

## Gebruikershandleiding

# Color Tester



INSTRUCTIES IN ORIGINELE TAAL

Code:

Jaar:  2017

Herz.:  05

**Pagina opzettelijk blanco gelaten**

Alfa Srl  
Via Caduti di Ustica, 28 - Calderara di Reno  
40012 BOLOGNA – Italy  
Tel +39 051 0828494 Fax +39 051 0823283

© Copyright 2015 Tutti i diritti riservati  
© Copyright 2015 All rights reserved

Reproducties, volledige of gedeeltelijke wijzigingen en vertalingen van deze handleiding zijn ten strengste verboden zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van **Alfa Srl**.

**BELANGRIJK:**

**Alfa Srl** is niet verantwoordelijk voor eventuele technische fouten, drukfouten of weglatingen in deze handleiding.

**BELANGRIJK:**

**Alfa** is niet verantwoordelijk voor fouten of schade veroorzaakt door gebruik van accessoires en reserveonderdelen die niet zijn goedgekeurd of gewaarborgd door **Alfa Srl**.

**Pagina opzettelijk blanco gelaten**

**Index**

<b>0. VOORWOORD</b> .....	<b>9</b>
0.1. GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.1. BELANG VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.2. BEWARING VAN DE HANDLEIDING.....	9
0.1.3. RAADPLEGING VAN DE HANDLEIDING .....	9
0.1.4. GEBRUIKTE SYMBOLEN.....	10
0.1.5. BIJWERKING VAN DE HANDLEIDING NA WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE .....	10
0.2. NORMEN VOOR HET BESTELLEN VAN ORIGINELE RESERVEONDERDELEN EN VERBRUIKSMATERIALEN.....	10
0.3. VEILIGHEIDSINFORMATIE.....	11
0.3.1. GEBRUIKSVORWAARDEN EN -NORMEN .....	11
0.3.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN.....	11
0.3.3. GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS.....	12
0.3.4. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES .....	12
<b>1. ALGEMENE EIGENSCHAPPEN</b> .....	<b>13</b>
1.1. INLEIDING .....	13
1.2. BEOOGD GEBRUIK EN VERBODSBEPALINGEN.....	13
1.3. AANRAKING MET BASISVERF OF KLEURSTOFFEN .....	14
1.3.1. ALGEMENE EHBO-MAATREGELEN.....	14
1.4. BESCHRIJVING VAN DE MACHINE .....	14
1.4.1. EXTERNE COMPONENTEN .....	14
1.4.1.1. SAMENVATTING VAN DE HOOFDONDERDELEN .....	14
1.4.1.2. SCHAKELPANEEL.....	15
1.4.1.3. TOUCHSCREEN INTERFACE .....	15
1.4.1.4. KLEURMONSTER.....	15
1.4.2. INTERNE COMPONENTEN - OVERZICHT .....	16
1.4.2.1. VERFBLIKKENMAGAZIJN .....	17
1.4.2.2. KLEURSTOFGROEPEN .....	17
1.4.2.3. DEKSELMAGAZIJNEN .....	18
1.4.2.4. BASISVERFRESERVOIRS.....	18
1.4.2.5. AUTOCAP .....	19
1.4.2.6. CARTESIAANS VLAK EN GRIJPER .....	19
1.4.2.7. AFVOER EN NEGATIEVE AFVOER .....	20
1.4.2.8. ETIKETTENPRINTER.....	20
1.4.2.9. WIJZE VAN BETALING .....	21
1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE .....	21
1.5. STATUSSEN VAN DE MACHINE EN WERKCYCLUS .....	21
1.5.1. INSCHAKELING - RESET .....	21
1.5.2. ALARMEN .....	22
1.5.3. STAND-BY .....	22
1.5.4. DOORROEREN EN RECIRCULATIE VAN HET PRODUCT .....	22
1.5.5. BEWERKINGSCYCLUS .....	23
1.5.6. FOUTEN EN DIAGNOSTIEK.....	23
1.6. TECHNISCHE SPECIFICATIES.....	23
1.6.1. ELEKTRISCHE SPECIFICATIES .....	23
1.6.2. INDELING VAN DE APPARATUUR EN REFERENTIENORMEN .....	24
1.6.3. GEBRUIKSVORWAARDEN.....	24
1.6.4. AFMETINGEN EN GEWICHT.....	24
1.6.5. PRODUCTIEVERMOGEN EN TECHNISCHE SPECIFICATIES .....	25
1.6.6. OPSLAG VAN VERBRUIKSMATERIALEN .....	25
1.7. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES .....	26
1.8. WERKING VEILIGHEIDSINRICHTINGEN VERIFIËREN.....	26
1.9. WERKING IN DE "TECHNICUS" MODUS.....	26

1.10. CERTIFICERINGEN.....	27
1.10.1. AFVOEREN AAN HET EINDE VAN DE LEVENSDUUR - AEEA/WEEE-RICHTLIJN.....	27
1.10.2. FCC .....	27
1.10.3. VERKLARING ROHS CHINA.....	27
1.10.4. EG-VERKLARING .....	28
<b>2. UITPAKKEN.....</b>	<b>29</b>
2.1. ALGEMENE AANBEVELINGEN .....	29
2.1.1. AFMETINGEN VAN DE VERPAKKING .....	29
2.2. UITPAKKEN .....	29
2.3. OPENEN EN DE INHOUD CONTROLEREN.....	31
<b>3. INSTALLATIE.....</b>	<b>32</b>
3.1. KEUZE VAN DE INSTALLATIERUIMTE .....	32
3.2. TYPEPLAATJE EN AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET .....	32
3.3. VERWIJDERING VAN DE MECHANISCHE BLOKKERINGEN .....	32
3.3.1. DEBLOKKERING BASISVERFRESERVOIRS .....	33
3.3.2. DEBLOKKERING CARTESIAANSE GROEP-GRIJPER .....	33
3.3.3. DEBLOKKERING KLEURSTOFHOUDERS .....	33
3.3.4. DEBLOKKERING DEKSELS BASISVERF EN ANDERE GROEPEN .....	34
3.4. INSCHAKELING .....	34
3.5. UITSCHAKELING.....	34
3.6. INBEDRIJFSTELLING EN LADEN UNIT .....	34
3.6.1. KLEURSTOFRESERVOIRS VULLEN .....	34
3.6.2. BASISVERF VULLEN .....	35
3.6.3. VERFBLIKKENMAGAZIJN VULLEN.....	36
3.6.4. DEKSELMAGAZIJN VULLEN .....	36
3.6.5. BEVOCHTIGING AUTOCAP.....	37
3.6.6. BASISVERFCIRCUITS OPENEN .....	37
3.6.7. ETIKETTENSTROOK AANBRENGEN .....	38
3.6.8. INSCHAKELING EN VERIFICATIE.....	38
3.6.9. ACTIVERING EN RECIRCULATIE CIRCUITS .....	38
3.6.10. INSTELLING VAN DE CIRCUITS .....	39
3.6.11. WERKING VEILIGHEIDSINRICHTINGEN VERIFIËREN.....	39
3.6.12. INSTELLING WACHTWOORD VOOR TECHNISCH GEBRUIK .....	39
<b>4. EEN MONSTER PRODUCEREN.....</b>	<b>40</b>
4.1. PRODUCTIE VAN EEN KLEURMONSTER.....	40
4.2. HET KLEURMONSTER DOORROEREN .....	42
<b>5. NORMAAL ONDERHOUD EN AFSTELLINGEN.....</b>	<b>43</b>
5.1. INLEIDING .....	43
5.2. TOEGANG TOT DE DIAGNOSTIEK-MODUS .....	43
5.3. BIJVULLEN BASISVERF- EN KLEURSTOFRESERVOIRS.....	45
5.4. DEKSEL- EN VERFBLIKKENMAGAZIJNEN VULLEN .....	45
5.5. PURGE .....	45
5.6. VERVANGING ETIKETTENSTROOK.....	46
5.7. LEGEN AFVALZAK .....	46
5.8. AFSTELLING MINIMUMPEIL.....	46
5.8.1. KLEURSTOFRESERVE AFSTELLEN .....	46
5.8.2. AFSTELLING BASISVERFRESERVE .....	47
5.9. VERVANGING VAN DE ZEKERING.....	47
5.10. VERWIJDERING VAN DE PRODUCTEN.....	47
5.11. LEGEN MUNTENLADE.....	48

<b>6. SMERING EN REINIGING .....</b>	<b>49</b>
6.1. GEPROGRAMMEERD ONDERHOUD .....	49
6.2. APPARATUUR VOOR HET ONDERHOUD .....	50
6.3. SMERINGEN.....	50
6.4. REINIGING EN BEVOCHTIGING AUTOCAP .....	50
6.5. REINIGING DOPPEN.....	51
6.6. PURGE .....	51
6.7. REINIGING AFSLUITZUIGNAP .....	51
6.8. EXTERNE REINIGING.....	51
6.9. INTERNE REINIGING .....	51
6.9.1. GEMORSTE BASISVERF OF KLEURSTOF .....	52
6.9.2. OPVANGBAKKEN ONDER BASISVERF .....	52
6.9.3. FILTER BASISVERFCIRCUITS.....	52
6.9.4. REINIGING VAN DE PRINTERKOP .....	53
<b>7. BUITENGEWOON ONDERHOUD .....</b>	<b>54</b>
<b>8. DIAGNOSTIEK.....</b>	<b>55</b>

**Pagina opzettelijk blanco gelaten**



## 0. VOORWOORD

### 0.1. GEBRUIK VAN DE HANDLEIDING

#### 0.1.1. BELANG VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding bevat aanwijzingen voor de inbedrijfstelling en het gebruik van Color Tester.

Lees aandachtig alle informatie en aanwijzingen van deze handleiding door, alvorens het systeem te installeren en in bedrijf te stellen. Dit geldt met name voor de hoofdstukken “ALGEMENE EIGENSCHAPPEN”, “INSTALLATIE” en “EEN MONSTER PRODUCEREN”. Schenk daarbij extra aandacht aan de paragrafen over de veiligheid en de voorzorgsmaatregelen.

De TECHNISCHE ASSISTENTIE van Alfa Srl staat altijd klaar om u te voorzien van ophelderingen of om eventuele ingrepen te verrichten als problemen of storingen zich voordoen.

Alfa Srl behoudt zich het recht voor om zonder mededeling wijzigingen door te voeren die nodig zijn om de producten te verbeteren.

Door een oneigenlijk gebruik, kan elke vorm en voorwaarde van de garantie komen te vervallen.

#### 0.1.2. BEWARING VAN DE HANDLEIDING

Om geen enkele reden mogen delen van de handleiding worden verwijderd, eruit worden gescheurd of worden overgeschreven.

Bewaar de handleiding op een plaats waar deze tegen vocht en warmte wordt beschermd.

#### 0.1.3. RAADPLEGING VAN DE HANDLEIDING

Deze handleiding omvat:

- VOORPAGINA MET DE IDENTIFICATIE VAN HET TYPE PRODUCT
- INHOUDSOPGAVE
- AANWIJZINGEN VOOR EN/OF OPMERKINGEN OVER HET PRODUCT

Door de VOORPAGINA te raadplegen kunt u het model vaststellen van het product dat in de handleiding wordt beschreven.

In de INHOUDSOPGAVE vindt u het HOOFDSTUK en de PARAGRAAF waar alle opmerkingen over een bepaald onderwerp in zijn opgenomen.

Alle AANWIJZINGEN VOOR EN/OF OPMERKINGEN OVER HET PRODUCT zijn erop gericht om waarschuwingen over de veiligheid, de correcte procedures en de noodzakelijke kwalificaties voor een correct gebruik en onderhoud van het systeem terug te kunnen vinden.

Bepaalde afbeeldingen die in de handleiding zijn opgenomen om de beschreven onderdelen eenvoudig te kunnen opsporen, kunnen van het door u gekochte systeem afwijken.

### 0.1.4. GEBRUIKTE SYMBOLEN

Hieronder worden de symbolen beschreven die in deze handleiding worden gebruikt om voor de veiligheid of een correct gebruik van de machine belangrijke signaleringen aan te geven. Deze symbolen kunnen ook op de machine zijn aangebracht om gevaarlijke zones aan te geven. In dit geval verwijzen de symbolen naar de veiligheidsinformatie van de handleiding.

#### BETEKENIS VAN DE SYMBOLEN

	<b>OPGELET! ALGEMEEN GEVAAR</b>
	<b>OPGELET! GEVAARLIJKE SPANNING</b>
	<b>OPGELET! PLETGEVAAR.</b>
	<b>GEAARDE KABELS DIT SYMBOOL GEEFT HET REFERENTIEPUNT VAN DE AARDING AAN.</b>

### 0.1.5. BIJWERKING VAN DE HANDLEIDING NA WIJZIGINGEN AAN DE MACHINE

Bij een WIJZIGING aan de MACHINE of aan deze HANDLEIDING kan een BIJWERKING worden toegezonden die aan de gedrukte handleiding moet worden toegevoegd.

## 0.2. NORMEN VOOR HET BESTELLEN VAN ORIGINELE RESERVEONDERDELEN EN VERBRUIKSMATERIALEN




Om een snelle en nauwkeurige service te kunnen aanbieden, moeten bestellingen de volgende aanwijzingen bevatten:

- **Type machine:** aangegeven op het typeplaatje.
- **Serienummer:** aangegeven op het typeplaatje.
- **Aantal** het benodigde aantal stuks.
- **Code** van het benodigde onderdeel.
- **Beschrijving** van het benodigde onderdeel.

### 0.3. VEILIGHEIDSINFORMATIE


#### 0.3.1. GEBRUIKSVORWAARDEN EN -NORMEN

Plaats de machine in een afgesloten ruimte die voldoet aan de omgevingsvoorwaarden beschreven in de desbetreffende paragraaf.

	<p>Installeer de machine niet in een stoffige omgeving. Stel de machine niet bloot aan warmte- of koelbronnen, water, elektromagnetische bronnen en rook. Plaats de machine op een volledig vlakke vloer.</p>
	<p>Controleer altijd of de voedingskabel intact is en geen barsten of sneden vertoont. Vervang de beschadigde voedingskabel voor een origineel onderdeel.</p>
	<p>Het geluidsniveau dat de machine produceert, is lager dan 70 dB (gemeten op een afstand van 1 m van de machine en op een hoogte van 1,60 m boven de grond). In bijzondere werkomgevingen kan deze waarde hoger zijn. Als de operator dagelijks wordt blootgesteld aan een waarde die zeer waarschijnlijk hoger is dan 85 dB, dan moet gehoorbescherming worden toegepast overeenkomstig de normen 86/188/EEG.</p>

#### 0.3.2. ALGEMENE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN

	<p>Color Tester stemt overeen met alle veiligheidsvoorschriften van de belangrijkste Europese en niet-Europese wetgevingen. Desondanks raden we aan om de aanwijzingen op de volgende pagina's aandachtig door te lezen. Op deze pagina's worden mogelijk gevaarlijke situaties en de te treffen maatregelen beschreven.</p>
	<p>De machine heeft deuren en beveiligingen die voorkomen dat de gevaarlijke elektrische en mechanische onderdelen kunnen worden bereikt. Het wordt aanbevolen om de correcte werking van de veiligheidsinrichtingen regelmatig te controleren in overeenstemming met de aanwijzingen van deze handleiding. Schakel de machine uit en vraag de assistentie om in te grijpen als de veiligheidssystemen beschadigd zijn.</p>
	<p><b>Onderdelen onder hoge spanning - Elektrocutiegevaar</b> Vanuit de gebruikerszone kan geen enkel onderdeel onder hoge spanning worden aangeraakt. Alle hoogspanningscircuits zijn aangebracht in gesloten zones die door vaste afschermingen worden beschermd. De onderhoudsmonteur kan de inwendige onderdelen die onder gevaarlijke spanning staan bereiken. Deze onderdelen zijn met een gevaarlijke onderdelen met een beschermingsgraad IP 2X of hoger tegen directe aanraking beschermd. De gevaarlijke onderdelen worden met het symbool hiernaast aangegeven.</p>
	<p><b>Gevaarlijke mechanische onderdelen - Beklemmings- of pletgevaar.</b> De bewegende inwendige onderdelen kunnen uitsluitend door het technische personeel worden bereikt. Houd de handen buiten de bewerkingszones. Bind lang haar samen om te voorkomen dat het aan de machine vast haakt. Houd om dezelfde reden hangende voorwerpen, zoals stropdassen, halskettingen, hangers, enz. buiten bereik van de machine.</p>
	<p><b>Hete onderdelen - Gevaar voor brandwonden</b> De machine bevat geen onderdelen of zones die gekenmerkt worden door temperaturen die dusdanig hoog zijn dat ze een gevaar vormen voor de gebruiker, de onderhoudsmonteur of de technicus. De zones waarin dit gevaar zich onder afwijkende omstandigheden kan voordoen, worden aangegeven door het symbool hiernaast.</p>
	<p><b>Ontvlambare onderdelen - Brandgevaar</b> De machine is gemaakt van vlamvertragende materialen om brandgevaar tot een minimum te beperken. Desondanks wordt aanbevolen om de machine te installeren in voldoende geventileerde ruimtes die overeenstemmen met de installatievoorschriften van de fabrikant. Sla in de machine geen materialen, vloeistoffen of vreemde voorwerpen op die het brandgevaar en de verspreiding van brand kunnen vergroten.</p>
	<p>Het is verboden om de interne en externe beveiligingen van de machine te demonteren. Neem, wanneer nodig, contact op met de technische assistentie van Alfa. Alfa Srl acht zich niet aansprakelijk voor schade veroorzaakt door de niet-naleving van de bovenstaande aanwijzingen. Wend u in het geval van een storing tot de technische assistentie.</p>

	<p><b>AARDVERBINDING</b> Aansluitpunt voor de aardkabel.</p> <p>Controleer altijd of de geel-groene aardkabels correct zijn bevestigd aan het aardpunt dat met het symbool hiernaast is aangegeven.</p> <p><b>DE AARDVERBINDING MAG OM GEEN ENKELE REDEN WORDEN VERWIJDERD.</b></p> <p>Schakel de machine uit bij schade aan de kabels en neem onmiddellijk contact op met de technische assistentie.</p>
--	---

**DE VOORZIENE BEVEILIGING VAN HET APPARAAT KAN NADELIG WORDEN BEÏNVLOED ALS HET APPARAAT WORDT GEBRUIKT OP EEN WIJZE DIE NIET DOOR DE FABRIKANT IS GESPECIFICEERD**

### 0.3.3. GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS

De machine heeft drie verschillende gebruikersinterfaces voor:

- **GEBRUIKER:** de gebruiker die de machine gebruikt voor de productie van het kleurmonster;
- **ONDERHOUDSMONTEUR:** de gebruiker die het normale onderhoud verricht, zoals het bijvullen van de kleurstofgroepen, de magazijnen en de etikettenstrook. Deze toegang wordt beschermd door het wachtwoord van het eerste niveau;
- **TECHNICUS:** de bevoegde en ervaren gebruiker die toegang heeft tot speciale functies voor de diagnostiek, initialisatie, configuratie, verhelpen van storingen en buitengewoon onderhoud. Deze toegang wordt beschermd door het wachtwoord van het tweede niveau.
- **BEHEERDER:** de gebruiker die toegang heeft tot de software voor het invoeren of verwijderen van gebruikers, het wijzigen van de gebruikersrechten, het resetten van het wachtwoord, enz...

De volgende definities worden gebruikt om de verschillende zones aan te geven:

- **GEBRUIKERSZONE:** zone buiten de machine die de gebruiker kan betreden voor de productie van een kleurmonster (kleurenkaart, display, betaalsysteem, afgifte van etiket, kleurmonster afvoerbak);
- **ONDERHOUDSZONE:** zone in de machine die betreden kan worden met een sleutel. Dit zijn de zones waarin het normale onderhoud (vullen van magazijnen en reservoirs, vervanging etikettenstrook van de printer, vervanging afvalzak, reiniging doppen) kan worden verricht. Het normale onderhoud van Color Tester moet door de ONDERHOUDSMONTEUR worden verricht. Voor het buitengewone onderhoud moet de SERVICEZONE worden betreden. Het buitengewone onderhoud moet door de TECHNICUS worden verricht;
- **SERVICEZONE (VOOR TECHNICUS):** zones in de machine die niet alleen met de sleutel maar ook met andere hulpmiddelen (schakelpanelen) kunnen worden betreden;

### 0.3.4. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES

**GEBRUIKER:** De machine vormt geen gevaren voor de operator.

**ONDERHOUDSMONTEUR:** De deuren die toegang bieden tot de machine worden beschermd door veiligheidsmicroschakelaars die elke beweging onderbreken wanneer de deuren tijdens de werking worden geopend.

Hieronder geven we de zones die een mogelijk gevaar kunnen vormen wanneer de deuren worden geopend:

- zone schakelkast: elektrocutiegevaar.

**TECHNICUS:** De bevoegde technicus heeft toegang tot speciale diagnosefuncties en kan in de “technische” modus, d.w.z. met gedeactiveerde beveiligingen, werkzaamheden verrichten. In dit geval zijn de veiligheidsmicroschakelaars gedeactiveerd en kunnen de gevaarlijke bewegende onderdelen worden aangeraakt:

- Cartesiaanse as en autocap: beklemmingsgevaar voor de armen, de handen, de vingers, het haar of de kleding door de beweging van de bewegende assen.
- zone afsluitsysteem: pletgevaar voor de armen, handen of vingers door de verfblikduwer en de bewegende onderdelen.
- verfreservoirs: pletgevaar voor de armen, handen of vingers door de beweging van de menger.

Verricht de werkzaamheden waarvoor de zones waarin elektrocutiegevaar heerst betreden moeten worden na de machine te hebben uitgeschakeld.

	<p><b>TELEASSISTENTIE:</b> De machine kan op afstand worden bediend met behulp van een pc of een smart device. Let buitengewoon goed op als toegang moet worden verschaft tot mogelijk gevaarlijke onderdelen.</p>
--	--

## 1. ALGEMENE EIGENSCHAPPEN

### 1.1. INLEIDING

De Color Tester is een automatisch distributieapparaat van kleurmonsters (testers) dat bestemd is voor grootwinkelbedrijven. Het apparaat is ontwikkeld om direct door de eindgebruiker te kunnen worden gebruikt.

Het apparaat kan ter plekke in minder dan 1 minuut monsters van 100 ml van elke kleur produceren, beginnend bij lege verfblikken.

De machine bevat 12 circuits voor de kleurstoffen, 1 circuit voor de witte basisverf en 1 circuit voor de transparante basisverf, alsmede een automatisch magazijn voor lege blikken van 100 ml en aanverwante deksels.



Color Test

Het personeel van de winkel moet uitsluitend het eenvoudige normale onderhoud verrichten, zoals het bijvullen van de kleurstoffen, de basisverf en de magazijnen.

Dankzij de precisie en de hoge resolutie van het nieuwe afgiftesystemenconcept, ontwikkeld en geïmplementeerd door Alfa, kan de machine elke kleurenkaart produceren.

De machine roert het afgegeven monster niet door.

De klant moet het kleurmonster, dat wordt afgegeven in de specifieke ruimte, dus goed doorroeren alvorens het te gebruiken, zodat het product perfect wordt gemengd en er een gelijkmatige kleur wordt verkregen.

Per land en de eisen van de klant kunnen verschillende betalingssystemen (munten, bankbiljetten, RFID-sleutel, bankpassen, enz...) worden toegepast en gepersonaliseerd.

### 1.2. BEOOGD GEBRUIK EN VERBODSBEPALINGEN

De machine is ontworpen voor het afgeven van vloeibare verf op waterbasis in een van tevoren bepaald blik dat door Alfa is gehomologeerd.

Elk gebruik dat afwijkt van het gebruik zoals beschreven in deze handleiding is verboden.

**GEEN VERF OF KLEURSTOFFEN GEBRUIKEN DIE NIET DOOR DE FABRIKANT ZIJN GOEDGEKEURD**

**GEEN ONTVLAMBARE VLOEISTOFFEN GEBRUIKEN**

**GEEN BLIKKEN OF DEKSELS GEBRUIKEN DIE NIET DOOR DE FABRIKANT ZIJN GOEDGEKEURD**

**VÓÓR DE INSTALLATIE VERIFIËREN OF DE ELEKTRISCHE SPECIFICATIES EN DE GEBRUIKSVORWAARDEN DIE DOOR DE FABRIKANT VOORGESCHREVEN ZIJN WORDEN NAGELEEFD (H.1.6).**

Het apparaat mag niet worden gebruikt door personen (m.i.v. kinderen) met beperkte geestelijke, lichamelijke of zintuiglijke capaciteiten, noch door personen met onvoldoende ervaring of kennis, tenzij ze worden bijgestaan of aanwijzingen over het gebruik van het apparaat hebben ontvangen van een persoon die voor hun veiligheid verantwoordelijk is.

Laat kinderen niet met het apparaat spelen.

### 1.3. AANRAKING MET BASISVERF OF KLEURSTOFFEN

Let buitengewoon goed op in geval van gemorste of lekkende producten uit circuits en tijdens het onderhoud en de reiniging.

Bij aanraking met de producten (basisverf of kleurstoffen) kan irritatie en letsel worden veroorzaakt als niet de juiste handelingen worden verricht.

Raadpleeg, wanneer nodig, altijd het veiligheidsinformatieblad van de desbetreffende vloeistof. Dit veiligheidsinformatieblad is verkrijgbaar bij de beheerder.

#### 1.3.1. ALGEMENE EHBO-MAATREGELEN

Bij aanraking met de ogen: controleren en eventuele contactlenzen verwijderen. De ogen onmiddellijk minstens 15 minuten lang met stromend water spoelen en daarbij de oogleden openhouden. Onmiddellijk een arts raadplegen.

Bij aanraking met de huid: verontreinigde kleding uittrekken. De huid met overvloedig water en zeep wassen.

Bij inslikken: onmiddellijk een arts raadplegen en de verpakking, het etiket of het veiligheidsinformatieblad van het product tonen. Het slachtoffer warmhouden en laten rusten. Geen braken opwekken.

### 1.4. BESCHRIJVING VAN DE MACHINE

De paragraaf beschrijft de belangrijkste componenten aan de binnen- en buitenkant van Color Tester en diens werking.

#### 1.4.1. EXTERNE COMPONENTEN

##### 1.4.1.1. SAMENVATTING VAN DE HOOFDONDERDELEN

1. Kleurenkaart
2. 12" touchscreen display
3. Uitgang voor etiket kleurmonster
4. Muntenautomaat (optie)
5. Afvoerbak (uitgang voor monster)
6. Hoekdeur
7. Deur kleurenkaart
8. Sleutelvergrendeling
9. Stopcontact met schakelaar (aan de achterkant, zie 1.4.1.2.)

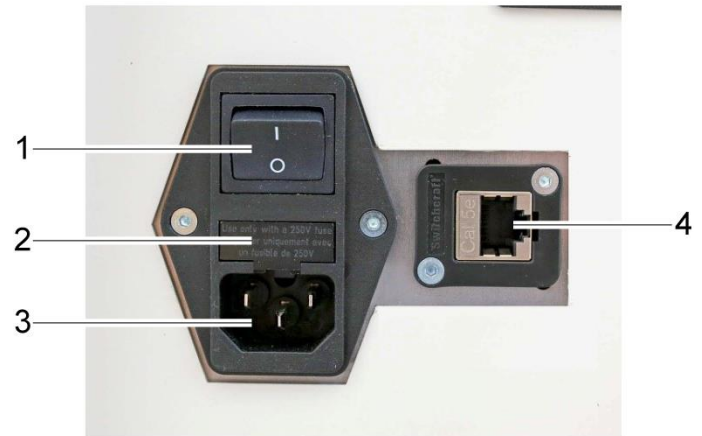


Color Tester (buitenkant)

### 1.4.1.2. SCHAKELPANEEL

Bevindt zich aan de achterkant van de machine. Bevat alle belangrijkste elektrische aansluitingen van het systeem.

1. Aan/uit-schakelaar
2. Zekeringhouder 5x20mm T4A 250Vac
3. Stopcontact 100-240Vac standaard CT-120
4. RJ45 ethernet-aansluiting



Elektrische aansluitingen

### 1.4.1.3. TOUCHSCREEN INTERFACE

De gebruiker-machine communicatie vindt plaats aan de hand van het specifieke 12" touchscreen lcd-display links aan de voorzijde van de machine.

Functies van het display:

1. Weergave van de huidige fase (1=keuze; 2=productie; 3=opname)
5. Statusindicatie (groen=OK; rood=alarm); toets voor toegang tot de diagnose- en onderhoudsfuncties
6. Toets voor toegang tot de interface voor de kleurkeuze



Display

- De touchscreen interface biedt toegang tot de verschillende functies van de machine, zoals de keuze van de kleur, het opstarten van de afgifteprocedure en de diagnosefuncties.
- De toegang tot de diagnose- en onderhoudsfuncties en de reset van de alarmen van de machine wordt door een wachtwoord beschermd (zie h.5.2). Een ander niveau biedt toegang tot de functies voor de initialisatie, de kalibratie, de statistieken en de supervisie die voor het onderhoud nodig zijn.

### 1.4.1.4. KLEURMONSTER

De machine produceert kleurmonsters van 100cc in verfblikken met een netto inhoud van 160ml.

Alleen het gebruik van blikken die rechtstreeks door Alfa worden geleverd, garanderen een juiste werking van de machine.



1.4.2. INTERNE COMPONENTEN - OVERZICHT



Color Tester componenten

1.	Magazijn voor lege verblikken van 100ml	2.	Kleurstofgroepen
3.	Magazijn voor deksels voor verblikken van 100ml	4.	Verblikken afvoergoot
5.	Elektronisch bedieningspaneel	6.	Printer zelfklevende etiketten
6.	Houder afvalzak	8.	Uitneembare houder reservoirs voor basisverf
7.	Reservoirs voor basisverf (wit en transparant)	10.	Blokkering houders reservoirs
11.	Blokkering hoekdeur	12.	Muntenautomaat (optie)
13.	Magazijnen- en kleurstoffenvlak	14.	Cartesiaans vlak en grijper



### 1.4.2.1. VERFBLIKKENMAGAZIJN

De machine bevat 4 kolommen met lege verfblikken. Elke kolom kan maximaal 75 blikken bevatten.

De software neemt met specifieke sensoren het minimum niveau in elk magazijn waar en registreert eventuele storingen.

De software bepaalt keer op keer uit welk magazijn een blik zal worden opgenomen naar aanleiding van de beschikbaarheid wanneer er een nieuw monster geproduceerd wordt.

De reservesensoren op elk magazijn geven aan wanneer in de kolom 4 blikken zijn achtergebleven.

Een alarm van de machine waarschuwt de operator wanneer de voorraad van een van de vier kolommen op is. Als ook het laatste magazijn leeg is, wordt een machine buiten bedrijf alarm gegeven. In dit geval is de ingreep van een onderhoudsmonteur vereist.

Bij een fout tijdens het laden sluit de software het magazijn uit en wordt een nieuwe poging voor de opname uit een ander magazijn verricht.



### 1.4.2.2. KLEURSTOFGROEPEN

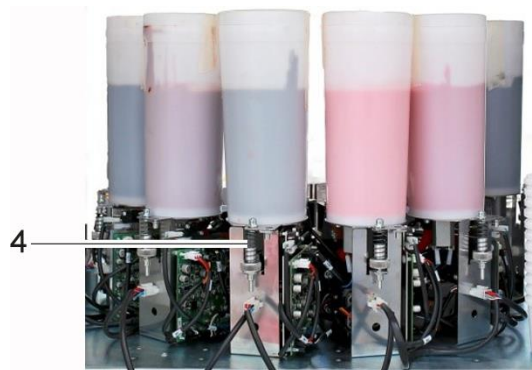
De machine biedt ruimte aan maximaal 12 kleurstofgroepen die tegelijkertijd kunnen worden aangestuurd (max. 6).

De circuits zijn identiek en zijn met een knop aan het kleurstoffenvlak bevestigd. De circuits zijn onder het vlak vastgeschroefd en zijn naar één afgiftecentrum (doppencentrum (1) gericht).

Elke groep bestaat uit een pompsysteem (2) en een reservoir met een inhoud van 1,5 liter (3) die op desbetreffende steunen zijn aangebracht en onderling met scharnieren zijn vastgezet.

Elke kleurstofgroep is voorzien van een alarmsysteem voor kleurstofreserve (4).

Elke groep heeft een eigen software-adres dat met een specifieke kleurstof kan worden geassocieerd.



### 1.4.2.3. DEKSELMAGAZIJNEN

De machine bevat 2 kolommen met deksels. Elke kolom kan maximaal 170+37 deksels bevatten. Specifieke sensoren nemen waar wanneer de kolommen bijna leeg zijn.

De software neemt het minimum niveau in elk magazijn waar en registreert eventuele storingen.

De machine bepaalt keer op keer welk afsluitsysteem zal worden gebruikt naar aanleiding van de beschikbaarheid wanneer er een nieuw monster geproduceerd wordt.

De reservesensoren op elk magazijn worden geactiveerd wanneer in de kolom nog ongeveer 37 deksels zijn achtergebleven.

De machine waarschuwt de operator wanneer de voorraad van één van de twee kolommen op is. Wanneer de beide magazijn leeg zijn (en dus wanneer het aantal tot onder het minimum niveau is gedaald) wordt een alarm gegeven waardoor de machine wordt stopgezet.



### 1.4.2.4. BASISVERFRESERVOIRS

Aan de onderkant van de machine zijn twee roestvrijstalen reservoirs voor de witte en transparante basisverf met een inhoud van 22 liter (1) aangebracht.

Elk reservoir is bevestigd aan een kantelbare steun met een systeem dat het reservepeil herkent.

Onder het reservoir zijn een kraantje met geïntegreerd filter (2) en een pompeenheid (3) met een toevoerkraantje bevestigd.

Beide reservoirs zijn bevestigd aan een uitneembare bak (4) die over geleiders beweegt en die het bijvullen vergemakkelijkt.

De houder is voorzien van een steunwiel dat de stabiliteit tijdens het uitnemen vergroot, terwijl een laterale vergrendeling (5) ongewenste bewegingen voorkomt.

Onder de reservoirs kunnen opvangbakken met een laag profiel zijn aangebracht die door de sleuf onderaan aan de voorkant (6) kunnen worden verwijderd.



#### 1.4.2.5. AUTOCAP

De autocap bevindt zich aan de onderkant van het magazijnen- en kleurstoffenvlak (zie 1.4.2. (13)).

Deze groep houdt het volume onder de doppen doorgaans gesloten en vochtig om te voorkomen dat de doppen kunnen uitdrogen.

De bevochtigingsspons (2) is aangebracht in een dop (1). Door deze spons te verwijderen, kan het systeem eenvoudiger worden onderhouden. Een ronde pakking zorgt voor een hermetische afdichting van de bevochtigingszone.

De groep wordt elektronisch aangestuurd en wordt een aantal seconden voor de afgifte geopend. Onmiddellijk na de afgifte wordt de groep weer gesloten.

De groep kan verschillende statussen aannemen die overeenstemmen met twee verschillende standen: GESLOTEN (bevochtiging) en OPEN (afgifte/onderhoud).



#### 1.4.2.6. CARTESIAANS VLAK EN GRIJPER

Een systeem van cartesiaanse assen zorgt voor de verplaatsing van een passieve grijper onder het kleurstoffenvlak.

De grijper is een passieve groep die de te vullen verblikken oppakt. Op de grijper is een "aanwezigheidssensor" aangebracht waarmee de machine een alarm kan herkennen wanneer het verblik niet wordt opgepakt of niet in de juiste afgiftestand is geplaatst. De grijper wordt geopend bij de aanraking met een vaste pen.

De grijper (1) wordt verplaatst door cartesiaanse assen met de benamingen Y (2) en X (3).

Het programma voor de verplaatsing van de assen zorgt ervoor dat het lege verblik wordt opgepakt, onder de afgiftegroep (doppencentrum) wordt geplaatst, onder het afsluitstation door wordt gevoerd en dat, uiteindelijk, het gevulde en afgesloten verblik op de afvoergoot wordt geplaatst.



De grijper beschikt over een gemotoriseerde hendel (4) die het verblik tijdens de afgifte optilt. Dit systeem zorgt ervoor dat er niet per ongeluk druppels van het product buiten het blik terechtkomen.



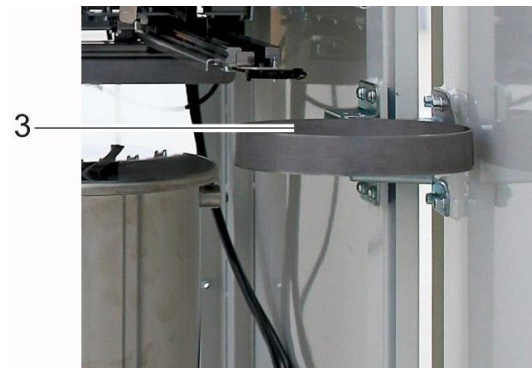
### 1.4.2.7. AFVOER EN NEGATIEVE AFVOER

De afvoer bestaat uit een inwendige goot (1) die het kleurmonster naar de afvoerbak (2) buiten de machine vervoert.

Bij een storing stuurt de machine eventueel afgekeurde producten naar een “depot”.

Dit depot, ook “negatieve afvoer” genoemd, bestaat uit een plastic zak die in een ronde steun (3) aan de binnenkant van de rechter deur is bevestigd.

De operator moet regelmatig verifiëren of de negatieve afvoer niet vol is. Wanneer dit het geval is moet de operator de volle zak legen of vervangen.



### 1.4.2.8. ETIKETTENPRINTER

De printer print de code van de gebruikte kleur op een zelfklevend etiket.

Het etiket heeft een afmeting van 42x35 mm en bevat de volgende gegevens:

- Datum en tijd
- Kleurcode
- Volume monster
- Streepjescode

De machine geeft een specifiek alarm af als de etikettenstrook vervangen is.

De operator moet de etikettenstrook vervangen. Dit is mogelijk met een aantal eenvoudige handelingen.



#### 1.4.2.9. WIJZE VAN BETALING

Het Color Tester kan optioneel worden voorzien van een betaalsysteem.

Hiernaast is de binnenkant (links) en de buitenkant (rechts) van een deur met een muntmechanisme (1) met een bijbehorende muntenlade (2) weergegeven.



#### 1.4.2.10. MODEM ROUTER LTE

Het Color Tester kan worden voorzien van een LTE verbindinginrichting, waardoor deze zelfs bij afwezigheid van een Ethernet-verbinding gemakkelijk te controleren en te regelen is.



### 1.5. STATUSSEN VAN DE MACHINE EN WERKCYCLUS

De machine kan zich in de volgende statussen bevinden:

STAND-BY: machine gereed en wacht op commando's

DISPENSING: afgifte is bezig

RESET: reset is bezig

ALARM: machinefout

DIAGNOSTIC: machine wacht op directe commando's

Meer details zijn verderop in deze paragraaf beschreven.

#### 1.5.1. INSCHAKELING - RESET

Bij de inschakeling verricht het systeem een reset. Vervolgens plaatst het systeem zich in stand-by zodat de operator op het touchscreen display de productie van één of meer nieuwe kleurmonsters kan opstarten. Tijdens de reset wordt geverifieerd of de onderdelen (voor de verplaatsingen en de sensoren) correct werken en worden eventueel de verblikken afgevoerd die tijdens de uitschakeling in bewerking waren.

### 1.5.2. ALARMEN

Het display toont in realtime of de machine kritieke alarmen vertoont die de onmiddellijke interventie van de operator vereisen (omdat deze het gebruik van de machine onmogelijk maken). Het toont ook niet-kritieke alarmen die de operator eraan herinneren dat niet onmiddellijk onderhoud vereist is.

Kritieke alarmen zijn:

- onvoldoende deksels of verblikken\*,
- etikettenstrook op,
- basisverf- of kleurstoffenpeil onder minimale reserve\*\*.

Niet-kritieke alarmen zijn:

- kleurstof, deksels of verblikken bijna op,
- reservepeil reservoir basisverf,
- reservepeil kleurstoffen,

\* De machine genereert een blokkerend alarm als alle magazijnen leeg zijn, anders is het alleen in DIAGNOSTIEK mogelijk om te zien of de kolom leeg is (raadpleeg par. 5.2).

\*\* De peilindicatie van het product, van "reservevolume" en van "minimumvolume" zijn alleen in diagnostiek zichtbaar (raadpleeg par. 5.2).

Elke keer dat een distributiecommando wordt gegeven, berekent de sw of het volume van de bestanddelen voldoende is om de formule zodanig uit te voeren, dat het restvolume van elk bestanddeel niet lager is dan het ingestelde minimumvolume. Als ook maar een van de bestanddelen van de formule onvoldoende is, verplicht het systeem de gebruiker een andere formule te selecteren.

### 1.5.3. STAND-BY

In stand-by verricht de machine de handelingen die nodig zijn om de correcte werking van het systeem te behouden. Deze functies worden verderop uitgebreid beschreven en bestaan uit:

- Doorroeren kleurstoffen;
- Doorroeren basisverf;
- Recirculatie basisverf;
- Kleurstofrecirculatie;

### 1.5.4. DOORROEREN EN RECIRCULATIE VAN HET PRODUCT

De functies doorroeren en recirculatie van de producten worden cyclisch op alle circuits uitgevoerd. Deze zijn periodiek programmeerbaar met behulp van software.

De standaardwaarden van de variabelen duur en pauze van elke functie worden in de volgende tabel weergegeven:

	Doorroeren	Recirculatie
Kleurstoffen	30 sec elke 30 min	1 sec elke 30 min
Basisverf en halffabrikaten	30 sec elke 30 min	1 sec elke 30 min

De parameters kunnen onafhankelijk voor elk circuit in dit apparaat worden ingesteld in de ADMIN interface (zie hoofdstuk 4 - TOEGANG TOT DE GEAVANCEERDE CONFIGURATIEFUNCTIES en de "handleiding van de software").

Bij de inbedrijfstelling moet de TECHNICUS de parameters voor het doorroeren en de recirculatie aanpassen volgens de parameters die voor elk geïnstalleerd product worden aanbevolen. In de "softwarehandleiding" wordt beschreven hoe toegang kan worden verkregen tot de programmeerbare functies.

Elke product wordt na elke afgifte doorgeroerd. Deze extra doorroercyclus reset de timer van de "pauze van het doorroeren".

De snelheid van het doorroeren is circa 15 tpm, deze kan niet worden gewijzigd.

### 1.5.5. BEWERKINGSCYCLUS

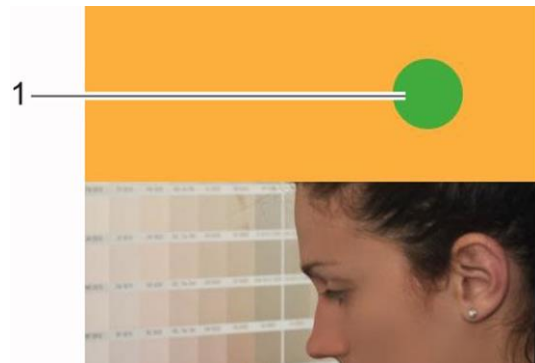
De machine verricht de volgende bewerkingfasen als de kleur is gekozen en er opdracht is gegeven voor het opstarten van de productie:

1. **VULLEN VERFBLIK**
2. **OPENEN AUTOCAP**
3. **AFGIFTE VERF**
4. **SLUITEN AUTOCAP**
5. **AFSLUITEN VERFBLIK**
6. **AFVOER VERFBLIK**
7. **TERUGKEER NAAR HOME**

### 1.5.6. FOUTEN EN DIAGNOSTIEK

Tijdens het gebruik kunnen zich fouten in de machine voordoen, zoals het niet bewegen van een mechanisch onderdeel (cartesiaanse as, autocap, afsluitsysteem, enz...) of kan het voorkomen dat een verblik na het vullen niet wordt waargenomen.

Deze fouten worden onmiddellijk op het display weergegeven (het bolletje (1) kleurt rood). In dit geval wordt de cyclus in uitvoering geannuleerd en wordt het kleurmonster naar de negatieve afvoer afgevoerd.



Het indrukken van de indicator (1) biedt, na authenticatie, toegang tot de geavanceerde functies diagnostiek en onderhoud.

Deze modus is voorbehouden aan gespecialiseerd en speciaal opgeleid personeel.

Raadpleeg voor nadere details paragraaf 5 - TOEGANG TOT DE DIAGNOSTIEK-MODUS.

## 1.6. TECHNISCHE SPECIFICATIES

### 1.6.1. ELEKTRISCHE SPECIFICATIES

Voeding	100-240Vac 50-60Hz
Max. stroom	2.5÷1.7A
Opgenomen vermogen	400W max.
Zekeringen 5X20 mm	T2,5A-250V 2 stuks
Geluid bij bedrijf (*)	Lager dan 70 dB (A)
TFT-LCD kleurendisplay	12.1" 1024x768 16.2M capacitief kleuren touchscreen

(\*) A-gewogen geluidsniveau, gewogen in overeenstemming met Bijlage ZBB van de norm EN 60335-2-75 tijdens een normale bewerkingscyclus op een afstand van 1 m van het oppervlak van de machine en op een hoogte van 1,60 m boven de grond.

### 1.6.2. INDELING VAN DE APPARATUUR EN REFERENTIENORMEN

Overspanningscategorie	II Zie Opmerking (1)
Beveiligingsclassificatie	IP 20
Klasse van de apparatuur	I
Referentienormen	IEC EN 55022 IEC EN 55024 IEC EN 61000-3-2 IEC EN 61000-3-3 IEC EN 60335-1 IEC EN 60335-2-75 IEC EN 60204-1
Luchtgeluid (*)	Lager dan 70 dB (A)

Opmerking (1):

Apparatuur beschermd tegen overspanning tot 1500V. Het gebruik van geschikte externe veiligheidsinrichtingen wordt aanbevolen bij voedingslijnen die zijn onderworpen aan transiënten met spanningspieken >1500V.

### 1.6.3. GEBRUIKSVORWAARDEN

Bedrijfstemperatuur (*)	+15 ÷ +35°C
Relatieve vochtigheid	30% ÷ 90% zonder condens
Opslagtemperatuur	-25 ÷ +55°C
Hoogte	2000 m

(\*) De producten (kleurstoffen en halffabricaten) verliezen hun reologische eigenschappen buiten het temperatuurbereik van +15÷ +35°C.

(\*\*) Geen product aanwezig in de circuits.

### 1.6.4. AFMETINGEN EN GEWICHT

Hoogte	1985 mm (±15mm)
Breedte	1060 mm
Diepte	800 mm
Ledig gewicht	350 Kg



### 1.6.5. PRODUCTIEVERMOGEN EN TECHNISCHE SPECIFICATIES

Bruto inhoud verfblik	160ml
Netto inhoud kleurmonster	100ml (0,4 fl oz)
Afmetingen verfblikken	Diam 69 mm hoogte 69mm
Inhoud kleurstofreservoirs	1,5 liter
Inhoud basisverfreservoirs	22 liter
Inhoud verfblikkenmagazijn	300 stuks (reserve 16 stuks)
Inhoud deksels	414 stuks (reserve 74 stuks)
Afmetingen etiketten (LxH)	42X35mm
Aantal etiketten etikettenstrook printer	1400 stuks
Aantal kleurstofcircuits	11 (uitbreidbaar tot 12)
Aantal basisverfcircuits	2
Bruikbaar aantal kleurstoffen	Op waterbasis
Beschikbare kleuren	oneindig
Debiet basiskleuren	0,2 liter/min
Debiet kleurstoffen	0,05 liter/min
Beschikbare minimale hoeveelheid	1/2304 fl oz (0.012 cc)
Filter basisverf	1,2mm
Filter kleurstof	0,9mm
Totale hoeveelheid	280 monsters
Afgiftetijd	Gelijktijdig
Productiviteit (*)	Tot 80 monsters/u

(\*) De productiviteit hangt af van het type formule en de softwareconfiguratie.

### 1.6.6. OPSLAG VAN VERBRUIKSMATERIALEN

Verfblikken en deksels	Zie het gegevensblad van de fabrikant
Etikettenstrook	+5 ÷ +55°C
Basisverf en kleurstoffen	Zie de aanwijzingen van de fabrikant

## 1.7. RESTRISICO'S EN GEVAARLIJKE ZONES

**GEBRUIKER:** De machine vormt geen gevaren voor de operator.

**ONDERHOUDSMONTEUR:** De deuren die toegang bieden tot de machine worden beschermd door veiligheidsmicroschakelaars die elke beweging onderbreken wanneer de deuren tijdens de werking worden geopend.

Hieronder geven we de zones die een mogelijk gevaar kunnen vormen wanneer de deuren worden geopend:

– zone schakelkast: elektrocutiegevaar.

**TECHNICUS:** De bevoegde technicus heeft toegang tot speciale diagnosefuncties en kan in de “technische” modus, d.w.z. met gedeactiveerde beveiligingen, werkzaamheden verrichten. In dit geval zijn de veiligheidsmicroschakelaars gedeactiveerd en kunnen de gevaarlijke bewegende onderdelen worden aangeraakt:

- Cartesiaanse as en autocap: beklemmingsgevaar voor de armen, de handen, de vingers, het haar of de kleding door de beweging van de bewegende assen.
- zone afsluitsysteem: pletgevaar voor de armen, handen of vingers door de verblijksduwer en de bewegende onderdelen.
- verfreservoirs: pletgevaar voor de armen, handen of vingers door de beweging van de menger.



**TELEASSISTENTIE:** De machine kan op afstand worden bediend met behulp van een pc of een smart device. Let buitengewoon goed op als toegang moet worden verschaft tot mogelijk gevaarlijke onderdelen.

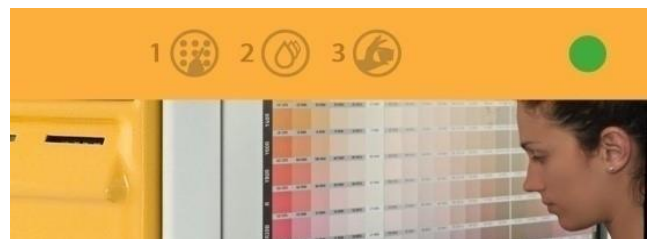
## 1.8. WERKING VEILIGHEIDSINRICHTINGEN VERIFIËREN

Om de volledig veilige werking van de machine te waarborgen, moeten de schakelaars van de deuren correct werken. Open de deuren met de geleverde sleutel en controleer op het display of het desbetreffende alarm wordt gegeven, alvorens het normale onderhoud te verrichten.

Het is mogelijk dat het systeem niet correct werkt als er geen signalering wordt gegeven. Schakel in dit geval de machine uit en neem contact op met de assistentie.

## 1.9. WERKING IN DE “TECHNICUS” MODUS

- Het bevoegde personeel mag in de “technicus” modus werkzaamheden verrichten.
- In dit geval zijn de veiligheidsinrichtingen gedeactiveerd. De bewegingen zijn uitsluitend geactiveerd als de login is verricht en er tegelijkertijd op de veiligheidsknop wordt gedrukt.
- Voor de activering van de technicus modus moet het wachtwoord worden ingevoerd. Dit wachtwoord wordt na een specifieke technische training door het personeel van Alfa afgegeven.
- Tref de noodzakelijke maatregelen om te waarborgen dat het wachtwoord geheim gehouden wordt en dat het regelmatig wordt geüpdatet door het bevoegde personeel.
- Alfa aanvaardt geen aansprakelijkheid voor persoonlijk letsel of materiële schade veroorzaakt door de niet-naleving van de bovenstaande maatregelen. Dit geldt met name voor het gebruik van de machine met gedeactiveerde beveiligingen.




**OPGELET!**  
**DE “TECHNICUS” MODUS MAG UITSLUITEND WORDEN GEBRUIKT DOOR BEVOEGDE EN ERVAREN GEBRUIKERS.**

## 1.10. CERTIFICERINGEN

### 1.10.1. AFVOEREN AAN HET EINDE VAN DE LEVENSDUUR - AEEA/WEEE-RICHTLIJN

Dit product stemt overeen met de richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur die de richtlijn 2002/96/EG vervangt.

	<p>Het symbool op de apparatuur of de verpakking geeft aan dat de apparatuur aan het einde van de nuttige levensduur niet met het normale afval mag worden weggegooid, maar dat het naar een door de openbare overheid erkend afvalverwerkingsbedrijf dat is gespecialiseerd in de verwerking van elektrische en elektronische apparatuur moet worden afgevoerd.</p> <p>De gebruiker die deze apparatuur wil afdanken, kan echter ook contact opnemen met de fabrikant voor gedetailleerde aanwijzingen met betrekking tot het correcte gescheiden inzamelen van de apparatuur.</p> <p>Een correcte inzameling, recycling, behandeling en milieuvriendelijke verwijdering van het afgedankte apparaat zorgt ervoor dat de negatieve uitwerkingen op het milieu en de gezondheid worden vermeden en bevordert de recycling van de materialen waarmee het product is vervaardigd.</p> <p>Elke burger heeft deze civiele en morele plicht.</p> <p>Een illegale verwijdering van het product door de eigenaar zal in overeenstemming met de toepasselijke norm worden bestraft.</p> <p>Voor het verpakken en veilig vervoeren van de machine Color Tester wordt aanbevolen om een pallet met de noodzakelijke bevestigingspunten te gebruiken (zie h. 2).</p> <p>Verplaats de machine met een industriële heftruck of een transpallet met geschikt draagvermogen.</p>
---	---


### 1.10.2. FCC

De fabrikant Alfa Srl – Via Santa Chiara 2 – 40137 – Bologna – Italië verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat het Color Tester Systeem overeenstemt met de belangrijkste internationale normen, en in het bijzonder: Voor apparatuur met een voeding van 100-120V 60 Hz verklaart men dat het systeem Alfa:

	<p><b>Color Tester overeenstemt met deel 15 van de FCC-normen, subhoofdstukken A en B – delen 15.107 (b) (e) en 15.109 (b) (g) – met betrekking tot Klasse A digitale apparaten</b></p>
---	---

Het systeem stemt overeen met de voorschriften van deel 15 van de FCC-normen. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden: (1) Dit systeem kan geen schadelijke storingen veroorzaken; (2) dit systeem moet eventuele storingen kunnen verdragen, waaronder storingen die een ongewenste werking zouden kunnen veroorzaken.


### 1.10.3. VERKLARING ROHS CHINA

	<p><b>Color Tester stemt overeen met de voorschriften van de norm RoHS China betreffende de vervuiling door elektronische informaticaproducten (SJ/T11363-2006, SJ/T11364-2006, SJ/T11365-2006).</b></p>
---	--

Naam onderdeel	Giftige of schadelijke elementen of stoffen					
	Lood (Pb)	Kwik (Hg)	Cadmium (Cd)	Chroom VI (Cr VI)	Polybroombifenylen (PBB)	Polybroomdifenylether (PBDE)
<b>Color Tester</b>	O	O	O	O	O	O

O: Geeft aan dat het percentage van deze giftige of schadelijke stof, die aanwezig is in alle homogene materialen van dit onderdeel, lager is dan wat is vastgesteld in de voorschriften SJ/T11363-2006.  
X: Geeft aan dat het percentage van deze giftige of schadelijke stof, die aanwezig is in minstens één van de homogene materialen van dit onderdeel, hoger is dan wat us vastgesteld in de voorschriften SJ/T11363-2006.

**1.10.4. EG-VERKLARING**

	De apparatuur stemt overeen met de volgende Europese richtlijnen: 2006/42/EG, 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2011/65/EU.
--	---



**DECLARATION OF ‘CE’ CONFORMITY**

The manufacturer **Alfa Srl** - Via Caduti di Ustica, 28 - 40012 Calderara di Reno - Bologna - Italy,  
**DECLARES UNDER SOLE RESPONSABILITY THAT THE PRODUCTS**

**DISPENSER**

MODEL

**COLOR TESTER**

**TO WHICH THIS DECLARATION REFERS, ARE IN CONFORMITY WITH THE FOLLOWING EUROPEAN UNION DIRECTIVES:**

- |               |   |
|---------------|---|
| N° 2006/42/EC | of 17 May 2006 on machinery, replacing Directive 98/37/EC   |
| N° 2014/35/UE | of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits |
| N° 2014/30/UE | of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to electromagnetic compatibility, replacing Directive 2004/108/EC      |
| N° 2011/65/EU | of 8 June 2011 on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment (recast), replacing Dir. 2002/95/EC   |

**AND WITH PARTICULAR REFERENCE TO THE FOLLOWING IEC STANDARDS:**

- |                   |   |
|-------------------|---|
| EN ISO12100       | Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment                 |
| EN 60204-1        | Electrical equipment of machines – safety of machinery                                |
| IEC EN 60335-1    | Household and similar electrical appliances - Safety                                  |
| IEC EN 60335-2-75 | Particular requirements for commercial dispensing appliances and vending machines     |
| EN 55014-1+A1+A2  | Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Emission |
| EN 55014-2+A1+A2  | Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus. Immunity |
| EN 61000-3-2      | Harmonic current emissions  |
| EN 61000-3-3      | Voltage fluctuations and flicker  |
| EN 61000-4-2      | Electrostatic discharge immunity  |
| EN 61000-4-3      | Immunity to Radio frequency electromagnetic fields                                    |
| EN 61000-4-4      | Immunity to Fast voltage transients on Power AC line and serial data line             |
| EN 61000-4-5      | Immunity to surge   |
| EN 61000-4-6      | Immunity to conducted disturbances, induced by radio-frequency fields                 |
| EN 61000-4-11     | Immunity to voltage dips, short interruptions and voltage variations                  |

PLACE AND DATE	Calderara di Reno, April 20, 2016	
NAME	Marco ROSSETTI	SIGNATURE
POSITION	President	

Person authorised to compile the technical file:  
 Mr Marco ROSSETTI  
 Via Caduti di Ustica 28 - Calderara di Reno (BO) - Italy

Last two digits of the year in which the CE marking was affixed: 15

Alfa S.r.l.  
 Headquarters: Via Caduti di Ustica, 28 I-40012 - Calderara di Reno (BO), Italy  
 Tel. +39 (0)51 0828494 Fax +39 (0)51 0823283  
 Registered Office: Via Santa Chiara, 21- 40137 - Bologna, Italy  
 VAT: IT-03364471205 - REA BO: 513367 - Shared Capital € 500.000,00 f.p.  
 Website: www.alfadispenser.com - E-mail: info@alfadispenser.com - Certified e-mail: alfa14srl@legalmail.it

## 2. UITPAKKEN




### 2.1. ALGEMENE AANBEVELINGEN

De machine wordt geleverd op een houten pallet. De machine is voorzien van hoekbeschermers en is bekleed met driedubbel golfkarton om schade tijdens het transport te voorkomen.

De accessoires zijn in dezelfde kist geplaatst.

#### 2.1.1. AFMETINGEN VAN DE VERPAKKING

Hoogte op pallet	2110 mm (±15mm)
Breedte pallet	1150 mm
Diepte pallet	900 mm
Ledig gewicht	350 Kg

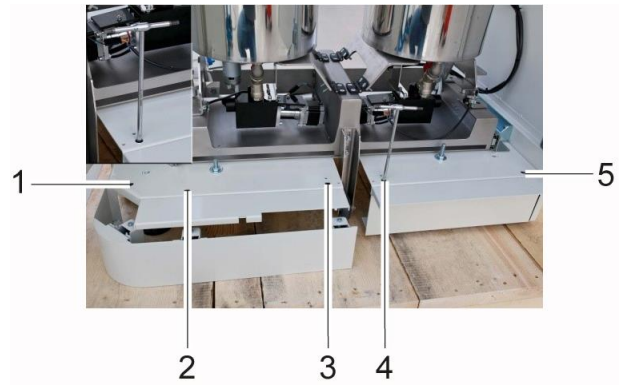
	<b>OPGELET:</b> VERRICHT GEEN HANDELINGEN ALVORENS DE HANDLEIDING TE HEBBEN DOORGELEZEN.
	<b>OPGELET:</b> VERRICHT DE VERPLAATSINGEN MET BEHULP VAN EEN VORKHEFTRUCK, TRANSPALLET OF EEN SOORTGELIJK HIJSMIDDEL MET EEN DRAAGVERMOGEN VAN MINSTENS 500KG.
	<b>OPMERKING:</b> DE VERPAKKING VAN DE MACHINE NIET IN HET MILIEU LOZEN, MAAR BIJ ERKENDE AFVALVERWERKINGSBEDRIJVEN INLEVEREN.

### 2.2. UITPAKKEN

- Bij levering controleren of bij de kantel-indicatoren tijdens het transport geen afwijkingen of onbalans is opgetreden, alvorens werkzaamheden uit te voeren.
- In geval van twijfel is het raadzaam om onmiddellijk contact met de vervoerder op te nemen en te starten met de klachtenprocedure.
- Verwijder voorzichtig de strips, het karton en de inwendige bescherming (hoekbeschermers en noppenfolie) m.b.v. een stanleymes.
- Haal de sleutel van de deuren aan de voorkant samen met de handleiding en andere accessoires uit de afvoerbak (1) (zie 2.3).
- Open de deur rechts met de sleutel. Open vervolgens de deur links door de pallen onder en boven los te halen (zie 1.4.2.(11)).



- Demonteer de twee onderste beveiligingen aan de voorkant van de machine door de betreffende schroeven met een 5mm inbussleutel los te draaien (schroeven 1, 2, 3 voor de beveiliging links; schroeven 4, 5 voor de beveiliging rechts).
- Verwijder de schroeven met behulp van een telescopische magneetpen uit de zittingen.



- Indien nodig het onderste achterpaneel verwijderen, om gemakkelijker toegang te krijgen tot de achterste schroeven die de machine aan de pallet bevestigen. De 4 M10x200 schroeven (1) met een 17 mm-sleutel losdraaien en verwijderen. Gebruik een 17mm-sleutel om de overeenkomstige moer onder de pallet (2) te blokkeren.
- Als de machine eenmaal los is van de pallet, moet het onderste achterpaneel dat eerder verwijderd is opnieuw worden gemonteerd en moeten de deuren met behulp van de blokkeringen en de sleutels opnieuw worden gesloten.



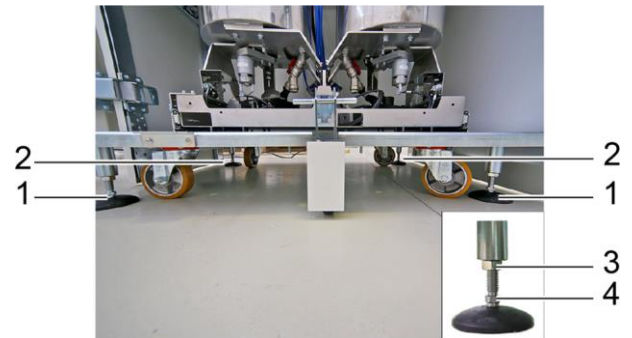
- Hijs de machine 2-3 cm met een vorkheftruck van de pallet.
- De machine moet worden opgepakt door het plaatsen van de vorken in de steunvoeten (3), hetzij aan de achterzijde of aan de voorzijde.
- Verplaats de machine met de vorkheftruck of transpallet naar de hiervoor bedoelde installatieplek.



- De machine kan ook worden verplaatst met behulp van de meegeleverde wielen.
- Uiterst voorzichtig en alleen op gladde vlakke oppervlakken verplaatsen.

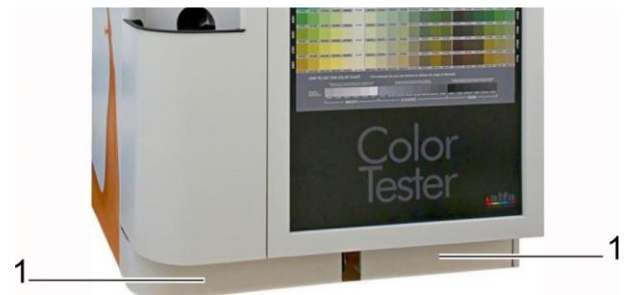


- Stel de voorpoten (1) en de achterpoten (2) zodanig af, dat de machine stevig, stabiel en perfect waterpas staat.
- Om de poten te verlagen, de borgmoer (3) met een 19 mm-sleutel ontgrendelen en met een 14 mm-sleutel de stelmoer van de poot (4) stellen.
- Corrigeer de stand m.b.v. een waterpas.
- Bij het bereiken van de juiste hoogte, de borgmoer van elke poot blokkeren.
- Verifieer of het steunwiel van de uitneembare basisverfbak (5) op de juiste hoogte is geplaatst.



- Breng de eerder verwijderde onderste beschermingen (1) weer aan.

Demonteer de onderste beveiligingen op de eerder beschreven manier, als de machine met een heftruck of met een transpallet moet worden verplaatst.



### 2.3. OPENEN EN DE INHOUD CONTROLEREN

Controleer na de verpakking te hebben verwijderd of alle componenten op hun plaats zijn aangebracht en of de machine aan de binnen- en buitenkant geen tekenen van duidelijke schade of storingen vertoont.

De accessoires zijn aangebracht in de afvoerbak.

Verifieer of de volgende accessoires aanwezig zijn:

- Sleutel deur rechts;
- Voedingskabel;
- Ethernet-kabel;
- Handleiding;
- Setje reservezekeringen;
- Setje autocap-sponsen.



### 3. INSTALLATIE

#### 3.1. KEUZE VAN DE INSTALLATIERUIMTE

Schakel de machine uit door de hoofdschakelaar op “O” te schakelen en de voedingskabel uit het stopcontact te verwijderen.

**OPMERKING: koppel de machine niet alleen af met behulp van de schakelaar, maar koppel tevens de stekker van de voedingskabel van de machine af.**

#### 3.2. TYPEPLAATJE EN AANSLUITING OP HET ELEKTRICITEITSNET

Verifieer of de installatie voldoet aan de elektrische voorschriften van het typeplaatje van de machine. Steek vervolgens de voedingskabel in het stopcontact.

- Model: machinemodel
- Type: type machine
- Vnom: voedingsspanning
- Hz: netfrequentie
- I<sub>max</sub>: opgenomen stroom
- SN: serienummer
- Made in Italy: bouwjaar
- Fuse Rate: zekeringwaarde

De machine is voorzien van een losse voedingskabel voor de aansluiting op het elektriciteitsnet.

Sluit de machine uitsluitend met de geleverde voedingskabel aan op het elektriciteitsnet.

Controleer altijd of de netspanning compatibel is met de netspanning die op het typeplaatje is aangegeven.

  	
COLORPAINT DISPENSER <small>Headquarters: Via Caduti di Ustica 28          I-40012 Calderara di Reno (BO) Italy          051 0828494 - www.alfacolorpaints.it</small>	
Model	COLOR TESTER
Type	AUTOMATIC DISPENSER
V <sub>nom</sub> ~	100-240V Hz. 50/60
I <sub>max</sub> ~	2.5-1.7A
SN	20150100000
Made in Italy	2015
 <b>WARNING</b> 	
<small>TO AVOID ELECTRIC SHOCK THE POWER CORD PROTECTIVE GROUNDING CONNECTOR MUST BE CONNECTED TO GROUND DO NOT REMOVE COVERS. REFER SERVICING TO QUALIFIED PERSONNEL</small>	
<b>FUSE RATED T2.5 A – 250V</b>	
<small>For continued protection against risk of fire replace only with the same type and rating fuse</small>	



**GEBUIK UITSLUITEND VOEDINGSKABELS VAN MAX. 4,6 M LANG, TYPE SVT OF SJT, 3X18 AWG 10 A MET AARDKABEL.**

De machine moet geaard zijn om de correcte werking en de maximale veiligheid van de operator te waarborgen. Controleer of het systeem op een geaarde voeding is aangesloten.



**OPGELET: UITSLUITEND AANSLUITEN OP INSTALLATIES MET AARDCIRCUIT DAT OVEREENSTEMT MET DE NATIONALE VOORSCHRIFTEN.**

#### 3.3. VERWIJDERING VAN DE MECHANISCHE BLOKKERINGEN

Bepaalde mechanische blokkeringen voorkomen dat de componenten van de machine kunnen bewegen en tijdens het transport beschadigd kunnen raken.

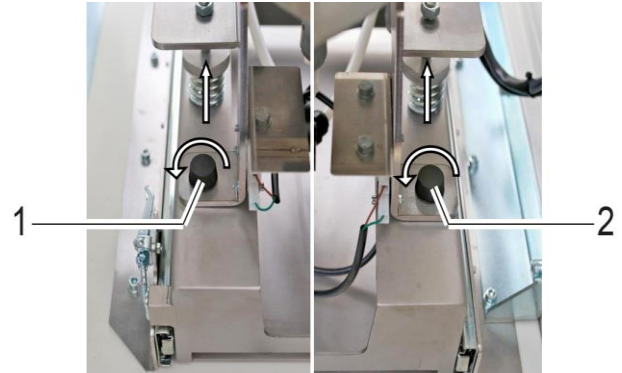
Verwijder de mechanische pallen volgens de onderstaande aanwijzingen als de machine is uitgepakt, alvorens de machine in bedrijf te stellen:



### 3.3.1. DEBLOKKERING BASISVERFRESEVOIRS

De reservoirs zijn met knoppen aan de onderste uitneembare bak vastgeschroefd.

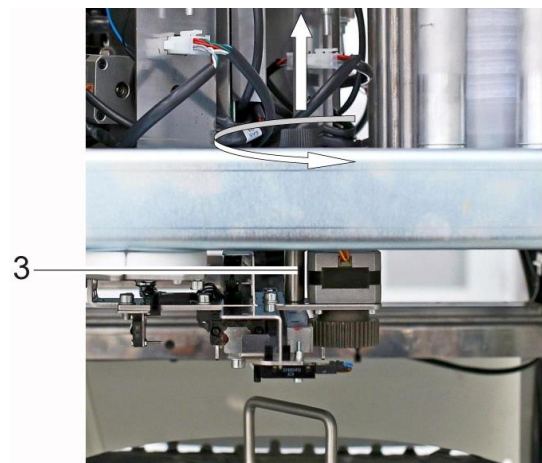
- Verwijder de knop van het reservoir links (1) en rechts (2) zodat het basisverf reservemeetsysteem in werking kan treden.



### 3.3.2. DEBLOKKERING CARTESIAANSE GROEP-GRIJPER

Een kolom zet de gripper en de cartesiaanse groep vast.

- Verwijder de pen (3) die zichtbaar is op het kleurstoffenvlak en aan de cartesiaanse Y-as is vastgeschroefd.
- Bij bepaalde modellen kan de cartesiaanse groep met strips op de eindaanslag links worden geblokkeerd. Haal in dit geval de gripper los door de strips door te snijden.

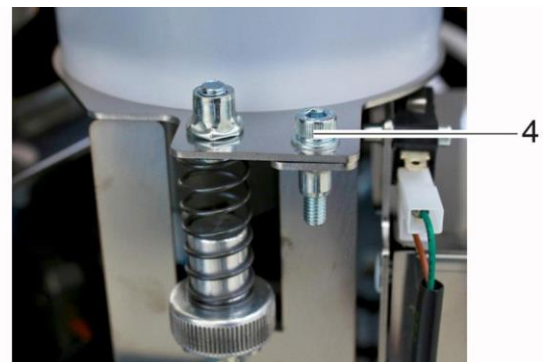


### 3.3.3. DEBLOKKERING KLEURSTOFHOUDERS

De steunen van de houders zijn tijdens het transport aan de onderliggende pompgroep bevestigd.

- Elke kleurstofgroep is met de schroef (4) bevestigd.
- Verwijder alle bevestigingsschroeven (4) van de kleurstofgroepen met een 4mm inbussleutel.
- Verwijder tevens de beveiliging van polyurethaan die is aangebracht tussen twee houders.

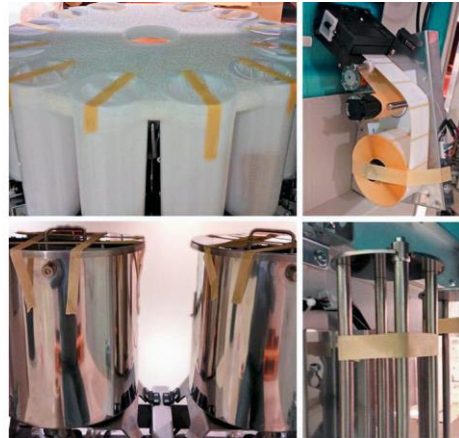
Om eenvoudiger toegang tot de groepen te verkrijgen, verdient het aanbeveling om het bovenpaneel aan de achterzijde van de machine te verwijderen en deze na de verrichte werkzaamheden weer te bevestigen.



### 3.3.4. DEBLOKKERING DEKSELS BASISVERF EN ANDERE GROEPEN

Verwijder de tape die het volgende blokkeert:

- De deksels van de kleurstofhouders;
- De spoel van de printer.
- De roestvrijstalen deksels op de reservoirs;
- De demonteerbare stangen van de dekselmagazijnen;



Verzamel de knoppen en accessoires in een zakje. Berg dit zakje op in het accessoirevak boven de hoekdeur links.

### 3.4. INSCHAKELING

- Plaats de schakelaar op “I” en verifieer of het display wordt ingeschakeld.
- De Color Tester is gereed voor de inbedrijfstelling en gebruik als de machine na een enkele minuut het startscherm toont.



**OPGELET:** schakel de machine uit en neem contact op met de assistentie als het display oplicht en uitsluitend het boot-scherm toont of na een enkele minuten niet de gebruikersinterface (GUI) weergeeft.

### 3.5. UITSCHAKELING

Schakel de machine uit door de hoofdschakelaar op “O” te schakelen en de voedingskabel uit het stopcontact te verwijderen.

**OPMERKING:** koppel de machine niet alleen af met behulp van de schakelaar, maar koppel tevens de stekker van de voedingskabel van de machine af.

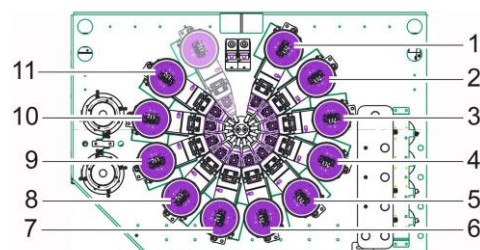
### 3.6. INBEDRIJFSTELLING EN LADEN UNIT

#### 3.6.1. KLEURSTOFRESERVOIRS VULLEN

Elke kleurstofgroep wordt geassocieerd met een hardware-adres.

De volgorde van de kleurstoffen is, zoals afgesproken, de volgorde die in de afbeelding is weergegeven.

De reservoirs worden, afhankelijk van het werkelijke aantal aanwezige circuits, altijd aangegeven met etiketten van C1 tot Cn.



De associatie positie-kleurstof is zichtbaar in de betreffende sectie van de software.

Dergelijke associaties mogen alleen door gekwalificeerd TECHNISCH personeel worden gewijzigd. Raadpleeg voor nadere informatie de handleiding van de software.

Bij de eerste installatie moet de technicus het correcte kleurenmengsysteem instellen en de reservoirs in de juiste volgorde vullen.

Vervolgens moet de technicus de circuits activeren en deze voor de noodzakelijke tijd laten recirculeren (zie hoofdstuk 3 – RECIRCULATIE).

OPGELET: Vul de reservoirs niet meer dan hun nominale inhoud (zie hoofdstuk 5 – BASISVERF- EN KLEURSTOFRESERVOIRS BIJVULLEN).

Het kleurenmengsysteem dat op de machine is geladen, kan worden gewijzigd. Hetzelfde geldt voor het softwareadres van de kleurstoffen. Deze handelingen mogen uitsluitend worden verricht door bevoegd technisch personeel.

Raadpleeg de machineconfiguratie om de posities van de verschillende kleurstoffen te bekijken of te wijzigen (ref. "softwarehandleiding").

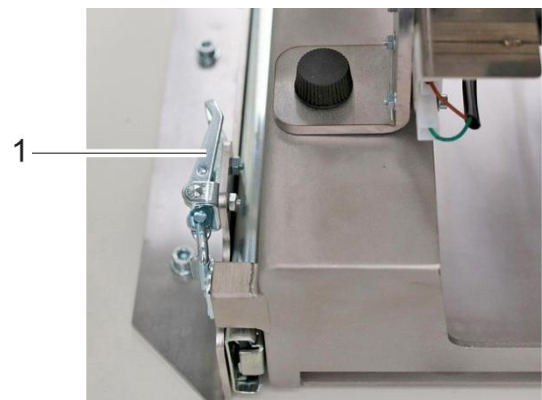
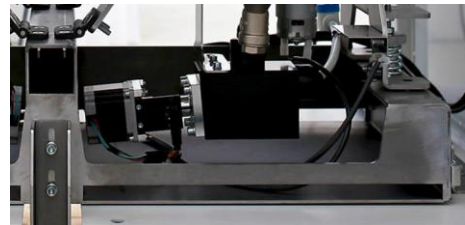


### 3.6.2. BASISVERF VULLEN

Vul de roestvrijstalen reservoirs met een inhoud van 23 liter aan de onderkant van de machine met neutrale en transparante basisverf.

Ga hiervoor als volgt te werk:

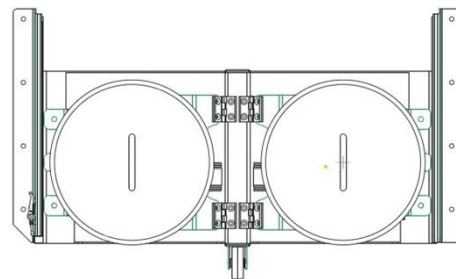
- Breng houders of opvangvellen aan in de uitneembare basisverfbak onder de reservoirs door deze via de specifieke sleuf aan de voorkant in te voeren.
- Open de haak (1) waarmee de uitneembare basisverfbak is vastgezet



- Neem de basisverfbak (2) uit en vul de reservoirs met neutrale en transparante basisverf volgens de aanwijzingen van de software.
- **OPGELET:** Elk reservoir heeft een inhoud van 23 liter. Vul de reservoirs niet meer dan hun nominale inhoud
- Verwijder eventuele verf die buiten het reservoir terecht is gekomen en maak de specifieke uitneembare opvangbakken schoon.



- De standaardconfiguratie voorziet in het gebruik van neutrale basisverf in het reservoir links en witte basisverf in het reservoir rechts.
- Geef aan de software aan dat reservoirs met de basisverf en kleurstoffen zijn gevuld



### 3.6.3. VERFBLIKKENMAGAZIJN VULLEN

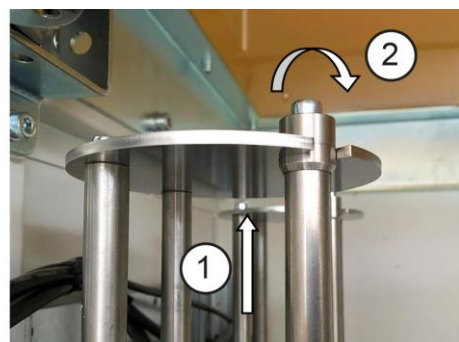
Breng verfblikken met een inhoud van 100cc (gehomologeerde versie 160ml) aan op de plaatsen in de magazijnen door de beschikbare vier kolommen volledig te vullen. Het wordt aanbevolen om uitsluitend verfblikken te gebruiken die voor de Color Tester zijn gehomologeerd (zie 1.4.1.4).

### 3.6.4. DEKSELMAGAZIJN VULLEN

Verwijder de uitneembare zijbalk om de twee dekselmagazijnen eenvoudiger te kunnen vullen.

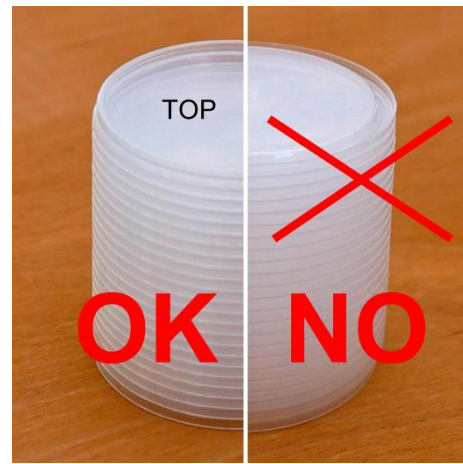
Til daarvoor de balk een beetje op (1) en verwijder deze van de bovenste sleuf (2). Leg de balk op een veilige plek neer.

Vul de kolom volledig. Houd daarbij rekening met de dikte van het tegengewicht dat bij de hermontage van de eerder verwijderde balk boven op de dekselkolom wordt aangebracht.



**ZORG ERVOOR DAT DE DEKSELS IN DE JUISTE RICHTING WORDEN AANGEBRACHT.**

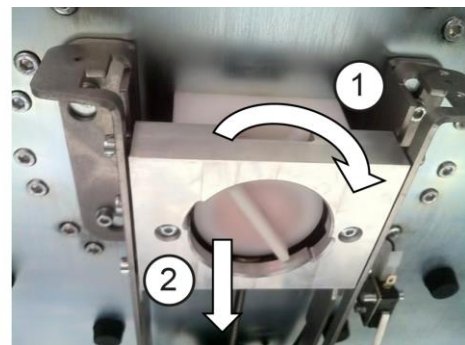
Breng de eerder verwijderde balk weer aan als het magazijn is gevuld. Controleer of de balk correct op de desbetreffende plaats is aangebracht.



**3.6.5. BEVOCHTING AUTOCAP**

De bevochtigingsspons van het doppencentrum moet regelmatig als volgt worden bevochtigd:

- Draai de dop met spons aan de onderkant van de autocap (1) los en verwijder de dop van de desbetreffende plaats (2);
- Maak de spons nat (met een mengsel van water en glycol);
- Breng de dop weer op de desbetreffende plaats aan.



**OPGELET:** voorkom dat het water het peil van de spons overschrijdt om de doppen niet te verontreinigen

**3.6.6. BASISVERFCIRCUITS OPENEN**

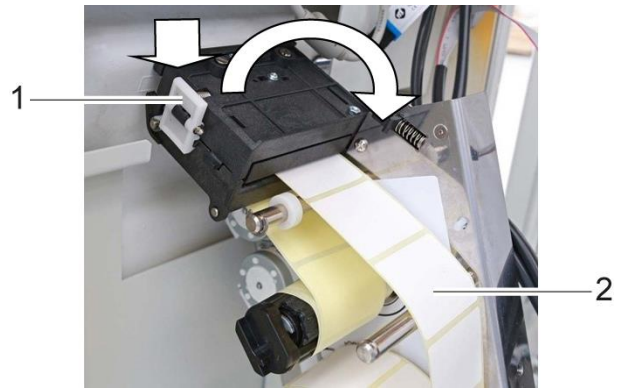
Onder elk verfreservoir is een specifieke pompgroep aangebracht, voorzien van een afsluitklep (1). Controleer tijdens het inbedrijfstellen en vóór het testen van de circuits of de kleppen geopend zijn.



### 3.6.7. ETIKETTENSTROOK AANBRENGEN

Breng de etikettenstrook als volgt in de printer aan:

- Open uitvoerkop van de etikettenstrook met de specifieke hendel (1);
- Breng de etikettenstrook (2) aan volgens de aanwijzingen van de afbeelding op de printer.



**OPGELET:** gebruik uitsluitend etikettenstroken die door de fabrikant zijn goedgekeurd.

### 3.6.8. INSCHAKELING EN VERIFICATIE

Als de bovenstaande installatiestappen zijn verricht, kan de machine worden ingeschakeld met de hoofdschakelaar op het paneel aan de achterkant (zie 1.4.1.2).

Ongeveer een minuut na het opstarten moet op het touchscreen display het scherm hiernaast worden weergegeven.

Verifieer het type alarm en verricht de meest geschikte ingreep die nodig is om de bedrijfsomstandigheden te herstellen als de machine alarmen of fouten weergeeft (zie hoofdstuk 8 – “Diagnostiek”).

Controleer of de voedingsspanning juist is en of de zekering intact is als de machine niet kan worden ingeschakeld.

Raadpleeg hoofdstuk 8 “Diagnostiek” voor overige storingen.



### 3.6.9. ACTIVERING EN RECIRCULATIE CIRCUITS

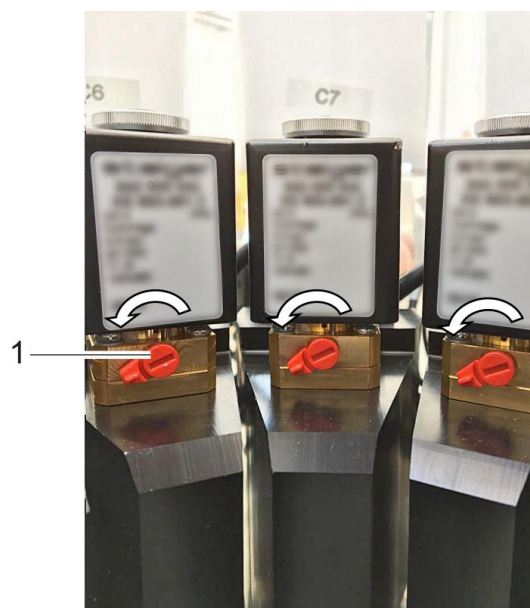
Schakel de circuits in en laat deze minstens 12 uur recirculeren, alvorens de machine te gebruiken.

Verwijder de lucht uit de pompen van de kleurstofcircuits door de klep van elk circuit met de hand te bedienen en te wachten tot de kleurstof door de druk de pomp vult en door de dop naar buiten stroomt.

Het wordt aanbevolen om de volgende handelingen achtereenvolgens te verrichten:

- Open de autocap;
- Breng een houder met voldoende inhoud aan onder het dopcentrum;
- Verwijder de deksels van de houders;
- Open de kleppen (1) van de in te schakelen kleurstofcircuits;

Sluit de kleppen aan het einde van de handeling. Maak de dop met een droge en schone doek schoon. Zorg er daarbij voor dat de doppen niet verontreinigd raken. Sluit vervolgens de autocap af.



Het wordt aanbevolen om de machine minstens 12 uur in stand-by te houden. Deze periode is doorgaans voldoende om alle lucht uit de circuits te verwijderen.

### 3.6.10. INSTELLING VAN DE CIRCUITS

De machine kan nu geïnitieerd worden of is gereed om het eerste monster te produceren.

Doorgaans worden de machines geleverd met reeds gekarakteriseerde en gebruiksklare circuits die gevuld zijn met de kleurstoffen van het kleurenmengsysteem die tijdens de bestelling zijn aangegeven.

Wanneer kleurstoffen worden gebruikt die nog niet door de software gekarakteriseerd zijn, moeten als eerste de circuits worden ingesteld.

Een onjuist gekarakteriseerde machine kan ernstige fouten in de productie van de kleur veroorzaken. De instelling van de circuits is een procedure die door ervaren technici moet worden verricht. Daarom moet voor de instelling contact worden opgenomen met een door Alfa erkende technische service. In de “softwarehandleiding” wordt beschreven hoe de circuits kunnen worden ingesteld.

Als de recirculatie- en instellingsfasen verricht zijn, kan de machine een testmonster produceren en in bedrijf worden gesteld.

Raadpleeg het hoofdstuk “een monster produceren” om een testproductiecyclus te verrichten.

### 3.6.11. WERKING VEILIGHEIDSINRICHTINGEN VERIFIËREN

Om de volledig veilige werking van de machine te waarborgen, moeten de schakelaars van de deuren correct werken.

Controleer of de machine bij het openen van de voordeur een alarm geeft en of het wachtwoord moet worden ingevoerd om de technische modus te kunnen activeren, alvorens onderhoud te verrichten.

Zodra de deur gesloten wordt, verricht de machine een resetcyclus zodat de standaard bedrijfsstatus kan worden hervat.

De veiligheidsinrichtingen werken niet correct als de machine zich niet volgens de beschrijving gedraagt. Schakel in dit geval de machine uit en neem contact op met de assistentie.

### 3.6.12. INSTELLING WACHTWOORD VOOR TECHNISCH GEBRUIK

De ONDERHOUDSMONTEUR heeft uitsluitend toegang tot de diagnose- en onderhoudsfuncties na een wachtwoord te hebben ingevoerd.

De fabrieksinstellingen hebben het volgende wachtwoord= “ALFA”. De systeembeheerder kan dit wachtwoord op elk gewenst moment wijzigen.

De toegang van de gespecialiseerde TECHNICUS wordt beschermd door een ander wachtwoord. Dit wachtwoord biedt toegang tot hogere functies. Het wordt toegekend aan de BEHEERDER van het systeem.

Als de ONDERHOUDSMONTEUR het systeem heeft betreden, kunnen de verificaties van de diagnose van het eerste niveau worden verricht en kunnen de alarmen van de machine worden gereset.

Verricht de logout als het onderhoud is afgerond.

Een time-out forceert een automatische logout als het beeldscherm 6 minuten lang niet wordt gebruikt (deze waarde kan worden gewijzigd op de beheerdersinterface – zie de softwarehandleiding).

De systeembeheerder kan nieuwe gebruikers met verschillende privileges en persoonlijke wachtwoorden aanmaken. Raak het wachtwoord niet kwijt, aangezien het niet wordt opgeslagen en dus niet kan worden teruggevonden.

Neem contact op met de systeembeheerder om een tijdelijk wachtwoord toegewezen te krijgen als het wachtwoord verloren is gegaan.



**ALFA**

## 4. EEN MONSTER PRODUCEREN

### 4.1. PRODUCTIE VAN EEN KLEURMONSTER

Als het systeem geïnstalleerd is (zie hoofdstuk 3), kan de productie van een kleurmonster als volgt worden uitgevoerd:

- Zoek op de kleurenkaart de gewenste kleur op en noteer de code.



- Druk op het display op de zwarte pijl rechts van de tekst “Choose a color from the color chart”.



- Voer de gekozen kleurcode in op het virtuele toetsenbord.
- Gebruik de pijltoetsen “omhoog” en “omlaag” (1) in de kolom links om de kleurcodes te doorlopen en de kleur te kiezen.
- Corrigeer eventuele typfouten met de toets “DEL” of met de bediening “X” (2) rechts van het veld.



- Naarmate de code ingevoerd wordt, toont de kolom links de keuzes die nog altijd beschikbaar zijn en alle codes van soortgelijke kleuren (3). Op elk gewenst moment kan de keuze worden voltooid door op de overeenstemmende kleur de drukken.



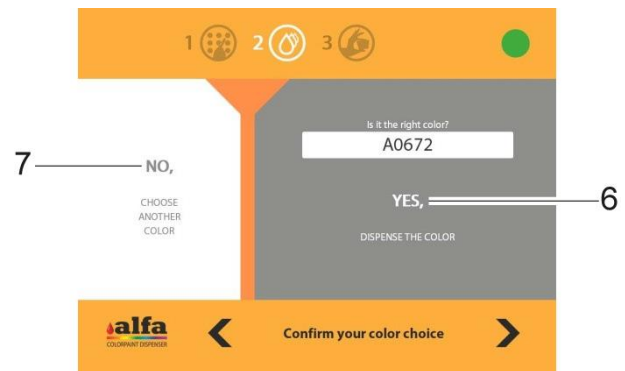


- Bevestig de keuze als de kleur is ingevoerd door op “CONFIRM” (4) te drukken.
- Op elk gewenst moment kan naar het startscherm worden teruggekeerd door op de pijl links (5) te drukken.



- Druk op het volgende scherm op “YES” (6) als u wilt dat de kleur wordt afgegeven, of druk op “NO” (7) als u de keuze wilt wijzigen.

**OPGELET: de keuze kan niet langer worden gewijzigd en de uitvoering kan niet worden onderbroken als op “YES” is gedrukt.**



- Het volgende scherm toont de grafische voortgang van de productie van het monster.



- Als de productie afgerond is, wordt het bericht hiernaast weergegeven en kan het monster uit de afvoerbak worden gehaald.
- Door op het “YES” hokje links te drukken, kan een nieuwe kleurkeuze worden verricht en een nieuw monster worden geproduceerd. Door op “NO” te drukken, wordt u naar het startscherm teruggevoerd



- Haal het monster uit de afvoerbak en pak het etiket (8) met de kleurcode en de productiegegevens.
- Breng het etiket aan op het verfblik om de gegevens van de geproduceerde kleur te bewaren.



## 4.2. HET KLEURMONSTER DOORROEREN

Voordat het kleurmonster gebruikt wordt, moet het goed worden doorgeroerd.

- Roer de verf voor gebruik een aantal minuten goed door.

Hiernaast ziet u een net geproduceerd monster dat nog niet is doorgeroerd (links) en nadat het goed is doorgeroerd (rechts).



- Verwijder het veiligheidsslipje (9) en wip het deksel omhoog om het monster te kunnen openen.
- Roer het product, wanneer nodig, verder met een kwast door. Verwijder daarbij eventuele resten kleurstof of witte verf die nog niet zijn opgenomen van de wanden van het verfblik.
- Sluit het verfblik na gebruik met het eerder verwijderde deksel.
- Gooi het verfblik na gebruik weg, door het bij een inzamelcentrum in te leveren.



## 5. NORMAAL ONDERHOUD EN AFSTELLINGEN

### 5.1. INLEIDING

In de volgende paragrafen worden het normale onderhoud en de aanwijzingen voor eenvoudige afstellingen door de operator beschreven.

In het bijzonder:

- Bijvullen basisverf- en kleurstofreservoirs
- Vullen deksel- en verblikkenmagazijnen
- Reiniging “purge”-bakje
- Purge
- Vervanging etikettenstrook
- Legen afvalzak
- Legen muntenlade

De machine herinnert u regelmatig met alarmen voor bijna alle handelingen aan dat deze handelingen moeten worden verricht.

Bovendien wordt het volgende beschreven:

- Afstelling minimumpeil
- Vervanging zekering

Voor de reiniging en smering van de machine verwijzen we naar hoofdstuk 6.

**VOOR DE HANDELINGEN BESCHREVEN IN DIT HOOFDSTUK IS TOEGANG TOT GEVAARLIJKE ZONES VEREIST. DE TOEGANG TOT DE ZONES WAAR ONDERHOUD MOET WORDEN VERRICHT. IS UITSLUITEND TOEGESTAAN AAN BEVOEGD EN GETRAIND PERSONEEL (ONDERHOUDSMONTEUR, ZIE H.0.3.3). KINDEREN MOGEN DE MACHINE NIET REINIGEN EN ONDERHOUDEN.**

### 5.2. TOEGANG TOT DE DIAGNOSTIEK-MODUS

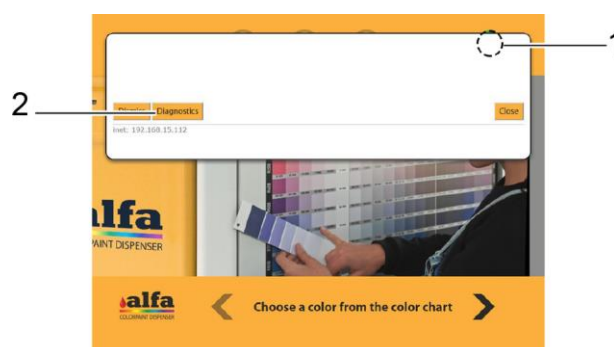
Bij een fout of een alarm kleurt de doorgaans groene STATUS-indicator (1) rood.

De onderhoudsmonteur moet de machine herstellen als deze een alarm of een fout aangeeft.

In dit geval wordt met een korte druk op de statusknop het type alarm gegeven.

Activeer de technische modus door de volgende procedure toe te passen:

- Houd de statusindicator op het display (1) een aantal seconden ingedrukt en laat deze vervolgens los;
- Op het beeldscherm wordt een rechthoekig kader met daarin de toetsen “Close”, “Dismiss” en “Diagnostics” weergegeven.
- Ga verder door op “Diagnostics” (2) te drukken.

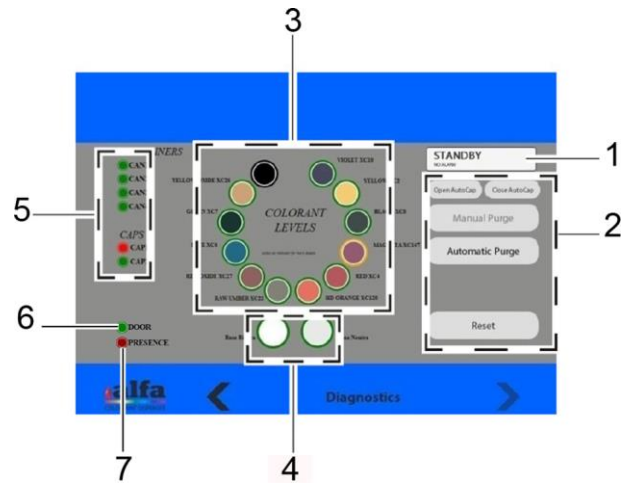


- Voer het wachtwoord van de ONDERHOUDSMONTEUR in en druk op “CONFIRM”. De beheerder kan het wachtwoord wijzigen.



Het diagnostiekscherm toont de volgende gegevens:

- 1) Box "STATUS" machine;
- 2) Bedieningszone;
- 3) Kleurstoffenpeil;
- 4) Basisverfpeil;
- 5) Niveau in de magazijnen;
- 6) Poort-status (rood = geopend)
- 7) Aanwezigheid glas in grijper



De kleur oranje geeft aan dat het circuit zich onder het reservepeil bevindt.

De kleur rood geeft aan dat het circuit zich onder het minimumpeil bevindt.

Op het eerste scherm kan de status van de circuits worden gecontroleerd. Daarnaast is het mogelijk dat:

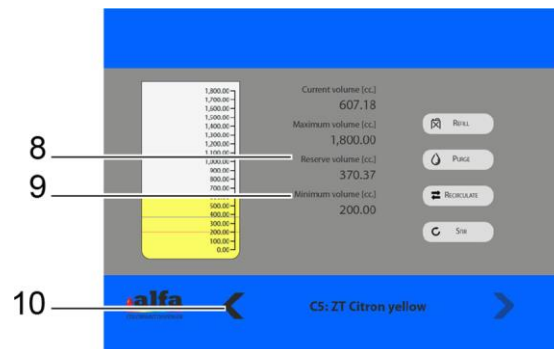
- De machine wordt gereset;
- De Autocap wordt geopend;
- De Autocap wordt gesloten;
- Een automatische purge wordt gestart;
- De voortgang van de etikettenstrook wordt bediend;



**OPMERKING:** denk eraan dat u de autocap op het actuele scherm opent alvorens naar het volgende venster over te gaan als verplaatsingen moeten worden aangestuurd.

Druk op het eerste scherm op de naam van een houder of een basisverf. Het menu voor het beheer van het circuit wordt geopend. In dit menu kunt u:

- Het productpeil controleren\*;
- De bijgevoelde hoeveelheid invoeren;
- Een purge van het circuit starten\*\*;
- De recirculatie starten/stoppen;
- Het doorroeren starten/stoppen;



**OPMERKINGEN:**

\* Voor elk circuit kan een reservepeil (gedetecteerd door een hardware sensor) en een minimumpeil (berekend met behulp van software) worden vastgesteld. Als het volume van het product lager is dan het reservepeil (8), wordt de indicator van het circuit (3) oranje omcirkeld. Als het volume lager is dan het minimumpeil (9), wordt de indicator rood omcirkeld. In het laatste geval wordt het circuit uitgeschakeld tot de volgende vulling.

\*\*Voor het verrichten van een Purge als volgt handelen:

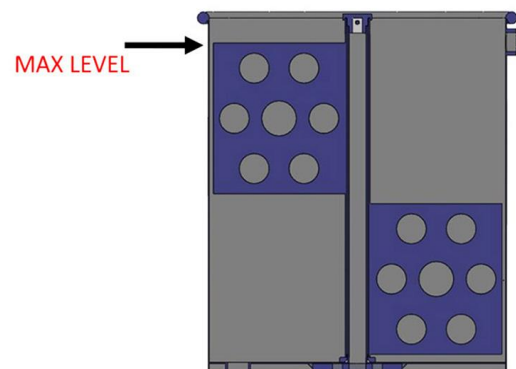
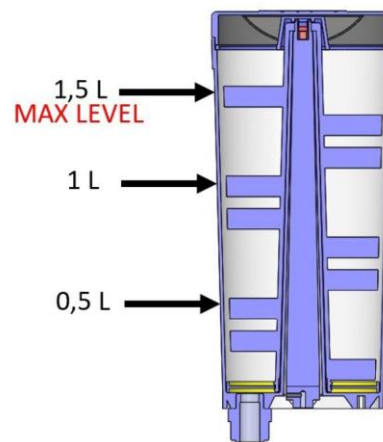
- Open de autocap;
- Plaats een blik onder het doppen centrum.

Na het uitvoeren van de onderhoudswerkzaamheden "uitloggen" uit de Diagnostic-modus door op de pijl (10) te drukken tot het begin van de reset.

### 5.3. BIJVULLEN BASISVERF- EN KLEURSTOFRESERVOIRS

De basisverf- of kleurstofreservoirs moeten worden bijgevuld als de machine aangeeft dat basisverf of kleurstof ontbreekt. Open in dit geval de DIAGNOSTIEK-modus voor onderhoud en meld u aan met het wachtwoord (zie h. 5.2). Vervolgens:

- Open de deuren aan de voorzijde van de machine met de sleutel die aan de ONDERHOUDSMONTEUR is overhandigd;
- Vul de kleurstof(fen) bij waarvan is aangegeven dat ze onder het minimumpeil zijn gedaald. Vul het juiste reservoir bij tot het aangegeven maximumpeil (MAX LEVEL) is bereikt. Het kruisstuk kan gebruikt worden als steun voor een te leggen houder. Het peil dat wordt aangegeven door de stangen van het kruisstuk mag niet worden overschreden.
- Vul de basisverf bij met neutrale of witte basisverf. Het peil dat wordt aangegeven door het uiteinde van de menger niet overschrijden.
- Voer op het display de bijgevulde producten en de bijgevulde hoeveelheid in (zie 5.2);
- Sluit de deur links met de pallen boven en onder (zie 1.4.2) en sluit de deur rechts met de specifieke sleutel;
- Sluit de onderhoudsmodus af (zie 5.2.);
- Berg de sleutel op een veilige plek buiten bereik van onbevoegden op.



### 5.4. DEKSEL- EN VERFBLIKKENMAGAZIJNEN VULLEN

De deksel- en/of verfblikkenmagazijnen moeten worden bijgevuld als de machine aangeeft dat deksels of verfblikken ontbreken. Activeer in dit geval de technicus-modus door het wachtwoord in te voeren (zie h. 5.2.) en open de deuren met de sleutel. Vervolgens:

- Open de deuren aan de voorzijde van de machine met de sleutel die aan de onderhoudsmonteur is overhandigd;
- Vul de magazijnen;
- Sluit de deur links met de pallen boven en onder (zie h. 1.4.2 (11)) en sluit de deur rechts met de specifieke sleutel;
- Sluit de onderhoudsmodus af (zie 5.2.);
- Berg de sleutel op een veilige plek buiten bereik van onbevoegden op.

### 5.5. PURGE

Het systeem kan wanneer nodig een automatische purge activeren.

De ONDERHOUDSMONTEUR kan wanneer nodig op de diagnose-interface een purge forceren.

Open daarvoor de diagnostiek, zoals aangegeven in 5.2. en druk op de knop "AUTOMATIC PURGE" om een purge van de machine te verrichten, of druk op "PURGE" in het menu van een specifiek circuit.

## 5.6. VERVANGING ETIKETTENSTROOK

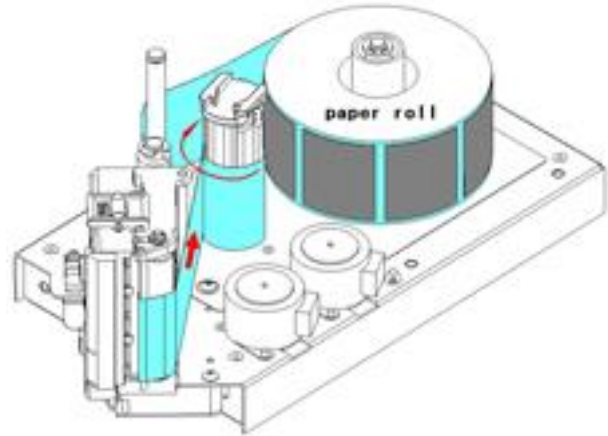
De etikettenstrook moet worden vervangen als op het display het alarm "Paper End" (foutcode 2000) wordt weergegeven.

Verricht de handelingen beschreven in 3.6.7 voor de vervanging van de etikettenstrook.

Let erop dat de strook via het traject loopt dat is aangegeven op de afbeelding op de printer.

Druk aan het einde van de handelingen op de bediening "Etiket uitlijnen" op het diagnostiekscherm.

Sluit de machine af volgens aanwijzingen van de vorige paragraaf.



## 5.7. LEGEN AFVALZAK

De kleurmonsters die worden afgekeurd (bijvoorbeeld wanneer de machine tijdens de productie een kritieke fout waarneemt of tijdens een purge) worden afgesloten en vervolgens naar de specifieke afvalzak gestuurd.

In dit geval, of als na een visuele controle is gebleken dat de zak vol is, wordt aanbevolen om de volle zak los te halen, af te sluiten en op passende wijze als afval te verwijderen (NIET IN HET MILIEU LOZEN).

Vervang de volle zak door een nieuwe, lege zak en zet de zak aan de steunplaat vast.

## 5.8. AFSTELLING MINIMUMPEIL

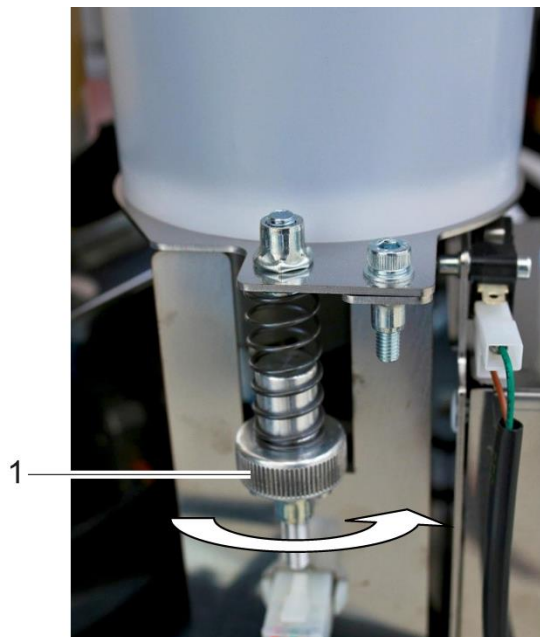
### 5.8.1. KLEURSTOFRESERVE AFSTELLEN

De kleurstofreservoirs zijn voorzien van een gravimetrisch peildetectiesysteem.

De vermelding van kleurstof onder het minimumniveau, aangetoond door "diagnostiek" kleuren, wordt weergegeven wanneer door de afgifte van de veer het omschakelen van de microscharnelaar veroorzaakt. Er kan een veervoorspanning regelsysteem worden gebruikt om de interventiedrempel van het alarm te wijzigen.

De volgende methode wordt aanbevolen voor het afstellen van het reservepeil:

- Vul het kleurstofreservoir tot het peil waarop u vindt dat het alarm moet worden gegeven;
- Draai de pen (1) van de veer vast zodat het systeem de veer de minste weerstand biedt (veer helemaal omlaag), waarbij de microscharnelaar is ingedrukt;
- Draai de pen (1) vervolgens geleidelijk los tot u de microscharnelaar mechanisch hoort schakelen. Stop met draaien zodra de schakeling plaatsvindt.
- Zet de schroef van de pen met een contramoer vast om te voorkomen dat de pen ongewenst uit de gewenste stand kan verschuiven.



### 5.8.2. AFSTELLING BASISVERFRESERVE

De basisverfreservoirs zijn, net als de kleurstofreservoirs, voorzien van een gravimetrisch peildetectiesysteem. Het alarmsysteem en de afstellingsprocedure zijn gelijk aan hetgeen is beschreven voor het kleurstofcircuit. De volgende methode wordt aanbevolen voor het afstellen van het reservepeil:

- Open het reservoir door de wagen uit de machine te verwijderen.
- Vul het basisverfreservoir tot het peil waarop u vindt dat het alarm moet worden afgegeven;
- Draai de pen van de veer (1) vast zodat het systeem de veer de minste weerstand biedt (veer helemaal omlaag) en de microschakelaar is ingedrukt;
- Draai de pen vervolgens geleidelijk los tot u de microschakelaar mechanisch hoort schakelen. Stop met draaien zodra de schakeling plaatsvindt.
- Zet de schroef van de pen met een contra moer (2) vast om te voorkomen dat de pen ongewenst uit de gewenste stand kan verschuiven.
- Breng het reservoir weer in de machine aan.



### 5.9. VERVANGING VAN DE ZEKERING

Bij een storing of problemen in het elektriciteitsnet kunnen de veiligheidszekeringen de stroom onderbreken. De zekeringen zijn aangebracht in een zekeringhouder die is aangebracht in het stopcontact met de schakelaar op het achterpaneel (zie h.1 – SCHAKELKAST)  
Vervang de zekering door de stekker uit het stopcontact te verwijderen en de zekeringhouder te openen door een platte schroevendraaier in de specifieke sleuf aan te brengen.  
Til de zekeringhouder op tot u deze niet verder met de hand kunt verwijderen.

	<p><b>GEBRUIK UITSLUITEND HETZELFDE TYPE ZEKERINGEN MET DEZELFDE NOMINALE WAARDE, ZIE HET TYPEPLAATJE (PAR. 3.2).</b></p> <p><b>Vereisten zekeringen:</b>  <b>EU - Goedkeuring IEC 60127</b>  <b>US - Goedkeuring UL248-1 en UL248-14</b></p>
--	---

	<p><b>OPGELET</b></p> <p><b>VERVANG DE ZEKERING BIJ EEN UITGESCHAKELDE MACHINE EN NA DE VOEDINGSKABEL VAN HET ELEKTRICITEITSNET TE HEBBEN AFGEKOPPELD.</b></p>
--	--

### 5.10. VERWIJDERING VAN DE PRODUCTEN

Tijdens het onderhoud of reparaties kan het voorkomen dat u de basisverf- of kleurstofreservoirs en de circuits moet legen.

Vang de basisverf en de kleurstoffen op in geschikte houders die vervolgens op passende wijze behandeld en verwijderd moeten worden.

Het is verboden om de producten in het milieu of in het riool te lozen.

### **5.11.LEGEN MUNTENLADE**

De machines die met een betalingssysteem zijn uitgerust, zijn aan de binnenkant voorzien van een lade voor het verzamelen van de munten, die regelmatig moet worden geleegd.

De lade is voorzien van een deurtje met een slot en een sleutel.

Zorg ervoor dat de sleutel alleen door bevoegd personeel bewaard en gebruikt wordt.

**Alfa aanvaardt geen aansprakelijkheid voor schade die voortvloeit uit niet consistent beheer van de toegangssleutels.**





## 6. SMERING EN REINIGING





### 6.1. GEPROGRAMMEERD ONDERHOUD

De volgende tabel bevat het onderhoudsprogramma dat voor Alfa wordt aanbevolen.

HANDELING	REGELMAAT
Smeringen	geen
Reiniging en bevochtiging autocap	elke week
Reiniging doppen	elke dag
Reiniging afsluitzuignap	elke maand
Reiniging buitenkant van de machine	elke maand
Reiniging binnenkant van de machine	elke maand
Reiniging filters (uitsluitend TECHNISCH personeel – zie 0.3.3)	<i>Elke 12 maanden contact opnemen met de assistentie</i>

In dit hoofdstuk worden de handelingen beschreven die met regelmatige intervallen moeten worden verricht om de correcte werking van de machine te waarborgen.

**VOOR DE HANDELINGEN BESCHREVEN IN DIT HOOFDSTUK IS TOEGANG TOT GEVAARLIJKE ZONES VEREIST. DE TOEGANG TOT DE ONDERHOUDSZONE IS UITSLUITEND TOEGESTAAN AAN BEVOEGD EN GETRAIND PERSONEEL (ONDERHOUDSMONTEUR, RAADPLEEG HOOFDSTUK 0 - GEBRUIKERS EN TOEGANGSNIVEAUS).**

	<b>OM DE CORRECTE WERKING VAN DE MACHINE TE WAARBORGEN, MOET HET ONDERHOUD BESCHREVEN IN DIT HOOFDSTUK REGELMATIG WORDEN VERRICHT VOLGENS DE AANWIJZINGEN VAN DE FABRIKANT.</b>
	<b>ALFA ACHT ZICH NIET AANSPRAKELIJK VOOR EVENTUELE PROBLEMEN OF STORINGEN VAN DE MACHINE ALS HET ONDERHOUD NIET VOLGENS DE AANWIJZINGEN WORDT VERRICHT.</b>
	<b>DE MACHINE ALTIJD UITSCHAKELEN, ALVORENS ONDERHOUDS- EN REINIGINGSWERKZAAMHEDEN UIT TE VOEREN,.</b>
	<b>HET IS TEN STRENGSTE VERBODEN OM DE COVERS EN DE BEVEILIGINGEN VAN HET SYSTEEM TE VERWIJDEREN.</b>

## 6.2. APPARATUUR VOOR HET ONDERHOUD

Hieronder treft u een lijst van de accessoires die nodig zijn voor het onderhoud.

Papier, schone doek/spons



Plastic spatel



Dun metaaldraad of paperclip (voor de reiniging van de kleurstofdoppen)



Dun gereedschap of platte schroevendraaier 2,5mm (voor de reiniging van de basisverfdoppen)



Steeksleutel 22 mm



## 6.3. SMERINGEN

Het normale onderhoud van de machine voorziet in geen enkele geprogrammeerde smering door de ONDERHOUDSMONTEUR.

## 6.4. REINIGING EN BEVOCHTING AUTOCAP

De bevochtigingsspons van het doppencentrum moet regelmatig worden bevochtigd.

Verricht de aanwijzingen van hoofdstuk 3 – BEVOCHTING AUTOCAP voor het onderhoud van de autocap.

- Bevochtig de spons met water. Spoel de spons, wanneer nodig, onder stromend water uit;
- Verifieer de slijtage en de reiniging van de pakking van de autocap. Vervang de pakking wanneer dit nodig is;
- Breng de spons weer op de betreffende plaats aan. Sluit de autocap door deze op de betreffende plaats vast te schroeven.

## 6.5. REINIGING DOPPEN

Verifieer regelmatig of de doppen geen afzettingen, resten of ophopingen van uitgedroogde kleurstoffen vertonen. OPGELET: Dit probleem wordt versterkt door een slechte bevochtiging van de autocap.

Onderwerp de doppen elke dag aan een visuele inspectie voordat u de machine in bedrijf stelt.

Maak de doppen, wanneer nodig, schoon met een gereedschap met een dunne, metalen punt om opgedroogde resten uit het kanaal te verwijderen.

Let erop dat de verwijderde kleurstof tijdens de reiniging niet in aanraking komt met de nabijgelegen doppen en de doppen van andere kleurstofcircuits verontreinigt.

Sluit de procedure altijd af met een purge-cyclus (zie het volgende hoofdstuk).

## 6.6. PURGE

Aan de hand van de bovenstaande recirculatiefuncties kunnen de producten uitsluitend vóór de desbetreffende magneetkleppen worden verplaatst.

Producten die na de magneetkleppen een lange tijd niet verplaatst worden, kunnen uitdrogen en in de leidingen vastkoeken.

Om uitdrogen te voorkomen, moet regelmatig een "purge" van alle producten worden uitgevoerd.

Deze functie voorziet de afgifte van een kleine hoeveelheid product door één of meer circuits. Op deze manier kunnen de afgiftecircuits correct worden gereinigd en kan worden voorkomen dat de verf uitdroogt of aankeekt, waardoor de werking van de machine kan worden benadeeld.

Deze functie kan automatisch om de 8 uur plaatsvinden, of handmatig op aanwijzing van de ONDERHOUDSMONTEUR (zie par. 5.5), afhankelijk van hoe de functie is ingesteld. Raadpleeg de software-handleiding voor het in- of uitschakelen van de automatische purge.

Tijdens de purge worden de kleurstoffen afgegeven in een verblik dat wordt opgenomen uit het magazijn. Dit verblik wordt vervolgens afgesloten en naar de negatieve afvoer afgevoerd.

## 6.7. REINIGING AFSLUITZUIGNAP

Het wordt aanbevolen om de oppervlakken van de zuignappen van de afsluitgroepen regelmatig met een met water bevochtigde doek schoon te maken.

Door onvoldoende reiniging kan de werking van de zuignap worden beïnvloed en kan de betrouwbaarheid van de afsluitgroep worden benadeeld.

Voor de reiniging: verwijder elk vuil met een met water bevochtigde doek of spons van het oppervlak van de zuignap.

Wanneer: minstens een keer per maand

**De zuignap kan slijten. Daarom wordt een tijdige vervanging aanbevolen.**

**Afhankelijk van het gebruik van de machine moet de zuignap elke twee jaar of eerder worden vervangen.**

## 6.8. EXTERNE REINIGING

Voor de reiniging van de machine zijn geen bijzondere handelingen vereist.

Maak de buitenkant schoon met een met water bevochtigde doek, ontvettingsmiddel of gedenatureerde ethylalcohol 90%.

Geen oplos- of schuurmiddelen gebruiken.

De machine niet met stromend water reinigen.

## 6.9. INTERNE REINIGING

- Verwijder opgedroogde resten kleurstoffen met een spateltje van de oppervlakken.
- Maak de binnenkant van de machine schoon door stof en vuil op de zuigen. Maak wanneer nodig gebruik van een kwast.
- Maak de oppervlakken die niet met de bovenstaande methoden gereinigd kunnen worden schoon met een met water bevochtigd doek (of absorberend papier).

Zorg ervoor dat de elektrische onderdelen en met name de optische elementen van de machine niet beschadigd raken.

### 6.9.1. GEMORSTE BASISVERF OF KLEURSTOF

Tijdens het normale gebruik of het bijvullen kan het voorkomen dat basisverf of kleurstof wordt gemorst. De beste manier om resten te verwijderen is om het uitgedroogde product met een spatel te verwijderen. Maak de onderdelen waar vloeibare kleurstof op is gemorst schoon met absorberend papier, sponzen of droge doeken. Probeer daarbij zoveel mogelijk van het product zonder gebruik van water te verwijderen. Het spoelen met water of andere vloeistoffen wordt afgeraden.

### 6.9.2. OPVANGBAKKEN ONDER BASISVERF

Op de bodem van de uitneembare wagen van de basisverfreservoirs kunnen opvangbakken of -vellen zijn aangebracht.

Vervang, wanneer nodig, de bakken of vellen door schone elementen en gooi de verwijderde elementen weg of maak ze schoon. Tref passende maatregelen voor de verwijdering van verfresten.

Tijdens het onderhoud, zoals de reiniging van de filters, wordt het gebruik van bakken aanbevolen.

#### GEEN OPLOS- OF SCHUURMIDDELEN GEBRUIKEN

Leeg de bakken en maak deze schoon in een spoelcircuit dat geschikt is voor het opvangen van de kleurstofresten (NIET IN HET MILIEU OF HET RIOOL LOZEN).

### 6.9.3. FILTER BASISVERFCIRCUITS

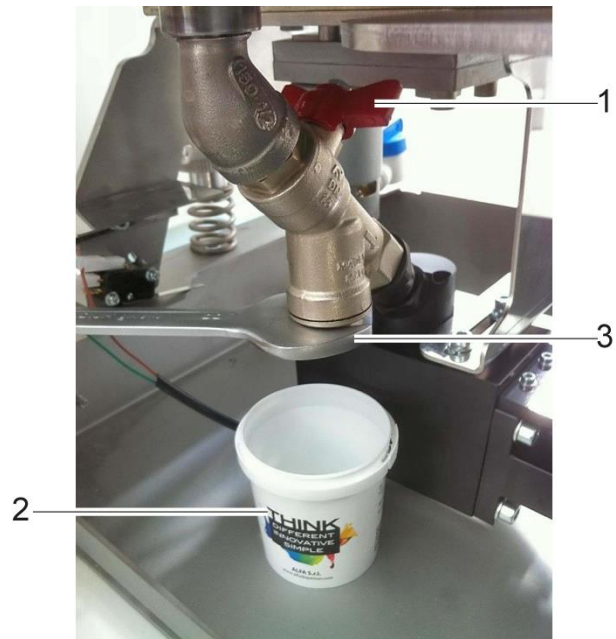
Bij de uitgang van het reservoir is vóór de basisverfpomp een combinatieklep, bestaande uit een kraan en een filter, aangebracht.

Het wordt aanbevolen om het filter regelmatig te reinigen, aangezien deze tijdens het gebruik alle aanwezige onzuiverheden in het product opvangt.

Deze handeling moet worden verricht door gespecialiseerd TECHNISCH personeel. Neem voor de reiniging van de filters elke 12 maanden contact op met de assistentie.

Verricht de volgende handelingen voor de reiniging:

- Sluit de kraan vóór het filter (1);
- Breng een houder aan onder het uiteinde van het filter (2);
- Draai de dop met het filter los met een 22mm sleutel (3);
- Demonteer het filter en maak het onder stromend water schoon;
- Hermonteer het filter en de schroefdop. Open vervolgens het circuit met de kraan;



OPMERKING: Een correct aangebrachte houder voorkomt dat de verf in de filterruimte van de opvangbakken kan vallen of de basisverfbak kan bevullen.

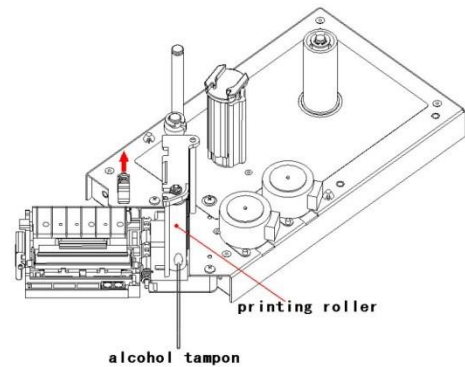
#### 6.9.4. REINIGING VAN DE PRINTERKOP

Maak de printerkop schoon als één van de volgende situaties zich voordoet.

- Onduidelijke afdruk.
- Veel lawaai tijdens het laden van de etikettenstrook.

Maak de printerkop schoon aan de hand van de volgende stappen

- Schakel de voeding uit, open het bovenste klepje van de printerkop met de specifieke blokkering.
- Verwijder stof en vlekken van het oppervlak van de rol met een wattenbolletje bevochtigd met ethylalcohol.
- Wacht 5 ~ 10 minuten tot de alcohol volledig is verdampt. Sluit vervolgens het bovenste klepje van de printer.



## 7. BUITENGEWOON ONDERHOUD

Voor het buitengewone onderhoud is toegang tot de servicezones vereist. Dit is uitsluitend toegestaan voor gespecialiseerd technisch personeel.

**WEND U VOOR HET BUITENGEWONE ONDERHOUD TOT EEN ERKEND SERVICECENTRUM.**

**KOPPEL DE VOEDINGSKABEL LOS VAN HET STOPCONTACT ALVORENS DE SERVICEZONE TE BETREDEN EN/OF REPARATIES/VERVANGINGEN TE VERRICHTEN. HET WORDT BOVENDIEN AANBEVOLEN OM DE KABEL ZODANIG AAN TE BRENGEN DAT DE OPERATOR TIJDENS HET ONDERHOUD DE STEKKER ALTIJD KAN ZIEN.**

**ALFA ACHT ZICH NIET AANSPRAKELIJK VOOR EVENTUELE PROBLEMEN OF STORINGEN AAN DE MACHINE WEGENS HET NALATIG OF VERKEERD UITVOEREN VAN HET ONDERHOUD.**

**AAN HET EINDE VAN DE REPARATIE:**

- ALLE ONDERBROKEN ELEKTRISCHE AANSLUITINGEN HERSTELLEN
- ALLE AARDVERBINDINGEN HERSTELLEN
- ALLE GEDEMONTEERDE BEVEILIGINGEN HERSTELLEN
- DE MACHINE OP HET STOPCONTACT AANSLUITEN
- EEN FUNCTIONELE TEST UITVOEREN OVEREENKOMSTIG DE AANWIJZINGEN VAN PARAGRAAF 3.4 EN HOOFDSTUK 4

## 8. DIAGNOSTIEK

Foutcode	Waargenomen fout	Beschrijving fout	Oplossing van het probleem
1	EEPROM_COLOR_CIRC_PARAM_CRC_FAULT	CRC parameters circuits mislukt	Verifiëren of de parameters ontbreken bij een vervanging van de MAB. De parameters van de basisverf-/kleurstofcircuits op de nieuwe MAB-kaart laden.
2	EEPROM_CALIB_CURVES_PARAM_CRC_FAULT,	CRC parameters kalibratiekrommen mislukt	Verifiëren of de parameters ontbreken bij een vervanging van de MAB. De parameters van de kalibratie op de nieuwe MAB-kaart laden.
3	EEPROM_XY_OFFSET_PARAM_CRC_FAULT,	CRC offset x- en y-coördinaten plaatsing Cartesiaan mislukt	Verifiëren of de parameters ontbreken bij een vervanging van de MAB. De parameters van de offset x en y op de nieuwe MAB-kaart laden.
4..5	TIMEOUT_COM_MAB_B"X", waarbij "X"=1..2	Time-out communicatie met slave B"X" (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave B"X" vervangen bij schade.
12..23	TIMEOUT_COM_MAB_C"X", waarbij "X"=1..8	Time-out communicatie met slave C"X" (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave C"X" vervangen bij schade.
36	TIMEOUT_COM_MAB_X_AXIS,	Time-out communicatie met slave X-AS (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave X vervangen bij schade.
37	TIMEOUT_COM_MAB_Y_AXIS,	Time-out communicatie met slave Y-AS (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave Y vervangen bij schade.
38..41	TIMEOUT_COM_MAB_CONTAINER_"X", waarin "X"=1..4	Time-out communicatie met slave VERFBLIKKENKEUZE (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave VERFBLIKKEN "X" vervangen bij schade.
42..43	TIMEOUT_COM_MAB_COVER_"X", waarbij "X"=1..2	Time-out communicatie met slave DEKSELKEUZE (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave T"X" vervangen bij schade.
44	TIMEOUT_COM_MAB_AUTOCAP	Time-out communicatie met slave AUTOCAP (MAB-zijde waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave AUTOCAP vervangen bij schade.
53	COVERS_NOT_AVAILABLE	Geen deksels beschikbaar	Deksels aanbrengen. Verifiëren of de microschakelaar intact, schoon en correct geplaatst is. Bij schade vervangen.
54	CONTAINERS_NOT_AVAILABLE	Geen verblikken beschikbaar	Verfblikken aanbrengen. Verifiëren of de microschakelaar intact, schoon en correct geplaatst is. Bij schade vervangen.

Foutcode	Waargenomen fout	Beschrijving fout	Oplossing van het probleem
55	TIMERMG_TEST_FAILED,	Fout in beheer sw-timers	Plotselinge fout. Contact opnemen met de technische assistentie
56	WITHDRAWAL_FAILED,	Verfblik niet aanwezig tijdens de opnamefase nadat het aantal pogingen is verstreken	Verifieer of de sensoren op de blokkering van de verfblikken schoon, intact en correct geplaatst zijn. Vervang de beschadigde sensor. Verifieer en verwijder de verfblikken die in het mechanisme of onderling geblokkeerd zijn geraakt.
57	SUPPLY_FAILED,	Distributie onderbroken wegens het ontbreken van de houder voor de afgifte of de aanwezigheid van de houder na de afvoer	De reflecterende fotocel op de passieve grijper is vuil, beschadigd of in de verkeerde stand geplaatst. De sensor reinigen of bevestigen of de beschadigde sensor vervangen.
58	DISCARD_FAILED,	Verfblik nog altijd aanwezig na de negatieve afvoer wegens de aanwezigheid van de houder na de reset of aan het begin van de distributie, voor de opname	De reflecterende fotocel op de passieve grijper is vuil, beschadigd of in de verkeerde stand geplaatst. De sensor reinigen of bevestigen of de beschadigde sensor vervangen. De houder verwijderen als deze tussen de mechanische onderdelen aanwezig is en vastzit.
59	DATA_SUPPLY_FAILED,	Ongeldige tabelparameters	Verifiëren of een fout aanwezig is tussen de tabellen en de circuits die op de machine geïnstalleerd zijn. Verifiëren of de tabellen voor de kalibratie in het menu Machine correct zijn geïnstalleerd.
60	TIMEOUT_SUPPLY_FAILED,	Time-out duur distributie	Verifiëren of er sprake is van een mechanische blokkering in de distributie en deze blokkering eventueel verwijderen.
61	EEPROM_SLAVES_CONFIGURATION_CRC_FAULT	CRC parameters inschakeling slaves mislukt	In het menu Devices verifiëren of de Slaves ingeschakeld en aanwezig zijn. De desbetreffende Flags aanvinken en de wijzigingen opslaan als ze ontbreken of uitgeschakeld zijn.
63	TIMEOUT_CLAMP_POS_DETECTION	Time-out tijdens wachten op de plaatsing van de grijper voor het opstarten van de afgifte	Verifiëren of er sprake is van een mechanische blokkering en of mechanische onderdelen van de Cartesiaan beschadigd of vuil zijn. De desbetreffende mechanische onderdelen reinigen of vervangen. Verifiëren of de microscharakelaar intact en correct geplaatst is en, wanneer nodig, vervangen of opnieuw vastzetten.
100..101	B"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR, waarbij "X"=1..2	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave B"X"	De reiniging van de onderdelen van het circuit B"X" (bijv. duwer, fotocel, enz.), de slijtage van de duwer en schade aan de fotocel verifiëren. De onderdelen reinigen of de beschadigde onderdelen vervangen.



Foutcode	Waargenomen fout	Beschrijving fout	Oplossing van het probleem
108..119	C"X"_COLOR_HOME_POS_ERROR, waarbij "X"=1..8	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave C"X"	De reiniging van de onderdelen van het circuit C"X" (bijv. duwer, fotocel, enz.), de slijtage van de duwer en schade aan de fotocel verifiëren. De onderdelen reinigen of de beschadigde onderdelen vervangen.
132	MOVE_X_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave X-AS	De reiniging van de tandheugel, het bevestigingselement en de sensoren verifiëren. Vervolgens, wanneer nodig, de resten verwijderen. Verifiëren of de motor intact is. De motor bij veroudering vervangen. Bij schade of een mechanische blokkering van de tanden van de tandheugel en het bevestigingselement de mechanische onderdelen verwijderen of vervangen. De elektrische aansluitingen verifiëren en bij beschadiging vervangen. De sensoren met fotocel verifiëren en bij beschadiging vervangen of opnieuw aanbrengen.
133	MOVE_Y_AXIS_HOME_POS_ERROR,	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave Y-AS	De reiniging van de tandheugel, het bevestigingselement en de sensoren verifiëren. Vervolgens, wanneer nodig, de resten verwijderen. Verifiëren of de motor intact is. De motor bij veroudering vervangen. Bij schade of een mechanische blokkering van de tanden van de tandheugel en het bevestigingselement de mechanische onderdelen verwijderen of vervangen. De elektrische aansluitingen verifiëren en bij beschadiging vervangen. De sensoren met fotocel verifiëren en bij beschadiging vervangen of opnieuw aanbrengen.
136..139	STORAGE_CONTAINER"X"_HOME_POS_ERROR, waarbij "X"=1..4	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave VERFBLIKKENKE UZE "X"	De reiniging van de mechanische onderdelen en de sensoren verifiëren. Vervolgens, wanneer nodig, de resten verwijderen. Verifiëren of de motor intact is. De motor bij veroudering vervangen. Bij schade of een mechanische blokkering de mechanische onderdelen verwijderen of vervangen. De elektrische aansluitingen verifiëren en bij beschadiging vervangen. De sensoren met fotocel verifiëren en bij beschadiging vervangen of opnieuw aanbrengen.
140	AUTOCAP_HOME_POS_ERROR,	Stapverlies: verschuiving tijdens de waarneming van de nulstand van de slave AUTOCAP	De reiniging van de mechanische onderdelen en de sensoren verifiëren. Vervolgens, wanneer nodig, de resten verwijderen. Verifiëren of de motor intact is. De motor bij veroudering vervangen. Bij schade of een mechanische blokkering de mechanische onderdelen verwijderen of vervangen. De elektrische aansluitingen verifiëren en bij beschadiging vervangen. De sensoren met fotocel verifiëren en bij beschadiging vervangen of opnieuw aanbrengen.

Foutcode	Waargenomen fout	Beschrijving fout	Oplossing van het probleem
148..149	B"X"_BASE_TOUT_ERROR, waarbij "X"=1..2	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE B"X" waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave B"X" vervangen bij schade
156..167	C"X"_COLOR_TOUT_ERROR, waarbij "X"=1..8	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE C"X" waargenomen)	Bedrading voeding SCCB verifiëren en bij schade vervangen. De communicatiestekker RS485 verifiëren. Visueel de HW van de kaart verifiëren. De kaart Slave C"X" vervangen bij schade
180	MOVE_X_AXIS_TOUT_ERROR,	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE X-AS waargenomen)	
181	MOVE_Y_AXIS_TOUT_ERROR,	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE Y-AS waargenomen)	
182..185	STORAGE_CONTAINER"X"_TOUT_ERROR, waarbij "X"=1..4	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE VERFBLIKKENKEUZE "X" waargenomen)	
186..187	PLUG_COVER_"X"_TOUT_ERROR, "X"=1..2	Time-out communicatie met MAB (zijde SLAVE SLUITSTATION "X" waargenomen)	
188	AUTOCAP_TOUT_ERROR,	Time-out communicatie met MAB (zijde AUTOCAP waargenomen)	
196..197	B"X"_BASE_RESET_ERROR, waarbij "X"=1..2	Time-out duur resetprocedure slave B"X"	De reiniging en de plaatsing van de fotocel op de groep B"X" verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de strook van de duwer, de motor en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.
204..215	C"X"_COLOR_RESET_ERROR, waarbij "X"=1..8	Time-out duur resetprocedure slave C"X"	De reiniging en de plaatsing van de fotocel op de groep C"X" verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de strook van de duwer, de motor en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.

Foutcode	Waargenomen fout	Beschrijving fout	Oplossing van het probleem
228	MOVE_X_AXIS_RESET_ERROR,	Time-out duur resetprocedure slave X-AS	De reiniging en de plaatsing van de fotocellen van de X-as verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de motor en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.
229	MOVE_Y_AXIS_RESET_ERROR,	Time-out duur resetprocedure slave Y-AS	De reiniging en de plaatsing van de fotocellen van de Y-as verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de motor en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.
230..233	STORAGE_CONTAINER"X"_RESET_ERROR, waarbij "X"=1..4	Time-out duur resetprocedure slave VERFBLIKKE UZE "X"	De reiniging en de plaatsing van de fotocellen van de groep VERFBLIKKEN "X" verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de motoren en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.
234..235	PLUG_COVER_"X"_RESET_ERROR, waarbij "X"=1..2	Time-out duur resetprocedure slave AFSLUITSTATIO N "X"	De reiniging en de plaatsing van de fotocellen van de groep AFSLUITEN "X" verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de motoren en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.
236	AUTOCAP_RESET_ERROR,	Time-out duur resetprocedure slave AUTOCAP	De reiniging en de plaatsing van de fotocellen van de groep AUTOCAP verifiëren. Vervolgens de sensor reinigen of opnieuw bevestigen. Verifiëren of de motoren en de stekkers intact zijn. Bij schade of mechanische slijtage de onderdelen of de hele groep vervangen. De SCCB-kaart vervangen als de communicatie aanwezig is maar er een elektronisch probleem heerst.



Alfa Srl

Headquarters:

Via Caduti di Ustica, 28

I-40012 – Calderara di Reno (BO), Italy

Tel. +39 (0)51 0828494

Fax +39 (0)51 0823283

Registered Office:

Via Santa Chiara, 2

I- 40137 – Bologna, Italy

VAT: IT-03364471205 – REA BO: 513367

Shared Capital € 500.000,00 f.p.

Website: [www.alfadispenser.com](http://www.alfadispenser.com)

E-mail: [info@alfadispenser.com](mailto:info@alfadispenser.com)

Timbro rivenditore

Sales Mark

