, verificare il quantitativo minimo necessario per il corretto funzionamento della macchina.
- Assicurarsi che il sacchetto contenente il materiale da trattare sia all'interno del serbatoio.
- Assicurarsi che la camera d'estrazione sia già piena di liquido e che il coperchio sia chiuso correttamente.
- Avviare il ciclo premendo il tasto "CICLO SENZA POMPA" sul pannello di controllo, compare la scritta "IMPIANTO IN MARCIA". In questo modo avviene il ciclo senza il carico iniziale della pompa. Verranno comunque eseguiti i successivi carichi suppletivi per garantire una corretta pressione di lavoro, come nel ciclo sopradescritto.
- A fine ciclo la macchina provvederà a compiere in automatico lo scarico del liquido all'interno del serbatoio di scarico eseguendo anche la strizzatura pneumo-meccanica del materiale all'interno del serbatoio.
- A questo punto svuotare il serbatoio di scarico, se necessario aprire il coperchio ed estrarre il sacchetto.
- Tagliare la fascetta di fissaggio ponendo attenzione a non lacerare il sacchetto. Svuotare il sacchetto e smaltire il materiale secondo le normative vigenti nel luogo di utilizzo.
- Lavare accuratamente il sacchetto e sanificarlo secondo le necessità (la temperatura massima di lavoro del sacchetto è di 100°C).

ESECUZIONE DELLO SVUOTAMENTO DEL SERBATOIO

Tale funzione risulta utile qualora si volesse svuotare il circuito manualmente.

- Premere il tasto “SCARICO” in modo da effettuare lo scarico del prodotto, in automatico viene effettuata la strizzatura pneumatica.
- Ripetere l'operazione se si ritiene necessario.
- A questo punto svuotare il serbatoio di scarico, se necessario aprire il coperchio ed estrarre il sacchetto (qualora presente).

ESTRAZIONE DEL SACCHETTO DAL SERBATOIO

- Dopo aver eseguito un ciclo (vedi sopra) aprire il coperchio (vedi pag. 17).
- Tagliare la fascetta di fissaggio ponendo attenzione a non lacerare il sacchetto. Svuotare il sacchetto e smaltire il materiale secondo le normative vigenti nel luogo di utilizzo.
- Lavare accuratamente il sacchetto e sanificarlo secondo le necessità (esempio: utilizzando alcool o sterilizzandolo in autoclave ad una temperatura massima di 100 °C).

LAVAGGIO AUTOMATICO DELLA MACCHINA

Il lavaggio della macchina si rende necessario per vari motivi. Un'adeguata pulizia garantisce la successiva lavorazione, qualora si utilizzi un tipo di prodotto diverso. Per garantire un'adeguata pulizia utilizzare dei prodotti idonei e allo stesso tempo compatibili con i materiali che entrano in contatto con il liquido.

 **PRECAUZIONE** - Un'approfondita pulizia si rende necessaria per preservare il corretto funzionamento della macchina.

- Controllare che il serbatoio sia vuoto e che il coperchio sia chiuso correttamente (vedi pag.17).
- Riempire il serbatoio di alimentazione con il liquido di lavaggio più idoneo, tenendo conto che servono almeno 40 litri per compiere l'operazione..
- Premere il tasto “LAVAGGIO” sul pannello di controllo. La macchina in questo modo esegue un ciclo automatico di lavaggio con relativo scarico.
- Svuotare il serbatoio di scarico. Il liquido di lavaggio deve essere smaltito in modo opportuno e secondo le normative vigenti nel luogo di utilizzo.

- Riposizionare il serbatoio di scarico ed effettuare un ulteriore scarico manuale, con l'ausilio del tasto "SCARICO", per garantire l'evacuazione di tutto il liquido.
- E' consigliabile effettuare più di un ciclo di lavaggio, soprattutto se non s'intende utilizzare la macchina nelle immediate ore successive.

ESTRAZIONE ED INSERIMENTO DELLA PIASTRA DI FONDO

- Svuotare completamente il serbatoio, sia dal liquido che dal sacchetto.
- Aprire il coperchio (vedi pag. 17) ponendo attenzione agli sgocciolamenti.
- Estrarre la piastra e pulirla accuratamente.
- Riporre la piastra all'interno del serbatoio facendo attenzione al suo posizionamento.



STRIZZATURA MANUALE ALL'INTERNO DEL SERBATOIO

La macchina normalmente esegue in automatico la strizzazione pneumo-meccanica del prodotto durante la fase di scarico di un ciclo di lavoro. A volte è necessario utilizzare la strizzazione pneumo-meccanica anche durante la fase di carico o durante il ciclo stesso. Questo per facilitare l'imbibizione del prodotto e quindi una maggior velocità a raggiungere la pressione di lavoro desiderata

- Attivare o disattivare la strizzazione attraverso il comando manuale diretto su pannello (vedi pag. 16).

ARRESTO DI UNA QUALSIASI FASE DI LAVORO

Quando la macchina è in funzione (qualsiasi sia la funzione opzionata), premendo il tasto "ARRESTO" s'interrompe il ciclo in corso e l'impianto si ferma resettandosi, sul display comparirà la scritta "IMPIANTO FERMO".

A questo punto si può operare in più modi:

- Premendo il tasto "CICLO CON POMPA" inizierà un nuovo ciclo automatico (non conviene premere il tasto "CICLO CON POMPA" se il serbatoio è già pieno).
- Premendo il tasto "CICLO SENZA POMPA" inizierà un nuovo ciclo semiautomatico.
- Premendo il tasto "SCARICO" inizierà lo scarico del liquido interno alla macchina.

- Aprendo la valvola di sfiato (vedi pag. 16) si può scaricare un'eventuale pressione residua. Prima di avviare qualsiasi altra funzione chiudere la valvola di sfiato.
- Premendo il tasto "LAVAGGIO" inizierà un ciclo automatico di lavaggio.

SEGNALAZIONE ALLARMI

 **ATTENZIONE - FUNGO D'EMERGENZA:** UNA VOLTA PREMUTO LA MACCHINA SI FERMA E VENGONO DISABILITATE TUTTE LE FUNZIONI DI PROCESSO IN CORSO (SUL DISPLAY DEL PANNELLO DI CONTROLLO SI LEGGERA' LA SCRITTA "EMERGENZA PREMUTA"). AL RIPRISTINO DEL PULSANTE D'EMERGENZA LA MACCHINA TORNERA' IN FUNZIONE PARTENDO DAL PUNTO IN CUI ERA STATA INTERROTTA E **QUINDI E' BENE PORSI IN CONDIZIONE DI SICUREZZA ELIMINANDO L'INCONVENIENTE CHE A DETERMINATO L'USO DEL PULSANTE D'EMERGENZA (QUESTA RISULTA ANCHE ESSERE LA DIFFERENZA CON LA FUNZIONE ARRESTO).**

 **ATTENZIONE – MANCANZA ARIA COMPRESSA:** LA MACCHINA NON PUO' FUNZIONARE QUALORA LA PRESSIONE DELL'ARIA IN ALIMENTAZIONE SCENDESSE SOTTO I 5 BAR. SE L'INTERRUZIONE AVVENISSE DURANTE UNA QUALSIASI FASE DI LAVORO, SI INTERROMPEREBBE IL CICLO IN CORSO RESETTANDO I TEMPI TRASCORSI E SUL PANNELLO DI CONTROLLO COMPARIREBBE LA SCRITTA "MANCA ARIA COMPRESSA". LA MACCHINA PER ESSERE NUOVAMENTE OPERATIVA BISOGNA RIPRISTINARE L'ALIMENTAZIONE D'ARIA COMPRESSA, PREMERE IL PULSANTE DI RESET ALLARMI ED AVVIARE IL CICLO PREVISTO. AL RIPRISTINO SUL PANNELLO COMPARIREBBE LA SCRITTA "IMPIANTO FERMO". ATTENZIONE CHE IN TALE EVENIENZA LA MACCHINA NON TIENE CONTO DEL TEMPO CICLO TRASCORSO E UN EVENTUALE RIAVVIO DEL CICLO SAREBBE DA ZERO.



AL TERMINE DELLA GIORNATA LAVORATIVA

Alla fine della giornata lavorativa bisogna effettuare un accurato lavaggio della macchina (vedi pag. 20). E' necessario pulire con prodotti idonei il piano d'acciaio superiore ed eventualmente i componenti all'interno della macchina.

Quando la macchina è ferma chiudere il coperchio (anche senza fissarlo) del serbatoio in modo da evitare che possa entrare sporcizia.

Se non si utilizza la macchina per diverso tempo è consigliabile staccare l'alimentazione dell'aria compressa e spegnere l'interruttore generale del quadro elettrico.



MANUTENZIONE ORDINARIA

Prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione bisogna aver sottoposto la macchina ad un accurato lavaggio (vedi pag. 20) e ad una pulizia esterna generale (da effettuare ad impianto fermo).

- Per garantire un corretto funzionamento della macchina controllare settimanalmente il gruppo trattamento aria compressa situato appena sotto il quadro elettrico (vedi pag. 7 e 9). Controllare se le tazze presentano profonde impurità e in questo caso procedere alla sostituzione delle cartucce filtranti (se il filtro fosse eccessivamente intasato si potrebbe avere il segnale di "ATTENZIONE MANCANZA ARIA COMPRESSA" con il conseguente arresto del ciclo). Effettuare periodicamente lo scarico delle eventuali condense che si accumulano nella tazza trasparente, consultare l'allegato "SISTEMA FRL SKILLAIR".

Controllare che la pressione del manometro del regolatore sia stabile, anche durante il funzionamento della macchina.

- Controllare settimanalmente che non vi siano fuoriuscite di prodotto dai vari componenti del circuito (vedi pag. 10). Un'eventuale fuoriuscita di liquido indica un serraggio non adeguato dei raccordi di collegamento o un'usura delle guarnizioni di tenuta. Nel primo caso provare a stringere il raccordo in questione, mentre nel secondo caso contattare il centro servizio assistenza della ATLAS FILTRI SRL per valutare la soluzione più idonea al problema.

- Controllare settimanalmente che non vi siano fuoriuscite di prodotto dal foro del pistone di compressione (vedi foto a lato). Tale perdita indica un trafilamento causato dalla necessità di effettuare un lavaggio o dall'usura delle guarnizioni di tenuta. Qualora presente contattare il centro servizio assistenza della ATLAS FILTRI SRL per valutare la soluzione più idonea al problema.



- Controllare settimanalmente lo stato di mantenimento della guarnizione di tenuta del coperchio del serbatoio. Le operazioni di serraggio ed apertura possono col tempo comportare un'alterazione fisica del materiale di cui è costituita la tenuta. Se la tenuta si presenta al tatto irrigidita, se si osservano delle screpolature superficiali o se appare comunque alterata (a parte nel colore) si consiglia di effettuare l'immediata sostituzione.
- Controllare settimanalmente che il collettore di uscita del serbatoio, posizionato sul fondo della stessa, non sia intasato. In questa posizione è possibile che si verifichi l'accumulo di materiale fine e decantabile o si possano avere formazioni di incrostazioni (se ad esempio si lavora con sostanze zuccherine e la macchina non viene tempestivamente lavata). Per accedervi sollevare la piastra di fondo (vedi pag. 21). Pulire ponendo attenzione al tipo di prodotto utilizzato e a non lasciare frammenti solidi all'interno. Se non si è sicuri del risultato ottenuto contattare il servizio assistenza della ATLAS FILTRI SRL.
- Controllare mensilmente lo stato dei tubi di alimentazione e scarico del prodotto. Le sollecitazioni meccaniche e quelle fisiche possono col tempo comportare un'alterazione del materiale di cui sono costituiti.



MANUTENZIONE STRAORDINARIA

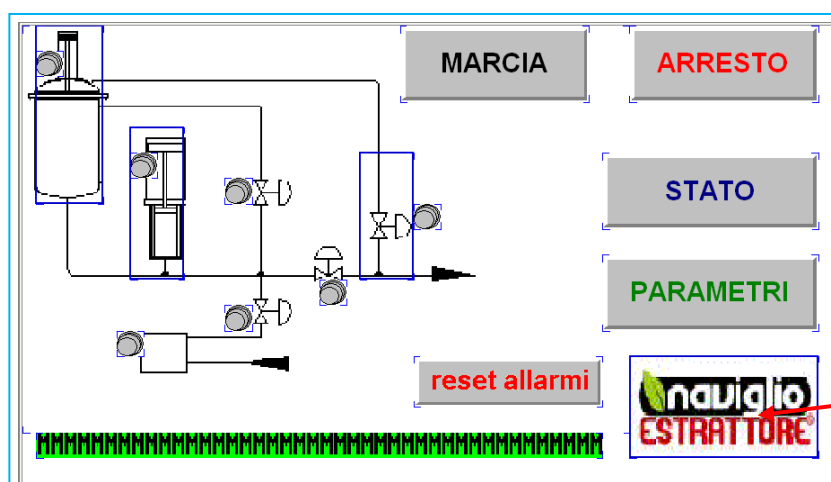
Alcune componenti della macchina sono soggette ad usura. Tale usura varia dal tipo di veicolante utilizzato, da come si lava la macchina, dalla mole di lavoro eseguita.

In ogni caso, entro il primo anno di utilizzo, si consiglia la sostituzione del seguente materiale:

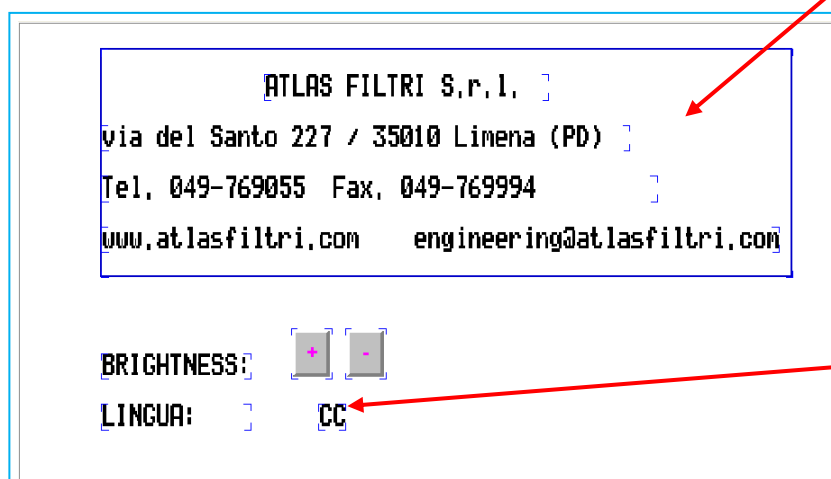
- Guarnizione di tenuta del coperchio del serbatoio
- Guarnizioni di tenuta dei raccordi a norma DIN 11851
- Sostituzione dei tubi di alimentazione e scarico del liquido
- Sostituzione delle guarnizioni di tenuta in EPDM lato fluido del pistone di compressione.

Tale operazione deve essere eseguita da personale specializzato della ATLAS FILTRI SRL in modo da effettuare anche l'addestramento del personale addetto alla manutenzione. Successivamente si valuterà con il cliente la necessità e la frequenza degli interventi di manutenzione.

INDIRIZZO CENTRO ASSISTENZA



Toccare la scritta NAVIGLIO ESTRATTORE per far comparire i riferimenti del costruttore. Per tornare alla schermata principale toccare l'indirizzo



Pulsante che permette di cambiare la lingua con cui sono redatte le scritte. Da italiano ad inglese e viceversa.

MESSA FUORI SERVIZIO DELL'IMPIANTO

Qualora l'impianto dovesse essere rottamato si dovrà provvedere allo smaltimento delle sue parti in modo differenziato, tenendo conto della diversa natura delle stesse e seguendo le leggi vigenti nel paese di destinazione. Per eseguire lo smantellamento dell'impianto contattare la ATLAS FILTRI S.r.l. oppure una ditta specializzata nell'eseguire tali operazioni.

INCONVENIENTI

Normalmente non si registrano particolari inconvenienti se non legati alla tipologia di materiali utilizzati. Per questo motivo e per la quantità di materiali utilizzabili e difficile riassumere in poche righe le problematiche. La ditta ATLAS FILTRI SRL offre per questo motivo un servizio di consulenza telefonica presso il centro di assistenza, l'indirizzo è riportato a fondo pagina.

GARANZIA

Le apparecchiature fornite sono esenti da difetti palesi ed occulti di carattere costruttivo e/o funzionale.

La garanzia è estesa per un periodo di 12 mesi dalla data di vendita.

La garanzia non comprende quei componenti che per la loro struttura e tipo di utilizzo a cui vengono destinati, possono subire un diverso grado d'usura e giungere più rapidamente a deterioramento come gli elementi di tenuta, parti in gomma o plastica, componenti elettrici od elettronici.

Inoltre sono esclusi dalla garanzia guasti causati da manomissioni, operate dal cliente oppure derivati da incomplete ed errate informazioni fornite dal cliente stesso.

La garanzia cessa di diritto quando senza l'autorizzazione scritta da parte di Atlas Filtri Srl, venissero effettuate riparazioni od apportate modifiche di qualsiasi natura alle apparecchiature recanti il marchio Atlas Filtri.

La nostra garanzia ha effetto solo nei riguardi dell'acquirente, intendendo noi restare estranei a divergenze che potessero sorgere tra lo stesso e terzi.

La macchina o i materiali da sostituire o da riparare si intendono resi franco nostra sede con imballo originale e rispediti in porto assegnato

INDIRIZZO CENTRO ASSISTENZA

 The logo for Atlas Filtri Engineering features a stylized grey diamond shape composed of smaller squares to the left of the text "ATLAS FILTRI" in a large, bold, black, sans-serif font. Below "ATLAS FILTRI" is the word "ENGINEERING" in a smaller, all-caps, black, sans-serif font.  A small black icon of a factory with two smokestacks. ATLAS FILTRI ENGINEERING division of ATLAS FILTRI s.r.l. - Via Unità d'Italia 10/A I - 35010 Limena (PD) Italy - engineering@atlasfiltri.com - www.atlasfiltri.com	ATLAS FILTRI s.r.l. sede legale, stabilimento e uffici: Via del Santo 227 - I-35010 Limena (PD) Italy atlas@atlasfiltri.com - www.atlasfiltri.com Tel. +39 049 769055 – Fax +39 049 884 77 43 Indirizzo e-mail : engineering@atlasfiltri.com
---	---

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



IL FABBRICANTE



ATLAS FILTRI srl
Via del Santo, 227
35010 Limena (PD)

DICHIARA CHE IL PRODOTTO

NAVIGLIO EXTRACTOR 40 LT

E' STATO PROGETTATO E COSTRUITO IN CONFORMITÀ ALLE SEGUENTI
DIRETTIVE:

MACCHINE	2006 / 42 / CE
BASSA TENSIONE	2006 / 95 / CE
COMPATIBILITÀ ELETTROMAGNETICA	2004 / 108 / CE

PER LA VERIFICA DELLA CONFORMITÀ SONO STATE CONSULTATE LE SEGUENTI
NORME

UNI EN 12100-1 / UNI EN12100-2 / UNI EN 1050 / UNI EN 292/1/2 92

Di seguito riportiamo la targhetta CE fissata sull'impianto



Limena (PD), Ottobre 2012

Atlas Filtri S.r.l.