

CE

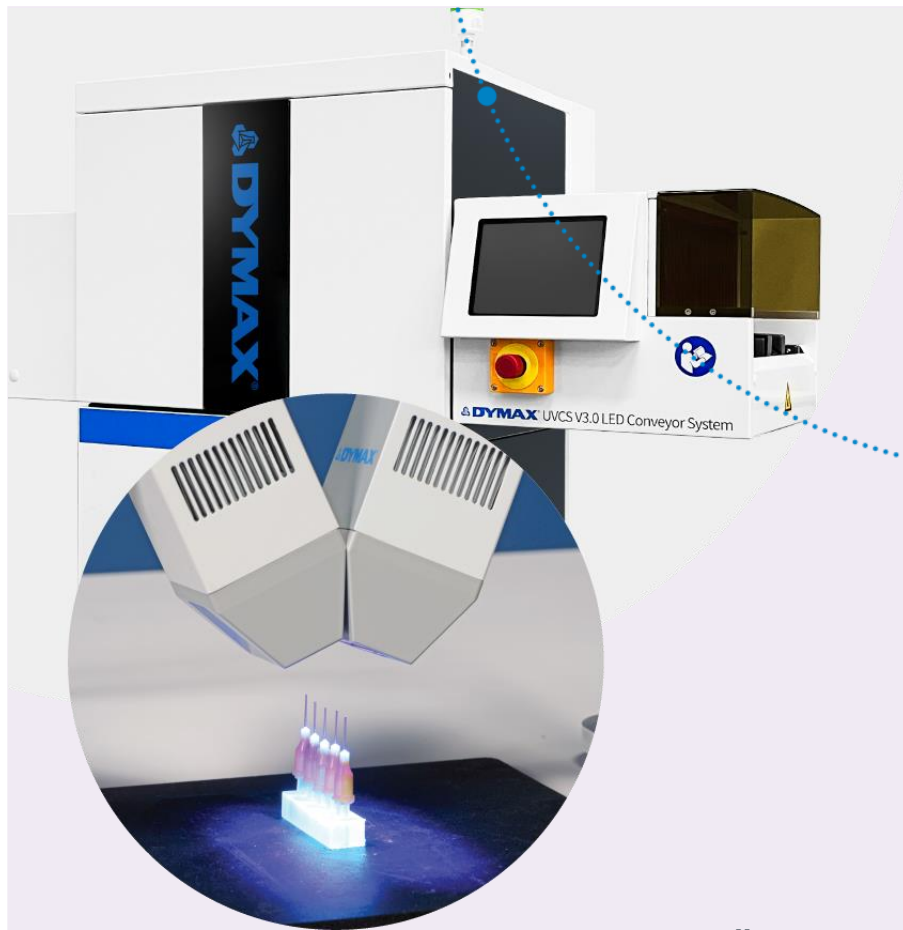


UVCS V3.0 LED

Förderbandsystem

Gebrauchsanleitung

REV 1.0



Über Dymax

UV-/Lichthärtende Klebstoffe. Systeme für die Lichthärtung, Flüssigkeitsdosierung und Flüssigkeitsverpackung.

Dymax ist Hersteller von industriellen, lichthärtenden Klebstoffen, Epoxid- und durch Aktivator aushärtenden Klebstoffen. Darüber hinaus fertigen wir eine umfassende Palette an manuellen Flüssigkeitsdosiersystemen, automatischen Flüssigkeitsdosiersystemen und Lichthärtungssystemen. Zu den Lichthärtungssystemen gehören LED-Lichtquellen, Punktstrahler, Flächenstrahler und Förderbandsysteme, die auf Kompatibilität und hohe Leistungen mit Dymax-Klebstoffen ausgelegt sind.

Klebstoffe und Lichthärtungssysteme von Dymax optimieren die Geschwindigkeit automatisierter Montagesysteme, ermöglichen eine hundertprozentige Inline-Prüfung und erhöhen den Durchsatz. Die Systemkonstruktionen ermöglichen die Konfiguration als eigenständiges System oder die Integration in Ihre vorhandene Montagelinie.

Beachten Sie, dass die meisten Dosier- und Aushärtungssystem-Anwendungen einzigartig sind. Dymax übernimmt keine Gewähr für die Eignung des Produktes für den beabsichtigten Verwendungszweck. Sämtliche Gewährleistungen in Bezug auf das Produkt, seine Anwendung und seinen Gebrauch sind ausschließlich auf die in den allgemeinen Verkaufsbedingungen von Dymax enthaltenen Gewährleistungen beschränkt. Dymax empfiehlt dem Benutzer, vorgesehene Anwendungen zu beurteilen und zu prüfen, um sicherzustellen, dass die gewünschten Leistungskriterien erfüllt werden. Dymax ist bereit, die Benutzer bei der Leistungsprüfung und -bewertung zu unterstützen. Zu diesem Zweck bietet Dymax Programme zur Vermietung und zum Leasing von Testanlagen zur Unterstützung solcher Prüfungen und Bewertungen an. Datenblätter für Ventilsteuergeräte oder Druckkessel sind auf Anfrage erhältlich.

Contents

Einführung	4
Hilfe und Unterstützung	4
Sicherheit	4
Produktübersicht	5
Entfernen der Verpackung	6
Auspacken und Überprüfen Ihrer Sendung	6
Enthaltene Teile	6
Hauptkomponenten des Förderbands	7
Systemeigenschaften und -leistungen	9
Systeminstallation	10
Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen.....	10
Eingangsleistung.....	11
Einstellung des Bandlaufs.....	11
Höhenverstellung des Beschattungsvorhangs.....	12
Einbau der Emittter und Steuereinheiten im Förderbandsystem.....	12
Verdrahtung und Anschlüsse.....	16
Einschalten	18
Notausschalter	19
Betrieb	20
Flussdiagramm des Systems Inbetriebnahme	20
Inbetriebnahme.....	20
Einstellungen im Hauptfenster	21
Helligkeit	22
Uhrzeit- und Kalender-Einstellungen.....	23
Das Passwort eingeben	23
Das Passwort ändern	23
Das System zurücksetzen.....	23
Einstellungen im Hauptfenster	24
Wählen Sie den Modus des Förderbands aus	26
Parameter für das Band festlegen	26
Parametereinstellung Modus „Manual Static“	27
Stellen Sie die Strahlerposition ein.....	27
Geschwindigkeit im Modus „Manual Static“	27
Programmeinstellungen.....	28
Systemprotokoll	29
PLC / SPS-Modus	32
Belichtungssteuerung über die SPS	32
Wartung	35
Wartungsintervalle und Aufgaben	35
Ersatzteile und Zubehör	36
Zubehör.....	36
Komponenten & Ersatzteile	37
Technische Produktdaten	38
Konformitätserklärung	39
Validierung	41
Expositionszeit vorgeben, Intensität bestimmen.....	41
Intensität vorgeben, Expositionszeit bestimmen	41
Steuerung	41
Gewährleistung	42

Einführung

In dieser Anleitung wird die sichere und effiziente Einrichtung, Verwendung und Wartung des UVCS V3.0-Systems beschrieben. Bevor Sie dieses Produkt verwenden, lesen Sie bitte die Anweisungen in dieser Gebrauchsanleitung sorgfältig durch.

Zielgruppe

Die vorliegende Bedienungsanleitung wurde für erfahrene Verfahrenstechniker, Ingenieure und Fertigungspersonal erstellt. Sollten Sie noch keine Erfahrung mit Hochleistungs-LED-Lichtquellen haben und die Anweisungen nicht verstehen, wenden Sie sich vor Nutzung des Gerätes bitte an die Dymax Anwendungstechnik, um die erforderlichen Informationen zu erhalten.

Vorgesehener Betrieb

Das Gerät darf nur in einer sauberen Werkstatt verwendet werden.

Hilfe und Unterstützung

Die Teams des Dymax-Kundendienstes und der Anwendungstechnik sind in den Vereinigten Staaten von Montag bis Freitag von 8:00 bis 17:30 Uhr Eastern Standard Time und in Deutschland von Montag bis Freitag von 8:00 bis 17:00 Uhr Mitteleuropäischer Zeit per Telefon und E-Mail erreichbar. Sie können auch eine E-Mail an Dymax unter info@dymax.com oder Dymax Europe GmbH unter info_de@dymax.com senden. Kontaktinformationen weiterer Dymax-Standorte finden Sie auf der Rückseite dieser Bedienungsanleitung.

Um einen reibungslosen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, stehen Ihnen noch weitere Ressourcen zur Verfügung:

- Ausführliche Produktinformationen auf unserer Webseite unter www.dymax.com & www.dymax.de
- Produktdatenblätter für Dymax Klebstoff auf unserer Webseite
- Sicherheitsdatenblätter (SDS), die Bestandteil des Lieferumfangs von Dymax Produkten sind

Sicherheit



WARNHINWEIS! Die Verwendung dieser UV-Lichtquelle

kann ohne vorheriges Lesen und Verstehen der Informationen im

Sicherheitsleitfaden für UV-Licht, SAF001, zu Verletzungen durch die

Einwirkung des hochintensiven Lichts führen. Um die Verletzungsgefahr zu

minimieren, lesen Sie die Informationen in dieser Anleitung und stellen Sie sicher,

dass Sie diese auch verstanden haben, bevor Sie die Dymax UV-LED-Lichtquelle

zusammenbauen und in Betrieb nehmen.

Dieses Gerät fällt unter die Risikogruppe 3 für UVA- und Blaulichtemissionen gemäß IEC 62471:

WARNHINWEIS! Dieses Produkt gibt UV-Strahlung ab. Vermeiden Sie Augen- und Hautkontakt mit ungeschützten Produkten.

WARNHINWEIS! Dieses Produkt kann gefährliche optische Strahlung abgeben. Blicken Sie nicht in eine in Betrieb befindliche Lampe. Dies kann zu Augenverletzungen führen.

Produktübersicht

Das UVCS V3.0 LED ist ein modernisiertes Förderbandsystem, das für den Betrieb mit den neuesten leistungsstarken LED-Flächenstrahlern von Dymax entwickelt wurde. Es kombiniert ein neues industrielles Design mit den neuesten Funktionen in der Aushärtungstechnologie und bietet dem Bedienpersonal eine einfache Handhabung und höchste Benutzerfreundlichkeit.

Jede Facette des Designs wurde entwickelt, um den Betrieb zu maximieren und zu verbessern. Es verbessert die Überwachung und erleichtert die Steuerung des Aushärtungsprozesses direkt vom Förderband aus, indem es die Geschwindigkeitsregelung, die automatische Teileerkennung und die Steuerung der installierten Strahler integriert. Darüber hinaus wurde das UVCS V3.0 LED sorgfältig für eine einfache Integration in größere Fertigungssysteme und -prozesse entwickelt.

Das UVCS V3.0 LED ist ideal geeignet für eine Reihe von Anwendungen in den Bereichen Medizin, Unterhaltungselektronik, Automobil, Luft- und Raumfahrt, Verteidigung, Optik und Haushaltsgeräteindustrie. Es ist die ideale Lösung für die LED-Härtung in Fertigungsprozessen mit hohem Durchsatz.

Entfernen der Verpackung

Auspacken und Überprüfen Ihrer Sendung

Prüfen Sie bei der Anlieferung alle Kartons auf Transportschäden und melden Sie diese gegebenenfalls unverzüglich dem Spediteur. Öffnen Sie alle Kartons und prüfen Sie die Ausrüstung auf Beschädigungen. Wenn Teile beschädigt sind, melden Sie dies umgehend dem Spediteur und reichen Sie eine Reklamation für die beschädigten Teile ein. Wenden Sie sich an Dymax, damit Ihnen die neuen Teile unverzüglich zugesandt werden können.

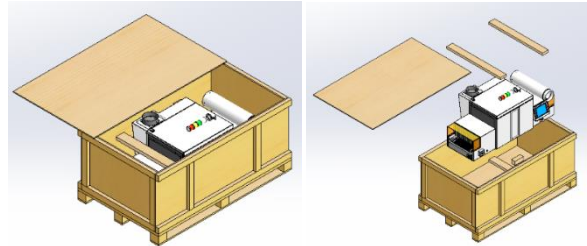
Die folgenden Teile sind in jedem Paket/jeder Bestellung enthalten. Wenn bei Ihrer Bestellung Teile fehlen, wenden Sie sich bitte zur Behebung des Problems an Ihren regionalen Dymax-Vertreter oder den Kundendienst von Dymax.

Hinweis: Verwenden Sie nach der Inspektion der Verpackung einen Steckschlüssel, um die Schrauben um und über der Holzverpackung zu entfernen. Die Schrauben sind wiederverwendbar. Die Alarmleuchte muss gemäß der Abbildung auf dem Förderband installiert werden. Wenn das Abluftrohr installiert werden soll, bringen Sie es gemäß der Abbildung am Auslass des Abluftventilators an und befestigen Sie es mit vier Schrauben.

Enthaltene Teile

- **UVCS V3.0 Förderband (Basis)**
Art.-Nr.: 88870 UVCS V3.0 BELT 220V
Art.-Nr.: 88871 UVCS V3.0 BELT 110V
Art.-Nr.: 88878 UVCS V3.0 EDGE 220V
Art.-Nr.: 88879 UVCS V3.0 EDGE 110V
- **Lampenhalter (im Gerät verbaut und in der PN enthalten)**
Art.-Nr.: 80021 FX1250 Halterung, HA, UVCS V3.0
Art.-Nr.: 80022 FX1250 Halterung, VA, UVCS V3.0
- **Netzkabel**
Art.-Nr.: 84301 AC-KABEL, CN-STECKER, UVCS
Art.-Nr.: 84302 AC-KABEL, NA-STECKER, UVCS
Art.-Nr.: 84303 AC-KABEL, EU-STECKER, UVCS
Art.-Nr.: 84304 AC-KABEL, UK-STECKER, UVCS
- **Abluftrohr**
Art.-Nr.: 82131 Rohr, Absaugung
Art.-Nr.: 83864 GB/T 818 M4×6
- **UVCS V3.0 LED Gebrauchsanleitung**
Art.-Nr.: 87072 USER MANUAL, UVCS V3.0
- **UV-SCHUTZBRILLE**
Art.-Nr.: 84126 UV-SCHUTZBRILLE

Abbildung 1.
Verpackung des UVCS V3.0 LED-Förderbandsystems



Installation des Abluftrohrs und der Alarmlampe

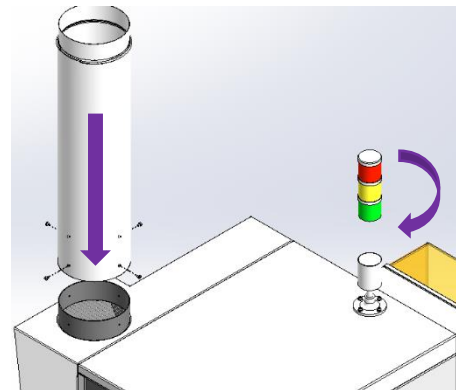
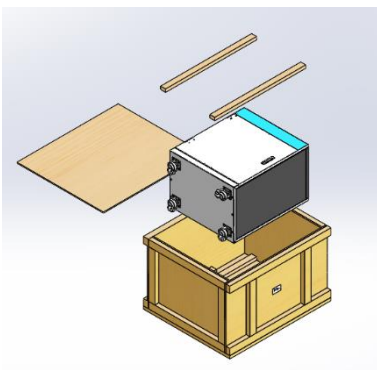
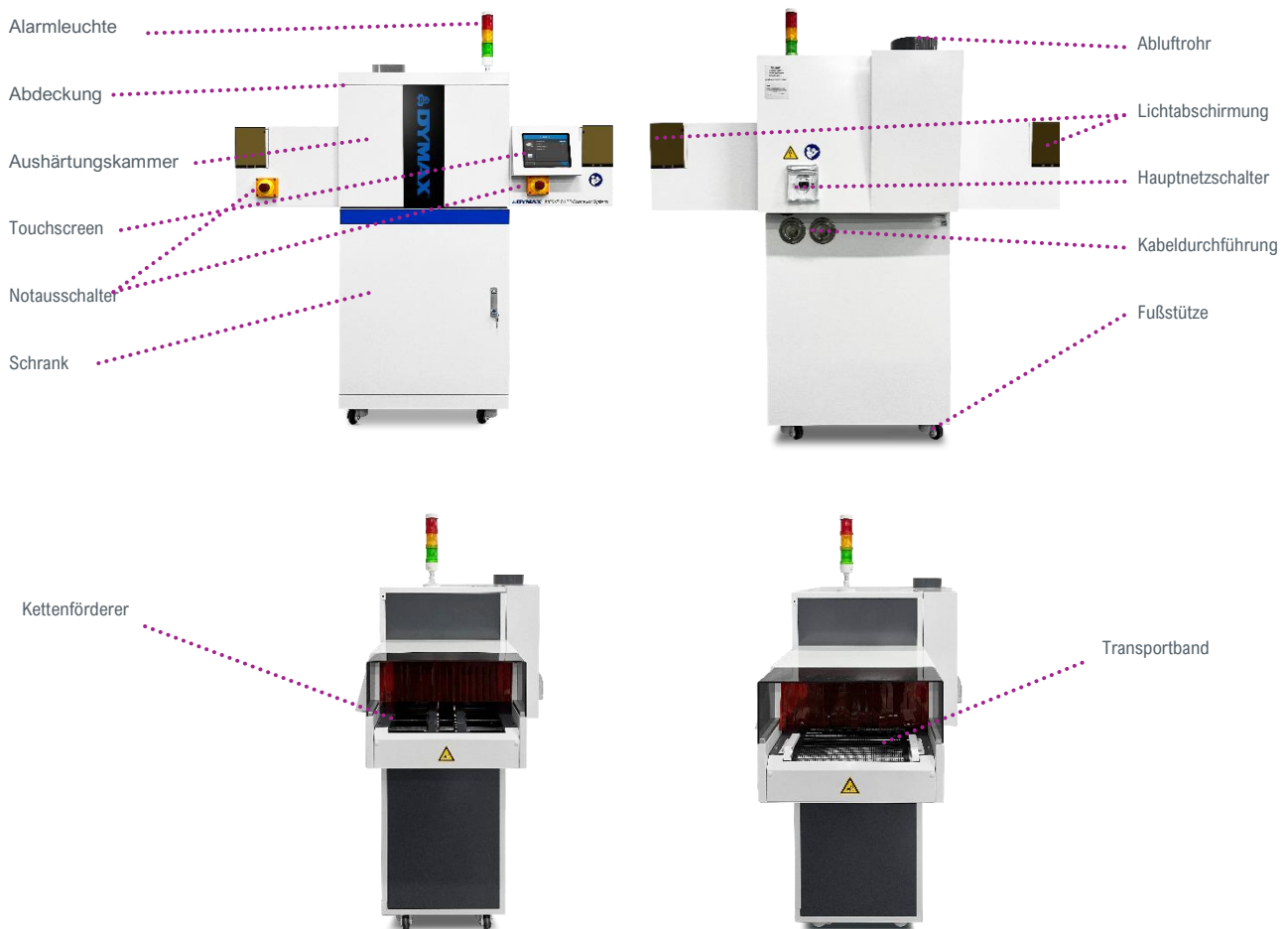


Abbildung 2.
Schrank mit Verpackung (Art.-Nr.: 80020); Separat erhältlich





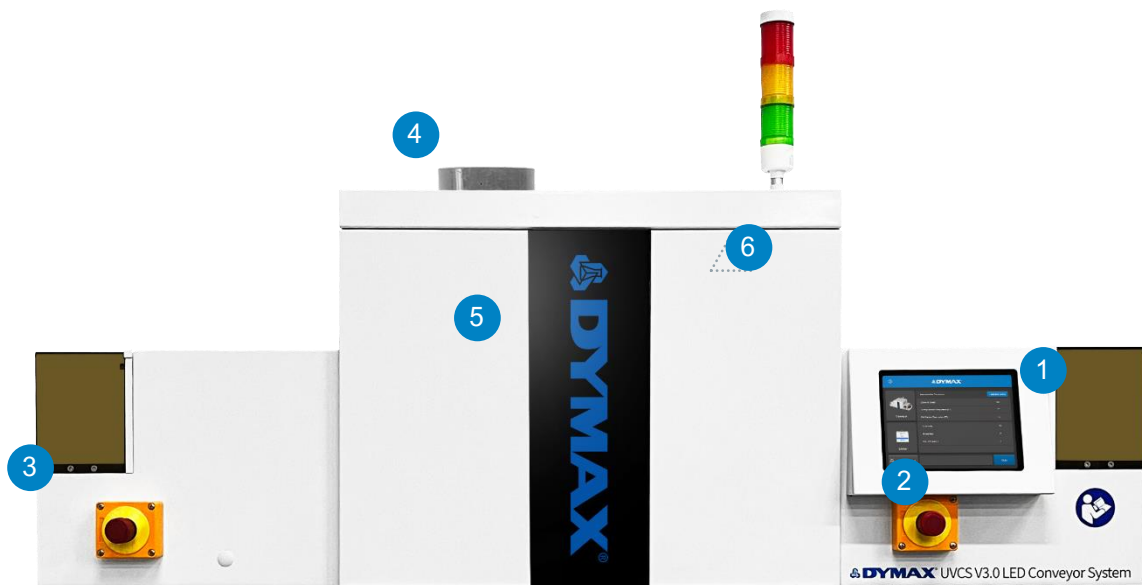
Hauptkomponenten des Förderbands

- **Touchscreen:** 8" HMI-Touchscreen
- **Aushärtungskammer:** Inklusive verstellbarer Lampenhalterung und thermischem Abluftsystem
- **Abdeckung:** Ermöglicht den Zugang zur Strahlerhalterung. Das Logo leuchtet auf, wenn der Strahler eingeschaltet ist.
- **Notausschalter:** Im Notfall drücken, um das Förderband auszuschalten. Zum Zurücksetzen und Einschalten im Uhrzeigersinn drehen
- **Lichtabschirmung:** Abnehmbare Abschirmung für UV-Licht
- **Transportband:** UV-beständiges Transportband; Bandgeschwindigkeit ist einstellbar von 0,4~7,8 m/min
- **Kettenförderer:** Die Breite kann auf bis zu 264 mm (10 Zoll) eingestellt werden
- **Abluftrohr:** Führt die thermische Luft aus dem Gehäuse ab; Durchmesser = 150 mm (6 Zoll)
- **Alarmleuchte:** Ein grünes Licht bedeutet, dass das Förderband normal arbeitet; ein rotes Licht wird von einem Alarmton begleitet und zeigt einen Ausfall des Förderbands an
- **Schrank:** Optionales Zubehör zur Montage des Förderbands und zur Aufbewahrung der Steuereinheit im Inneren

Tabelle 1.
Kennzeichnungen

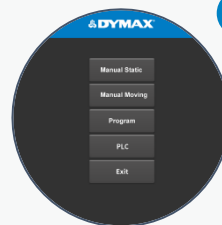
<p>Warnschilder</p>	 <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht den Schaltschrank, um Verletzungen durch Stromschläge zu vermeiden.</p>  <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht die Walze, das Förderband oder die Kante, um mechanische Schäden zu vermeiden.</p>
<p>Typenschild mit Produktinformationen</p>	<div style="display: flex; flex-wrap: wrap;"> <div style="width: 50%; padding: 5px;">  <p>UVCS V3.0 LED Conveyor System Model : 110V Belt Current : 3A Input : 90-125VAC,50/60Hz Loading : 25kg Max Speed : 7.8m/min Max</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <hr/> <p style="font-size: small;">Manufacturer: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px;">  <p>UVCS V3.0 LED Conveyor System Model : 220V Belt Current : 1.5A Input : 196-264VAC,50/60Hz Loading : 25kg Max Speed : 7.8m/min Max</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <hr/> <p style="font-size: small;">Manufacturer: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px;">  <p>UVCS V3.0 LED Conveyor System Model : 110V Edge Current : 3A Input : 90-125VAC,50/60Hz Loading : 25kg Max Speed : 7.8m/min Max</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <hr/> <p style="font-size: small;">Manufacturer: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> <div style="width: 50%; padding: 5px;">  <p>UVCS V3.0 LED Conveyor System Model : 220V Edge Current : 1.5A Input : 196-264VAC,50/60Hz Loading : 25kg Max Speed : 7.8m/min Max</p> <p style="text-align: right;">CE UK CA</p> <hr/> <p style="font-size: small;">Manufacturer: Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd. No. 111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai, China 201507</p> </div> </div> <p>UVCS V3.0 LED Förderbandsysteme werden in 110V- und 220V-Spezifikationen unterteilt.</p>
<p>Warnschild für hohe Temperaturen</p>	 <p>Wenn das Gerät in Betrieb ist, berühren Sie nicht das Gerät und kommen Sie nicht in die Nähe der Abluftöffnung, um Verletzungen durch hohe Temperaturen zu vermeiden.</p>
<p>Gebrauchsanleitung beachten</p>	 <p>Lesen Sie die Gebrauchsanleitung, bevor Sie das Gerät benutzen und bedienen.</p>

Systemeigenschaften und -leistungen



1 Touchscreen-HMI mit hohem Kontrast

- 8-Zoll-Touchscreen
- Moderne und leicht zu bedienende Benutzeroberfläche
- Ermöglicht Speicher- und Programmauswahl
- Steuert Lampen und Strahler



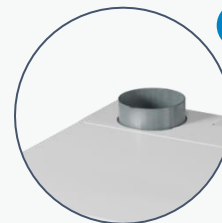
2 Zahlreiche Bedienmethoden

- Manueller statischer Modus zur Verwendung des Förderbands als Aushärteofen
- Manuelle Bewegung für den Betrieb des Förderbands
- SPS-Modus mit Multichannel-I/O für die Fernsteuerung in großen Prozessen



3 Teileerkennung und Geschwindigkeitssteuerung

- Sensoren erkennen den Eingang von Teilen
- Genaue und präzise Steuerung
- Eliminiert das Risiko einer Über- oder Unterhärtung



4 Leistungsstarkes Abluftsystem

- Es hält die Kammer für temperaturempfindliche Teile kühl
- Es hält die Hitze aus dem Raum fern



5 Vollständig enthaltene Installation

- Es minimiert den Lärm
- Es reduziert die Wärmeentwicklung



6 Es verwendet einen BlueWave® FX-1250-Strahler

- Leistungsstarke LED-Lampen
- Sofortiges An- und Ausschalten ohne Aufwärmphase
- Effizienter im Energieverbrauch

Systeminstallation

Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen

- 1) Heben Sie die Fußstützen an, indem Sie sie drehen und die Rollen dadurch auf den Boden bringen. Damit lässt sich das System leicht bewegen. (Error! Reference source not found.)
- 2) Montieren Sie das Förderband auf den Schrank, indem Sie die 4 Gummipuffer in die Löcher auf der Oberseite des Schrankes einsetzen. (Error! Reference source not found.)

Hinweis: Stellen Sie nach der Montage den Erdungsanschluss her gemäß Abbildung 33.

- 3) Wenn das Förderband bewegt oder montiert wird, ist die Position der Last auf dem Gerät wie folgt dargestellt. (Abbildung 6.)
- 4) Führen Sie die Kommunikations-/Strom-/Antriebskabel durch die Kabeldurchlässe im Schrank. (Abbildung 5.)
- 5) Regulieren Sie die Höhe durch Einstellen der unteren Fußstützen.

Abbildung 3.
Heben Sie die Fußstütze an



Abbildung 4.
4 Gummipuffer in die Löcher auf der Oberseite des Schrankes einsetzen

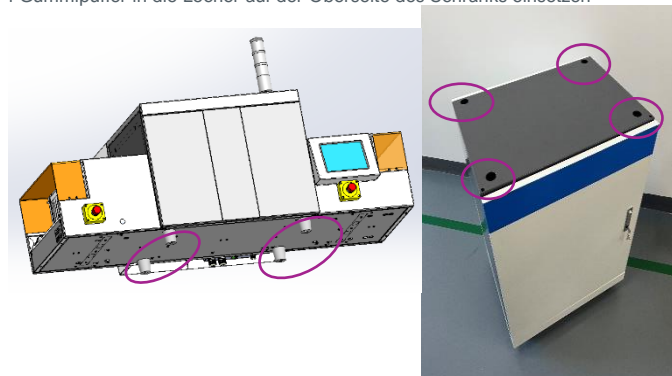


Abbildung 5.
Kabeldurchführung Schrank

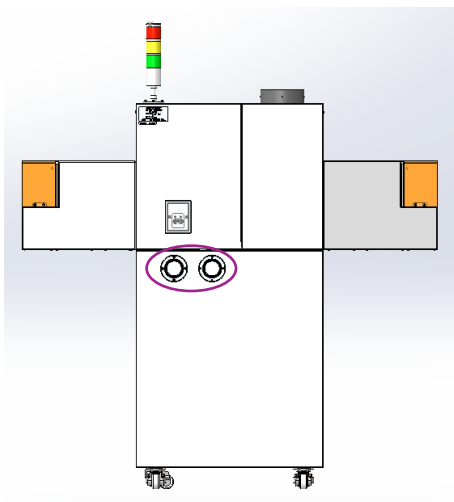
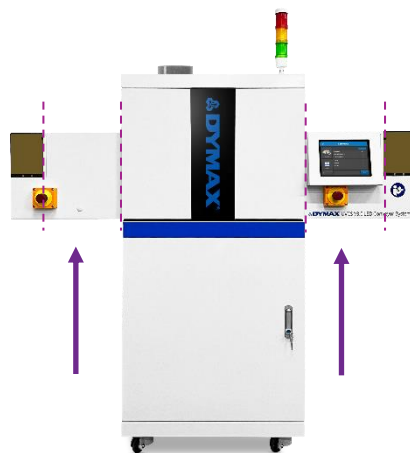


Abbildung 6.
Position der Be- und Entladezonen



Eingangsleistung

Die Eingangsleistungen des Förderbands sind in der folgenden Tabelle angegeben.

Tabelle 2.

Eingangsleistungen

Spannungsbereich	Max. Strom	Frequenz der Eingangsleistung
AC 90~125V	3A	50/60HZ
AC 196~264V	1.5A	50/60HZ

Hinweis: Die Aushärtungsgeräte und die Fördereinheit verfügen über separate Stromkreise. Vergewissern Sie sich vor der Inbetriebnahme, dass Ihr Hauptanschluss für den maximalen Leistungsbedarf des Förderbands ausgelegt ist. Schließen Sie alle Stromkabel direkt an und verwenden Sie keine externen Steckdosenleisten. Wenn Sie ein Förderband mit zwei Steuereinheiten verwenden, muss die zweite Steuereinheit an einem separat abgesicherten Stromkreis angeschlossen werden, um eine Überlastung des Stromkreises zu vermeiden.

Einstellung des Bandlaufs

Das Förderband ist werksseitig so eingestellt, dass eine korrekte Spurführung des Bandes gewährleistet ist. Falls weitere Einstellungen erforderlich sind:

- 1) Entfernen Sie die weiße Verschlusskappe von der Abdeckplatte auf der linken Seite des Förderbands (Abbildung 7.)
- 2) An der Eingangsseite des Förderbands befinden sich zwei Spanschrauben. Um die Spurführung einzustellen, ziehen Sie die Schraube, zu deren Richtung das Band läuft, fester an. (Abbildung 8.)

Abbildung 7.

Weißer Verschlusskappe auf der Abdeckplatte



Abbildung 8.

Spanschrauben auf der Eingangsseite

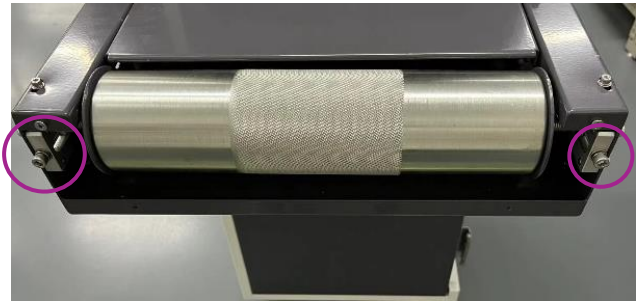


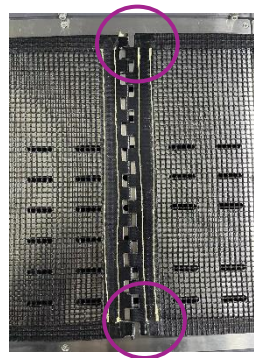
Abbildung 9.

Laufrichtung des Bandes „Vorwärts“



Abbildung 10.

Entfernen oder beschichten Sie den schnell trocknenden Klebstoff an beiden Enden der Riemenfixierung



Hinweis: Wenn die Drehrichtung des Förderbands geändert wird, muss die Position des Bands angepasst werden, um eine Abweichung des Bands zu verhindern. Wenn der Benutzer auf den Bildschirm des Förderers blickt, ist die Rechtsdrehung des Bandes oder der Kante standardmäßig die positive Richtung „Vorwärts“. (Abbildung 9.) Wenn der Gurt aus- oder eingebaut werden muss, muss der schnell trocknende Klebstoff an beiden Enden der Riemenfixierung entfernt oder aufgetragen werden. (Abbildung 10)

Höhenverstellung des Beschattungsvorhangs

Die Höhe der Beschattungsvorhänge kann durch Lösen von zwei Schrauben wie abgebildet eingestellt werden. (Abbildung 11.) Die geringste Höhe des Beschattungsvorhangs von der Bandoberfläche beträgt 11,5 mm und von beim Kettenförderer 18 mm. Die Verdunkelungsvorhänge sollen die Bediener vor UV-Strahlung schützen. Es wird daher empfohlen, den Vorhang nicht zu entfernen oder zu hoch zu montieren.

Abbildung 11.

Höhenverstellung des Beschattungsvorhangs

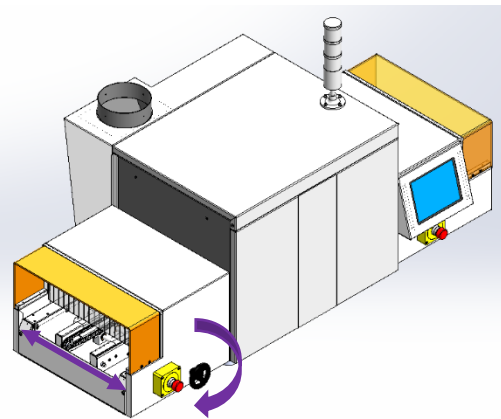


Einstellung der Breite beim Kettenförderer

Die Breite beim Kettenförderer kann an der Vorderseite über das Handrad eingestellt werden. Der Verstellbereich reicht von 38 mm bis 255 mm, die Breite wird durch Drehen im Uhrzeigersinn verringert und durch Drehen gegen den Uhrzeigersinn erhöht.

Abbildung 12.

Einstellung der Breite beim Kettenförderer



Einbau der Emitter und Steuereinheiten im Förderbandsystem

- 1) Entfernen Sie die Rückwand (Abbildung 13. - Abbildung 15.) und die obere Abdeckung des Förderbandes, (Abbildung 16.) montieren Sie die Stützmodule und den Strebenhaken (Abbildung 17.) Stellen Sie die Höhe der Strahlerhalterung mit Hilfe der vier Feststellgriffe ein (Abbildung 18.). Die niedrigste Höhe beträgt 12 mm von der Unterseite des Strahlerträgers bis zur Bandoberfläche.
- 2) Befestigen Sie die Emitter an den vorgesehenen Stellen mittels Schrauben an der Halterung. Die Kühlrippen des Emitters sollten zum Abluftventilator zeigen. (Abbildung 19.)
- 3) Setzen Sie die Strahler auf die Halterung. (Abbildung 20.) Die Anordnung der Strahler ist dargestellt (Abbildung 21.) (Abbildung 22.) Bei den Konfigurationen 1x1, 1x2 horizontal und 2x1 vertikal wird **es empfohlen, die Strahler auf der Seite zu platzieren, die dem Abluftventilator am nächsten ist.**
- 4) Vervollständigen Sie die Verkabelung wie erforderlich. (Abbildung 23. - Abbildung 27.)
- 5) Wenn Sie die Steuerungen in den Schrank einbauen, öffnen Sie die Vordertür des Schrankes wie abgebildet (Abbildung 28.).

Hinweis: Beim Einstellen der Durchlaufhöhe sollten die Halterung und die Strahler zuerst aus der Halterung entfernt werden

Abbildung 13.
Lösen Sie die Schrauben unter der Rückwand, an der das untere Gehäuse befestigt ist



Abbildung 14.
Entfernen Sie das Erdungskabel an der Rückseite des Geräts an der abgebildeten Stelle

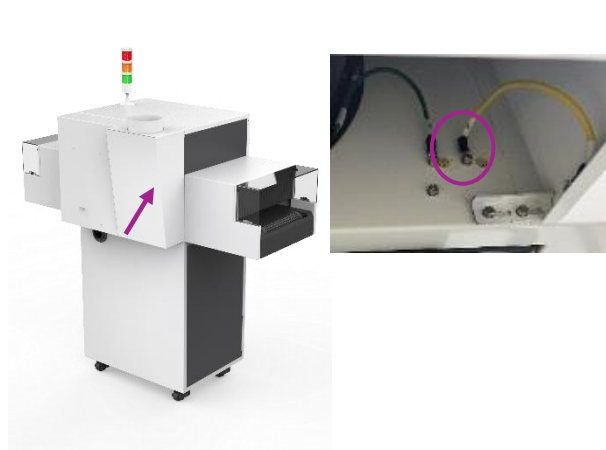


Abbildung 15.
Entfernen Sie die Rückwand



Abbildung 16.
Öffnen der Abdeckung



Abbildung 17.
Montieren Sie die Stützmodule und den Strebenhaken

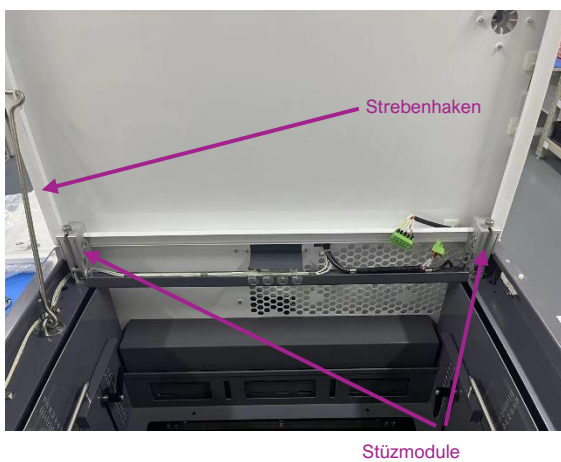


Abbildung 18.
Vier Griffe mit Verriegelung

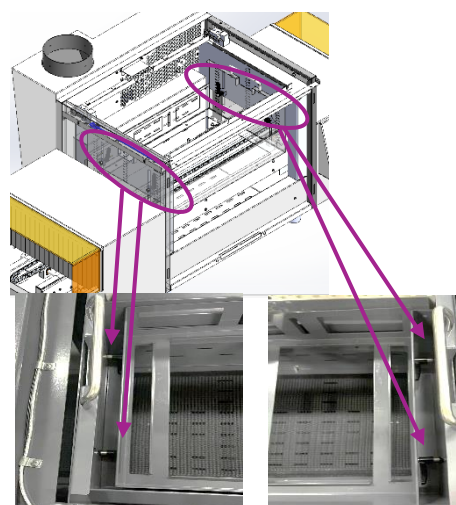


Abbildung 19.
Vier Schrauben an der Lampenhalterung

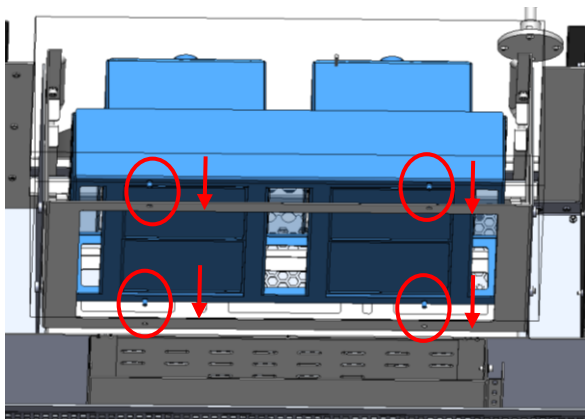


Abbildung 20.
Setzen Sie die Emittoren auf die Halterung

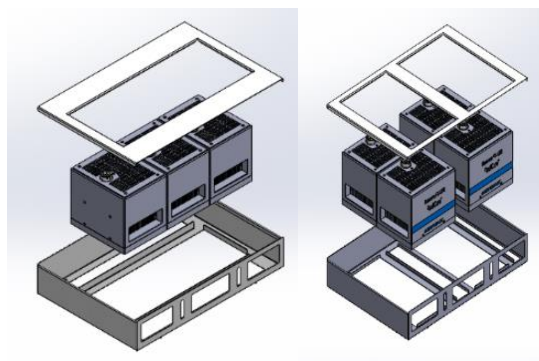


Abbildung 21.
Horizontale Konfiguration (Art.-Nr.: 80021)

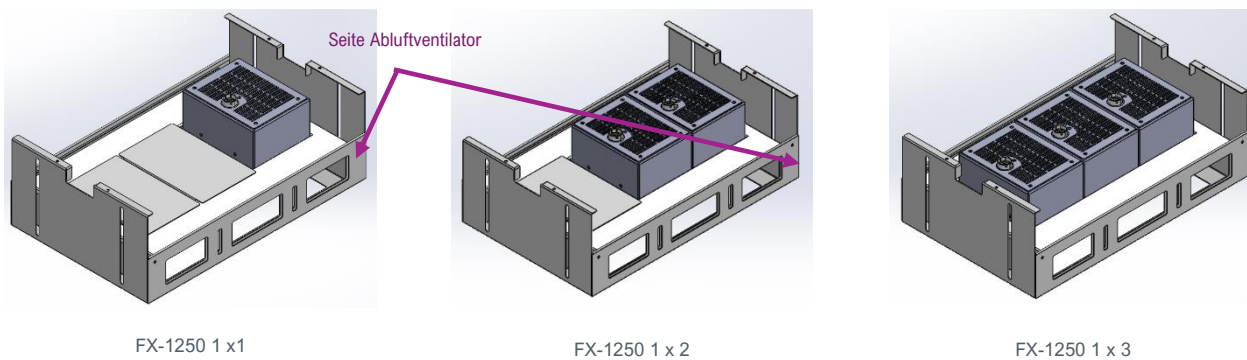


Abbildung 22.
Vertikale Konfiguration (Art.-Nr.: 80022)

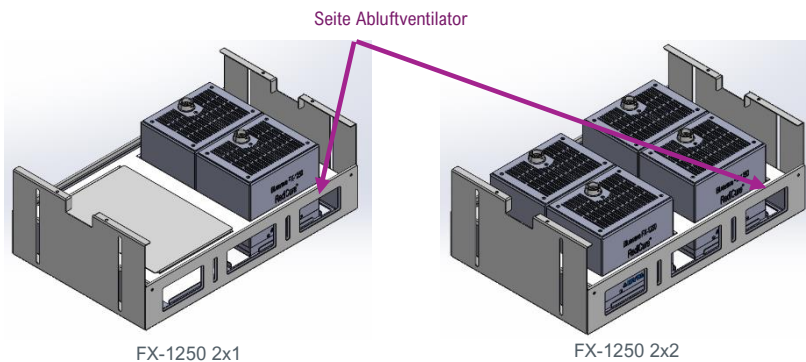


Abbildung 23.
Lösen Sie die Schrauben; entfernen Sie die Kabelführung



Abbildung 24.
Führen Sie den Stecker durch den Durchlass

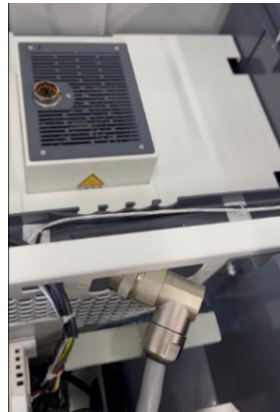


Abbildung 25.
Befestigen Sie den Stecker am Anschluss des Emitters

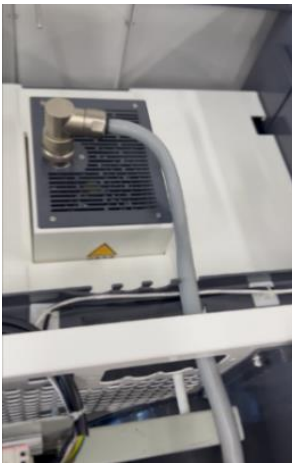


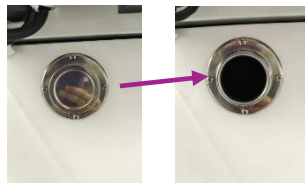
Abbildung 26.
Befestigen Sie die Kabelführung



Abbildung 27.
Installieren Sie Stecker und Netzwerkkabel am Anschluss des Controllers



Entfernen Sie die Abdeckungen der Kabelschächte



Der Stecker und das Netzkabel werden durch die Kabelschlitze geführt.



Installieren Sie Stecker und Netzwerkkabel am Anschluss des Controllers



Abbildung 28.
Öffnen der Tür des Unterschranks



Verdrahtung und Anschlüsse

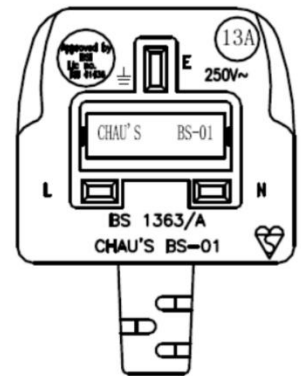
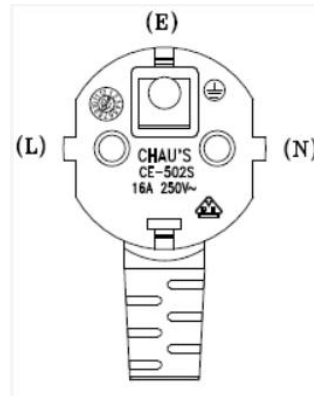
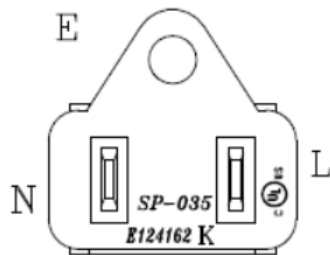
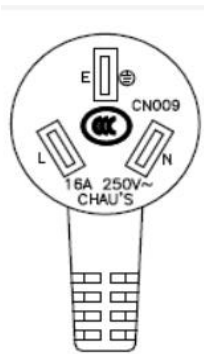
1) Das Förderband wird, wie unten dargestellt, mit dem benötigten 220VAC/110VAC-Netzstecker geliefert.

Abbildung 29.
CN-Stecker Typ-I

Abbildung 30.
Stecker Typ-B

Abbildung 31.
EU-Stecker Typ-F

Abbildung 32.
GB-Stecker Typ-G



2) Das Förderband kann mit dem zusätzlich mitgelieferten Erdungskabel geerdet werden. (Abbildung 33.)
Wenn der Schrank verwendet wird, kann das Erdungskabel am Erdungsanschluss im Schrank befestigt werden. (Abbildung 34.)

Abbildung 33.
Grounding Wire

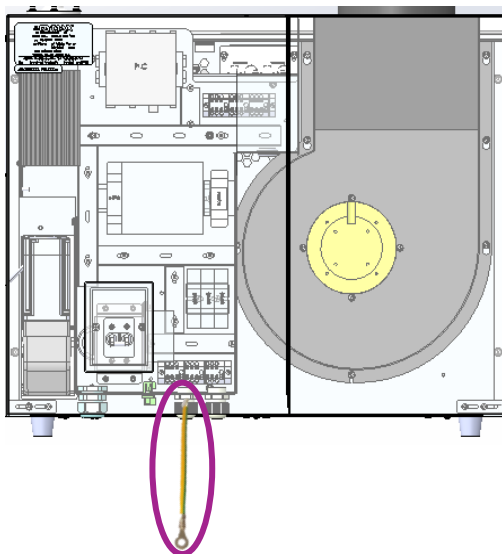
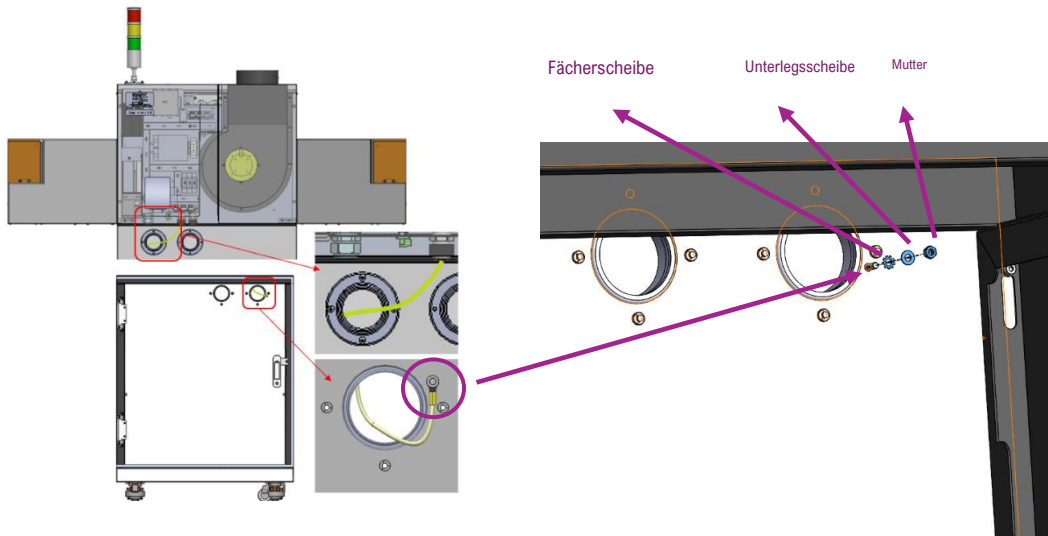


Abbildung 34.

Erdungskabel mit Fächerscheibe, Unterlegscheibe und Mutter wie abgebildet an den Schrank anschließen



- 3) Um die BlueWave FX-1250-Steuereinheit zu verwenden, schließen Sie das Netzkabel vom Förderband an die Steuereinheit an und stecken Sie das Verbindungskabel in den Emitter. Drehen Sie den Stecker beim Einstecken im Uhrzeigersinn, um das Kabel anzuschließen. Drehen Sie den Stecker beim Herausziehen gegen den Uhrzeigersinn, um das Kabel herauszuziehen (siehe Gebrauchsanleitung des BlueWave® FX-1250).

Abbildung 35.

Netzkabel

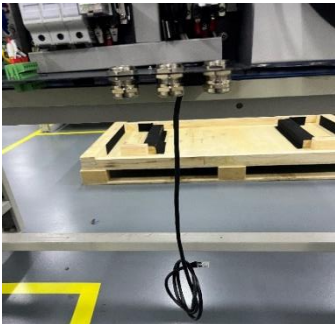


Abbildung 36.

Das Verbindungskabel in die Steuereinheit einstecken

Das Verbindungskabel in den Strahler einstecken



- 4) Bei Verwendung von 2x FX-1250 Steuerungen schließen Sie bitte das Netzkabel vom Förderer an die RJ45-Buchsenanschlüsse auf der rechten Seite der primären Steuerung an (Abbildung 37.) und verbinden Sie die primäre Steuerung mit der sekundären Steuerung mit dem anderen Netzkabel (Abbildung 37.), und verbinden Sie den COM-Anschluss der SPS-Schnittstelle zwischen der primären und sekundären Steuerung (Abbildung 37.). Schließen Sie die Verbindungskabel an die Sender an. (Siehe BlueWave® FX-1250 Benutzerhandbuch).

Hinweis: Wenn Ihr FX-1250 eine niedrigere Version als V3.23.11 hat, wenden Sie sich an Dymax, um ein Software-Upgrade zu erhalten, damit die volle Funktionalität gewährleistet ist..

Abbildung 37.
Netzwerkabel vom primären zum sekundären Controller

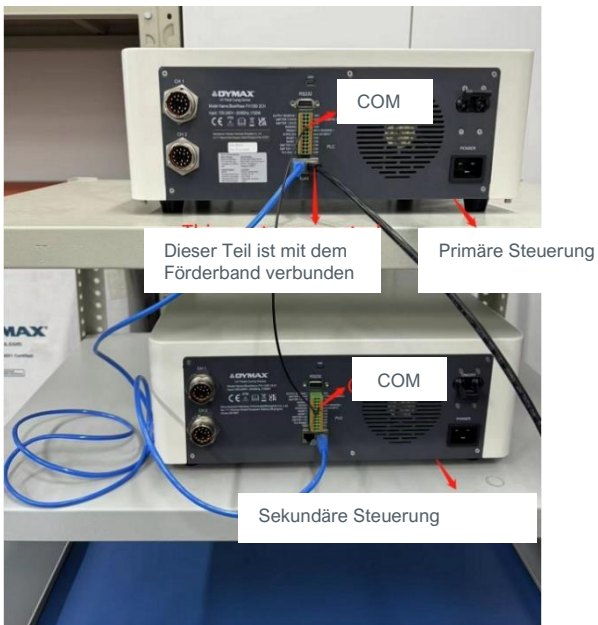
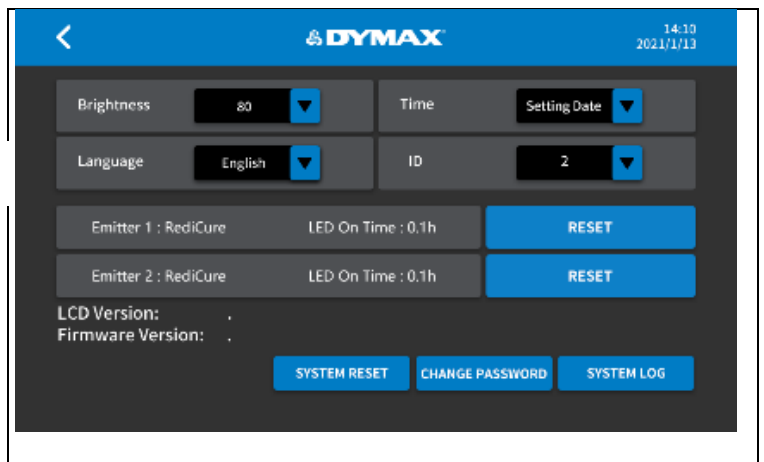


Abbildung 38.
ID für Multidevice-Set: (Bereich: 0 -10)

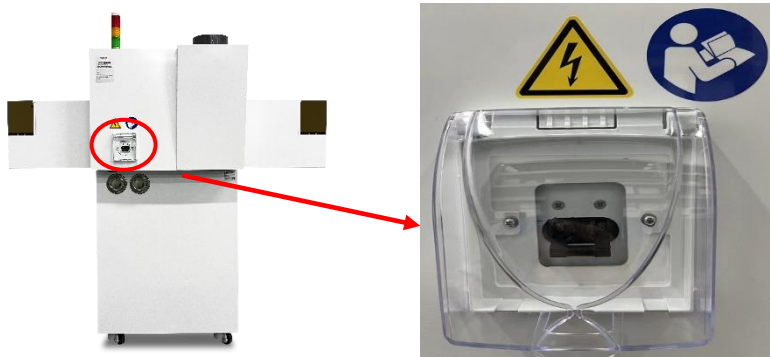
0	Standard. Einzelnes Gerät
1	Primäre Steuerung / Master
2-10	Sekundäre Steuerung / Slave



Einschalten

Schalten Sie den Hauptschalter des Geräts ein, um das Förderband mit Strom zu versorgen. Abbildung 39. zeigt den Hauptschalter des Förderbands.

Abbildung 39.
Hauptschalter



Hinweis: Die Abdeckung des Netzschalters besteht aus Kunststoff. Achten Sie darauf, sie während des Gebrauchs oder Transports zu schützen, um Schäden zu vermeiden.

Notausschalter

Im Falle eines Notfalls, der eine sofortige Abschaltung erfordert, drücken Sie eine der Not-Aus-Schalter. Dadurch werden der Motor und das Abluftgebläse des Förderers und der Strahler angehalten, während gleichzeitig der Alarm aktiviert wird. Der Bediener muss die Alarmprotokolle des Förderers und des Emitters überprüfen und entsprechende Messungen vornehmen.

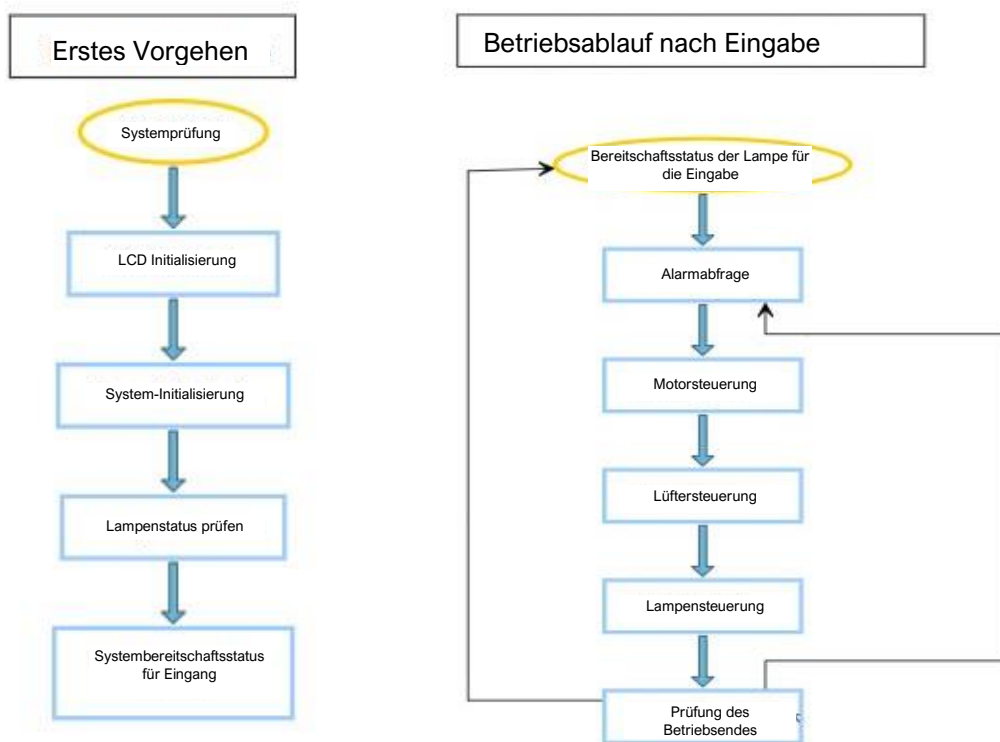
Hinweis: Wenn ein Alarm im Fördersystem auftritt, muss zuerst die Not-Aus-Taste gedrückt werden.

Abbildung 40.
Notausschalter



Betrieb

Flussdiagramm des Systems Inbetriebnahme




Inbetriebnahme

- 1) Vergewissern Sie sich, dass alle Stecker an der Rückseite der Steuereinheit und der Strahler fest eingesteckt sind.
- 2) Stellen Sie den Netzschalter auf der Rückseite der Steuereinheit auf die EIN-Position (nach oben)
- 3) Das Startfenster erscheint für einige Sekunden, während das System initialisiert wird. (Abbildung 41.)
- 4) Nach dem Hochfahren erscheint das Hauptfenster.
- 5) **WARNHINWEIS!** Die Strahler müssen vor dem Einschalten korrekt angeschlossen sein. Wenn kein Strahler angeschlossen ist, ist die Steuereinheit nicht betriebsbereit. Schalten Sie die Steuereinheit aus und schließen Sie mindestens einen Strahler an.
- 6) Das System ist nun bereit für die Einstellung der Parameter.
- 7) Firmware-Version: 3.22.01 \ Hardware-Version: 3.22.01

Abbildung 41.
Startfenster



Einstellungen im Hauptfenster

Drücken Sie die Schaltfläche  für die Systemeinstellung im Hauptfenster. Es erscheint ein Fenster (Abbildung 42.) zur Eingabe des Passworts. Das Passwort muss eingegeben werden, um zum Fenster für die Systemeinstellungen zu gelangen.

Berühren Sie das Eingabefeld neben dem Schloss um die Tastatur für die Passworteingabe zu aktivieren. (Abbildung 43.)

Das Standardpasswort ist auf „1234“. Drücken Sie CONFIRM, um zum nächsten Fenster zu gelangen.

Abbildung 42.
Eingabefeld für das Passwort

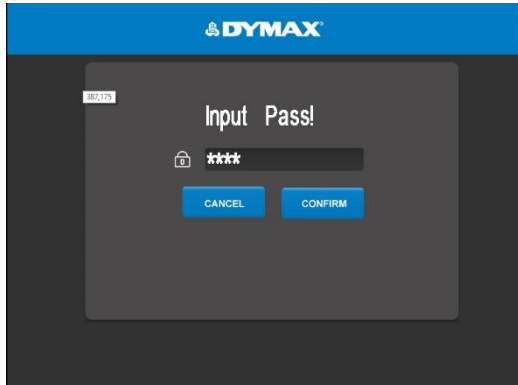
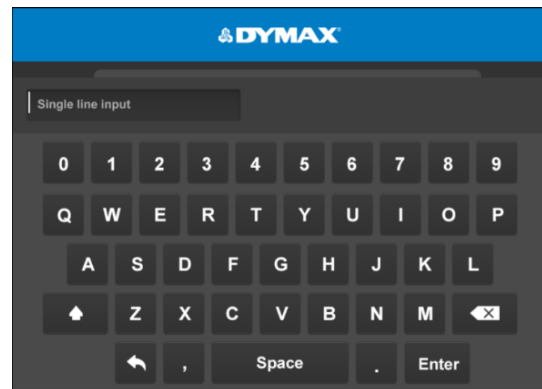


Abbildung 43.
Tastatur für das Passwort-Fenster



Nach Eingabe des Passworts erscheint das Fenster für die Systemeinstellungen (Abbildung 44.)

Abbildung 44.
Fenster für die Systemeinstellungen

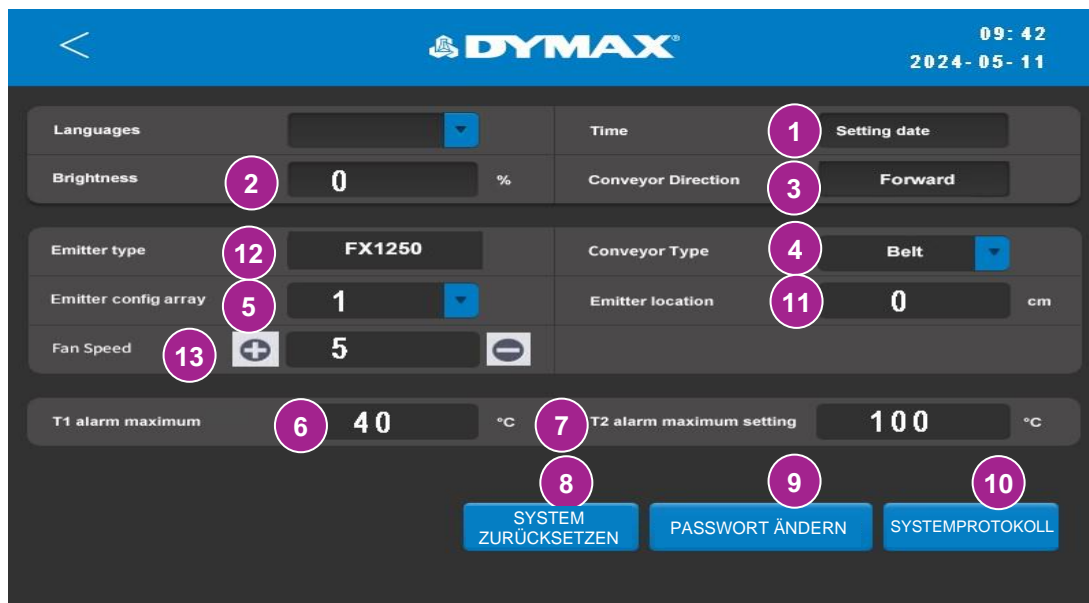
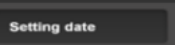








Tabelle 3.
Funktionen des Fensters für die Systemeinstellungen

Nummer	Name	ICON	Description
1	Kalender und Echtzeituhr		Kalender und Uhrzeit der Echtzeituhr einstellen.
2	Helligkeit		Die LCD-Helligkeit einstellen.
3	Förderbandrichtung		Die Richtung der Bandbewegung einstellen.
4	Typ des Förderers		Auswahl des Band- oder Kettentyps des Förderers
5	Emitter-Konfigurationsfeld		Wählen Sie den Typ des Emitter-Arrays
6	T1 Alarm Höchsttemperatur		Den Wert für die -Höchsttemperatur T1 einstellen.
7	T2 Alarm Höchsttemperatur		Den Wert für die Höchsttemperatur T2-einstellen.

8	Schaltfläche „System zurücksetzen“	SYSTEM RESET	
9	Schaltfläche zum Ändern des Passworts	CHANGE PASSWORD	
10	Systemprotokoll	SYSTEM LOG	
11	Emitterplatzierung	Emitter location	Addieren Sie den Abstand von der Mitte des LED-Arrays in Förderrichtung
12	Strahlertyp	Emitter type	Anzeige des Lampentyps
13	Drehzahl des Abluftventilators	Fan Speed	Einstellen der Gebläsestufe von 1 bis 5

Empfohlene Lüftergeschwindigkeit

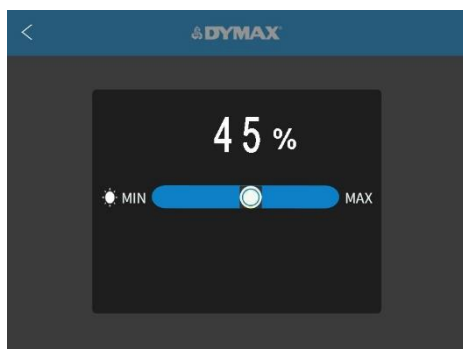
T2 (°C) Alarm Einstellungen	Emitter Konfiguration				
	1x1	2x1	1x2	1x3	2x2
40 °C	3	4	4	NA	NA
50 °C	2	3	3	4	NA
60 °C	2	3	3	4	4
70 °C	2	3	3	4	4
80 °C	2	3	3	4	4
90 °C	2	3	3	4	4
100 °C	2	3	3	4	4
110 °C	2	3	3	4	4
120 °C	2	3	3	4	4
130 °C	2	3	3	4	4
140 °C	2	3	3	4	4
150 °C	2	3	3	4	4
Noise Level	3: 65 dba	4: 75 dba	4: 74 dba	4: 73 dba	4: 73dba
Testbedingungen					
1. Lüftergeschwindigkeit: (1-5) 2. Emitter Höhe: 25 mm 3. Emitter Intensität: 100% 4. Umgebungstemperatur: 25 °C ± 2 5. Emitter: 365 nm * 4 6. UVCS V3.0 Bandgeschwindigkeit: 7.8 m/min (Vorwärts)					

Hinweis: Stellen Sie die Lüftergeschwindigkeit entsprechend der tatsächlichen Umgebungstemperatur, dem Arbeitsabstand und der Intensitätseinstellung ein.

Helligkeit

Abbildung 45.

Leiste zur Einstellung der Helligkeit



- 1) Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen die Schaltfläche BRIGHTNESS.
- 2) Bewegen Sie die Leiste nach links oder rechts, um die Helligkeit des Bildschirms einzustellen. Die Zahl über dem Balken zeigt den Helligkeitswert an.
- 3) Drücken Sie den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das Fenster zu verlassen.

Uhrzeit- und Kalender-Einstellungen

- 1) Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen die Schaltfläche „Time“. (Abbildung 44., #1)
- 2) Es gibt 5 Werte im „Time“-Fenster:
 - Y: Jahr
 - M: Monat
 - D: Tag
 - H: Stunde
 - M: Minute
- 1) Drücken Sie auf die obere blaue Linie, um den Wert um 1 Einheit zu erhöhen.
- 2) Drücken Sie die untere blaue Linie, um den Wert um 1 Einheit zu verringern.
- 3) Nachdem Sie die Zeit eingestellt haben, drücken Sie die Taste CONFIRM, um die Zeit einzustellen.
- 4) Oder drücken Sie zum Beenden die Taste CANCEL.

Hinweis: Nach dem Ausschalten kann die Zeiteinstellung nur für 1 Woche gespeichert werden.

Das Passwort eingeben

- 1) Drücken Sie auf das Eingabefeld neben dem Schloss, um das Passwort einzugeben.
- 2) Drücken Sie zur Überprüfung auf die Schaltfläche CONFIRM. Wenn es korrekt ist, wird das nächste Fenster angezeigt.
- 3) Drücken Sie zum Beenden die Taste CANCEL.
- 4) Das Standardpasswort lautet: 1234

Das Passwort ändern

- 1) Drücken Sie die Schaltfläche „Change Password“ im Fenster für die Systemeinstellungen (Abbildung 44., Nr. 9), um zum Fenster zum Ändern des Passworts zu gelangen.
- 2) Drücken Sie auf „New Password“, um das neue Passwort einzugeben. **(Error! Reference source not found.)Error! Reference source not found.**
- 3) Drücken Sie auf „Confirm Password“ und geben Sie das neue Passwort erneut ein. Die beiden eingegebenen Passwörter müssen identisch sein.
- 4) Drücken Sie auf die Schaltfläche CONFIRM, um das Passwort zu speichern.
- 5) Drücken Sie den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das Fenster zu verlassen.

Das System zurücksetzen

Drücken Sie die Schaltfläche „System Reset“ im Fenster für die Systemeinstellungen, um:

- Das Passwort auf die Standardeinstellung zurückzusetzen: 1234
- Die Programmnamen und -werte auf die Standardeinstellungen zurückzusetzen

Abbildung 46.
Feld für die Eingabe von Datum und Uhrzeit

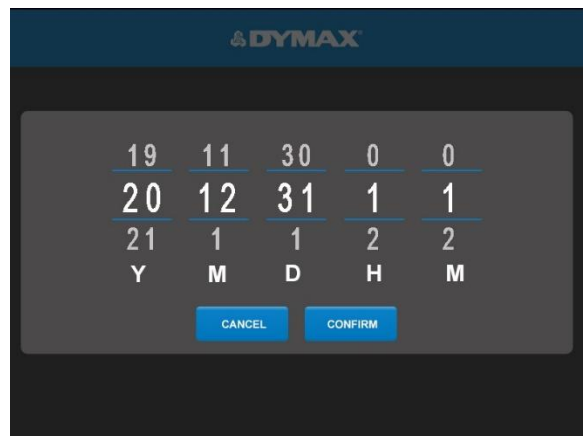
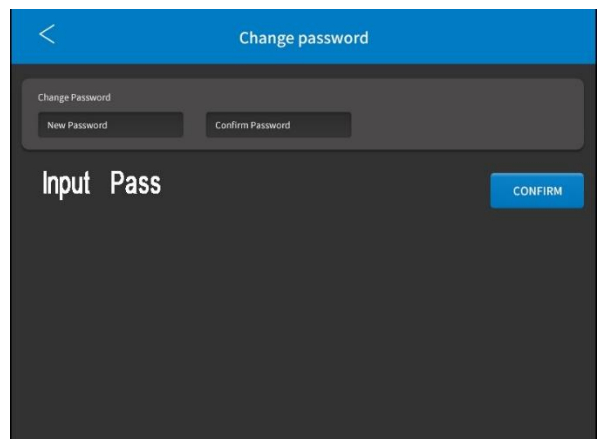
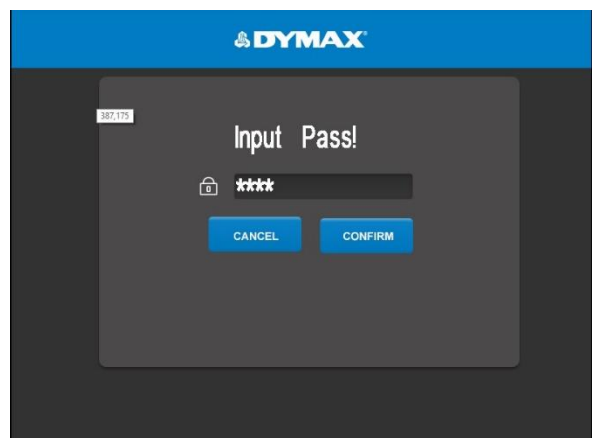


Abbildung 47.
Fenster zum Ändern des Passworts



Einstellungen im Hauptfenster

Im Hauptfenster kann der Bediener:

- 1) Den Modus des Förderbands auswählen.
- 2) Die Leistung und Aushärtungszeit für alle Strahler einstellen.
- 3) Das Förderband starten oder stoppen.

Abbildung 48
Hauptfenster

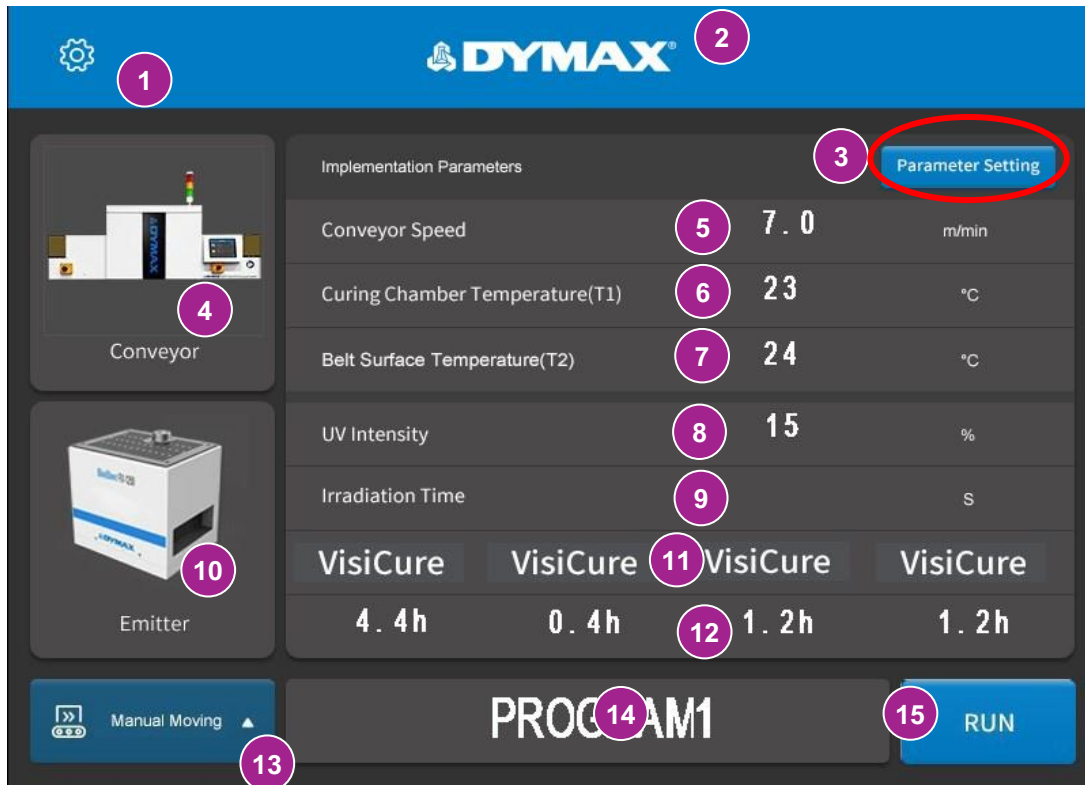





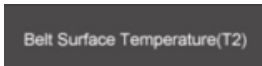

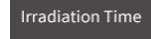
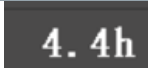
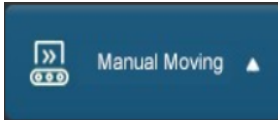




Tabelle 4
Funktionen im Hauptfenster

Nummer	Bezeichnung	SYMBOL	Beschreibung
1	Systemeinstellung		Drücken Sie hier, um zum Fenster für die Systemeinstellung zu gelangen und die Systemparameter (Uhr, Kalender, Passwort, Helligkeit, Strahlertyp, Strahlerposition usw.) einzustellen.
2	Dymax-Logo		
3	Parametereinstellung		<ul style="list-style-type: none"> Im Modus „Manual Moving“ können Sie Bandgeschwindigkeit, Intensität, und Leuchtdauer nach Trigger einstellen. Im Modus „Manual Static“ können Sie die Intensität und die Aushärtezeit einstellen. Die Aushärtezeit muss in diesem Modus größer als 0 sein. Im Modus Program können Sie Programme speichern und auswählen.
4	Förderbandtyp		Zeigt das Symbol des Förderbandtyps an
5	Geschwindigkeit des Förderbands		Die Geschwindigkeit wird in Umdrehungen pro Minute angezeigt.
6	Temperatur der Aushärtungskammer		Zeigt die Temperatur der Aushärtungskammer an.
7	Temperatur der Bandoberfläche		Zeigt die Oberflächentemperatur am Band an.
8	UV-Intensität		Zeigt die UV-Intensität des Emitters an.
9	Bestrahlungszeit		Zeigt die Zeit an, die die Strahler im statischen Modus eingeschaltet sind.
10	Strahlertyp Symbol		Zeigt den Strahlertyp an.
11	Strahlertyp		Wellenlänge des angeschlossenen Emitters: PrimeCure (365 nm) RediCure (385 nm) VisiCure (405 nm)
12	Emitter Betriebsstunden		Zeigt die Betriebsstunden des Emitters an
13	Modusauswahl		<p>Ermöglicht die Auswahl des Modus:</p> <ul style="list-style-type: none"> „Manual Moving“ Das Band bewegt sich konstant. „Manual Static“ Das Band bewegt das Bauteil unter den Strahler und stoppt bis Ende der Belichtungszeit. „Program“ Programme speichern und auswählen PLC: Versetzt das Gerät in den SPS-Modus
14	Programmname		Der Name des verwendeten Programmplatzes.
15	Start-/Stopp-Schaltfläche		<ul style="list-style-type: none"> Drücken Sie die Run-Schaltfläche, um das Förderband zu starten. Drücken Sie die Stop-Schaltfläche, um das Förderband zu stoppen.

Hinweis: (Für Tabelle 4, #14), Wenn Sie das Förderband starten oder stoppen, müssen Sie die RUN- oder Stop-Taste für 3 Sekunden gedrückt halten. In jedem Start des Förderers muss der Benutzer den Modus erneut auswählen und bestätigen.

Wählen Sie den Modus des Förderbands aus

- 1) Drücken Sie die Schaltfläche „Mode / Modusauswahl“ im Hauptfenster (Abbildung 48., #13), um eine Dropdown-Liste anzuzeigen.
- 2) Eingabe Adminpasswort zum Weiterkommen.
- 3) Wählen Sie einen Modus aus der Liste aus, um ihn zu aktivieren. (Abbildung 49.). Es erscheint eine Animation (siehe unten), dann wechselt der Modus.



- 4) Drücken Sie die Schaltfläche „Exit“ am Ende der Liste, um die Liste zu verlassen.

Parameter für das Band festlegen

- 1) 1) Rufen Sie die Liste "Mode / Modusauswahl" im Hauptfenster auf (Abbildung 48, #13) und stellen Sie den Fördermodus auf „Manual Moving“ (Abbildung 49.)
- 2) Rufen Sie das Fenster zur Einstellung der Parameter auf. (Abbildung 50.)
- 3) Drücken Sie die Schaltfläche „Speed“, um die Geschwindigkeit des Förderbandes in U/m. (0.4 – 7.8)
- 4) Drücken Sie die Schaltfläche „Intensity“, um die UV-Leistung (10%-100%) aller Strahler einzustellen.
- 5) Drücken Sie die Schaltfläche „Time“, um die Aushärtungszeit (0-9999 Sekunden) der Strahler einzustellen. Geben Sie auf dem Tastenfeld den gewünschten Wert ein und drücken Sie „Enter“. Der neue Wert wird in der Leiste angezeigt.
Time - Lampen Timeout - Nach der in diesem Feld eingestellten Zeit schaltet das Förderband alle Strahler ab, wenn während dieser Zeit keine Bauteilzuführung erfolgte.
- 6) Drücken Sie die Schaltfläche „Apply“, um die Parameter auf dieser Seite auf die aktuelle Einstellung des Hauptfensters zu aktualisieren und die Einstellung zu speichern.
- 7) Wenn keine Änderungen erforderlich sind, drücken Sie auf den Zurück-Pfeil in der linken oberen Ecke, um das aktuelle Fenster zu schließen.

Hinweis: Im Modus „Manual Moving“ arbeiten die Aushärtungsstrahler kontinuierlich, und die Aushärtungszeit muss nicht eingestellt werden.

Hinweis: Stellen Sie am Ende des Bandes einen Behälter zum Auffangen.

Abbildung 49.
Modusauswahl Dropdown-Liste

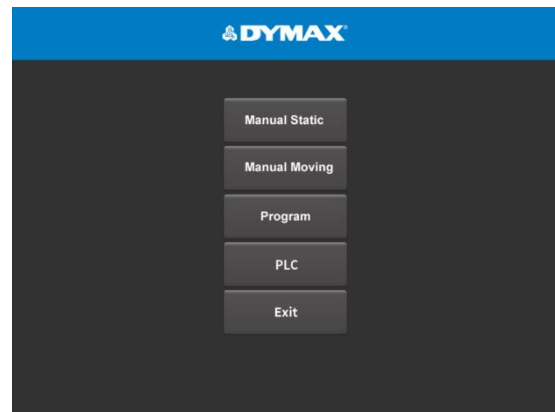
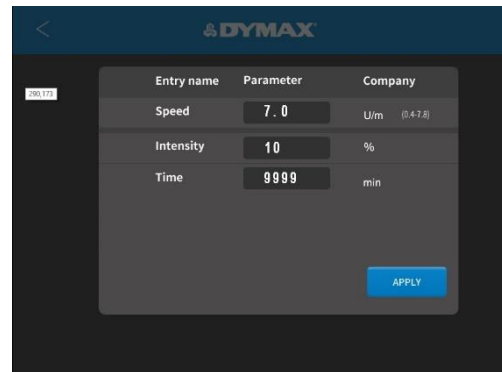


Abbildung 50.
Moving Mode, Parameters Window



Parametereinstellung Modus „Manual Static“

- 1) Rufen Sie „Mode / Modusauswahl“ im Hauptfenster auf (Abbildung 48. **Error! Reference source not found., #13**) und stellen Sie den Förderband-Modus „Manual Static“ ein (Abbildung 49.)
- 2) Rufen Sie das Fenster zur Einstellung der Parameter auf. (Abbildung 51. **Error! Reference source not found. Error! Reference source not found.**)
- 3) Drücken Sie die Schaltfläche „Intensity“, um die UV-Leistung (10%-100%) aller Strahler einzustellen.
- 4) Drücken Sie die Schaltfläche „Time“, um die Aushärungszeit der Strahler einzustellen. Geben Sie auf dem Tastenfeld den gewünschten Wert ein und drücken Sie „Enter“. (0 – 9999 Sekunden). Der neue Wert wird in der Leiste angezeigt.
 - Stellen Sie einen Wert größer als 0 Sek. ein, um den Strahler automatisch über diesen Zeitraum zu betreiben. (0 Sek. ist in diesem Modus nicht zulässig)
 - Die Aushärungszeiten können in Intervallen von 1 Sek. eingestellt werden.
- 5) Drücken Sie die Schaltfläche APPLY, um die Parameter auf dieser Seite auf die aktuelle Einstellung des Hauptfensters zu übertragen.

Hinweis: Im statischen Modus kann der nächste Artikel auf das Band geladen werden, nachdem das DYMAX LOGO eingeschaltet wurde.

Hinweis: Hohe Umgebungstemperaturen können den Betrieb der FX-Strahler bei hohen Intensitäten beeinträchtigen. Um Alarme und Abschaltungen bei hohen Temperaturen zu vermeiden, werden die folgenden maximalen Intensitätseinstellungen je nach Umgebungstemperatur und Strahleranordnung empfohlen:

Umgebungs-temperatur	Emitter-Anordnung				
	1	1x2	1x3	2x1	2x2
25°C	100%	100%	100%	100%	100%
30°C	100%	100%	100%	100%	100%
35°C	100%	100%	90%	90%	85%
40°C	100%	100%	85%	85%	80%

Hinweis: Wenn Sie bei höheren Umgebungstemperaturen arbeiten, beachten Sie bitte die Intensitätsparameter in der obigen Tabelle. Stellen Sie die Intensität ein und testen Sie sie, um die Nutzungsanforderungen zu erfüllen.

Stellen Sie die Strahlerposition ein

- 1) Drücken Sie im Hauptfenster (Abbildung 48. **Error! Reference source not found.**), die Schaltfläche für die Systemeinstellung, um in das Systemeinstellungsfenster zu gelangen.
- 2) Drücken Sie im Systemeinstellungsfenster auf die Leiste neben dem Emitter Config Array, um einen LED-Array-Typ auszuwählen (Abbildung 53.)

Im statischen Modus kann der Förderer die Teile an eine durch diese Einstellung definierte Stelle senden. Der Wert wird durch den Abstand zwischen dem Eingangssensor und der Endseite des Emitters definiert. Der Wert ist entsprechend der Anordnung der Emitter in der Kammer voreingestellt. Der Benutzer kann den Wert entsprechend seiner Anordnung anpassen.

Hinweis: Wenn sich das Förderband in einer Umgebung mit einer konstanten Temperatur von 35 Grad befindet, beträgt die Standard-Alarmtemperatur von T1 40 Grad. Wenn Sie besondere Anforderungen haben, ändern Sie die Anzahl der Strahler, ändern Sie die Umgebungstemperatur oder fügen Sie einen Schutz hinzu.

- 3) Der Benutzer kann einen gewissen Abstand von der Mitte des LED-Arrays in Förderrichtung hinzufügen, indem er Werte in Emitter Location eingibt.

Geschwindigkeit im Modus „Manual Static“

- 1) Die Geschwindigkeit ist für eine genaue Positionierung vorprogrammiert.
- 2) Diese ist festgelegt und kann vom Benutzer nicht geändert werden.

Abbildung 51. Manual Static, Parameterfenster

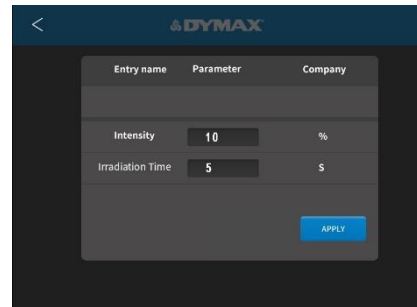


Abbildung 52. Emitter Config. Array

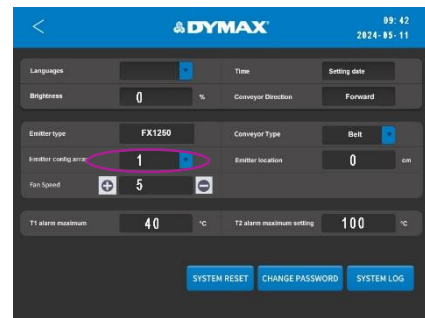


Abbildung 53.

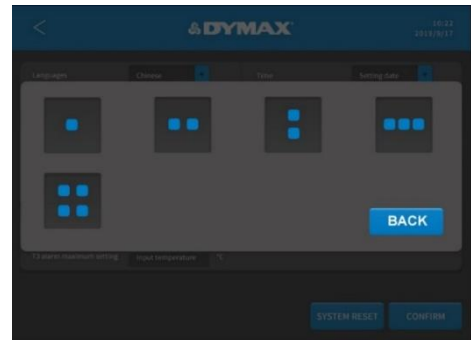
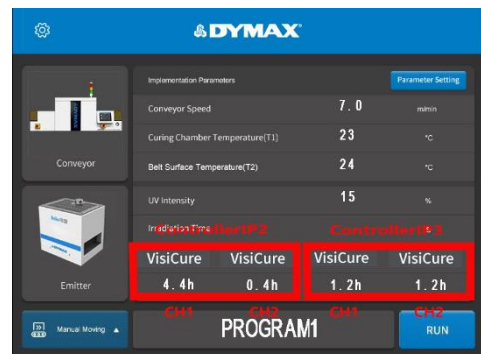


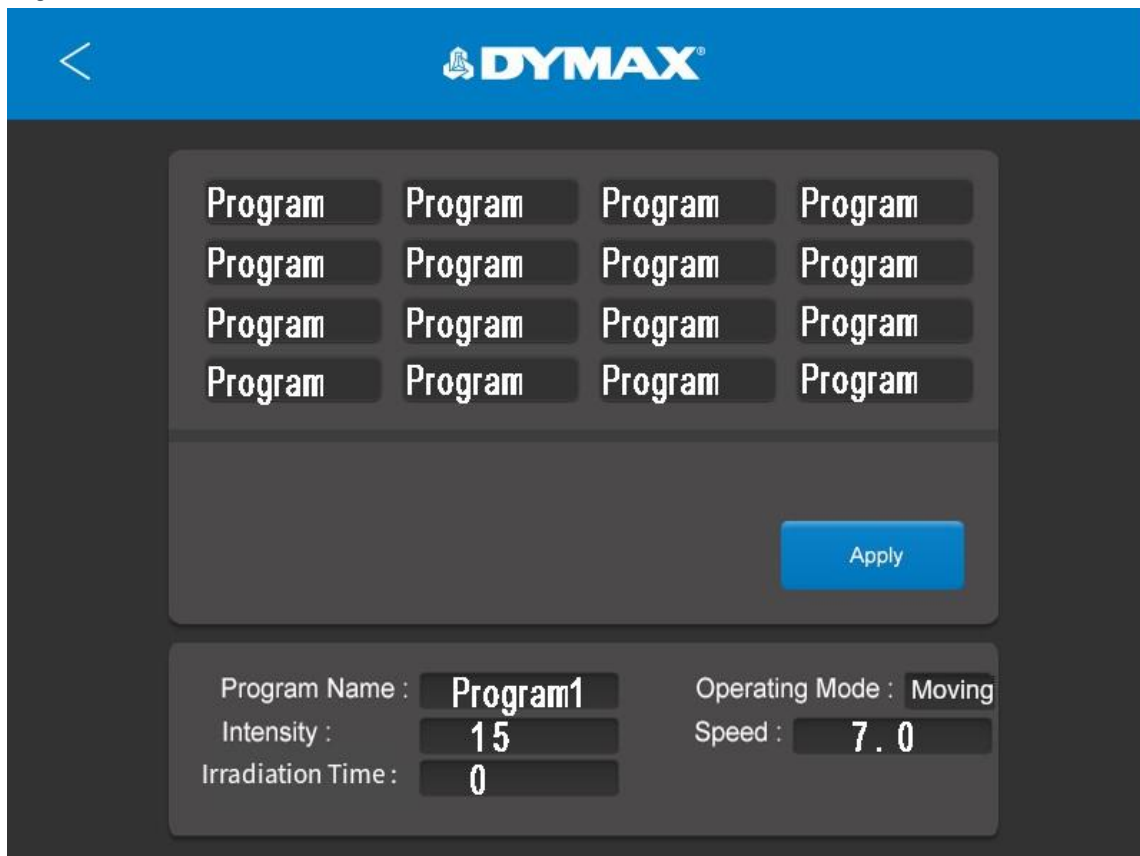
Abbildung 54.



Programmeinstellungen

Um die eingestellten Werte aus dem Hauptfenster zu speichern, rufen Sie den Programmmodus auf, indem Sie die Dropdown-Liste „Mode / Modusauswahl“ (Tabelle 4, #14) im Hauptmenü den Modus „Program“ drücken und dann den gewünschten Programmplatz auswählen. Es ist erforderlich, das Benutzerpasswort korrekt einzugeben, bevor Sie das Fenster aufrufen.

Abbildung 55.
Programmfenster



Es gibt 16 Speicherplätze zur Auswahl. Ihre Standardnamen sind Programm Nr. (1 – 16). Es kann jeweils nur ein Speicherplatz ausgewählt werden.

Die Bedienschritte sind wie folgt:

- 1) Drücken Sie auf einen Speicherplatz für ein Programm. Der ausgewählte Programmplatz wird durch ein blaues Häkchen markiert. Die in diesem Programmplatz gespeicherten Parameter werden im unteren Bereich angezeigt.
- 2) Aktivieren Sie durch Drücken das Eingabefeld neben „Program Name“ im unteren Bereich, um den Programmplatz umzubenennen.
- 3) Aktivieren Sie durch Drücken das Eingabefeld neben „Operation Mode“, um die Betriebsart einzustellen. Bewegen | Statisch.
- 4) Aktivieren Sie durch Drücken das Eingabefeld neben „Intensity“, um die Intensität einzugeben.
- 5) Aktivieren Sie durch Drücken n das Eingabefeld „Speed“, um die Bandgeschwindigkeit einzugeben.
- 6) Aktivieren Sie durch Drücken das Eingabefeld neben „Irradiate Time“, um die Aushärtungszeit festzulegen.
- 7) Drücken Sie die Schaltfläche „Apply“, um die Programmparameter zu speichern und im Hauptfenster zu aktualisieren.
- 8) Drücken Sie auf den Zurück-Pfeil in der oberen linken Ecke, um das Programmfenster zu schließen.

Systemprotokoll

Das Alarmprotokoll überprüfen

Drücken Sie das Fenster Alarmprotokoll (Alarm Log), um das Alarmprotokoll zu überprüfen. Das Fehler-Fenster wird angezeigt. (Abbildung 56.)

Hinweis: Die Alarmaufzeichnungen werden nur aktualisiert. Sie können nicht gelöscht werden. In den Zeilen stehen Datum und Uhrzeit des Alarms sowie der Code, der den Grund für den Alarm beschreibt.

Die Steuereinheit kann maximal 100 Aufzeichnungen speichern. Wenn mehr als 100 Alarme gespeichert wurden, wird die nächste Nummer durch den neuen Alarm überschrieben.

Drücken Sie auf den Pfeil, um die Seitenzahl nach oben oder unten zu verschieben.

Drücken Sie eine Zahl, um die angegebene Seite aufzurufen.

Drücken Sie den Zurück-Pfeil, um zum Hauptfenster zurückzukehren.

Wenn die Steuereinheit einen Alarm auslöst

Wenn die Steuereinheit einen Alarm auslöst, erscheint ein Alarm-Popup-Fenster. Drücken Sie „Turn Off the Alarm“ (**Error! Reference source not found.**), um in das Alarmprotokoll zu gelangen. In diesem Fenster können Sie den Alarm stoppen, indem Sie auf das rote Glockensymbol am unteren Rand des Fensters drücken (**Error! Reference source not found.**).

Nachdem der Alarmcode überprüft wurde, schalten Sie das Gerät aus und wieder ein.

Drücken Sie im Fenster für die Systemeinstellungen auf die Schaltfläche Alarmprotokoll, um den Verlauf zu prüfen.

Wenn ein Alarm auftritt, werden die Strahler ausgeschaltet und das Steuergerät gibt einen Warnton aus.

Drücken Sie die Reset-Schaltfläche, um den Piepton auszuschalten und den Alarm zu deaktivieren.

WARNHINWEIS! Schalten Sie das Gerät aus, bevor Sie die Steuereinheit und die Strahler überprüfen.

Jede Alarmmeldung enthält den Zeitpunkt des Auftretens, den Alarmcode und die Alarmmeldung.

Hinweis: Wenn Sie den Not-Aus-Knopf drücken und das Förderband erneut starten, schalten Sie den Netzschalter aus und dann den Netzschalter wieder ein.

Abbildung 56.
Alarmprotokollfenster

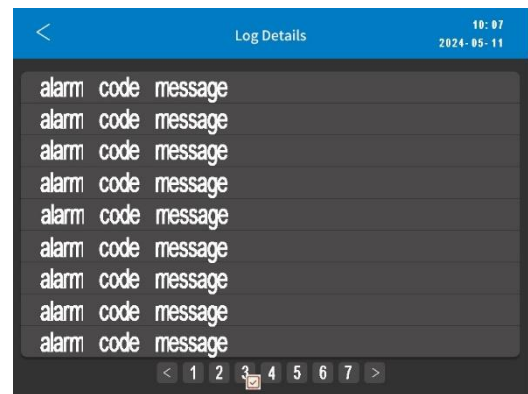


Abbildung 57.
Alarm-Popup-Fenster

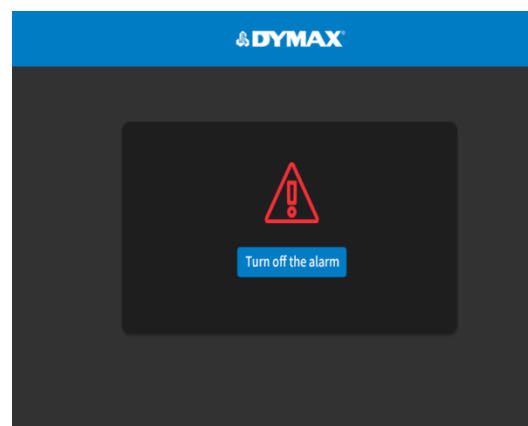


Abbildung 58.
Alarm-Aktiv-Fenster

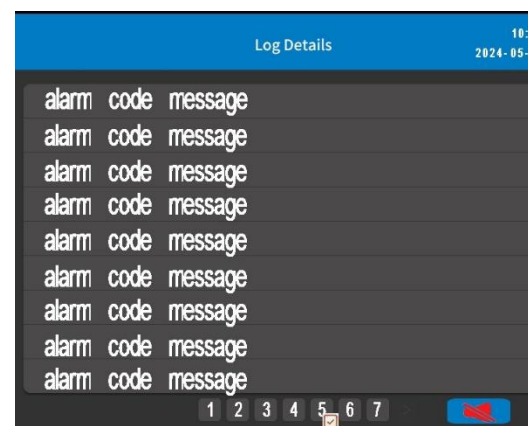
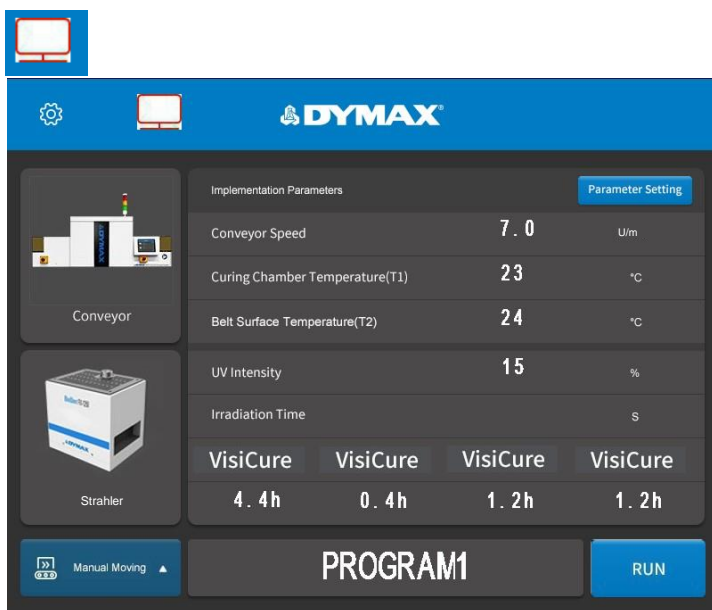


Tabelle 5.
Alarmcodes und Beschreibung

Alarmcode	ALARM-Meldung	Ursache
0x0001	EMERGENCY STOP!	Der Notausschalter ist gedrückt.
0x0002	CHAM TEMP HIGH!	Die Höchsttemperatur T1 oder T2 ist überschritten.
0x0003	DOOR OPEN!	Die Abdeckung ist offen.
0x0004	MOTOR ERROR!	Der Motor meldet einen Fehler.
0x0005	MOTOR CONNECT!	Die Motorkommunikation ist nicht angeschlossen.
0x0007	FX1250 ERROR!	FX1250 Gerät hat Fehler oder Kommunikationsprobleme
0x0008	FAN ERROR!	Abluftventilator funktioniert nicht.

Ist das LCD nicht angeschlossen, leuchtet die Alarmlampe rot und summt. Sie können das Anzeigesymbol auf der HMI sehen. (Abbildung 59.)

Abbildung 59.



Wurde der Notausschalter gedrückt oder tritt eine plötzliche Notsituation ein, befolgen Sie unbedingt die folgenden Schritte.

1. Trennen Sie die Stromzufuhr zu den Steuergeräten und zum Förderbandsystem..
2. Lösen Sie den Notausschalter..
3. Analysieren und beheben Sie den Fehler.

Fehlerbehebung

Tabelle 6.

Alarmcode	ALARM-Meldung	Mögliche Ursache
0x0001	EMERGENCY STOP!	Überprüfe den NOT-AUS-Schalter.
0x0002	CHAM TEMP HIGH!	<ol style="list-style-type: none"> 1) Lüfterstatus prüfen. 2) Sensoranschluss prüfen. 3) Prüfen Sie den Lüfter des LED-Emitters. 4) Prüfen Sie die Umgebungstemperatur.
0x0003	DOOR OPEN!	Überprüfen Sie die Abdeckung des Förderbandes.
0x0004	MOTOR ERROR!	<p>Es liegt ein interner Fehler im Motor vor.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Prüfen Sie zunächst, ob das Band reibungslos läuft. 2) Prüfen Sie, ob die Last auf dem Förderband zu hoch ist, da dies zu einer Überlastung führen könnte.
0x0005	MOTOR CONNECT!	Überprüfen Sie das Motoranschlusskabel.
0x0007	FX1250 ERROR!	<p>Der FX-1250 hat Fehler oder Kommunikationsprobleme.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Stellen Sie sicher, dass der FX-1250 unabhängig vom Fördersystem ordnungsgemäß funktioniert. 2) Überprüfen Sie die Integrität der verwendeten Kabel und stellen Sie sicher, dass sie ordnungsgemäß angeschlossen sind. 3) Stellen Sie die richtige ID ein (2 oder 3). 4) Korrigieren Sie die Kabelverbindung.
0x0008	FAN ERROR!	Lüfter überprüfen.

PLC / SPS-Modus

Es gibt 2 Betriebsmodi:

Standard: Dies ist der Standardmodus, der über den Touchscreen bedient werden kann. Die Parameter können in den Programmplätzen gespeichert und zur Bedienung aufgerufen werden.

PLC / SPS: Das System kann über eine SPS gesteuert werden. Dieser Modus wird durch Auswahl des „PLC“-Modus in der Modusliste ausgelöst (siehe „Wählen Sie den Modus des Förderbands aus“). Bitte beachten Sie die Verdrahtungsanleitung in „UV-Steuerung über die SPS“.

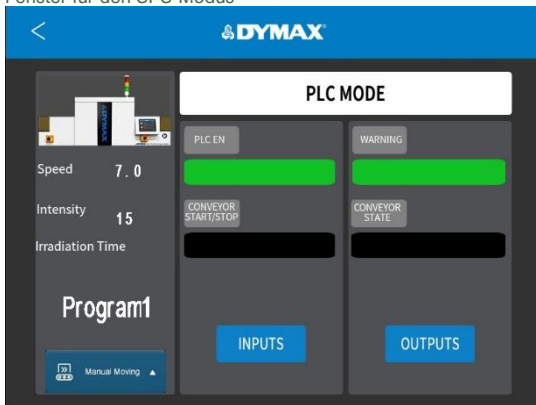
Belichtungssteuerung über die SPS

Das Schalten kann über einen manuellen Schalter, ein Relais oder einen Optokoppler erfolgen.

Um den SPS-Modus zu verwenden, stellen Sie zuerst die Parametereinstellung auf den manuellen Bewegungsmodus (Manual Moving) oder den statischen Modus (Manual Static) ein und wählen Sie dann den PLC-MODUS (siehe Abbildung 60.**Error! Reference source not found.**) in der Modusliste, um das SPS-Fenster aufzurufen.

Abbildung 60.

Fenster für den SPS-Modus

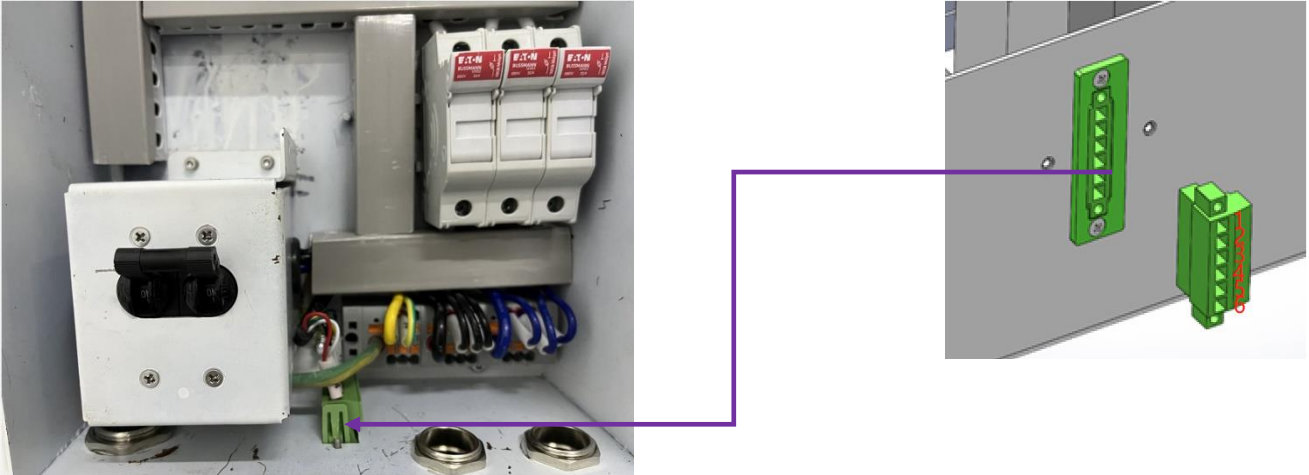


Sie können auf den Zurück-Pfeil klicken, um den SPS-Modus zu verlassen. Vor dem Verlassen erscheint ein Passwortfenster, in dem Sie aufgefordert werden, das Admin-Passwort einzugeben.

SPS Eingänge und Ausgänge

Der grüne Schnittstellenstecker ist der Eingangs- und Ausgangsanschluss für interne und externe Signale.

Abbildung 61.
SPS-Stecker

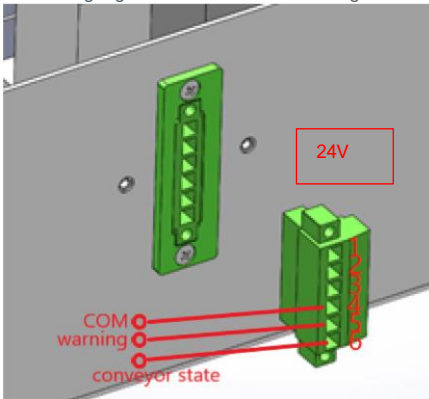


Es gibt zwei Status-Ausgänge. Sie werden über einen Optokoppler angesteuert. Diese Ausgänge arbeiten in jedem Modus und können als Statuseingänge für die SPS oder andere Statusanzeigen/Überwachungszwecke verwendet werden.

- **WARNHINWEIS** - „Ein „LOW“-Signal am Ausgang zeigt an, dass das Gerät normal arbeitet.
- **Förderbandstatus** - Ein „LOW“-Signal am Ausgang zeigt an, dass die Emittierer EINGESCHALTET sind.

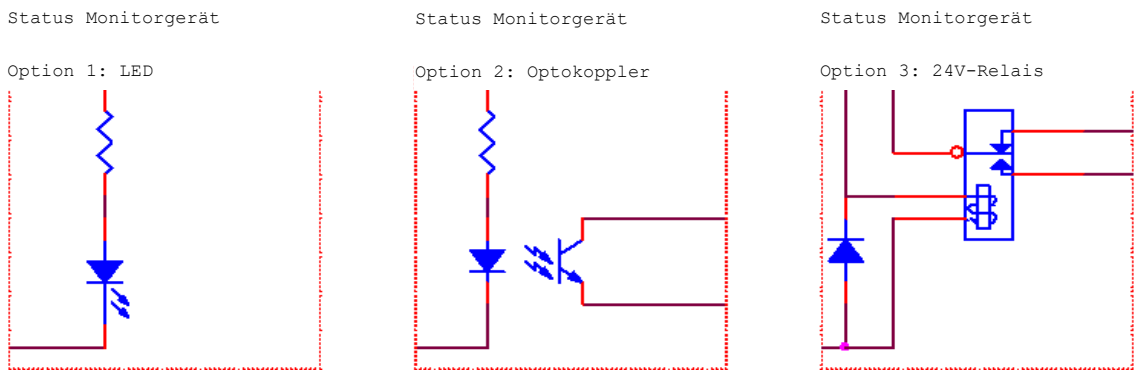
Das Anwendungsbeispiel für diese Signale ist nachstehend dargestellt.

Abbildung 62.
Statusausgänge Anschluss an kundenseitiges Monitorgerät



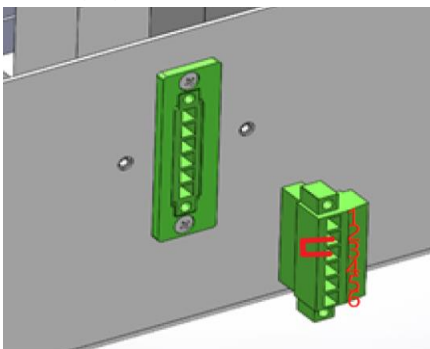
Der SPS-IO-Kanal ist eine 24-V-Quelle, die zur Ansteuerung der SPS-Logik verwendet werden kann, aber mit Pull-Down-Widerständen strombegrenzt werden muss, um das Gerät zu schützen, wenn es über den SPS-Anschluss direkt mit den E/A-Kanälen verbunden ist. Der Unterstützungsstrom beträgt max. 50 mA

Abbildung 63.
Beispiel von Kundenkonfigurationen für Überwachungsausgänge



Der SPS-Eingangsanschluss zeigt den Start des Förderers in der folgenden Abbildung.

Abbildung 64.
SPS- Eingangsstecker








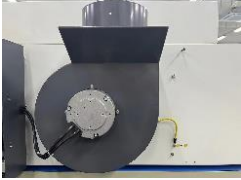


Die in Abbildung 62. angezeigte grüne Schnittstellenklemme wird wie folgt definiert:

Tabelle 7.

Signalname	Pin Nr.	Beschreibung	
EINGÄNGE			
Eingangsreserve	1	Nicht verwenden	Eingangsreserve
FÖRDERBAND START/STOP	2	Schützende Schnittstelle: 0V – Schaltsignal - Ein - Förderband startet oder stoppt 24V – Schaltsignal - Offen.	Kann als Start/Stop verwendet werden. 0V kann normal arbeiten.
COM	3	Masseanschluss	Masseanschluss
AUSGÄNGE			
WARNUNG	5	Systemfehlerangabe 24V- Fehler; Offen – Kein Fehler	Relaisausgang: 24V: Das System ist gestört, der Ausgang ist eingeschaltet und ein Alarm wird ausgelöst. Offen: Das System ist in Betrieb
FÖRDERBANDSTATUS	6	Arbeitsstatusindikator Offen – Förderband in Betrieb; 24V - Betriebsbereit.	Das Signal ist offen, das System ist in Betrieb. Das Signal ist 24V, das System befindet sich in einem inaktiven Zustand.
COM	4	Masseanschluss	Masseanschluss

Wartung

Wartungsintervalle und Aufgaben

Nr	Modul	Teil	Aufgabe	Beispiel	Intervall
1	Teile- beförderung	Band	Auf Verschleiß prüfen; bei Verschleiß Riemen austauschen		Wöchentlich
2		Walze	Auf Verschleiß prüfen; bei Verschleiß Rollen austauschen		Monatlich
3		Kettenförderer	Schmiermittel prüfen und nachfüllen		Monatlich
4		Einstellrad	Schmiermittel prüfen und nachfüllen		Monatlich
5	Geräte- kühlung	Abluftlüfter	Staub und Schmutz entfernen		Monatlich
6		Abluftgehäuse	Staub und Schmutz entfernen		Monatlich
7		Schutzscheibe	Staub und Schmutz entfernen		Monatlich
8		Temperatursensor	Prüfen Sie die korrekte Funktion; ersetzen Sie beschädigte oder veraltete Kabel		Monatlich

Ersatzteile und Zubehör

Zubehör

Komponente	Teilenummer
Konfigurationen der Halterung	
Horizontale Konfiguration der Halterung — 1x1, 1x2 und 1x3	80021
Vertikale Konfiguration der Halterung — 2x1 and 2x2	80022
Schrank	
Schrank, Förderbandsystem	80020
Interconnect Cables	
INTERCONNECT Kabel, 2M TYPE L & L	84025
INTERCONNECT Kabel, 2M TYPE I & L	84026
INTERCONNECT Kabel, 5M TYPE L & L	84027
INTERCONNECT Kabel, 5M TYPE I & L	84028
Persönliche Schutzausrüstung	
Schutzbrille - Grau (Standardausführung, im Lieferumfang des Gerätes enthalten)	84126
Radiometer	
ACCU-CAL™ 160-LED-Radiometer	41585
BlueWave® FX-1250-Teile	
Netzwerkkabel, 5M	84458
Verbindungskabel, Typ I & L	84026
Verbindungskabel, Typ L & L	40505
BlueWave FX-1250 Strahler RediCure (365 nm)	88801
BlueWave FX-1250 Strahler PrimeCure (385 nm)	88802
BlueWave FX-1250 Strahler VisiCure (405 nm)	88803
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (Kabel für China)	88805
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (Kabel für China)	88804
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (Kabel für Nordamerika)	88846
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (Kabel für Nordamerika)	88847
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 1CH (ohne Kabel)	88850
BlueWave FX-1250 Steuereinheit 2CH (ohne Kabel)	88851

Komponenten & Ersatzteile

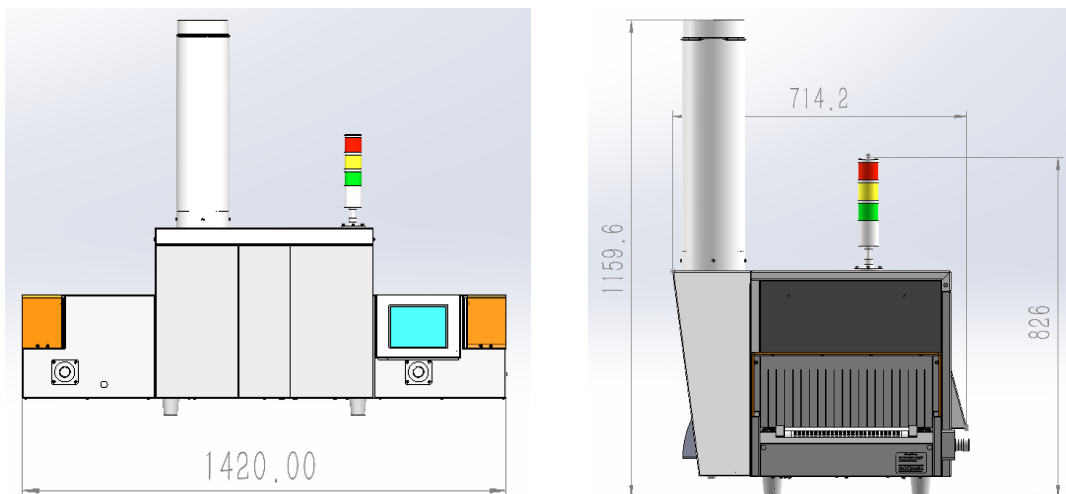
Komponente	Teilenummer
Transportband, W300*L2875, UVCS V3.0	83105
Abschirmung	81216
Antriebsriemenscheibe	83100
Leerlauf-Riemenscheibe	83101
Transportbandvorhang	83113
Gummipuffer	83108
Dreifarbige Alarmleuchte	84132
Antriebsmotor	84172
Untersetzungsgetriebe	84173
Motorisiertes Laufrad, 230VAC	84128
Motorisiertes Laufrad, 115VAC	84171
UVCS V3.0 BELT 110V NA (TYPE B POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88880
UVCS V3.0 BELT 110V NA (TYPE B POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88881
UVCS V3.0 EDGE 110V NA (TYPE B POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88882
UVCS V3.0 EDGE 110V NA (TYPE B POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88883
UVCS V3.0 BELT 220V CN (TYPE I POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88884
UVCS V3.0 BELT 220V CN (TYPE I POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88885
UVCS V3.0 EDGE 220V CN (TYPE I POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88886
UVCS V3.0 EDGE 220V CN (TYPE I POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88887
UVCS V3.0 BELT 220V EU (TYPE F POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88888
UVCS V3.0 BELT 220V EU (TYPE F POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88889
UVCS V3.0 EDGE 220V EU (TYPE F POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88890
UVCS V3.0 EDGE 220V EU (TYPE F POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88891
UVCS V3.0 BELT 220V UK/ASIA (TYPE G POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88896
UVCS V3.0 BELT 220V UK/ASIA (TYPE G POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88897
UVCS V3.0 EDGE 220V UK/ASIA (TYPE G POWER CORD) WITH HORIZONTAL CRADLE	88898
UVCS V3.0 EDGE 220V UK/ASIA (TYPE G POWER CORD) WITH VERTICAL CRADLE	88899

Technische Produktdaten

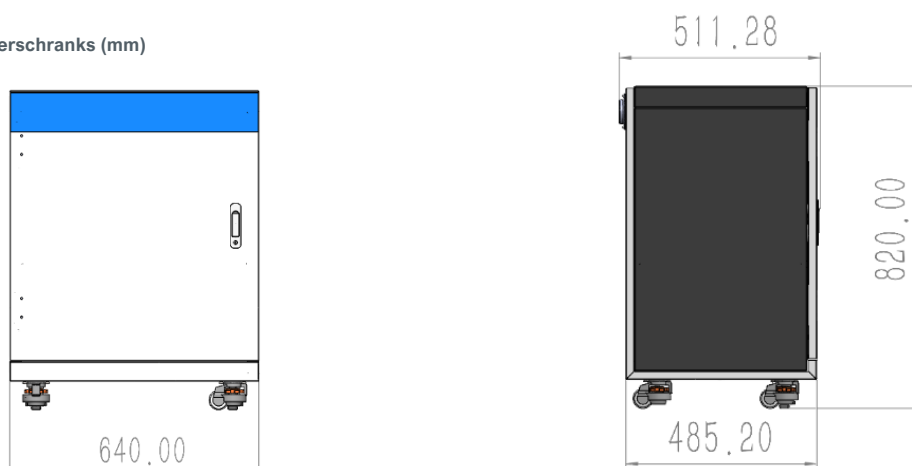
Tabelle 8.
Produktspezifikationen und benötigte Anschlussleistung

Eigenschaft	Spezifikation
Modell	UVCS V3.0
Maße	Förderband: 1420 x 715 x 826 mm Schrank: 640 x 512 x 820 mm
Gewicht	Förderband: 90 kg Schrank: 40 kg
Maximale Teilehöhe	152 mm
Förderbandgeschwindigkeit	0,4 ~ 7,8 m/min
Förderbandbreite	300 mm
Kettenförderer Breite	38 ~ 255 mm
Einstellung der Lampenhöhe	12 ~ 152 mm
Betriebstemperatur/Luftfeuchtigkeit	-10 ~ 40 °C, Nicht kondensierend
Lagertemperatur/Luftfeuchtigkeit	-20~ 50 °C, Nicht kondensierend
Netzanschluss	Nordamerika: AC 90 ~ 125 V, 50/60 HZ, 3 A China & Europa: AC 196~264 V, 50/60 HZ, 1.5 A
Tragfähigkeit	25 kg
Schutzklasse	IP 33

Maße des Förderbands (mm)



Maße des Unterschranks (mm)



Konformitätserklärung

Abbildung 65.
Konformitätserklärung - CE



EU Declaration of Conformity

Original

Manufacture:
Hanarey Chemicals (Shanghai)
Co., Ltd.
No.111 Muhua Road, Fengxian
District, Shanghai, China 201507

Authorised person to compile the technical file:

Dymax Europe GmbH
Christian Gruber
Kasteler Strasse 45, Building G 359,65203 Wiesbaden Germany

Product description: UVCS V3.0 LED Conveyor System
Model name(s): UVCS V3.0 LED Belt 220V
UVCS V3.0 LED Edge 220V
UVCS V3.0 LED Belt 110V
UVCS V3.0 LED Edge 110V

This product complies with the following relevant Union Harmonization Legislation:

Machinery Directive(2006/42/EC)

Applicable Harmonized Standards:

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1:2018

EN 619:2022

Electromagnetic Compatibility Directive(2014/30/EU)

EN IEC 61000-6-2:2019

EN IEC 61000-6-4:2019

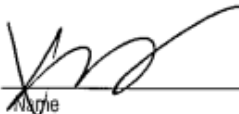
RoHS Directive 2011/65/ EU (incl.(EU) 2015/863)

EN IEC 63000:2018

Declaration:

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Signed for and on behalf of Hanarey Chemicals (Shanghai) Co.,Ltd


Name
2020.3.29
Date
Shanghai
Location



Authorized Signatory:

Kyle Zhu
Senior Manager, Equipment Development
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.



North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887

© 2021-2022 Dymax Corporation. All rights reserved. All trademarks in this guide, except where noted, are the property of, or used under license by Dymax Corporation, U.S.A.
Please note that most dispensing and curing system applications are unique. Dymax does not warrant the fitness of the product for the intended application. Any warranty applicable to the product, its application and use is strictly limited to that contained in Dymax's standard Conditions of Sale. Dymax recommends that any intended application be evaluated and tested by the user to ensure that desired performance criteria are satisfied. Dymax is willing to assist users in their performance testing and evaluation by offering equipment loan rental and leasing programs to assist in such testing and evaluations. Data sheets are available for valve controllers or pretreat pots upon request.

Abbildung 66.
Konformitätserklärung - UKCA



UK Declaration of Conformity

Original

Manufacture:
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.
No.111 Muhua Road, Fengxian District, Shanghai,
China 201507

Authorised person to compile the technical file:

Kelvin Westcott
18 Hunts Grove Drive
Hardwick
GL2 2BH
United Kingdom

Product description: UVCS V3.0 LED Conveyor System
Model name(s): UVCS V3.0 LED Belt 220V
UVCS V3.0 LED Edge 220V
UVCS V3.0 LED Belt 110V
UVCS V3.0 LED Edge 110V

This product complies with the following relevant UK Legislation:

Applicable UK legislation:
Supply of Machinery (Safety) Regulations 2008

Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical
and Electronic Equipment Regulations 2012

Applicable Harmonized Standards:
EN ISO 12100:2010
EN 60204-1:2018
EN 619:2022
EN IEC 61000-6-2:2019
EN IEC 61000-6-4:2019
EN IEC 63000:2018

Declaration:

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Signed for and on behalf of Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd

[Signature] *2024.3.29* *Shanghai*
Name Date Location



Authorized Signatory:
Kyle Zhu
Senior Manager, Equipment Development
Hanarey Chemicals (Shanghai) Co., Ltd.



North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887
© 2021-2022 Dymax Corporation. All rights reserved. All trademarks in this guide, except where noted, are the property of, or used under license by Dymax Corporation, U.S.A.
Please note that most dispensing and curing system applications are unique. Dymax does not warrant the fitness of the product for the intended application. Any warranty applicable to the product, its application and use is strictly limited to that contained in Dymax's standard Conditions of Sale. Dymax encourages that any intended applications be evaluated and tested by the user to ensure that desired performance criteria are satisfied. Dymax is willing to assist users in their performance testing and evaluation by offering equipment trial rental and leasing programs to assist in such testing and evaluations. Data sheets are available for valve controllers or pressure jets upon request.

Validierung

Vor der Produktion sollten Tests durchgeführt werden, um die für eine vollständige Aushärtung Ihres Materials erforderliche Zeit und Lichtintensität zu ermitteln. Zur Validierung des Aushärtungsprozesses können die folgenden Ansätze verwendet werden.

Expositionszeit vorgeben, Intensität bestimmen

Der Benutzer kann eine Aushärtungszeit vorgeben und die für eine vollständige Aushärtung erforderliche Intensität durch praktische Tests ermitteln. Wie bei allen Fertigungsprozessen ist es ratsam, einen Sicherheitsfaktor einzubeziehen.

Intensität vorgeben, Expositionszeit bestimmen

Der Benutzer kann eine Lichtintensität vorgeben und die für eine vollständige Aushärtung erforderliche Expositionszeit durch praktische Tests ermitteln. Wie bei allen Fertigungsprozessen ist es ratsam, einen Sicherheitsfaktor einzubeziehen.

HINWEIS: : Dymax empfiehlt zunächst niedrige Intensitäten, um die Lebensdauer der LED zu erhalten.

Wenden Sie sich an das Dymax Application Engineering Team für zusätzliche Prozessunterstützung.

Steuerung

Über die Validierung des Prozesses wird eine zulässige Mindestintensität bestätigt. Auf dieser Basis können die Benutzer entscheiden, ob sie das Gerät bei voller Intensität (unter Verwendung der überschüssigen Intensität als zusätzlichem Sicherheitsfaktor) betreiben oder die Ausgangsleistung auf eine spezifische Intensitätsstufe einstellen. Zur Sicherstellung konsistenter und wiederholbarer Prozessergebnisse sollten die Intensitätsstufen mit einem Radiometer überwacht werden. Dies ermöglicht es den Bedienern, Änderungen in der Lichtintensität zu identifizieren und Korrekturmaßnahmen (entweder durch Anpassung der Lichtintensität oder Durchführung von Wartungsarbeiten) zu ergreifen.

Gewährleistung

Die Dymax Corporation bietet ab Kaufdatum (unter Vorlage der mit Datum versehenen Rechnung) eine einjährige Garantie auf Material- und Verarbeitungsfehler bei allen Systemkomponenten. Bei nicht genehmigten Reparaturen, Änderungen oder unsachgemäßem Gebrauch der Geräte können die Garantieleistungen erlöschen. Die Verwendung von Ersatzteilen, die nicht von der Dymax Corporation geliefert oder genehmigt wurden, bewirkt das Erlöschen der Garantieleistungen und kann zu Schäden an der Ausrüstung führen.

WICHTIGER HINWEIS: DIE DYMAX CORPORATION BEHÄLT SICH DAS RECHT VOR, JEGLICHE AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG AUFGRUND VON REPARATUREN, DIE OHNE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG VON DYMAX AN DER DYMAX-AUSRÜSTUNG DURCHGEFÜHRT ODER VERSUCHT WURDEN, FÜR UNGÜLTIG ZU ERKLÄREN. DIE OBEN AUFGEFÜHRTEN KORREKTURMASSNAHMEN SIND AUF DIESE GENEHMIGUNG BESCHRÄNKT.

Index

Anschlüsse

UV-Steuerung über die SPS, 32

Betrieb, 20

Eigenschaften und Leistungen, 9

Einschalten, 18

Einstellungen

Das System zurücksetzen, 23

Helligkeit, 22

Passwort, 23

Systemprotokoll, 29

Uhrzeit und Kalender, 23

Entfernen der Verpackung, 6

Enthaltene Teile, 6

Ersatzteile, 36

Gewährleistung, 42

Hauptkomponenten, 7

Hilfe, 4

Konformitätserklärung, 39

CE, 39

UK CA, 40

Kontaktdaten, 4

Notausschalter, 19

Parameter für das Band festlegen, 26

Programmeinstellungen, 28

Sicherheit, 4

SPS Eingänge und Ausgänge, 33

SPS-Modus, 32

Systeminstallation, 10

Eingangsleistung, 11

Einstellung des Bandlaufs, 11

Hinzufügen der Strahler und Steuereinheiten, 12

Montieren Sie das Förderband und den Schrank zusammen, 10

Verdrahtung und Anschlüsse, 16

Technische Daten, 38

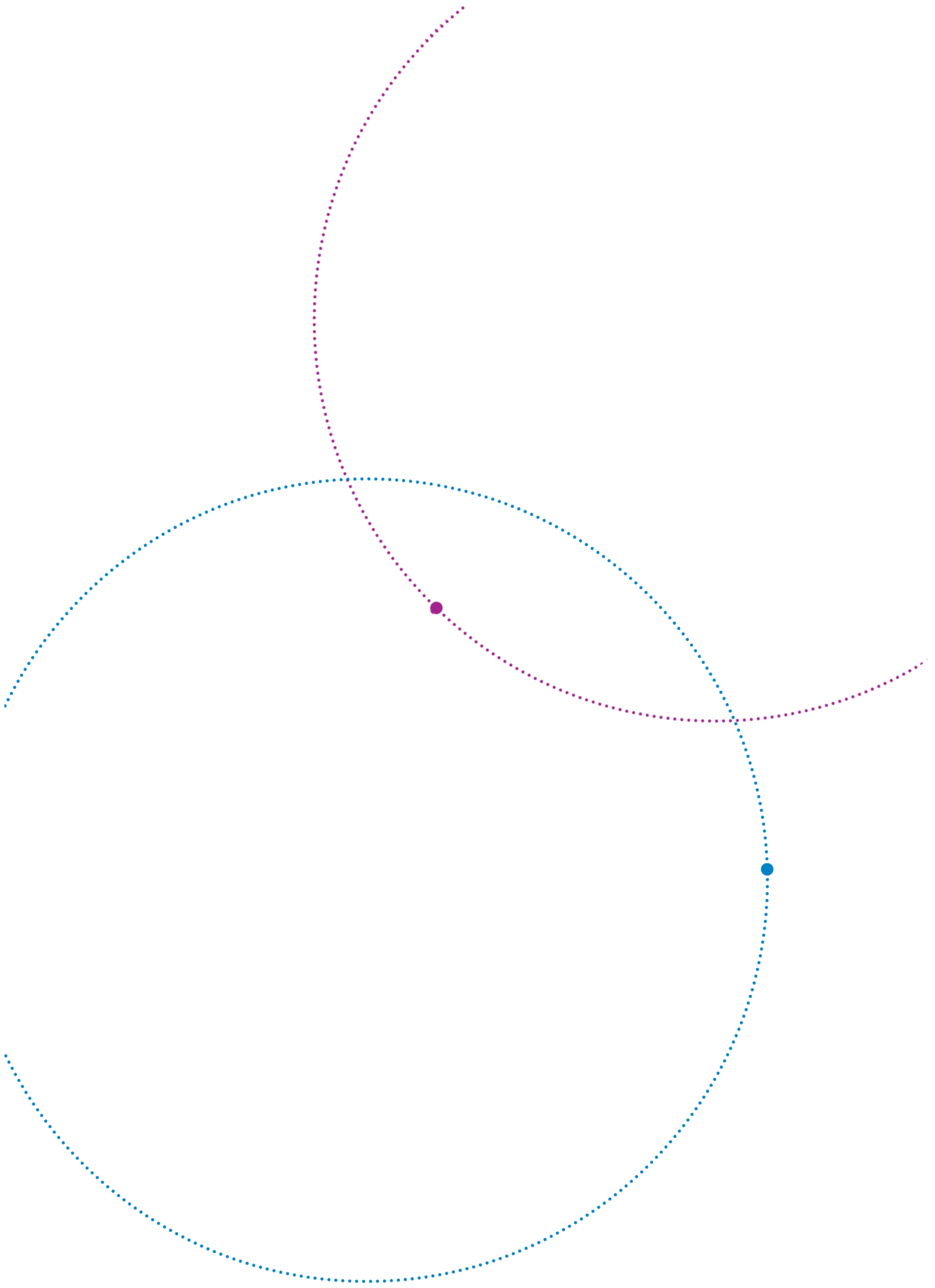
Unterstützung, 4

Validierung, 41

Steuerung, 41

Wählen Sie den Modus des Förderbands aus, 26

Zubehör, 36



Hersteller

Hanarey Chemicals (Shanghai)
Co., Ltd.
No.111 Muhua Road,
Fengxian District,
Shanghai, China 201507

Vertreter

Nordamerika:

Dymax Corporation
318 Industrial Lane
Torrington, CT 06790,
USA

Europa:

Dymax Europe GmbH
Kasteler Str. 45
Geb. G359
Wiesbaden, Deutschland
65203

Vereinigtes Königreich:

Dymax
1b Hunts Grove Drive,
Hardwick, Gloucester,
Gloucestershire, GL2
4BH Vereinigtes Königreich

Asien & Pazifik:

Dymax Asia Pacific Pte Ltd.
Block 5008, Ang Mo Kio Ave 5,
#05-03, Techplace II
Singapur 569874

Hinweis:

Die Hanarey-Vertreter nehmen auch die Verpflichtungen der Importeure wahr.

North America: +1 860.482.1010 | Europe: +49 611.962.7900 | Asia: +65.67522887



www.dymax.com

© 2024 Dymax Corporation. Alle Rechte vorbehalten. Alle in dieser Bedienungsanleitung genannten Marken sind, sofern nicht anders angegeben, Eigentum der Dymax Corporation, U.S.A. oder werden von ihr unter Lizenz verwendet.

Beachten Sie, dass die meisten Dosier- und Aushärtungssystem-Anwendungen einzigartig sind. Dymax übernimmt keine Gewähr für die Eignung des Produktes für den beabsichtigten Verwendungszweck. Sämtliche Gewährleistungen in Bezug auf das Produkt, seine Anwendung und seinen Gebrauch sind ausschließlich auf die in den allgemeinen Verkaufsbedingungen von Dymax enthaltenen Gewährleistungen beschränkt. Dymax empfiehlt dem Benutzer, vorgesehene Anwendungen zu beurteilen und zu prüfen, um sicherzustellen, dass die gewünschten Leistungskriterien erfüllt werden. Dymax ist bereit, die Benutzer bei der Leistungsprüfung und -bewertung zu unterstützen. Zu diesem Zweck bietet Dymax Programme zur Vermietung und zum Leasing von Testanlagen zur Unterstützung solcher Prüfungen und Bewertungen an. Datenblätter für Ventilsteuergeräte oder Druckkessel sind auf Anfrage erhältlich. MAN127EU 5/31/24