

Machine à laver les Bols et Ensembles jupes d'air

Manuel d'utilisation

DRT7047

D - 2024/06

Toute communication ou reproduction de ce document, sous quelque forme que ce soit, et toute exploitation ou communication de son contenu sont interdites, sauf autorisation écrite expresse de **Sames**.

Les descriptions et caractéristiques contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans avis préalable.

© Sames 2007 - Notice originale

Services



Certification et référencement

La société Sames est certifiée centre de formation auprès de la DIRRECTE de la région Auvergne Rhône Alpes sous le numéro 84 38 06768 38.
Notre société dispense, tout au long de l'année, des formations permettant d'acquérir le savoir faire indispensable à la mise en oeuvre et à la maintenance de vos équipements pour en garantir durablement toutes les performances.
Un catalogue est disponible sur simple demande.

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



Audit de ligne

Inscrit dans un programme d'assistance technique de nos clients utilisateurs de matériels **Sames,** les audits de lignes sont destiner à vous aider à optimiser et maîtriser votre outil de production.
Notre réseau d'experts est continuellement formé et qualifié pour fournir à nos clients, une expertise technique sur les installations liquide ou poudre dans lesquelles notre matériel est intégré. L'environnement global des lignes de production est prise en compte au cours de cette vérification technique.
Une brochure est disponible en téléchargement:

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



Contrat de maintenance

Un contrat de maintenance annuelle (incluant ou non les consommables devant être remplacés lors de chaque intervention) peut être envisagé avec le partenariat de **Sames**. Il est associé à un plan de maintenance préventive établi lors d'une première visite d'audit qui détaille les points de contrôle nécessaires pour garantir les performances des équipements installés.

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



Hotline

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

sames nanocoat

Machine à laver
les Bols et Ensembles jupes d'air

1. Consignes de santé et de sécurité ---------- 5

1.1. Marquage *5*
1.2. Analyse simplifiée des sources potentielles d'inflammation selon la norme EN 80079-36 ..... *5*
1.3. Signification des pictogrammes *6*
1.4. Précautions d'utilisation *7*
1.5. Avertissements *8*
1.6. Recommandations importantes *9*
1.6.1. Mise à la terre *9*
1.6.2. Joints toriques d'étanchéité *9*
1.6.3. Ventilation *9*
1.6.4. Aspiration *9*
1.6.5. Températures *9*

2. Description ---------- 10

3. Caractéristiques ---------- 11

3.1. Principes de fonctionnement *11*

4. Schéma des fluides ---------- 12

5. Mise en service ---------- 13

5.1. Installation *13*
5.1.1. Installation de l'équipement complet *13*
5.1.2. Installation des jupes sur les blocs support *14*
5.1.3. Installation des bols *15*
5.2. Réglages *16*

6. Maintenance ---------- 17

7. Liste des pièces de rechange ---------- 18

7.1. Machine à laver *19*
7.2. Ensemble support 12 bols tous diamètres (80 mm inclus) pour THV, T8 et T8X *20*
7.3. Ensemble support 12 jupes PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO tous diamètres et PPH707 EXT ou EXT i en diamètre EX65 ..... *21*
7.4. Ensemble support 4 jupes (PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO) et 4 jupes Accubell 708 1 K - tous diamètres *22*
7.4.1. Disque support jupes équipé - Accubell 708 1K - tous diamètres *23*
7.4.2. Disque support jupes équipé - PPH 707 - tous diamètres *24*

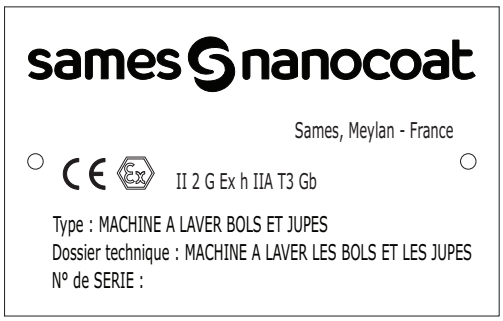
8. Historique des indices de révision ---------- 25

9. Annexes ---------- 26

9.1. Déclaration UE de conformité *26*

1. Consignes de santé et de sécurité

1.1. Marquage



Cet équipement est conçu pour être utilisé dans une zone 1 ou 2 selon les directives ATEX.

1.2. Analyse simplifiée des sources potentielles d'inflammation selon la norme EN 80079-36

Risque d'inflammation		Mesures appliquées pour empêcher la source d'inflammation de devenir effective
Source potentielle d'inflammation	Description / Cause essentielle (Quelles sont les conditions à l'origine du risque d'inflammation)	Description de la mesure appliquée
Electricité statique	Décharges électrostatiques	Liaison équipotententielle des pièces métalliques assurée afin d'éviter d'être en présence d'un quelconque potentiel flottant. Une pince de mise à la terre conforme à l'ATEX est fournie. La machine doit impérativement être mise à la terre à l'aide de cette pince (voir § 2 page 10).
		En phase de manipulation : suivre les préconisations d'utilisation citées dans le manuel d'emploi. Avant l'installation dans la cuve, s'assurer que les pièces métalliques ont bien été déchargées des éventuelles accumulation de charges.

1.3. Signification des pictogrammes

 Danger Electricité	 Danger Démarrage automatique	 Danger Surface chaude	 Danger Matières explosives	 Danger Général
 Danger Haute pression	 Danger Ecrasement des mains	 Danger Atmosphères explosives	 Danger Matières inflammables	 Danger Substance corrosive
 Danger Matières toxiques	 Danger Produits nocifs	 Interdiction aux personnes portant un stimulateur cardiaque	 Protection auditive obligatoire	 Visière de protection obligatoire
 Protection des voies respiratoires obligatoire	 Chaussures de sécurité obligatoire	 Vêtements de protection obligatoires	 Gants de protection obligatoires	 Casque de protection obligatoire
 Lunettes de protection opaques obligatoire	 Obligation Générale	 Mise à la terre obligatoire	 Consulter la notice d'instructions	

1.4. Précautions d'utilisation

Ce document contient des informations que tout opérateur doit connaître et comprendre avant d'utiliser cet équipement. Ces informations ont pour but de signaler les situations qui peuvent engendrer des dommages graves et d'indiquer les précautions à prendre pour les éviter. L'équipement ne doit être utilisé que par du personnel formé par **Sames.**



Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer que tous les opérateurs:



• ont bien été préalablement formés par la société **Sames** ou par ses Distributeurs agréés par elle à cet effet.
• ont lu et compris le Manuel d'utilisation ainsi que toutes les règles d'installation et d'utilisation énumérées ci-dessous.



Il appartient au Responsable d'atelier des opérateurs de s'en assurer et de veiller également que tous les opérateurs ont lu et compris les manuels d'emploi des équipements électriques périphériques présents dans le périmètre de la pulvérisation.

1.5. Avertissements



Le bon fonctionnement du matériel n'est garanti qu'avec l'emploi de pièces de rechange d'origine distribuées par Sames.



Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.



Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé, démonté et remonté conformément aux règles précisées dans ce manuel et dans toute norme européenne ou règlement national de sécurité applicable.

Ce matériel doit être utilisé uniquement dans des emplacements de projection conformément à la norme EN 50176 ou dans des conditions de ventilation équivalentes. L'équipement doit uniquement être utilisé en zone bien ventilée, afin de réduire les risques pour la santé, de feu et d'explosion. L'efficacité du système de ventilation d'extraction doit être vérifié quotidiennement.

Le produit sous pression ou l'air comprimé ne doit pas être dirigé vers des personnes ou des animaux.

Des mesures adaptées doivent être prises pour éviter, durant les périodes de non-utilisation et/ou lorsque le matériel est hors service, qu'une énergie potentielle (liquide ou pression d'air ou électrique) soit présente dans l'équipement.

L'utilisation d'équipements de protection individuelle limitera les risques résultant du contact et/ou de l'inhalation de produits toxiques, gaz, vapeurs, brouillards et poussières qui peuvent être créées par l'utilisation de l'équipement. L'utilisateur doit suivre les recommandations du fabricant du produit de revêtement.

L'équipement doit être entretenu régulièrement en respectant les indications et instructions données par **Sames**.

Le nettoyage doit être effectué soit dans des emplacements à ventilation mécanique autorisés, soit en utilisant des liquides de nettoyage ayant un point d'éclair d'au moins 5° C supérieur à la température ambiante.



Les produits de nettoyage utilisés devront avoir une température d'auto-inflammation compatible avec la classe de température T3 (200°C) de la machine.

Seuls les récipients métalliques doivent être utilisés pour les liquides de nettoyage et ils devront être mis à la terre de façon sûre

L'utilisation autour de la machine de flamme nue, d'objet incandescent, d'appareil ou d'objet susceptible de générer des étincelles est interdit.

Il est de même interdit de stocker à proximité de la machine des produits inflammables ou des récipients les ayant contenus.

Il est nécessaire de maintenir l'aire environnante dégagée et propre.

Il faut impérativement s'assurer que toute pièce conductrice ou semi-conductrice se trouvant dans une atmosphère explosive soit correctement mise à la terre.

Dans le cas contraire, elle pourrait accumuler des charges électriques capables de provoquer des étincelles. Il en est de même des personnes, pour lesquelles le port de chaussures et de gants antistatiques éliminera ce risque.

La mise à la terre est exigée de toutes les enveloppes conductrices des matériels électriques et de tous les composants conducteurs dans des atmosphères explosibles par connexion conductrice avec la borne de terre.

Enfin et pour les mêmes raisons, il sera nécessaire, dans l'aire de pulvérisation, d'avoir un sol antistatique tel que béton nu, caillebotis métallique, etc...
Il faut impérativement ventiler correctement les cabines de pulvérisation pour éviter toute accumulation de vapeurs inflammables.

1.6. Recommandations importantes

1.6.1. Mise à la terre
Ce matériel doit impérativement être connecté à la terre à l'aide de la pince fournie à cet effet (Ref.: 110000243AT).

1.6.2. Joints toriques d'étanchéité
Utiliser les joints recommandés dans la présente notice. Dans le cas des produits solvantés, les joints en contact avec le produit sont des joints perfluorés afin de prévenir tout gonflement ou attaque chimique. Un bon fonctionnement du matériel n'est garanti que s'il est utilisé avec les joints de tailles et matières conformes à ceux préconisés dans la notice.

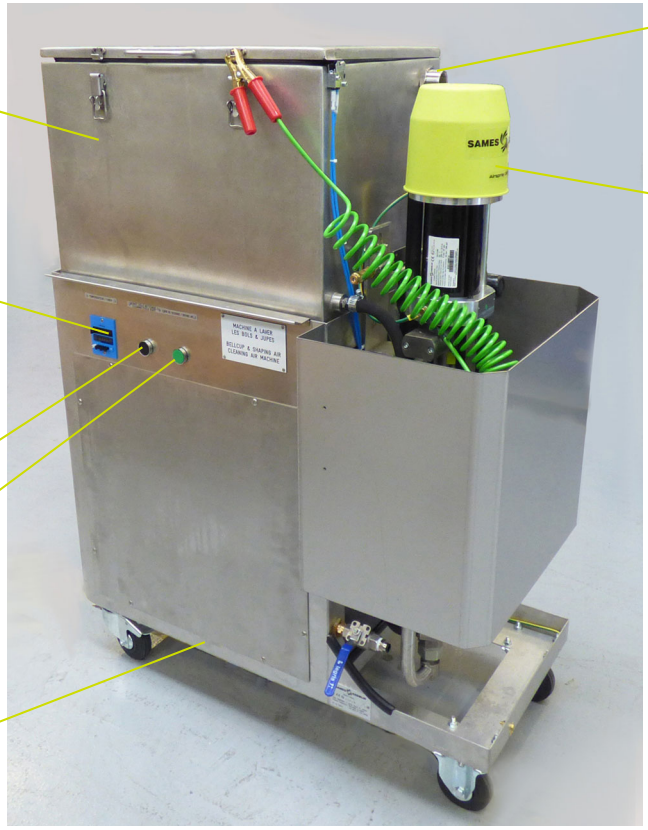
1.6.3. Ventilation
Ne pas démarrer la machine tant que le système de ventilation de la zone d'utilisation de la machine n'est pas mis en marche. Si la ventilation est coupée, des substances toxiques, comme des solvants organiques ou de l'ozone, peuvent rester dans la cabine de pulvérisation et entraîner un risque d'incendie, un empoisonnement ou des irritations.

1.6.4. Aspiration
Avant son remplissage en solvant, le bac doit être connecté à un dispositif d'aspiration des vapeurs de solvant (∅ 1") afin qu'elles soient acheminées vers un local à pollution spécifique. Ce dispositif restera en place jusqu'à la vidange du bac.
Nota: Lors du remplissage du bac, la pompe ne doit pas fonctionner.
Afin d'assurer l'absence d'atmosphère explosive autour du bac, lorsque ce dernier est ouvert, le débit du dispositif d'aspiration devra être calculé pour être inférieur à la limite d'inflammabilité ou d'explosivité du solvant utilisé (LIE).

1.6.5. Températures
La machine à laver est certifiée pour une gamme de température ambiante comprise entre 0 et 40 °C.
La machine à laver est conçue pour fonctionner normalement à une température ambiante comprise entre +15°C et 28°C.
La température de stockage ne devra jamais excéder +60°C pour la MAL.

2. Description

Cet équipement permet un nettoyage rapide et efficace des différents bols et ensembles jupes d'air des différents pulvérisateurs **Sames**. Il est facile d'utilisation et garantit un nettoyage complet en temps masqué jusqu'à douze bols ou douze jupes par paires.





Eléments	Fonctions
Connexion d'aspiration des vapeurs de solvant	Elle sera obligatoirement raccordée à un dispositif d'évacuation des vapeurs de solvant afin qu'elles soient acheminées vers un local à pollution spécifique. Ce dispositif restera en place jusqu'à la vidange du bac.
Cuve	Remplie de solvant, elle abrite les blocs supports des bols et des jupes.
Châssis	Monté sur roulettes pivotantes et verrouillables pour faciliter son déplacement, il supporte une cuve en inox qui accueille les supports jupes et les supports bols.
Temporisateur	Règle le temps de cycle de nettoyage
Bouton poussoir noir	Permet le départ du cycle de nettoyage
Bouton poussoir vert	Permet de forcer l'air de séchage
Pince pour mise à la masse	Elle met à la masse les différents éléments

3. Caractéristiques

Encombrement: H x L x P	1120 x 980 x 470 mm
Masse à vide	Environ 100 kg
Alimentation en air	Réseau d'air standard à 6 bar (air filtré)
Capacité	Jusqu'à 12 jupes ou 12 bols selon le type de support
Temps de nettoyage	80 mn (de 30 à 120 mn)
Quantité de solvant nécessaire pour le rinçage	De 20 l pour les bols à 25 l pour les jupes

3.1. Principes de fonctionnement

Le fonctionnement de la machine à laver est entièrement pneumatique. L'alimentation en air se fait sur le côté droit de la machine par l'intermédiaire d'un raccord rapide 1/2"G.

Remplir manuellement la cuve de solvant jusqu'à recouvrement total des jupes (environ 25 litres) ou des bols environ (20 litres), installer les jupes ou les bols sur leur support respectif et placer le support dans le logement au fond du bain.

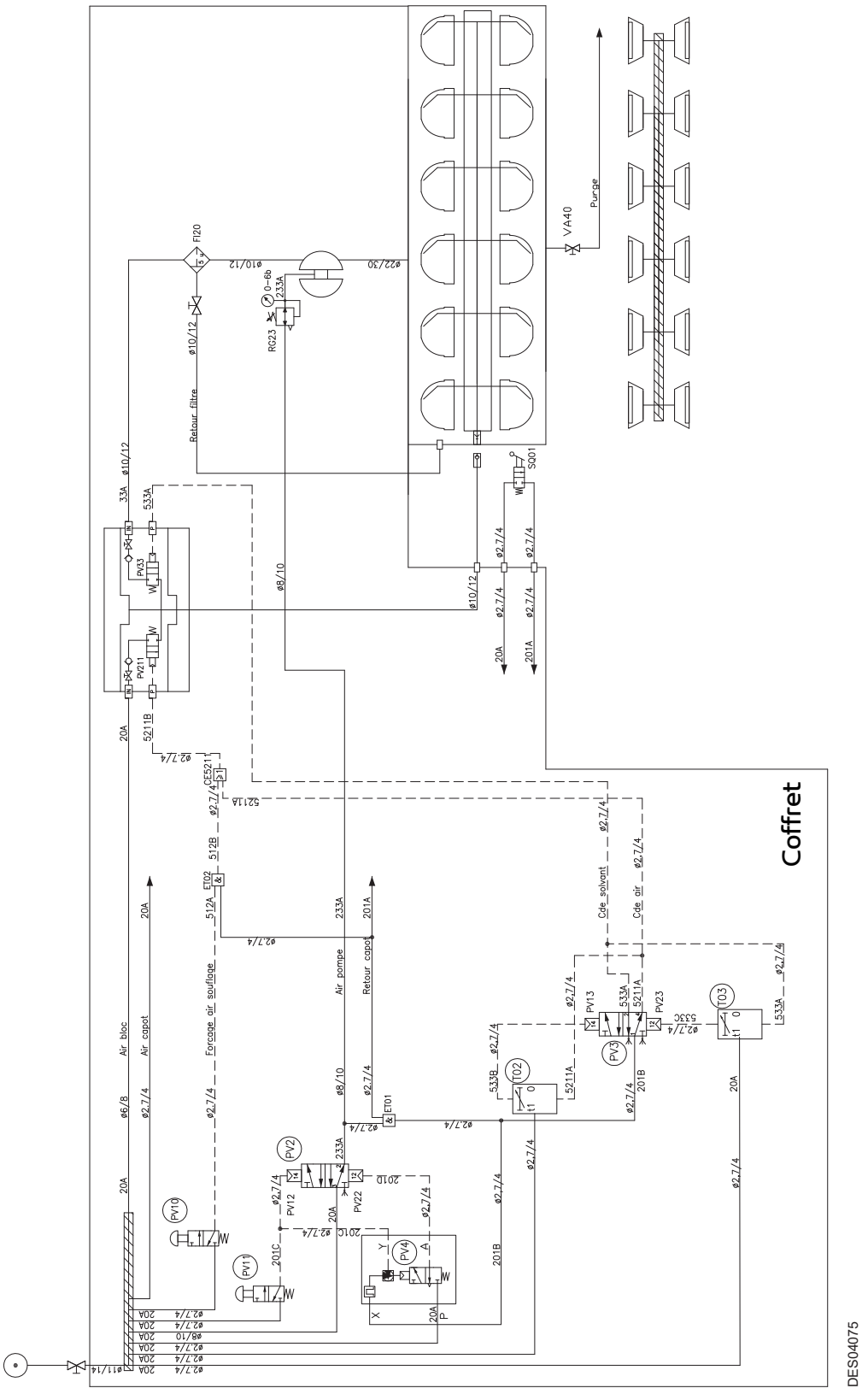
Régler le temps de nettoyage à l'aide de la minuterie (de 0 à 120 mn) en fonction du degré de salissure des jupes ou des bols.
Après immersion des jupes ou des bols dans le solvant, des trains d'air et de solvant sous pression sont projetés à la surface des jupes et dans les orifices des jupes ou des bols.
L'action des cycles alternés de jets sous pression de solvant et d'air permet un décollement et une élimination efficace des dépôts de peinture.

Un contact pneumatique contrôle la fermeture de la cuve lorsque l'équipement est en fonctionnement.
Une fois l'opération réalisée, une vanne de purge permet de vidanger le solvant contenu dans la cuve.



Grâce à la présence du filtre qui assure une propreté permanente du bain de solvant, celui-ci pourra être réutilisé.

4. Schéma des fluides

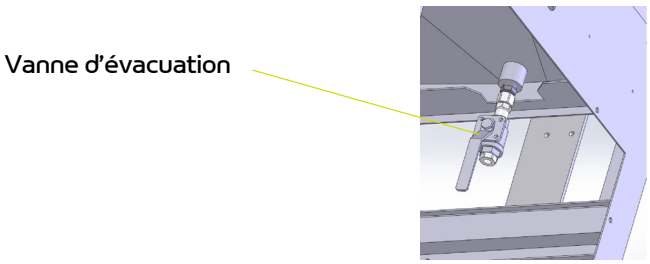


5. Mise en service

5.1. Installation

5.1.1. Installation de l'équipement complet

- **Etape 1**: Placer la machine à proximité d'une alimentation en air comprimé filtré (6 bar).
- **Etape 2**: Mettre le frein sur les roulettes verrouillables une fois la machine positionnée à l'endroit voulu.
- **Etape 3**: Connecter l'alimentation pneumatique.
- **Etape 4**: Connecter l'équipement au dispositif d'évacuation des vapeurs de solvant.
- **Etape 5**: Connecter l'équipement à la terre à l'aide de la pince.
- **Etape 6**: S'assurer que la vanne d'évacuation du solvant soit en position "Fermée". Remplir la cuve de solvant en fonction du type d'éléments à rincer (bols ou jupes).
  Lors du remplissage de la cuve, la pompe ne doit pas fonctionner.



5.1.2. Installation des jupes sur les blocs support

5.1.2.1. Positionnement bloc support 5 jupes vortex et 12 jupes pour turbine THV
Le bloc support est équipé de quatre distributeurs (Rep. 1, 2, 3 et 4) qui commandent quatre séries de rinçage:

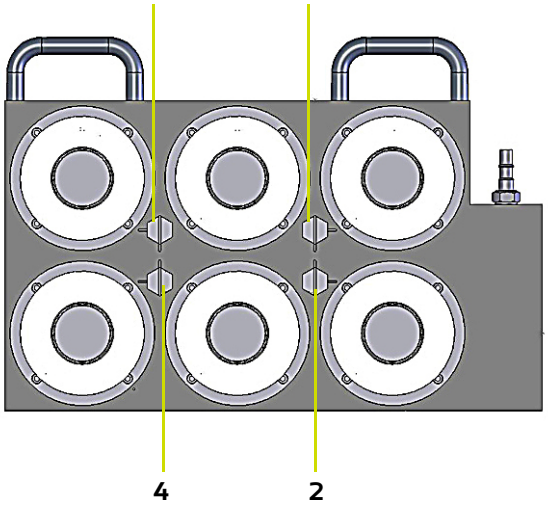
- 2 x 2 jupes (**A–B** et **C–D**).
- 2 x 4 jupes (**E–F–G–H** et **I–J–K–L**).

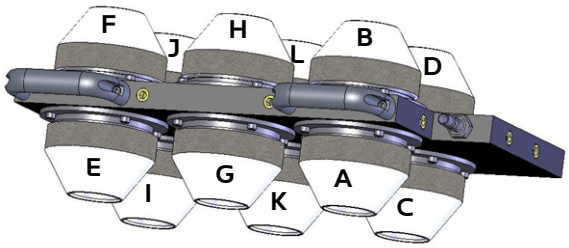
Le distributeur (Rep.1) autorise le passage du train air/solvant pour la série des jupes **A** et **B**.
Le distributeur (Rep.2) autorise le passage du train air/solvant pour la série des jupes **C** et **D**.
Le distributeur (Rep.3) autorise le passage du train air/solvant pour la série des jupes **E–F–G** et **H**.
Le distributeur (Rep.4) autorise le passage du train air/solvant pour la série des jupes **I–J–K** et **L**.

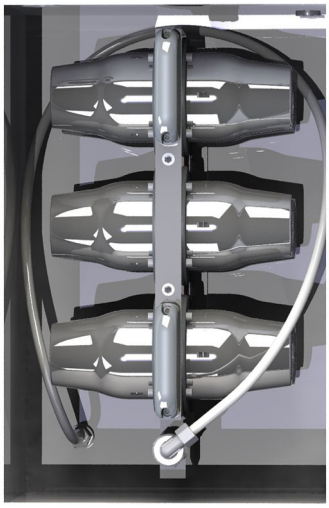
Le choix de la série se fera en fonction du nombres de jupes à nettoyer:

- Pour 1 ou 2 jupes: l'opérateur utilisera les séries **A–B** ou **C–D**.
- Pour 3 ou 4 jupes: l'opérateur utilisera de préférence les séries **E–F–G–H** ou **I–J–K–L**.
- Pour 5 ou 6 jupes: l'opérateur utilisera de préférence les séries **E–F–G–H** et **A–B** ou **I–J–K–L** et **C–D**.
- Pour 7 ou 8 jupes: l'opérateur utilisera les séries **E–F–G–H** ou **I–J–K–L**.
- Pour 9 ou 10 jupes: l'opérateur utilisera les séries **E–F–G–H** et **I–J–K–L** et **A–B** ou **E–F–G–H** et **I–J–K–L** et **C–D**.
- Pour 11 ou 12 jupes: l'opérateur utilisera toutes les séries.

Pour chaque série ainsi équipée, orienter la rainure de son distributeur en position verticale (position 0) afin d'autoriser le passage du train "air/solvant dans les jupes installées sur le support.







5.1.2.2. Positionnement sur support 4 jupes PPH 707 et 4 jupes Accubell 708 1 K

- Sélectionner le côté du support en fonction du type de jupes (PPH 707 ou Accubell 708 1K) à nettoyer.
  Si moins de 4 jupes sont à nettoyer, les placer sur le support de façon totalement aléatoire.

5.1.2.3. Montage des jupes

- Placer les jupes à nettoyer sur les disques supports, la position est donnée par la pipette (vérifier la présence du joint sur la pipette)dans le cas d'une TPAM et du détrompeur dans la cas d'une THV.
- Visser manuellement la jupe sur le disque afin de maintenir l'ensemble sur le bloc support.

5.1.2.4. Mise en place des ensembles support dans la cuve



Avant toute intervention, se référer aux consignes de santé et de sécurité (voir § 1 page 5).



Avant la mise en place de l'ensemble support équipé dans la cuve, s'assurer que toutes les pièces métalliques de l'ensemble support ont bien été déchargées des éventuelles accumulations de charges électrostatiques.

- **Etape 1**: Ouvrir le couvercle de la cuve de rinçage préalablement remplie de solvant.
- **Etape 2**: Placer l'ensemble support équipé dans la cuve de rinçage (son positionnement est assuré par des pions de détrompage situés dans le fond de la cuve).
  Une fois l'ensemble support immergé, le niveau de solvant ne devra pas dépasser le bas de la poignée.
- **Etape 3**: Raccorder le tuyau d'alimentation en air sur le raccord de l'ensemble support. Pour le support 4 jupes **PPH707** ou **Accubell 708** raccorder le tuyau d'alimentation en air correspondant à la face utilisée du support.
- **Etape 4**: Fermer le couvercle de la cuve avec les deux grenouillères.
- **Etape 5**: Ouvrir la vanne d'alimentation en air.
- **Etape 6**: Lancer le cycle de rinçage.



Suivant l'état de salissure et afin de faciliter le nettoyage, il est conseillé de laisser tremper les jupes quelques minutes dans le solvant avant d'ouvrir l'alimentation pneumatique.

Après le cycle de rinçage, purger le solvant afin de l'évacuer du bloc support en effectuant un cycle de "Forçage air soufflage" (bouton vert, face avant de la machine).

5.1.3. Installation des bols

5.1.3.1. Montage des bols sur l'ensemble support
Bol vissé: Visser manuellement le bol sur son support.
Bol à tenue magnétique: Positionner manuellement les bols sur le support.

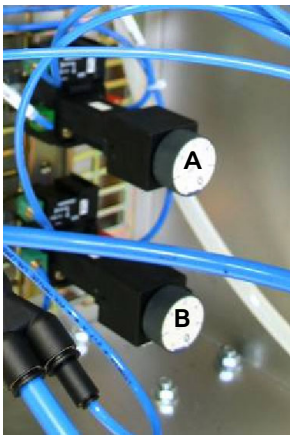
Remarque: Pour une quantité inférieure à douze bols, positionner de préférence les bols sur la partie centrale de l'ensemble support.

5.1.3.2. Mise en place de l'ensemble support dans la cuve
voir § 5.1.2.4 page 15, la procédure est identique à la procédure de mise en place de l'ensemble support des jupes.



Il est recommandé d'effectuer l'installation des bols et jupes sur le support hors de la cuve. Si toutefois cette règle n'est pas appliquée, il est impératif de décharger électrostatiquement les bols ou jupes.

5.2. Réglages



Etape 1



Etape 3 Etape 1 Etape 4



Etape 2

- **Etape 1**: Effectuer le réglage des deux temporisateurs (solvant et air) en tournant le bouton blanc de chaque temporisateur sur la valeur voulue:
  - A: minuterie solvant: temps moyen 15 s.
  - B: minuterie air: temps moyen 10 s.
- **Etape 2**: Régler le régulateur d'air de la pompe à 6 bar (vitesse de la pompe).
- **Etape 3**: Régler le temporisateur en fonction de l'encrassement (en nombre de cycle: environ 150 cycles). Ces temps de cycle et nombre de cycles sont des données moyennes qui peuvent être ajustées en fonction de l'encrassement des bols ou des jupes.
- **Etape 4**: Appuyer sur le bouton poussoir noir "Départ Cycle de nettoyage" pour la mise en marche.

6. Maintenance

Nettoyage du tamis

Il est nécessaire de nettoyer l'élément filtrant régulièrement pour éviter le colmatage.

- Arrêter l'équipement et décomprimer le circuit.
- Vidanger en ouvrant la vanne située sous le bac.
- Dévisser l'écrou de serrage à l'aide de la clé livrée à cet effet.
- Désolidariser le corps de l'embase.
- Extraire le tamis, le nettoyer à l'aide d'une soufflette à air comprimé et le remplacer si nécessaire.
- Pour le remontage, procéder en sens inverse.



7. Liste des pièces de rechange

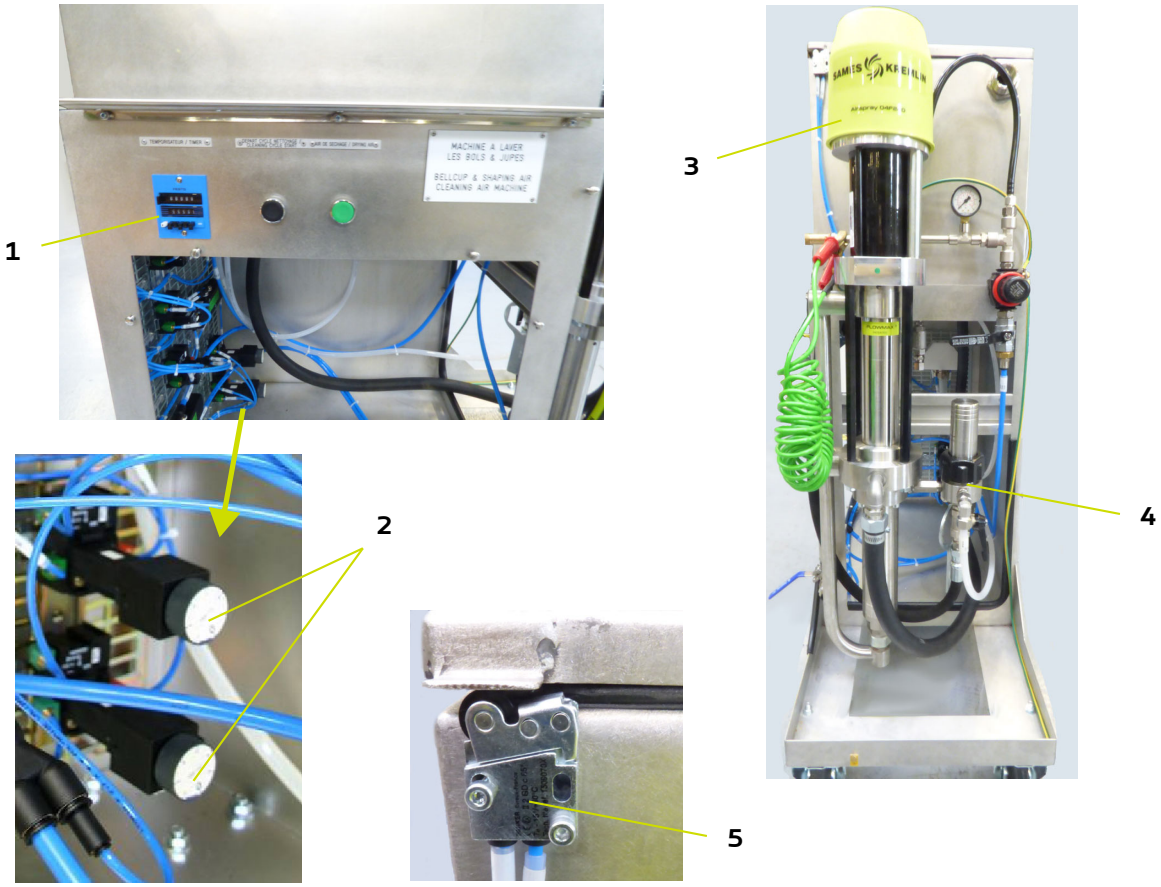
Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

- **Les pièces de 1ère urgence:**
  Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.
  En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, les pièces de 1ère urgence ne sont pas nécessairement tenues à disposition dans le stock du client.
  En effet si une interruption du flux de production est possible, le stockage n'est pas nécessaire.
  En revanche, si l'arrêt n'est pas envisageable, les pièces de 1ère urgence seront maintenues en stock.
- **Les pièces d'usure:**
  Les pièces d'usure sont des éléments consommables tels que des joints toriques qui subissent une dégradation régulière et étalée dans le temps, au cours du fonctionnement normal de l'installation. Il convient donc de remplacer celles-ci selon un fréquentiel défini et adapté au temps de fonctionnement de l'installation.
  Les pièces d'usure devront donc être tenues à disposition dans le stock du client.



Afin de garantir un montage optimum, les pièces de rechange doivent être stockées à une température proche de leur température d'utilisation. Dans le cas contraire, un temps d'attente suffisant doit être observé avant l'installation, pour que tous les éléments soient assemblés à la même température.

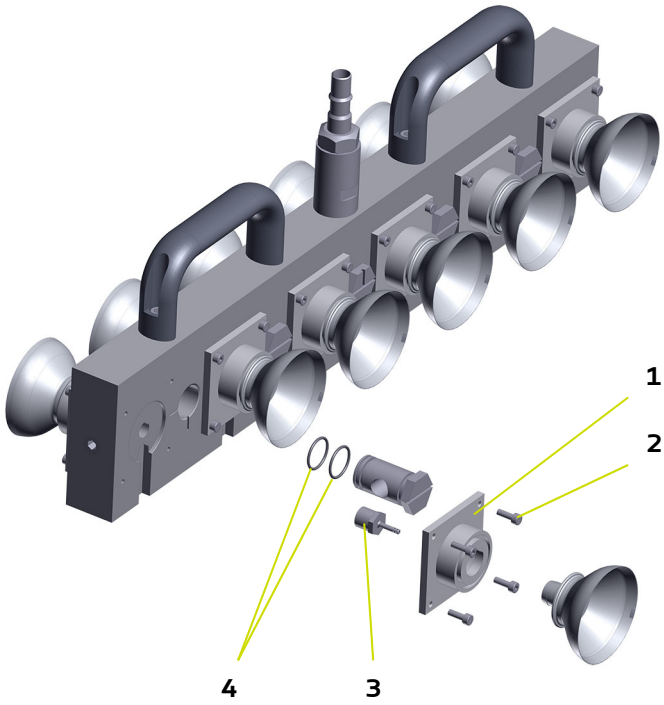
7.1. Machine à laver



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910001851	**Machine à laver les bols**	**1**	**1**	**-**
1	F1KTPF061	Temporisateur général	1	1	2
2	130000307AT	Temporisateur	2	1	2
3	**151795100**	**Pompe 04F240 mural** (voir manuel Réf.: 582 042 110)	**1**	**1**	**-**
4	000161102	Tamis 2 (74 µm)	1	1	2
5	130001929AT	Interrupteur de position	1	1	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

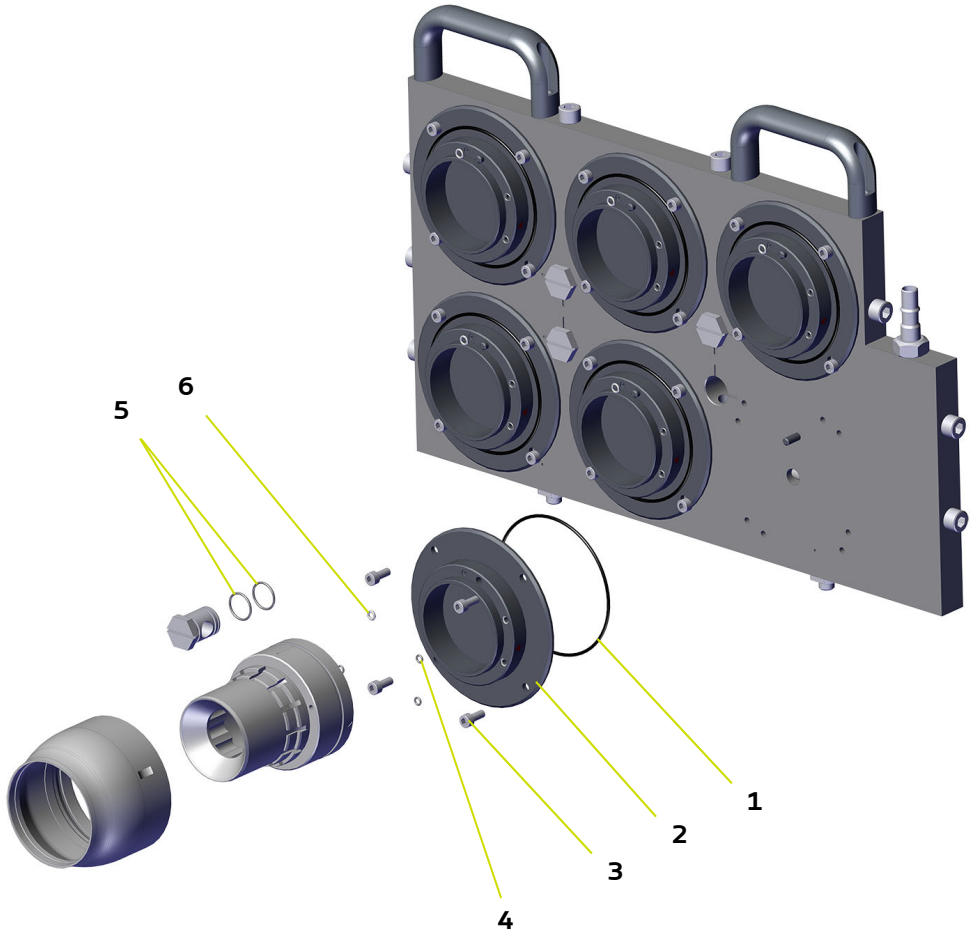
7.2. Ensemble support 12 bols tous diamètres (80 mm inclus) pour THV, T8 et T8X



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910035886	**Ensemble support 12 bols tous diamètres (80 mm inclus) pour THV, T8 et T8X**	**1**	**1**	**-**
1	910004799	Support bol	12	1	-
2	X4FVSY119	Vis Chc M4 x 12 inox	48	1	-
3	1411923	Buse	12	1	1
4	J3STKL239	Joint torique - perfluoré	10	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

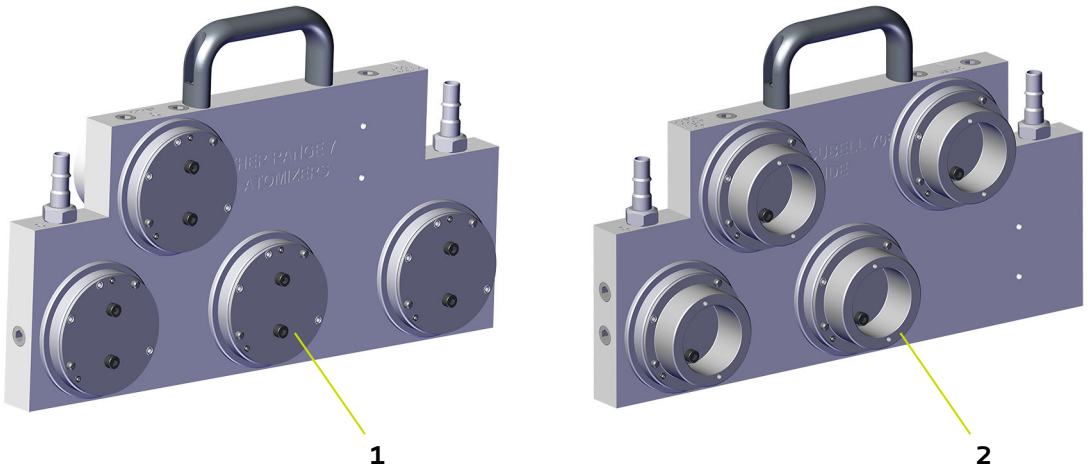
7.3. Ensemble support 12 jupes PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO tous diamètres et PPH707 EXT ou EXT i en diamètre EX65



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910004815	**Ensemble support 12 jupes PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO tous diamètres et PPH707 EXT ou EXT i en diamètre EX65**	**1**	**1**	**-**
1	J2CTPB660	Joint torique - PB 701	12	1	1
2	900003511	Disque support jupe	12	1	-
3	X4FVSY223	Vis Chc M 6 x 15 inox	52	1	-
4	J3STKL027	Joint torique - perfluoré	12	1	1
5	J3STKL239	Joint torique - perfluoré	8	1	1
6	J3STKL039	Joint torique - perfluoré	36	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

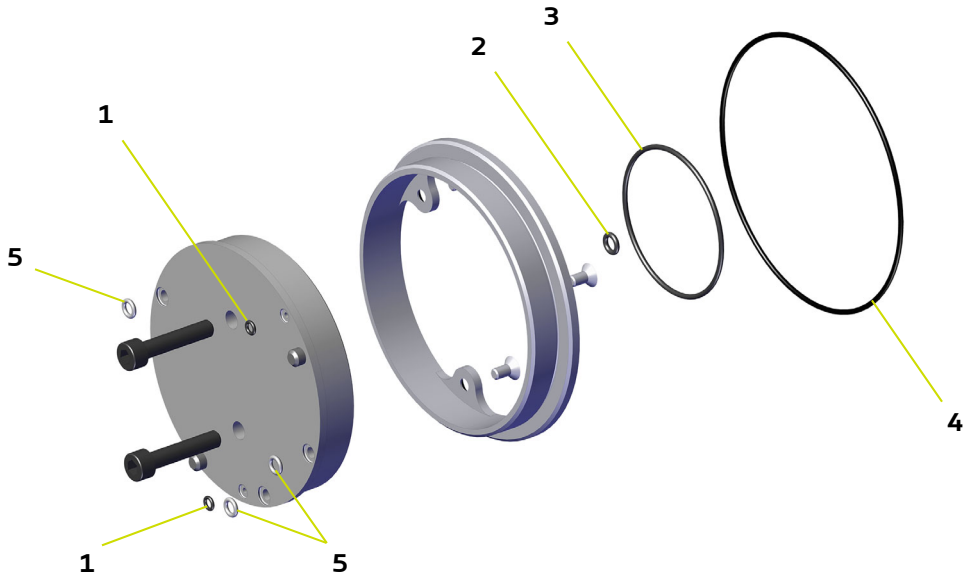
7.4. Ensemble support 4 jupes (PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO) et 4 jupes Accubell 708 1 K – tous diamètres



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910010513	Ensemble support 4 jupes (PPH707 charge interne et Accubell 709 EVO) et 4 jupes Accubell 708 1 K – tous diamètres	1	1	-
1	910010504	Disque support jupes équipé – Accubell 708 1K – tous diamètres (voir § 7.4.1 page 23)	4	1	-
2	910010505	Disque support jupes équipé – PPH 707 – tous diamètres (voir § 7.4.2 page 24)	4	1	-

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

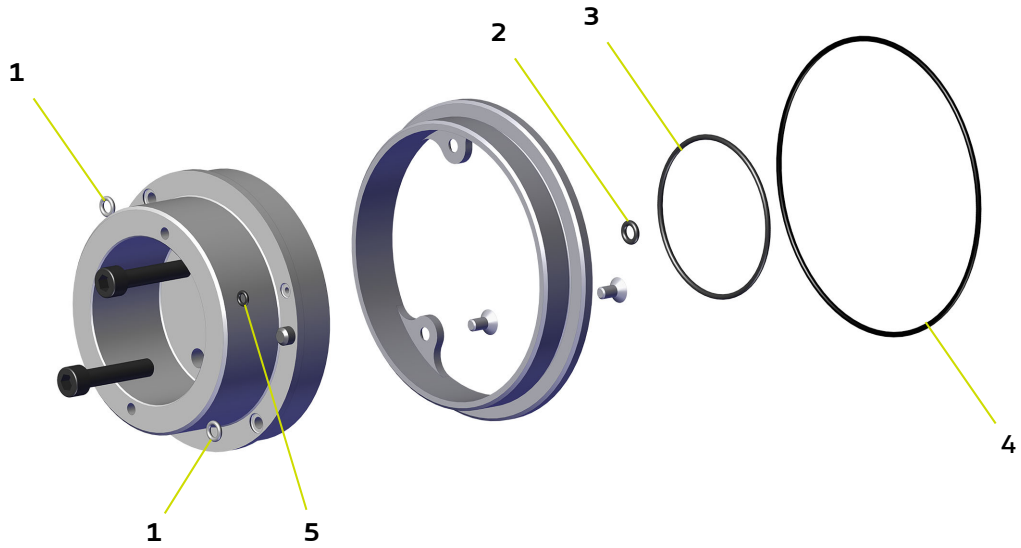
7.4.1. Disque support jupes équipé - Accubell 708 1K - tous diamètres



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910010504	**Disque support jupes équipé - Accubell 708 1K - tous diamètres**	**4**	**1**	**-**
1	J3STKL027	Joint torique perfluoré	2	1	1
2	J2FTDF046	Joint torique	1	1	1
3	J2FTDF472	Joint torique	1	1	1
4	J2FTDF638	Joint torique	1	1	1
5	J3STKL039	Joint torique perfluoré	3	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

7.4.2. Disque support jupes équipé - PPH 707 - tous diamètres



Rep	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièce de Rechange (*)
	910010505	**Disque support jupes équipé - PPH 707 - tous diamètres**	**4**	**1**	**-**
1	J3STKL039	Joint torique perfluoré	2	1	1
2	J2FTDF046	Joint torique	1	1	1
3	J2FTDF472	Joint torique	1	1	1
4	J2FTDF638	Joint torique	1	1	1
5	J3STKL027	Joint torique perfluoré	1	1	1

(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

8. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par: D. Vincent	Approuvé par: S. Court	
Date	**Par:**	**Indice**	**Objet de la modification et Localisation**	
2007/01	S. Court	A	Création	
2024/06	O. Aubin	D	Modification de l'étiquette de marquage Changement d'identité et logo Mise à jour charte graphique Suppression des pièces de rechanges de l'ensemble support 5 jupes vortex 65 EC pour turbine TPAM et de l'ensemble support bols vissés 65 EC Changement de référence des ensembles support bols	§ 7.3

9. Annexes

9.1. Déclaration UE de conformité

UE DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) **Equipment type**	Machine à Laver Bols et Ensemble Jupes d'air/ Immersion Washer for Bell Cups and Shaping Air Assemblies		
(3) **Applicable Directive**	**2014/34/UE** **ATEX Directive**	(4) **Marking**	Ex II 2 G Ex h IIA T3 Gb
		(5) **Harmonised standards**	EN 80079-36 : 2016 EN 80079-37 : 2016
		(6) **Conformity assessment procedure**	Module A : Technical Documentation
(7) **This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.**			

R&D Manager of MEYLAN site : Cyrille MEDARD

SAMES

Cyrille MEDARD
certifié par tomorro

Cyrille MEDARD
Responsable R&D
Meylan, France
2025-04-15T10:45:46.000Z

UE DECLARATION OF CONFORMITY

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

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

Depuis près d'un siècle, **Sames** propose des services et des équipements d'application de peintures liquides ou en poudre, d'adhésifs et de mastics pour coller, protéger et embellir tous les types de surfaces.

Nous concevons, produisons et commercialisons des solutions complètes – pistolets manuels, pulvérisateurs automatiques et robotiques, pompes et machines de dosage...

Nous proposons des solutions à la pointe de l'innovation technologique, au service de l'efficience industrielle des clients les plus exigeants, et respectueuses de l'environnement.

Sames colle, protège et embellit tous les matériaux.

Plus qu'un fournisseur, **Sames** est le partenaire de votre performance.

We Simply Apply the Most Efficient Solutions.

Prendre plaisir à être les meilleurs *ensemble*

sames

Siège social : 13, Chemin de Malacher – CS70086 – 38243 Meylan Cedex – France
☎ +33 (0)4 76 41 60 60 – www:sames.com