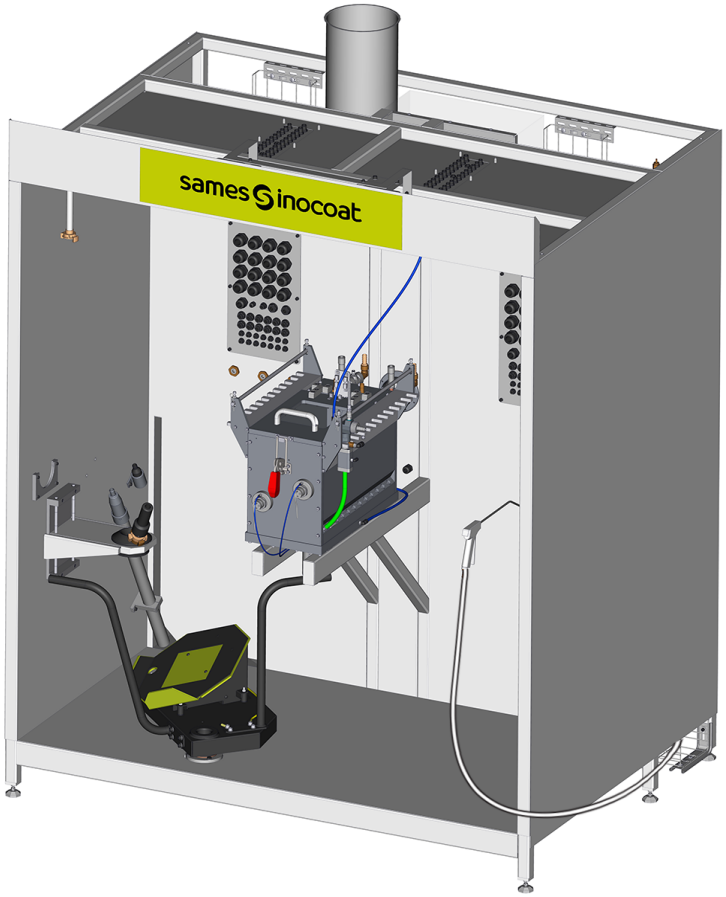


Inocenter

Manuel d'utilisation

DRT7142

C - 2025/09

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 2021 – 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 destinés 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

Inocenter

1. Consignes de santé et sécurité ---------- 6

1.1. Marquage *6*
1.2. Respect des directives ATEX *6*
1.3. Signification des pictogrammes *7*
1.4. Précautions d'utilisation *8*
1.5. Avertissements *8*
1.6. Recommandations importantes *10*
1.6.1. Ventilation *10*
1.6.2. Température ambiante *10*
1.7. Garantie *11*

2. Présentation ---------- 12

2.1. Généralités *12*
2.2. Présentation des équipements *12*
2.2.1. Table vibrante *12*
2.2.2. Pompe de transfert de poudre *12*
2.2.3. Réservoir *12*
2.3. Vue de l'avant *13*
2.4. Vue de l'arrière *14*
2.5. Principes de fonctionnement *15*
2.5.1. Les équipements poudres *15*
2.5.2. Alimentation poudre neuve *15*
2.5.3. Soufflage de l'alimentation poudre neuve *16*
2.5.4. Alimentation poudre recyclée vers le réservoir (phase de production) *16*
2.5.5. Alimentation poudre recyclée vers le carton (phase de récupération de poudre avant un changement de teinte ou fin de production) *17*
2.5.6. Soufflage du circuit de l'alimentation poudre recyclée *17*
2.5.7. Vidange réservoir de poudre *18*
2.5.8. Alimentation en poudre des pulvérisateurs (tuyau de poudre) *18*
2.5.9. Soufflage des tuyaux d'alimentation en poudre des pulvérisateurs *19*
2.5.10. Soufflage réservoir *19*
2.5.11. Soufflage de la pompe à poudre phase dense *20*
2.5.12. Soufflage réservoir, pompe à poudre et cyclone *21*

3. Caractéristiques ---------- 22

3.1. Dimensions (mm) *22*
3.2. Caractéristiques *22*
3.2.1. Caractéristiques électriques *22*
3.2.2. Caractéristiques pneumatiques *23*
3.2.3. Poids et encombrement *24*
3.2.4. Dimensions de l'équipement *24*
3.2.5. Moyen de manutention de la centrale poudre *24*
3.3. Niveau sonore *25*
3.3.1. Inocenter en phase de production *25*
3.3.2. Inocenter en phase de nettoyage *25*

4. Mise en service ---------- 26

4.1. Outils *26*

4.2. Installation *26*
4.2.1. Liaisons électriques Inocenter - armoire de commande *26*
4.2.2. Liaisons pneumatiques Inocenter - armoire de commande *26*
4.2.3. Raccordement de la gaine de ventilation *27*
4.2.4. Table vibrante *27*
4.2.5. Liaison de mise à la terre *27*
4.2.6. Réglage de sensibilité des détecteurs de niveau de poudre *27*
4.2.7. Réglage des régulateurs d'air *28*
4.2.8. Réglage de l'air de fluidisation des capteurs de niveau *28*
4.2.9. Installation de l'ensemble électrovannes de soufflage plancher cabine (option) *28*
4.2.10. Installation de l'alimentation poudre externe (option) *29*

5. Maintenance ---------- 31

5.1. Tableau récapitulatif de maintenance *31*
5.2. Entretien *32*
5.2.1. Procédure A1: vérification de l'état des pompes à poudre *32*
5.2.2. Procédure A2: vérification de l'état du joint de couvercle du réservoir *32*
5.2.3. Procédure A3: vérification de l'état des vannes manchons *32*
5.3. Remplacement *32*
5.3.1. Procédure C1: remplacement d'une pompe à poudre *32*
5.3.2. Procédure C2: remplacement de l'éjecteur, de l'injecteur et du tube poreux de la pompe à poudre *33*
5.3.3. Procédure D1: remplacement de la plaque poreuse et du joint plat du fond de réservoir *34*

6. Dépannage ---------- 36

7. Liste des pièces de rechange ---------- 37

7.1. Centrale de poudre Inocenter *38*
7.1.1. Platine terminaux de distribution commande et soufflage *40*
7.1.2. Platine de gestion de la pompe de transfert *41*
7.1.3. Ensemble gaines de ventilation *42*
7.1.4. Ensemble vannes manchon de recyclage et de poudre neuve *43*
7.1.5. Ensemble d'électrovannes de décolmatage et de soufflage *44*
7.1.6. Tables vibrantes *45*
7.1.7. Réservoir *47*
7.1.8. Ensemble pompe à poudre *50*
7.1.9. Alimentation poudre externe (option) *51*

8. Historique des indices de révision ---------- 52

9. Annexes ---------- 53

9.1. Déclarations UE et UK de conformité *53*

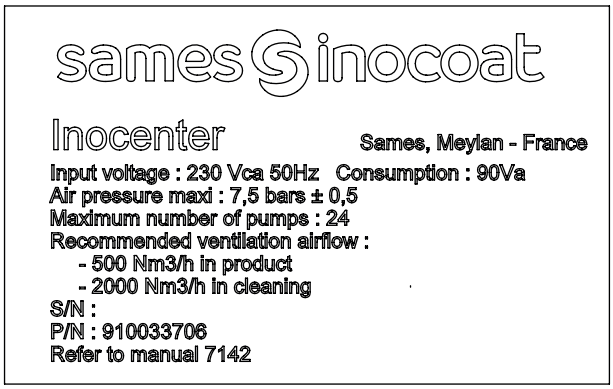
1. Consignes de santé et sécurité

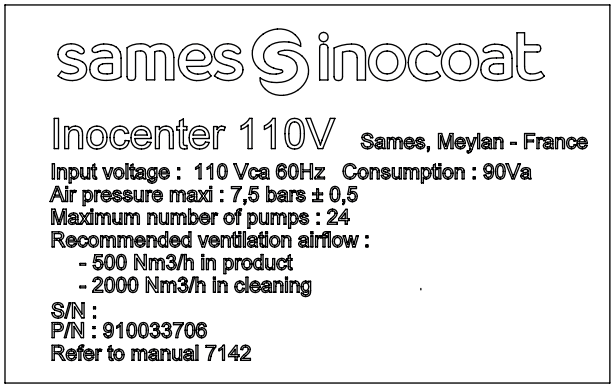
Cette notice comporte des liens vers les notices d'utilisation suivantes:

- voir DRT6454 pour l'**Inotransfer**.
- voir DRT6457 pour l'**Inomaster Platinum**.

1.1. Marquage

L'**Inocenter** est prévu pour une utilisation hors atmosphère explosive.



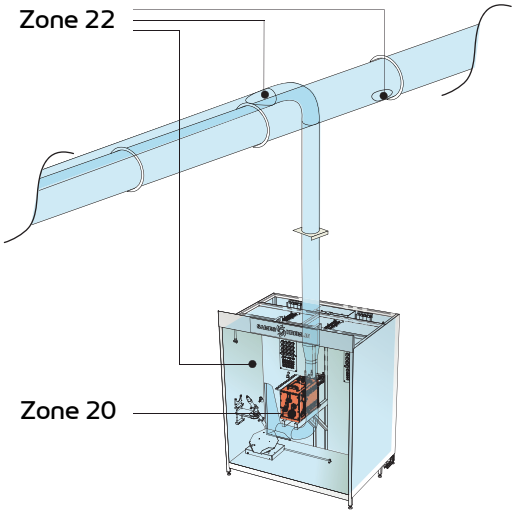


DES08062

1.2. Respect des directives ATEX

Selon les Directives 1999/92/CE et Dangerous Substances and Explosive Atmospheres Regulations 2002, la responsabilité de la définition des zones ATEX incombe à l'utilisateur.
Conformément à la Norme EN 16985, **Sames** a conçu l'**Inocenter** en considérant les zones suivantes:

- Zone 20 pour le volume intérieur du réservoir fluidisé de poudre.
- Zone 22 pour le volume intérieur de l'enceinte et la gaine d'évacuation.



DES08059

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 l'**Inocenter**. 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.



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



Il est impératif que toute personne portant un stimulateur cardiaque n'utilise pas l'équipement et n'entre pas dans la zone de projection.
En effet, la haute tension peut entraîner un dysfonctionnement du stimulateur cardiaque.



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.



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



Lors du cycle de nettoyage de la centrale, il est impératif de bloquer le plongeur poudre sur son support



Ce matériel doit être utilisé uniquement hors d'une atmosphère explosive. 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 vérifiée quotidiennement.

1 L'opérateur doit porter des chaussures conformes à la norme EN ISO 20344, la résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.

2 Les vêtements de protection, y compris les gants doivent être conformes à la norme EN 1149-5, la résistance d'isolement mesurée ne doit pas dépasser 100 MΩ.

3 S'assurer que la pression pneumatique à l'intérieur est complètement évacuée avant d'ajuster ou d'effectuer l'entretien des systèmes ou pièces sous pression.

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

5 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 soit présente dans l'équipement.

6 La centrale **Inocenter** doit être entretenu régulièrement en respectant les indications et instructions données par **Sames**.
Les réparations doivent être effectuées en respectant strictement ces instructions.

7 Débrancher, verrouiller et éteindre l'équipement électrique avant d'effectuer l'entretien de l'équipement électrique.

8 Éteignez immédiatement tout équipement électrique ou électrostatique, même si vous êtes exposé à un léger choc électrique. Ne redémarrez pas l'équipement avant d'avoir diagnostiqué et résolu le problème.

9 La centrale poudre, et notamment la table vibrante et toutes les structures conductrices placées à l'intérieur ou à proximité de l'emplacement de travail doivent être reliées électriquement au système de mise à la terre de protection de l'alimentation électrique.

10 Tous travaux de meulage ou de soudage de produits métalliques effectués à une distance inférieure à 5 mètres de la centrale poudre sont interdits si les mesures de sécurité suivantes ne sont pas observées:
- La centrale poudre doit être protégée par une bâche en matériau ininflammable (ou difficilement inflammable).
- Une personne munie d'un extincteur doit surveiller l'environnement de la centrale poudre pendant les travaux.

11 La centrale poudre ne doit pas supporter une masse autre que celle des équipements originellement destinés à être montés sur ou autour d'elle. La structure de la centrale poudre est auto porteuse. En aucun cas la centrale poudre n'est prévue pour supporter la masse d'un opérateur travaillant sur son toit, la masse d'une partie du bâtiment ou toute autre charge.

12 Le sol sur lequel repose la centrale doit avoir une résistance supérieure à 400 kN/m^2.

13 Ne pas mettre au contact de la centrale poudre des produits corrosifs ou des objets susceptibles de détériorer sa surface.

1.6. Recommandations importantes

1.6.1. Ventilation

Ne pas démarrer l'application de poudre avec l'**Inocenter** tant que le système de ventilation de la cabine de pulvérisation n'est pas mis en marche. Si la ventilation est coupée, des substances toxiques ou des poussières, peuvent rester dans la cabine de pulvérisation et entraîner un risque d'incendie, un empoisonnement ou des irritations.

1.6.2. Température ambiante

L'**Inocenter** est conçu pour fonctionner normalement à une température ambiante comprise entre +0°C et + 40°C. La température de stockage ne devra jamais excéder +60°C.



La centrale de distribution de poudre Inocenter est généralement raccordée sur un groupe filtrant via une gaine de ventilation.
Il est impératif de prévoir un système de protection contre l'explosion du filtre conformément à la Directive ATEX 2014/34/UE.
Sames préconise d'installer un détecteur d'étincelle dans l'enceinte de la centrale relié à un système d'injection de CO2 dans la gaine de ventilation.

1.7. Garantie

Sames s'engage, vis à vis de l'acheteur uniquement, à remédier aux dysfonctionnements provenant d'un défaut dans la conception, les matières ou la fabrication, dans la limite des dispositions ci-après.

La demande de garantie doit définir précisément et par écrit le dysfonctionnement en cause.
Sames ne garantit jamais le matériel qui n'a pas été entretenu et nettoyé selon les règles de l'art et selon ses propres prescriptions, qui a été équipé de pièces de remplacement non agréées par elle, ou qui a été modifié par le client.

La garantie est notamment exclue pour les dommages résultant:

- de négligence ou de défaut de surveillance du client,
- d'une utilisation défectueuse,
- d'un mauvais suivi de procédure
- d'utilisation d'un système de commande non conçu par **Sames** ou système de commande **Sames** modifié par un tiers sans l'autorisation écrite par un représentant technique autorisé de **Sames**,
- d'accidents: collision avec des objets extérieurs, ou évènements similaires,
- d'inondation, tremblement de terre, incendie ou évènements similaires,
- d'utilisation de joints d'étanchéité non conformes à ceux préconisés par **Sames**,
- d'une pollution des circuits pneumatiques par des fluides ou substances autres que l'air.

La centrale **Sames** type **Inocenter** est couvert par une garantie (se référer aux conditions générales de vente).

La garantie ne s'applique pas sur les pièces d'usure.

Le début de la garantie prendra effet à partir de la date de 1ère mise en service ou du procès verbal de réception provisoire.

Sames n'assurera en aucun cas, tant dans le cadre de la présente garantie qu'en dehors de celui-ci, la responsabilité des dommages corporels et incorporels, des atteintes à l'image de marque et des pertes de production découlant directement de ses produits.

2. Présentation

2.1. Généralités

La centrale poudre **Inocenter** est une enceinte de distribution de poudre ventilée permettant:

1 L'alimentation en poudre des projecteurs et des pistolets (24 au maximum).
2 Le nettoyage automatique:
- des pompes à poudre,
- des tuyaux d'alimentation poudre,
- de l'intérieur des projecteurs et pistolets,
- du tuyau de recyclage de poudre.
- du réservoir de poudre.

La centrale poudre peut fonctionner de façon autonome.
Elle est alors commandée depuis le clavier situé en face avant de l'armoire électro-pneumatique (voir DRT6457 pour l'**Inomaster Platinum**). Le moniteur de l'automate permet à l'opérateur d'être guidé et de suivre ses actions en temps réel. Il indique à l'opérateur l'état de la centrale poudre (défauts, étapes de nettoyage, opérations à effectuer).

2.2. Présentation des équipements

2.2.1. Table vibrante

La table, support de carton de poudre de 20 kg est équipée d'un vibrateur électrique pour faciliter l'écoulement de la poudre en phase de pompage.
En phase de nettoyage, la table qui est mobile, doit être déplacée manuellement sous la vanne de purge du réservoir afin de le vidanger.
Une fois le nettoyage terminé, remettre la table dans sa position initiale.

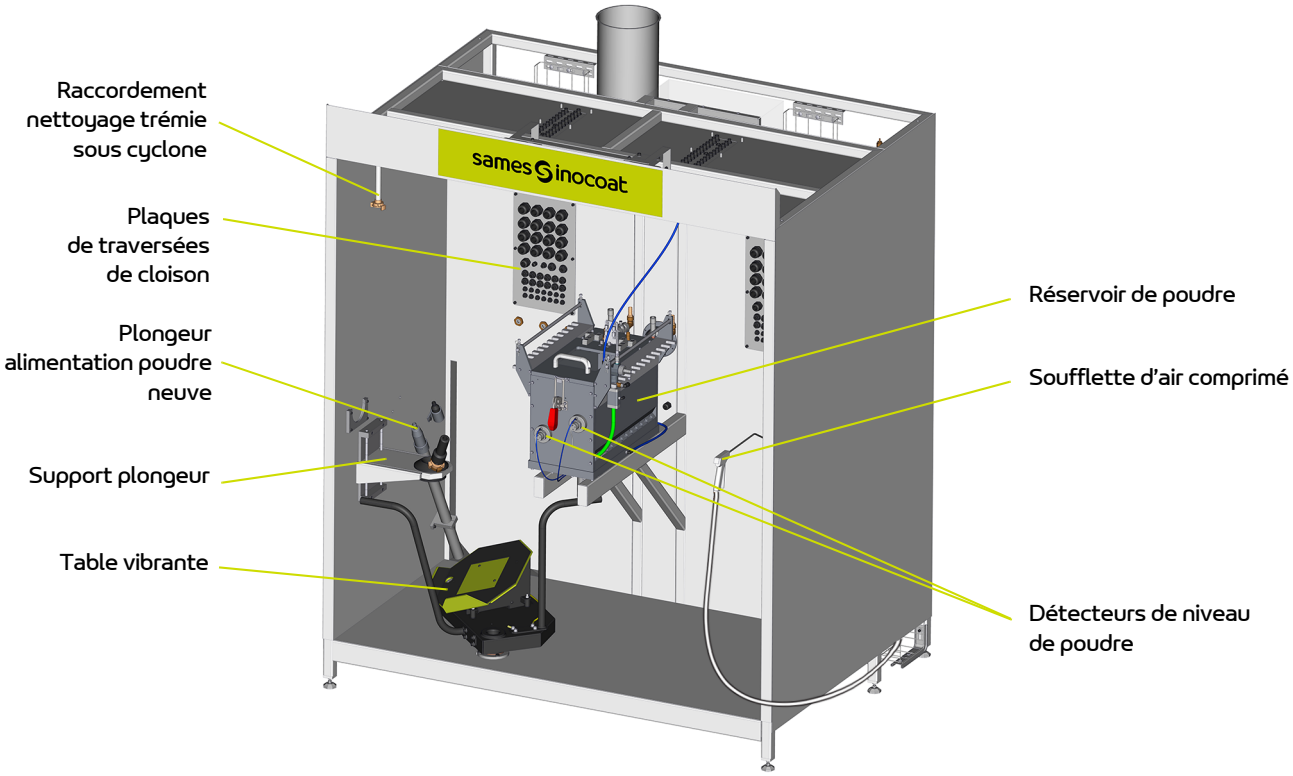
2.2.2. Pompe de transfert de poudre

Cette pompe, équipée de 4 manchons, permet le transport de poudre neuve du carton vers le réservoir fluidisé.
En phase de production, le fonctionnement de la pompe est géré par les capteurs de niveau du réservoir. La capacité de transport de cette pompe, avec un carton de poudre neuf est de l'ordre de 300 kg/min.
Au démarrage de l'installation, forcer le remplissage du réservoir jusqu'à obtenir l'information : « centrale OK ».

2.2.3. Réservoir

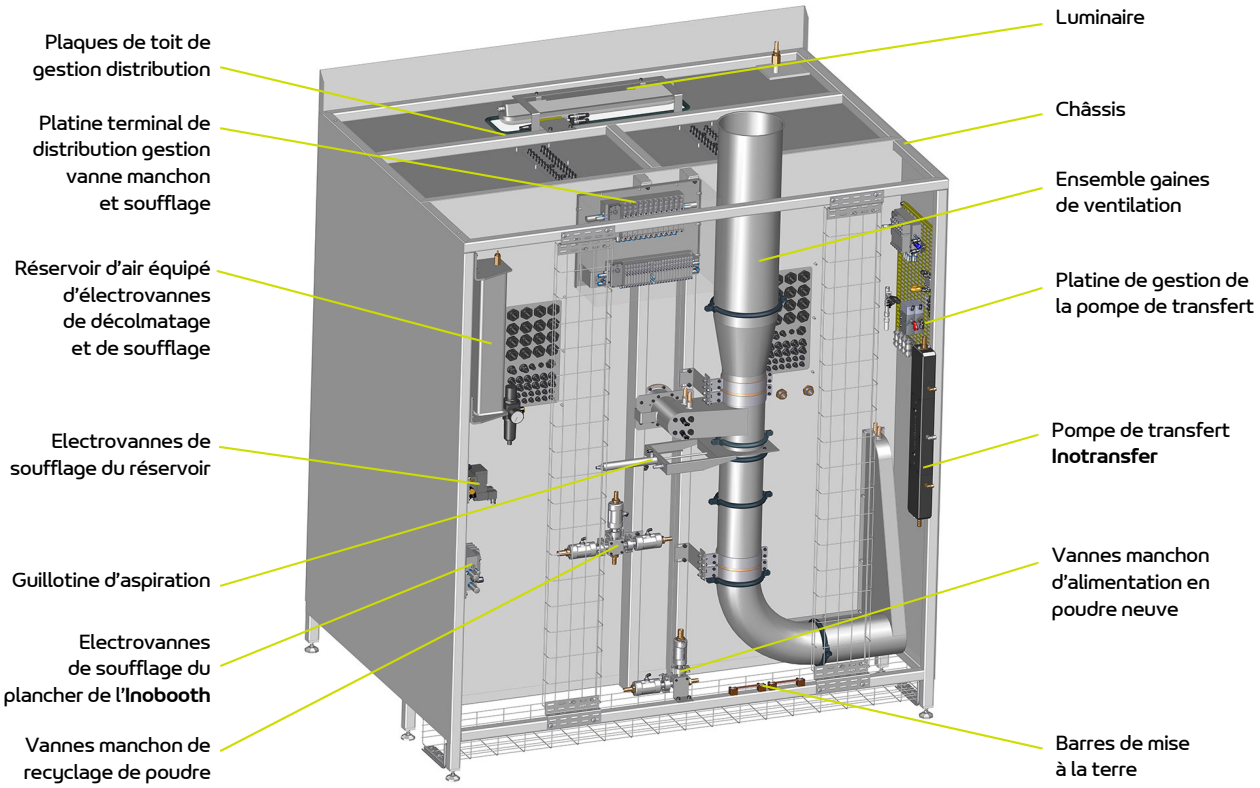
Ce réservoir fluidisé permet la distribution de poudre vers les projecteurs par l'intermédiaire d'ensemble composé de vanne manchon et pompe de type venturi.
Ce réservoir peut être équipé au maximum de 24 pompes. Il est muni de 2 détecteurs de niveau de poudre pour assurer la gestion du remplissage et maintenir un niveau constant en phase de production.
Un vibrateur électrique permet de garantir une bonne fluidisation pour les poudres difficiles.
Le réservoir est raccordé directement à la gaine de ventilation via un clapet monté sur vérin pneumatique. Ce clapet permet d'augmenter significativement le débit d'aspiration lorsqu'il est ouvert dans les phases de nettoyage.
Le réservoir doit être vidangé tous les soirs en fin de poste.

2.3. Vue de l'avant



Organe	Fonction
Bouton-poussoir d'arrêt d'urgence	Situé sur l'armoire de commande
Plaques de traversées de cloison	Plaques équipées de traversées de cloison et de presses étoupes permettant les passage de câbles et de tuyaux sur le fond de la centrale
Réservoir de poudre	Réservoir de poudre équipé de 24 pompes à poudre maximum
Soufflette d'air comprimé	Permet le nettoyage de la centrale
Table vibrante	Support mobile du carton de poudre
Plongeur alimentation poudre neuve	Canne d'aspiration de la poudre neuve
Support plongeur	Système de blocage rapide du plongeur en position nettoyage
Détecteurs de niveau de poudre	Indique les niveaux haut et bas de la poudre dans le réservoir
Raccordement nettoyage trémie sous cyclone	Evacuation du nettoyage de la trémie sous cyclone

2.4. Vue de l'arrière

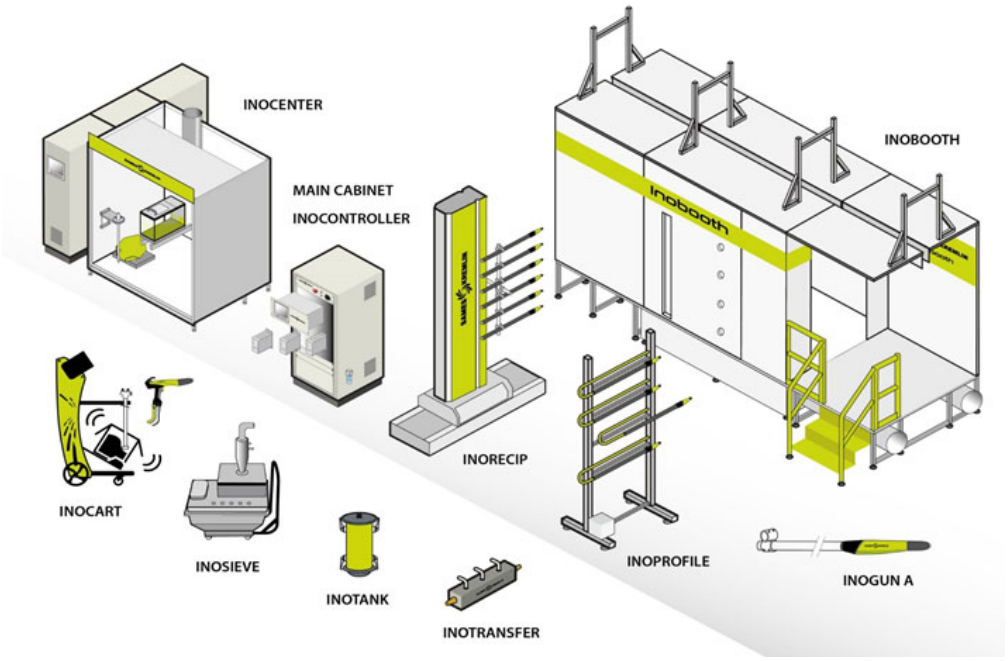


Organe	Fonction
Luminaire	Eclairage intérieur à LED de la centrale
Châssis	Structure de la centrale
Ensemble gaines de ventilation	Canalisation de l'air d'aspiration vers le groupe filtre (fonctionnement et nettoyage)
Platine de gestion de la pompe de transfert	Commande la pompe de transfert
Pompe de transfert **Inotransfer**	Alimente la centrale en poudre neuve
Vannes manchon d'alimentation en poudre neuve	Vannes de gestion du circuit d'alimentation en poudre neuve
Barres de mise à la terre	Connecteurs de câbles de mise à la terre
Vannes manchon de recyclage de poudre	Vannes de gestion du circuit de recyclage de poudre
Guillotine d'aspiration	Commande l'air d'aspiration vers le groupe filtre en phase de fonctionnement ou de nettoyage
Electrovannes de soufflage du réservoir	Permettent le nettoyage du réservoir
Electrovannes de soufflage du plancher de l'**Inobooth** (option)	Permettent le nettoyage du plancher de l'**Inobooth**
Réservoir d'air équipé d'électrovannes de décolmatage et de soufflage	Utilisé pour le nettoyage des cycles de distribution et de recyclage
Platine terminal de distribution gestion vanne manchon et soufflage	Ensemble des terminaux de distribution qui permet la commande, la gestion des vannes manchons ainsi que le soufflage
Plaques de toit de gestion distribution	Plaques équipées de traversées de cloison et de presses étoupes permettant les passage de câbles et de tuyaux sur le haut de la centrale

2.5. Principes de fonctionnement

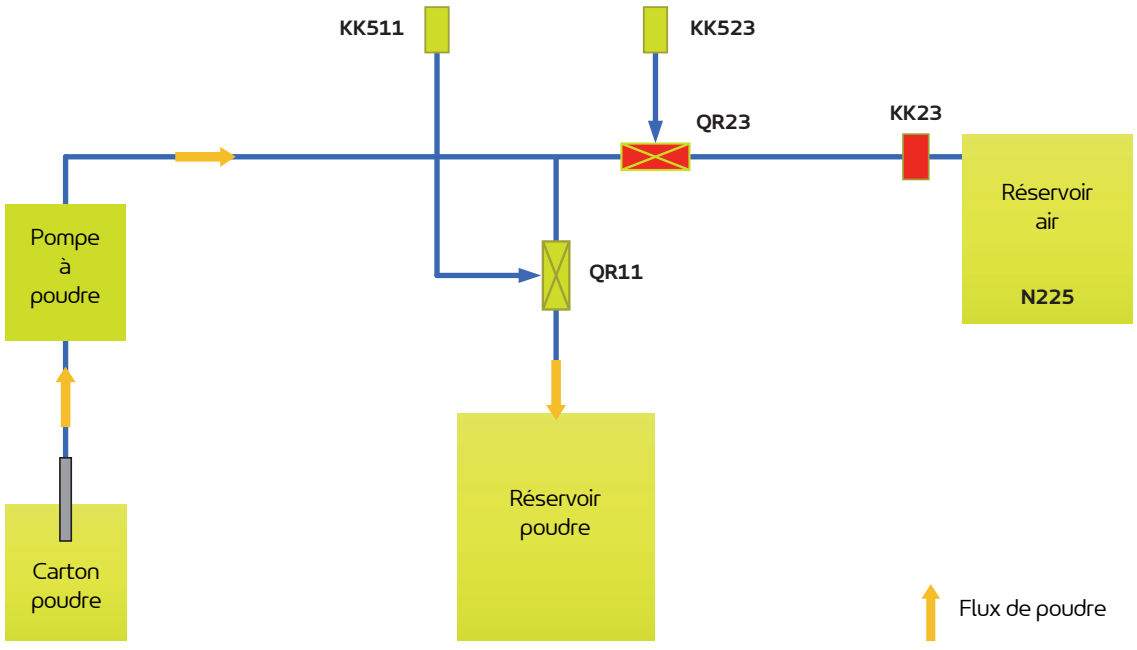
2.5.1. Les équipements poudres

La centrale poudre **Inocenter** est une composante de la gamme poudre **Sames**.



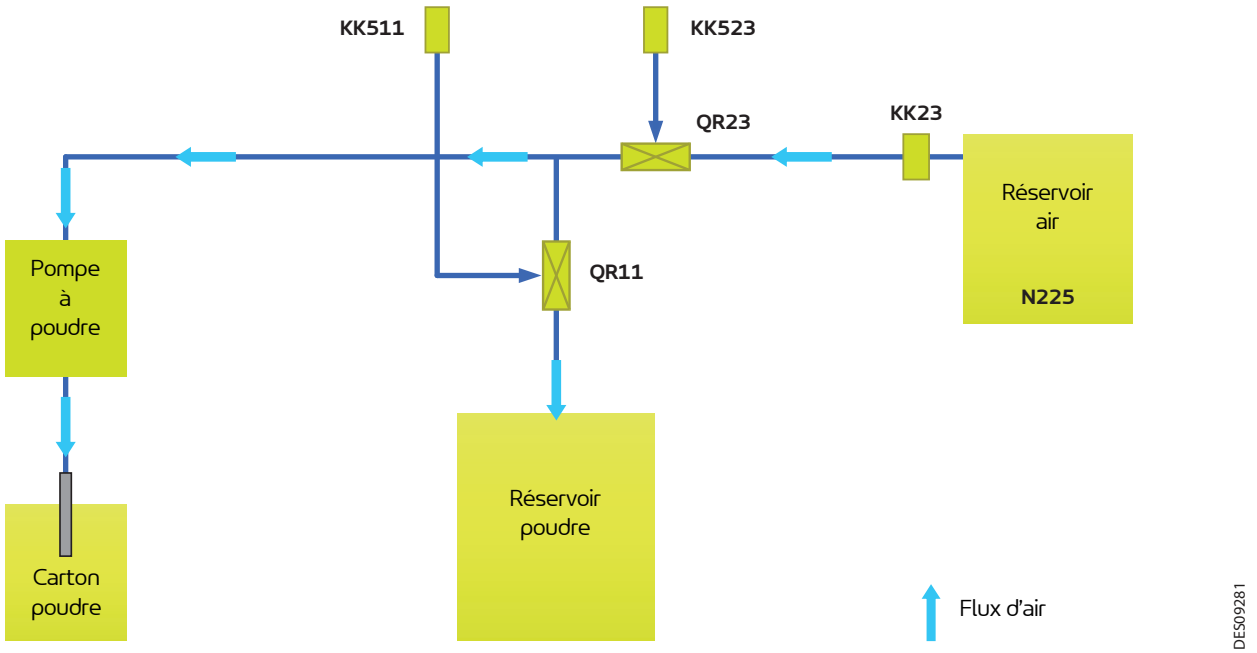
2.5.2. Alimentation poudre neuve

L'alimentation en poudre neuve démarre lors du premier remplissage du réservoir et en phase de production lors de la perte du capteur niveau haut suivi d'un délai réglable. La pompe transfère la poudre du contenant jusqu'au réservoir. Vanne manchon QR11 passante et vanne manchon QR23 fermée.



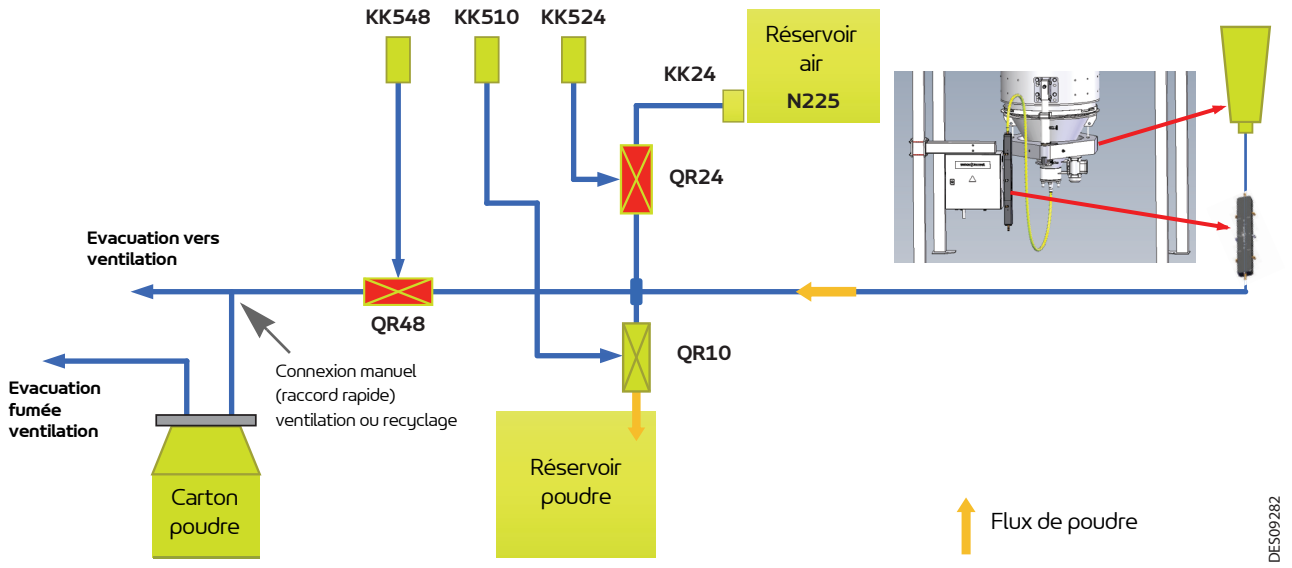
2.5.3. Soufflage de l'alimentation poudre neuve

Lors d'un changement de teinte ou lors du vidange du réservoir les conduits d'alimentation de poudre neuve sont soufflés par des trains d'air pour permettre un nettoyage efficace.
Les trains d'air sont envoyés successivement vers la canne d'aspiration et vers le réservoir.



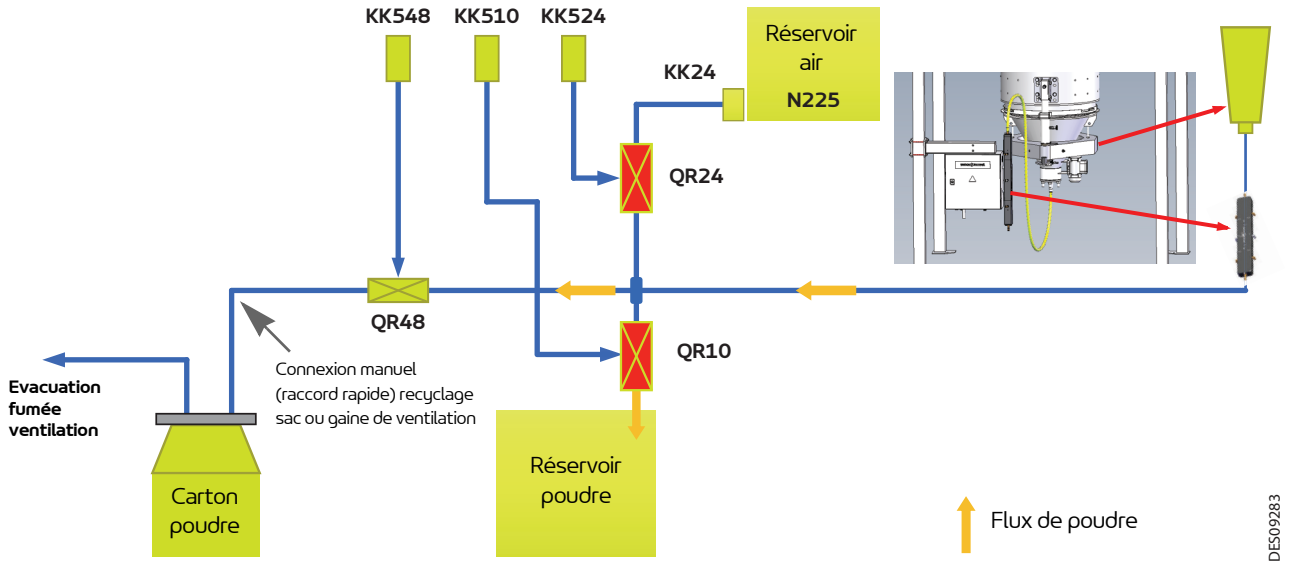
2.5.4. Alimentation poudre recyclée vers le réservoir (phase de production)

La poudre recyclée provient du bas du cyclone ou est elle ensuite transportée par une pompe de transfert jusqu'au réservoir. Le recyclage de la poudre est mis en fonctionnement à la perte du capteur niveau haut du réservoir + tempo. Les airs T21A et T22A sont des airs de transport pour évacuer la poudre jusqu'au réservoir.



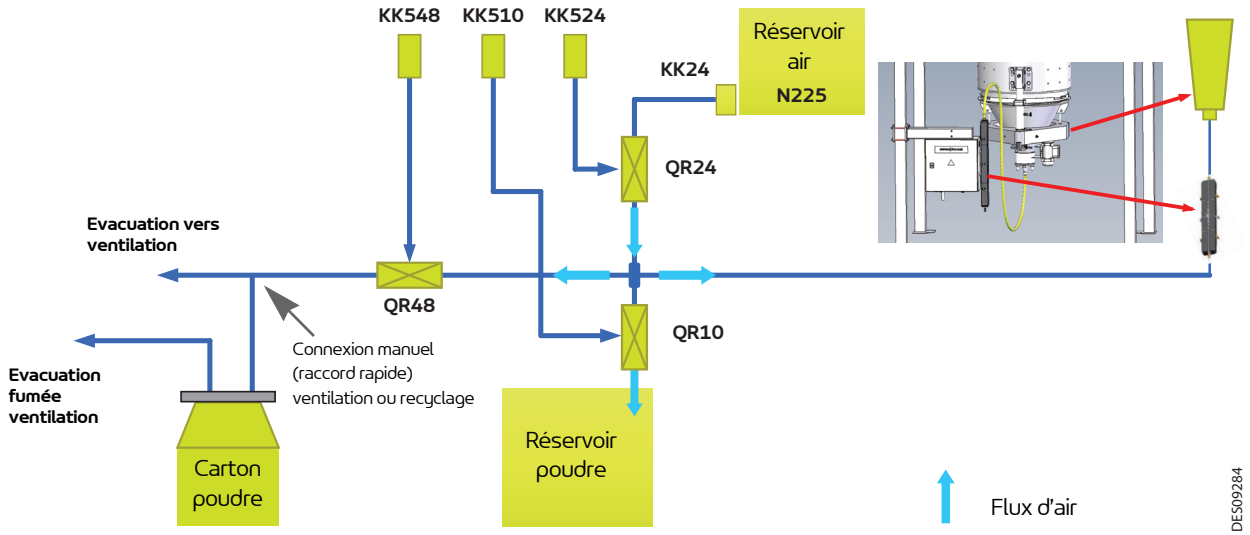
2.5.5. Alimentation poudre recyclée vers le carton (phase de récupération de poudre avant un changement de teinte ou fin de production)

Lors d'un changement de teinte ou en fin de production avec récupération de l'encours. La poudre recyclée provenant du bas du cyclone est aspirée et transportée par la pompe de transfert jusqu'au carton de poudre. Les airs T21A et T22A sont des airs de transport pour évacuer la poudre jusqu'au réservoir. Les vannes manchons QR10 et QR 24 sont fermées.



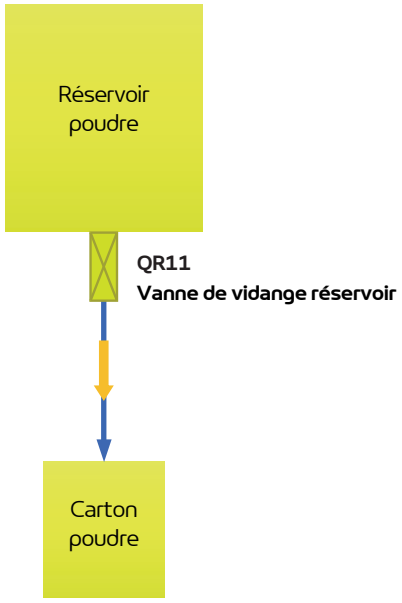
2.5.6. Soufflage du circuit de l'alimentation poudre recyclée

Le nettoyage des conduits de poudre se fait alternativement du réservoir d'air vers le réservoir (pompe de transfert et QR 48 fermées), du réservoir d'air vers la ventilation (QR10 et pompe de transfert fermées), du réservoir d'air vers le cyclone (QR10 et QR48 fermées).



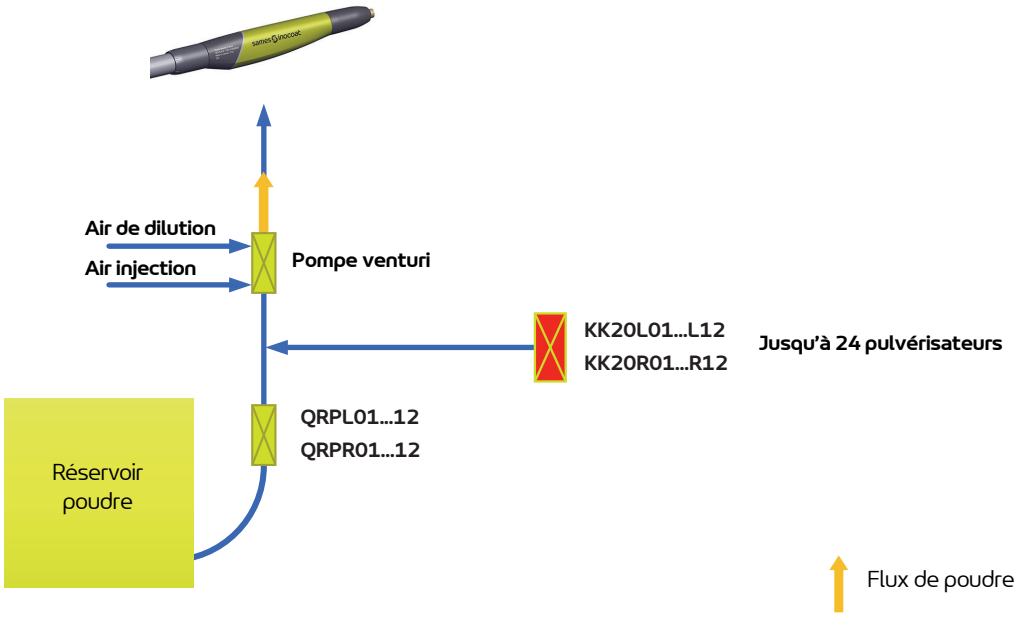
2.5.7. Vidange réservoir de poudre

La vidange du réservoir a lieu lors d'un changement de teinte ou d'une fin de production



2.5.8. Alimentation en poudre des pulvérisateurs (tuyau de poudre)

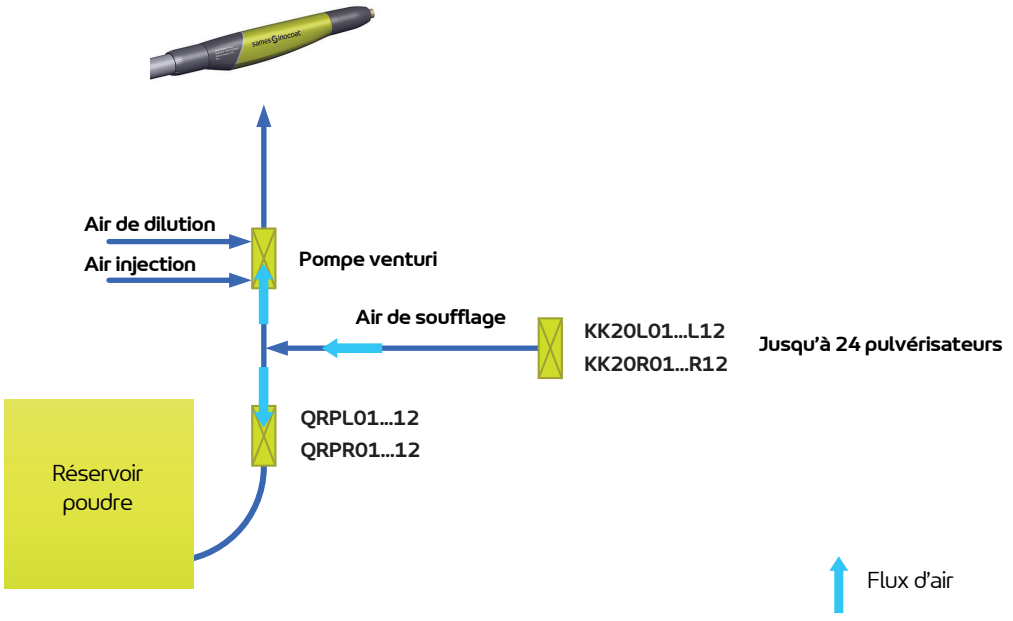
L'alimentation en poudre des pulvérisateurs est géré par la pompe venturi. L'air d'injection agissant sur le débit de poudre et l'air de dilution sur l'air de transport pour amener le mélange air/poudre jusqu'au pulvérisateur de façon homogène.



2.5.9. Soufflage des tuyaux d'alimentation en poudre des pulvérisateurs.

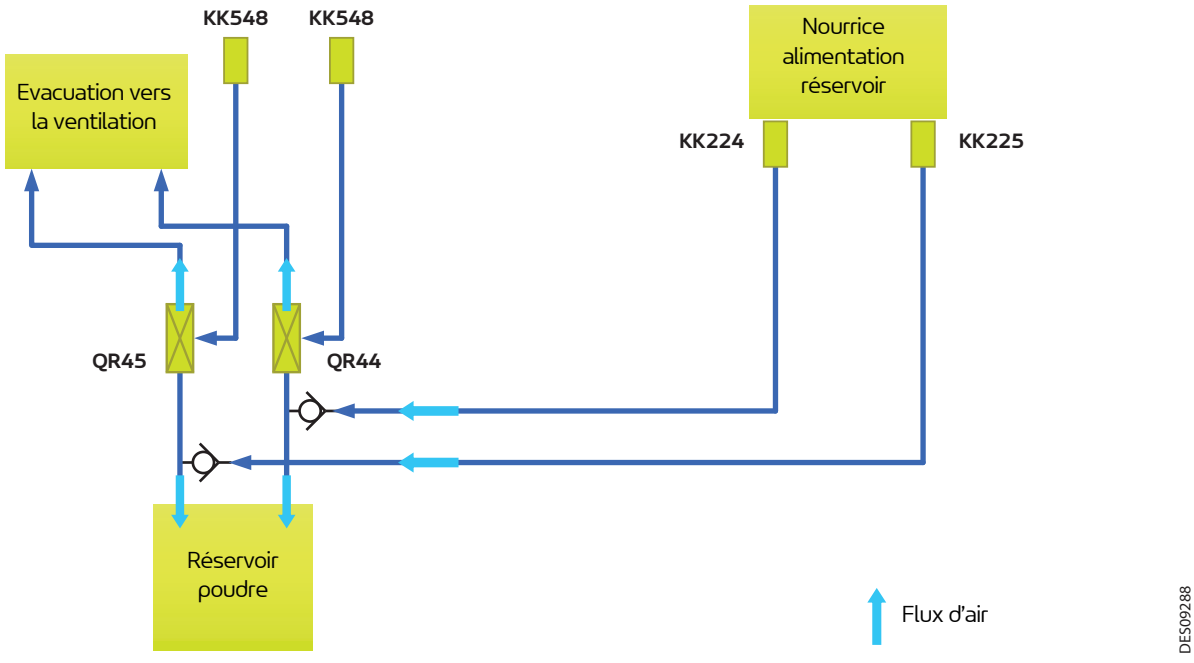
Le soufflage des tuyaux de poudre des pulvérisateurs est réalisé par deux sources d'alimentation d'air.

1 Par la commande des airs d'injection et de dilution consigne au maximum (une fois le réservoir de poudre vidé).
2 Par la commande des vannes KK20 L01... LXX alternativement. Des trains d'air sont envoyés vers les pulvérisateurs et vers le réservoir lors de l'ouverture des vannes manchons QRPLXX des trains d'air.



2.5.10. Soufflage réservoir

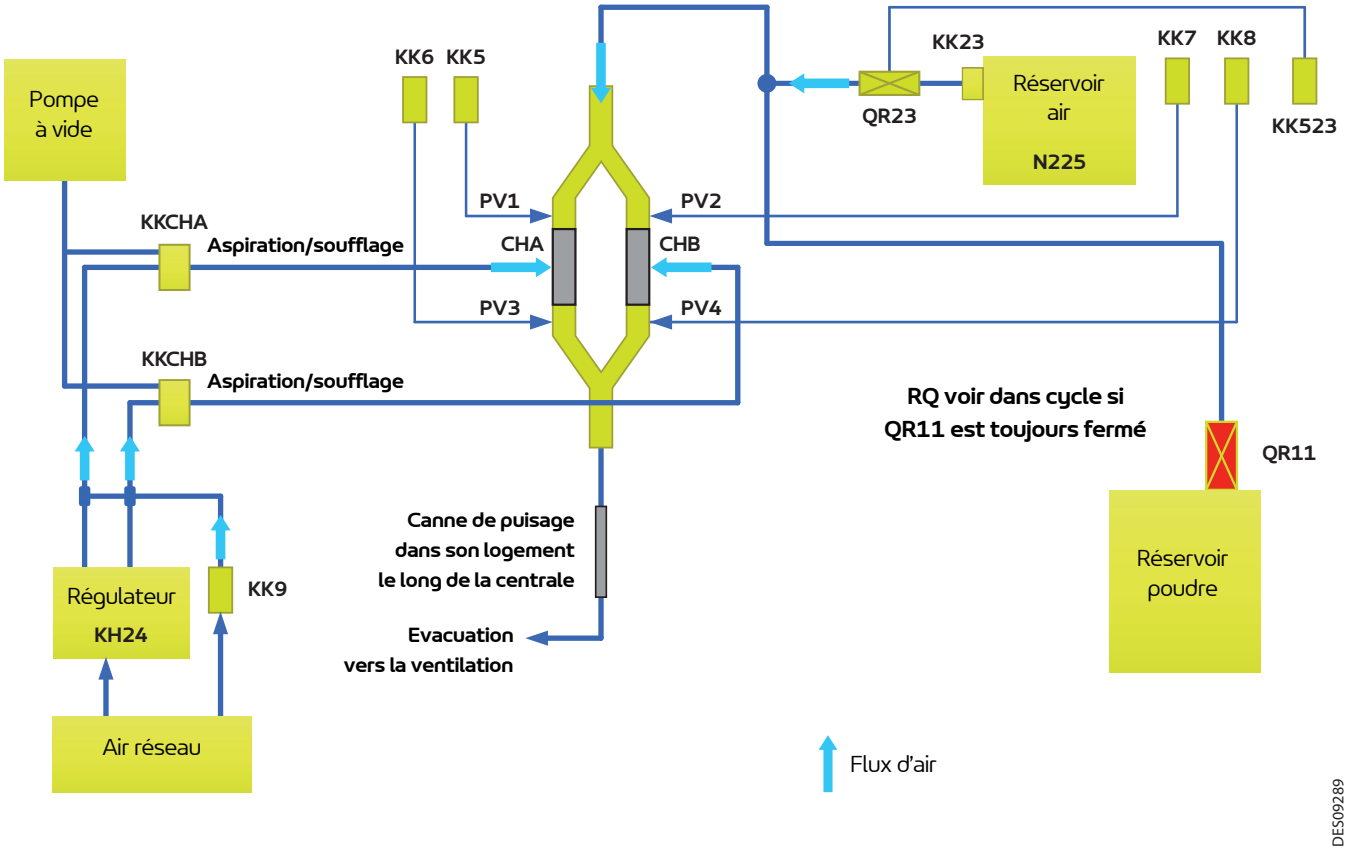
Le réservoir dispose de son propre soufflage par l'intermédiaire de deux arrivées d'air situé sur la face arrière. Lors des trains d'air de nettoyage les vannes QR45 et QR44 sont fermées. Le réservoir est aussi nettoyé par les tuyaux d'alimentation en poudre neuve et recyclée lors des phases de nettoyage de ces conduits.



2.5.11. Soufflage de la pompe à poudre phase dense

Le soufflage de la pompe a poudre est réalisé par plusieurs sources d'alimentation en air:

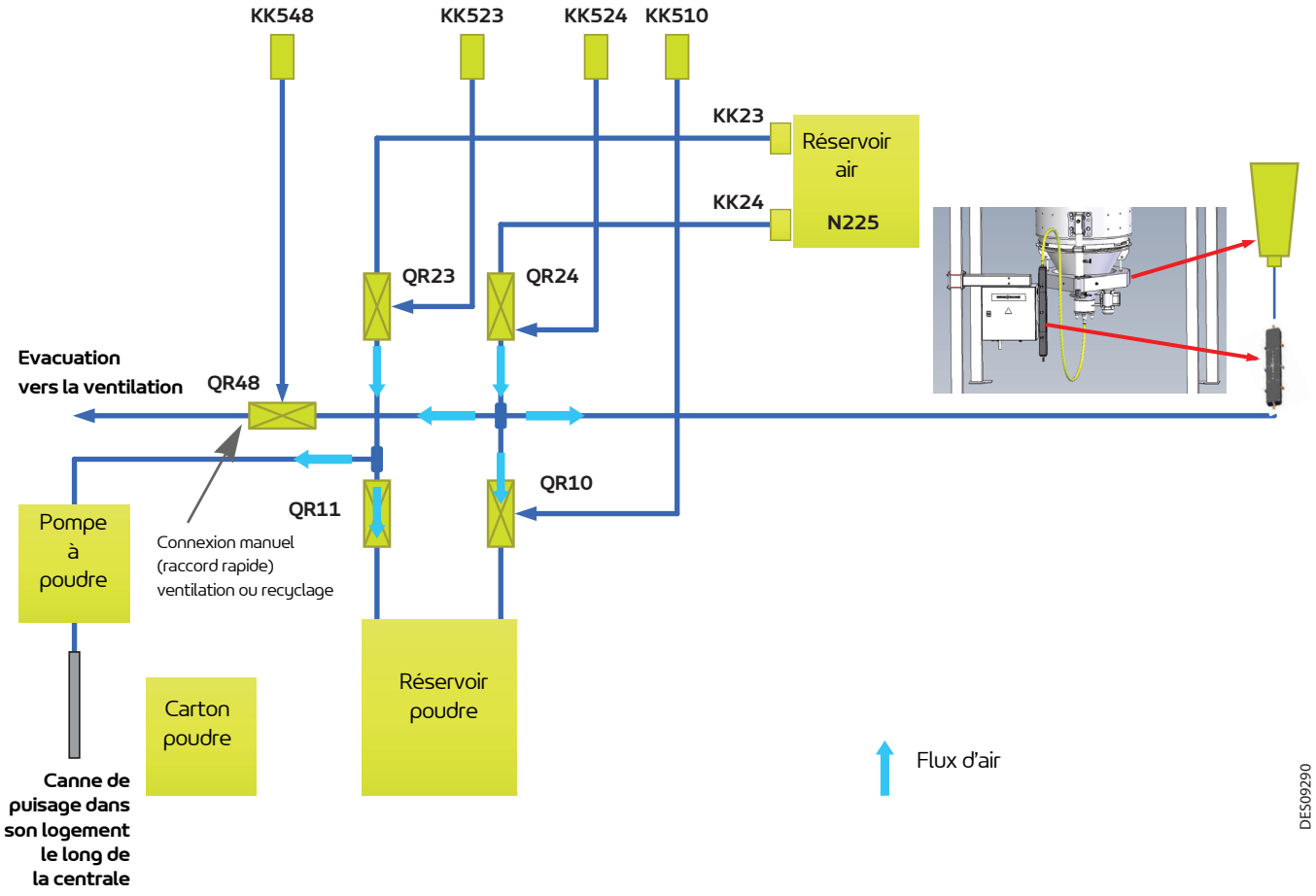
1. Par l'intermédiaire de la vanne KK9 qui envoie des trains d'air à la pression du réseau dans les filtres poreux de la pompe pour les nettoyer et évacuer la poudre dans la ventilation à travers la canne de puisage.
2. Par la vanne QR 23 et KK 23 qui vont envoyer des trains d'air dans les chambres A&B de la pompe (en fonction des ouvertures des vannes PV1...PV4).



2.5.12. Soufflage réservoir, pompe à poudre et cyclone

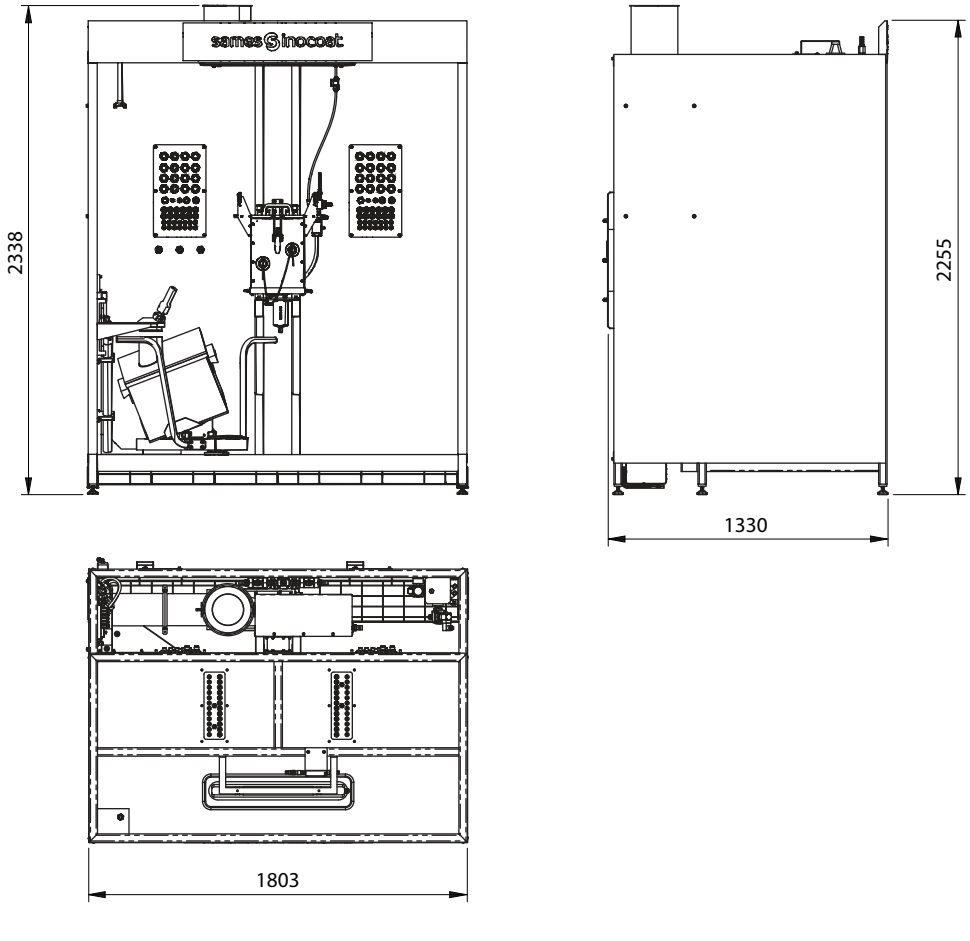
Le soufflage par 'l'intermédiaire des vannes QR23 et QR24 permet de nettoyer l'ensemble des canalisations de poudre.

1 Soufflage vers le cyclone par QR24 et KK24 (QR48 et QR10 fermées).
2 Soufflage vers le réservoir par QR24 et KK24 (pompe de transfert et QR48 fermée).
3 Soufflage par QR23 et KK 23 vers le réservoir (vannes manchons de la PAP fermées).
4 Soufflage vers la pompe à poudre (QR11 fermée).



3. Caractéristiques

3.1. Dimensions (mm)



3.2. Caractéristiques

3.2.1. Caractéristiques électriques

Vibrateur de la table vibrante et du réservoir	
Classe de protection	ATEX II 3 D - Ex tc IIIC T100°C Dc
Classification	groupe II, catégorie 3D
Tension d'alimentation	230 V / 240 V monophasé + terre
Fréquence	50/60 Hz
Puissance	45 W
Indice de protection	IP 65
Classe d'isolation	F

3.2.2. Caractéristiques pneumatiques

Centrale poudre	
Pression d'entrée max.	7,5 bar (100 psi)
Pression d'entrée mini.	6 bar (90 psi)
Ventilation nécessaire	
Ventilation nécessaire	500 Nm^3/h en production 2000 Nm^3/h en nettoyage

Consommation max. d'air comprimé	
Pompe venturi	100 NL/min en production 160 NL/min en nettoyage
Fluidisation	60 NL/min
Pompe **Inotransfer**	450 NL/min en remplissage 650 NL/min en nettoyage
Recyclage	250 NL/min en recyclage 650 NL/min en nettoyage
Soufflage extérieur projecteur	330 NL/min/projecteur
Consommation max. d'air comprimé pour une installation de 24 projecteurs	
Phase production	170 Nm^3/h
Phase nettoyage circuit internepoudre	400 Nm^3/h en moyenne durant 5 à 6 minutes
Phase nettoyage extérieur projecteurs	500 Nm^3/h pendant environ 30 secondes.

Pour limiter les chutes de pression du compresseur et maintenir une pression minimale demandée il est préférable d'installer une cuve tampon de 1000 à 2000 litres, en fonction du nombre de projecteurs, en amont de l'armoire de commande.

Caractéristiques nécessaires de l'air comprimé d'alimentation selon la norme NF ISO 8573-1:	
Point de rosée	Classe 4 soit +3 °C (37°F)
Granulométrie max. des polluants solides	Classe 3 soit 5 µm
Concentration maximale en huile	classe 1 soit 0,01 mg / m_0^3 *
Concentration max. des polluants solides	Classe 3 soit 5 mg / m_0^3 *

m_0^3 : valeurs données pour une température de 0°C (32°F), à la pression atmosphérique (1013 mbar).

3.2.3. Poids et encombrement

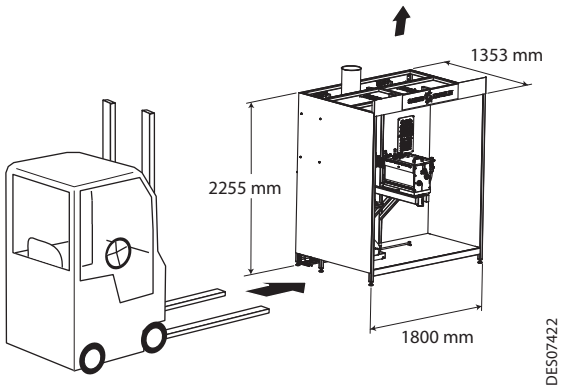
Centrale poudre	
Masse	550 kg environ
Largeur	1800 mm
Profondeur	1353 mm
Hauteur	2255 mm

3.2.4. Dimensions de l'équipement

Réservoir	
Longueur	865 mm
Largeur	414 mm
Hauteur (hors vanne manchon)	581mm
Volume utile	33 l
Carton (du fournisseur de poudre)	
Longueur mini.	390 mm
Largeur mini.	320 mm
Hauteur max.	420 mm
Pompes à poudre	
Nombre maximum	24

3.2.5. Moyen de manutention de la centrale poudre

Utiliser un appareil de levage (de type transpalette ou chariot élévateur) ayant les caractéristiques suffisantes pour déplacer la centrale poudre. Respecter impérativement la position donnée sur le schéma ci-dessous pour la préhension de la centrale poudre.



3.3. Niveau sonore

3.3.1. **Inocenter** en phase de production

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré est égal à 79 dB (A) dans les conditions d'utilisations spécifiées.

Conditions de mesure: l'équipement a été mis en fonctionnement aux caractéristiques maximales, les mesures ont été effectuées à différentes positions à 1 m de la centrale et sur la face accessible par l'utilisateur dans le laboratoire poudre sur le site de **Sames** de Meylan en France.

Méthode de mesure: le niveau de pression acoustique équivalent pondéré à 79 dB (A) est en valeur LEQ, mesuré sur des périodes d'observation d'au moins 30 secondes.

3.3.2. **Inocenter** en phase de nettoyage

Le niveau de pression acoustique continu équivalent pondéré est égal à 99 dB (A) dans les conditions d'utilisations spécifiées.

Conditions de mesure: l'équipement a été mis en fonctionnement aux caractéristiques maximales, les mesures ont été effectuées à différentes positions à 1 m de la centrale et sur la face accessible par l'utilisateur dans le laboratoire poudre sur le site de **Sames** de Meylan en France.

Méthode de mesure: le niveau de pression acoustique équivalent pondéré à 99 dB (A) est en valeur LEQ, mesuré sur des périodes d'observation d'au moins 30 secondes.

4. Mise en service

4.1. Outils

Il est recommandé de posséder les outils listés ci-dessous pour l'installation et la maintenance du produit.

- Tournevis plat.
- Tournevis cruciforme.
- Clés allen.
- Clé dynamométrique.
- Clé plate.
- Clé à tube.
- Pince multi-prise.
- Pince coupante.
- Escabeau.
- Colle DP460 (Réf.: H2CPAL062)

4.2. Installation

L'emplacement de l'**Inocenter** ayant été défini par rapport à l'implantation client, on positionne l'armoire de commande sur le coté de la centrale afin de facilité les raccordements électriques et pneumatiques entre les deux équipements.
Remarque: les équipements électriques seront à plus d'un mètre de la zone d'ouverture de la cabine et impérativement hors atmosphère explosive.

4.2.1. Liaisons électriques **Inocenter** - armoire de commande

Depuis l'armoire de commande, effectuer les raccordements électriques des équipements suivants:

- Electrovannes de soufflage du réservoir.
- Platine de gestion de la pompe de transfert.
- Luminaire de toit.
- Détecteur inductif de la guillotine.
- 2 boîtes à bornes (vibrateurs de la table vibrante et du réservoir).
- Electrovannes de la platine terminaux de distribution commande et soufflage.

Nota: pour le câblage électrique et pneumatique des différents éléments, il est nécessaire de se reporter aux schémas associés. Le nombre de pompes venturi est lié à la commande client.

4.2.2. Liaisons pneumatiques **Inocenter** - armoire de commande

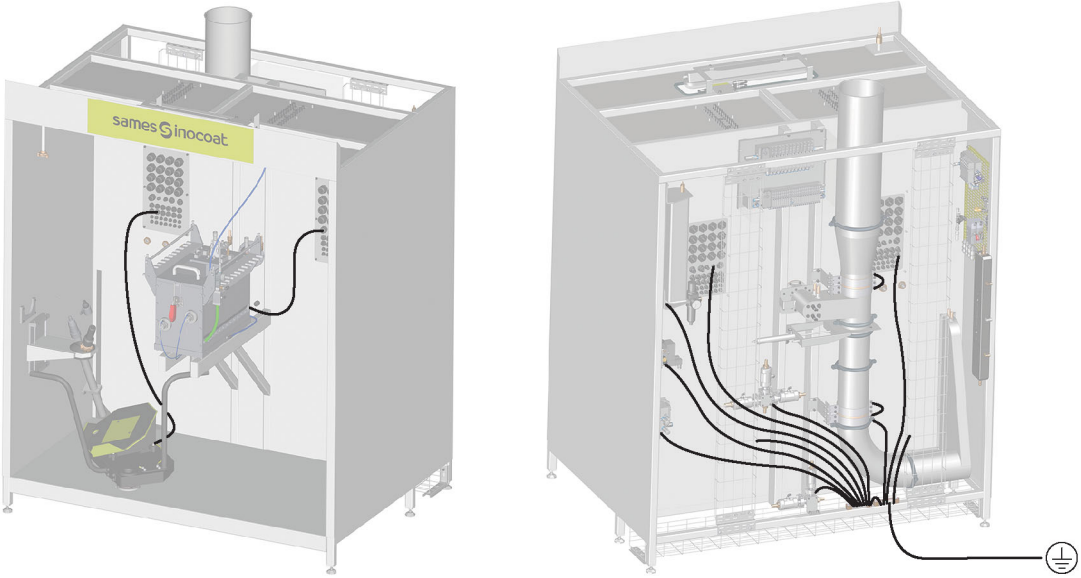
Les raccordements pneumatiques depuis l'armoire de commande sont effectués sur les équipements suivants:

- Electrovannes de soufflage du réservoir d'air.
- Electrovannes de décolmatage du réservoir d'air.
- Platine de gestion de la pompe de transfert.
- Ensemble de vannes manchon de recyclage.
- Ensemble de vannes manchon de poudre neuve.
- Vérin du réservoir.
- Détecteur de position du clapet du réservoir.
- Soufflette.
- Raccordements des modules de commande (Inocontroller) des projecteurs.
- Raccordements aux blocs de distribution situés dans l'armoire de commande.
- Electrovannes de la platine terminaux de distribution commande et soufflage.

4.2.3. Raccordement de la gaine de ventilation
Effectuer le raccordement de la gaine de ventilation de ∅ 220 mm à bord tombé de ∅ 236 mm sur la gaine du groupe filtrant du client avec un collier de serrage adapté.

4.2.4. Table vibrante
Retirer la plaque de verrouillage pour le transport de la table vibrante.

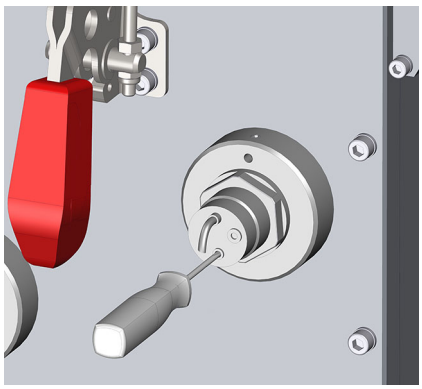
4.2.5. Liaison de mise à la terre
Les différents équipements de la centrale nécessitant une mise à la terre sont reliés aux barres de mise à terre située sur le châssis à l'arrière de la centrale.



Il est impératif de relier les barres de mise à la terre de la centrale à la barre de terre de l'armoire de commande ou à une terre de l'usine ou du bâtiment.

4.2.6. Réglage de sensibilité des détecteurs de niveau de poudre

- Faire monter le niveau de poudre au dessus du capteur et ajuster la vis de réglage avec un petit tournevis plat jusqu'au basculement du voyant sur l'amplificateur.
- Faire redescendre le niveau de poudre en dessous du capteur et vérifier que le voyant est éteint.



4.2.7. Réglage des régulateurs d'air

Numéro du régulateur	Désignation	Type de régulateur	Réglage usine
KH20	Régulateur des vannes manchons de l'alimentation des plongeurs	0-6bar	4 bar
KH21	Régulateur volet ventilation et clapet réservoir	0-6bar	4 bar
KH22	Réglage de l'air de fluidisation (assurer un bouillonnement sans fumée excessive)	0-6bar	0.8bar - 1.5bar
KH23	Régulateur des vannes manchon de la pompe de transfert	0-6bar	4bar
KH24	Régulateur de l'air de transport de la pompe de transfert	0-6bar	0.8bar - 1.5bar
KH25	Régulateur de l'air de soufflage plancher	0-6bar	4bar
KH26	Régulateur de la détection incendie	0-4bar	1bar
KH225	Régulateur de l'air de décolmatage	0-6bar	4.5bar

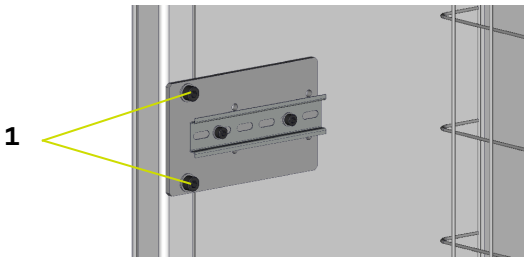
4.2.8. Réglage de l'air de fluidisation des capteurs de niveau

Le réglage de l'air de fluidisation des capteurs de niveau se fait à l'aide des restricteurs d'air. L'alimentation en air des plaques de fluidisation des capteurs de niveau est commune avec l'air de fluidisation du réservoir de poudre.:

- Monter le niveau de poudre au-dessus du capteur.
- Maintenir pendant 1 à 2 min le niveau de poudre.
- Ajuster les restricteurs d'air afin d'assurer un léger flux d'air sur la face avant des capteurs de niveau.
- Vérifier en redescendant le niveau de poudre en dessous des capteurs qu'il n'y ait pas d'agglomérat de poudre sur le capteur et qu'il a bien détecté une absence de poudre.
- Le réglage est effectué.

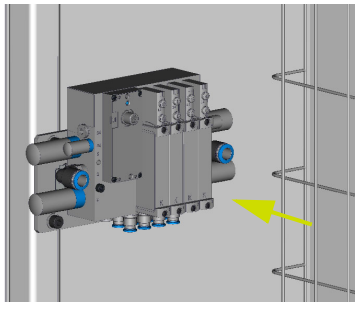
4.2.9. Installation de l'ensemble électrovannes de soufflage plancher cabine (option)

- **Etape 1**: visser la platine de fixation sur le profilé à l'arrière de la centrale (sous l'ensemble électrovannes de soufflage du réservoir) par deux vis M8x20 (1).



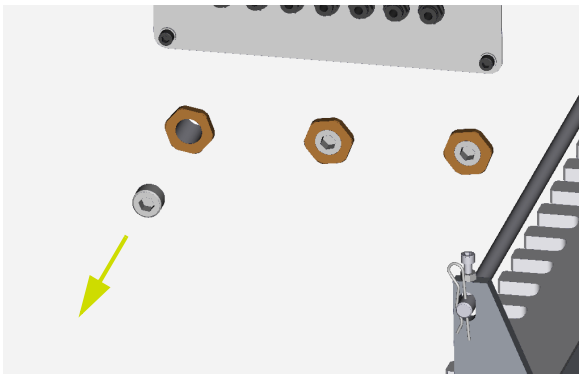
- **Etape 2**: clipser le bloc électrovannes sur le rail de la platine de fixation.

  Raccorder les tuyaux sur les électrovannes.



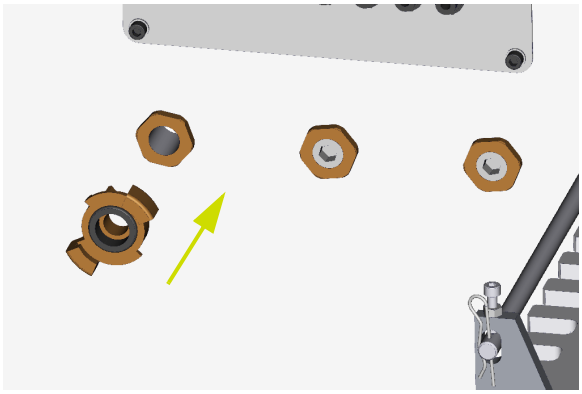
4.2.10. Installation de l'alimentation poudre externe (option)

- **Etape 1**: dévisser le bouchon de la traversée de cloison du panneau arrière de la centrale.



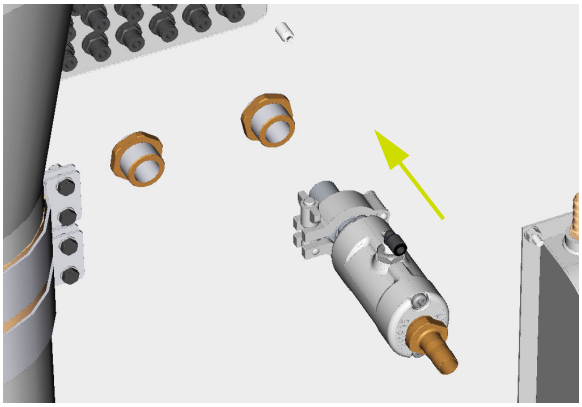
- **Etape 2**: visser le raccord rapide sur la traversée de cloison coté intérieur cabine.

  Raccorder le tuyau équipé d'un raccord rapide selon la configuration du client.

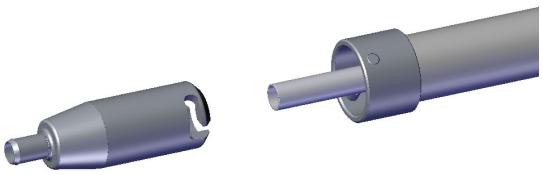


- **Etape 3**: visser l'ensemble vanne manchon sur la traversée de cloison à l'arrière de la cabine.

  Raccorder le tuyau d'alimentation de poudre externe sur la douille annelée.

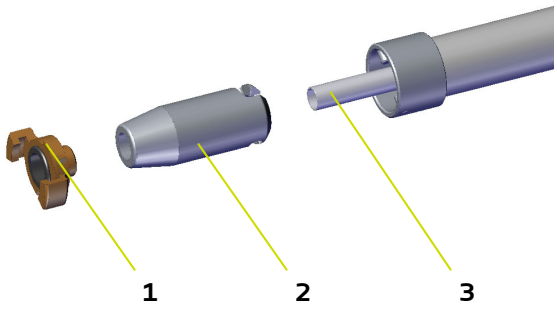


- **Etape 4**: démonter l'embout de la canne de puisage.

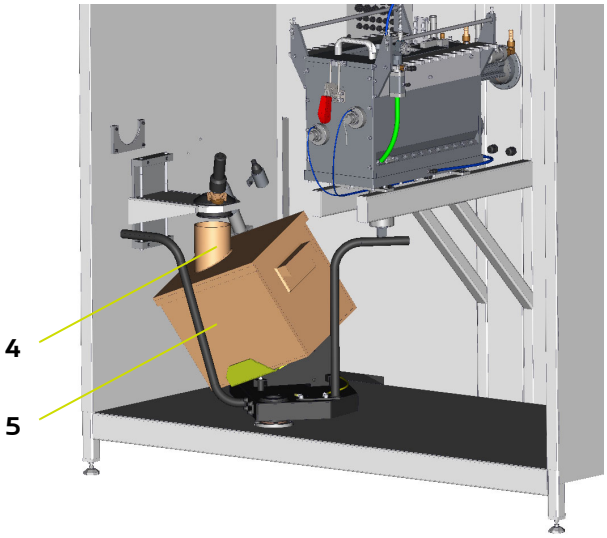


- **Etape 5**: mettre un cordon de colle DP460 (réf. H2CPAL062) sur le contour du tube (3) et emmancher à fond en tournant l'embout d'adaptation (2).

- **Etape 6**: monter le raccord rapide (1) sur l'embout d'adaptation (2).



- **Etape 7**: mettre en place le bac de récupération **Inocenter** (5) (réf. 900022095) et son couvercle (réf. 900022096).



5. Maintenance



Avant toute intervention sur la centrale de poudre, il est impératif de couper les alimentations électriques et pneumatiques. Après avoir coupé l'alimentation pneumatique, il est impératif de vider la nourrice d'air à l'arrière de la centrale à l'aide de la soupape de sécurité. Tirer sur l'anneau et la pression chute.

5.1. Tableau récapitulatif de maintenance

La salissure et l'usure des différents éléments de la centrale poudre **Inocenter** engendrées par le passage de la poudre dépend de la nature de cette dernière et des conditions de fonctionnement.

Aussi la périodicité de l'entretien indiquée dans les procédures ci-dessous n'est qu'indicative. L'utilisateur devra au fur et à mesure de l'utilisation du matériel **Sames**, se créer sa propre gamme d'entretien.

Procédure		Détail	Durée	Fréquence
Entretien				
A	**A1**	Vérification de l'état des pompes à poudre (injecteur, tube poreux, éjecteur et vannes manchons)	10 min	Toutes les 40 heures d'utilisation
	A2	Vérification de l'état du joint de couvercle du réservoir	1 min	1 fois par mois
	A3	Vérification de l'état des vannes manchons	30 min	Tous les 3 mois
	A4	Vérification de l'état de la pompe de transfert (manchons et tubes) (voir DRT6454)	-	-
Remplacement				
B	**B1**	Remplacement des manchons et des tubes poreux de la pompe de transfert (voir DRT6454)	-	-
	B2	Remplacement de la pompe de transfert (voir DRT6454)	-	-
C	**C1**	Remplacement d'une pompe à poudre	5 min	-
	C2	Remplacement de l'éjecteur, de l'injecteur, du tube poreux et de la vanne manchon de la pompe à poudre	10 min	-
D	**D1**	Remplacement de la plaque poreuse et du joint plat du fond de réservoir	-	-

5.2. Entretien



Toutes les opérations de nettoyage ne doivent se faire qu'au moyen d'air comprimé.
Il ne faut jamais utiliser d'eau pour nettoyer l'équipement.

5.2.1. Procédure A1: vérification de l'état des pompes à poudre

Toutes les 40 heures:

- Suivre les instructions de démontage et de remontage (voir § 5.3.2 page 33)
- Vérifier la propreté et l'usure de l'éjecteur, de l'injecteur, du tube poreux et de la vanne manchon de la pompe à poudre, les nettoyer ou les remplacer si nécessaire.

5.2.2. Procédure A2: vérification de l'état du joint de couvercle du réservoir

Une fois pas mois:

- Vérifier l'état du joint de couvercle et le remplacer si nécessaire.

5.2.3. Procédure A3: vérification de l'état des vannes manchons

Tous les 3 mois:

- Vérifier la souplesse du manchon et le remplacer si nécessaire.

5.3. Remplacement

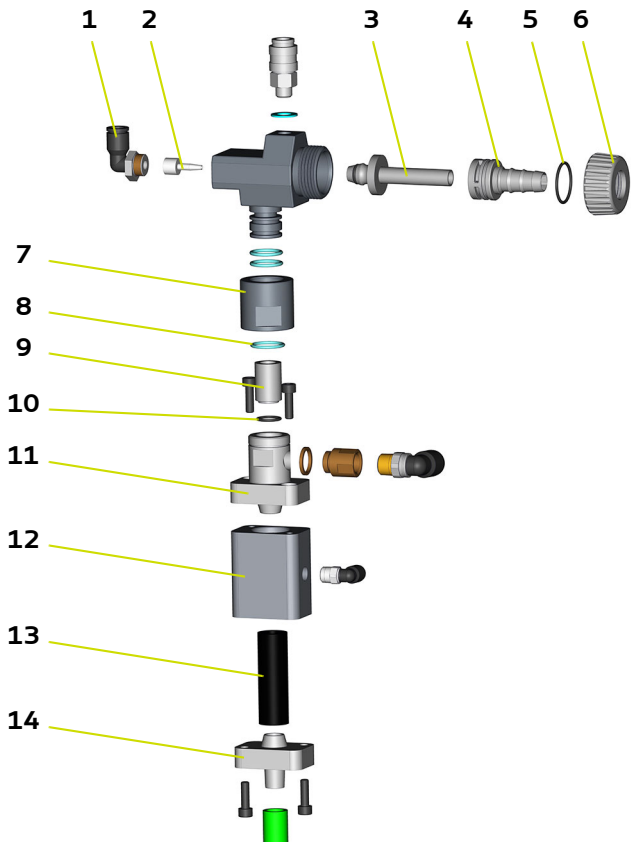


Avant toute intervention sur la centrale de poudre, couper les alimentations électriques et pneumatiques. Purger le circuit d'air comprimé en actionnant la soufflette.

5.3.1. Procédure C1: remplacement d'une pompe à poudre

- Déconnecter les tuyaux d'air comprimé et d'alimentation en poudre de la pompe.
- Retirer la pompe de son support en tirant vers le haut.
- Insérer la nouvelle pompe dans son support.
- Reconnecter les tuyaux d'air comprimé et d'alimentation en poudre de la pompe.

5.3.2. Procédure C2: remplacement de l'éjecteur, de l'injecteur et du tube poreux de la pompe à poudre



Démontage de la pompe à poudre:
- Déconnecter les tuyaux d'air comprimé et d'alimentation en poudre de la pompe.
- Retirer la pompe de son support (**7**) en tirant vers le haut.

Remplacement de l'éjecteur:
- Dévisser l'écrou de l'éjecteur (**6**)et retirer l'embout sortie poudre(4) avec son joint (**5**).
- Sortir l'éjecteur (**3**) avec son joint du corps de la pompe et le remplacer.
- Procéder en sens inverse pour le remontage.

Remplacement de l'injecteur:
- Dévisser le raccord coudé(**1**), retirer l'injecteur(**2**) du corps de la pompe et le remplacer.
- Procéder en sens inverse pour le remontage.

Remplacement du tube poreux:
- Dévisser le support de pompe (**7**) de la bride supérieure (**11**).
- Sortir le joint (**8**), le tube poreux (**9**) et le joint (**10**) et les remplacer.
- Procéder en sens inverse pour le remontage.

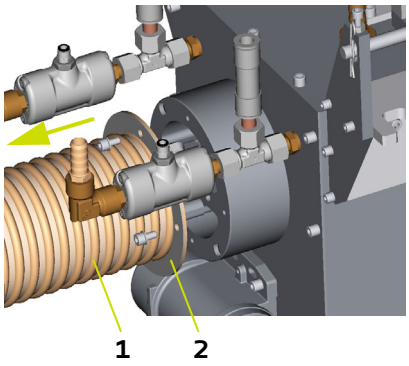
Remplacement de la vanne manchon:
- Dévisser la bride supérieure (**11**) et la bride inférieure (**14**) du corps (**12**).
- Sortir le manchon (**13**) et le remplacer.
- Procéder en sens inverse pour le remontage.

Lors du remplacement du tube poreux, il est impératif de remplacer les joints associés (Rep.: 8 et 10).

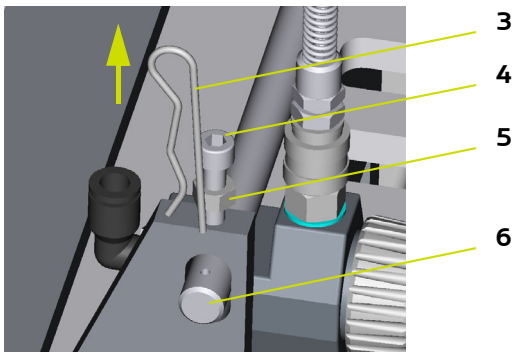
5.3.3. Procédure D1: remplacement de la plaque poreuse et du joint plat du fond de réservoir

Démontage:

- **Etape 1**: déconnecter les tuyaux d'air et de poudre à l'arrière du réservoir ainsi que les câbles électriques.
- **Etape 2**: dévisser les 4 vis M6x12 de la bride (**2**) à l'arrière du réservoir pour détacher le soufflet de protection du vérin (**1**).

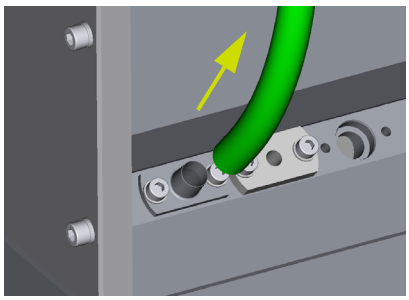


- **Etape 3**: retirer les deux barres latérales (**6**) de maintien des pompes venturi en desserrant légèrement les 4 contre-écrous (**5**) et en dévissant les 4 vis M6x25 (**4**) et en retirant les 4 goupilles (**3**).

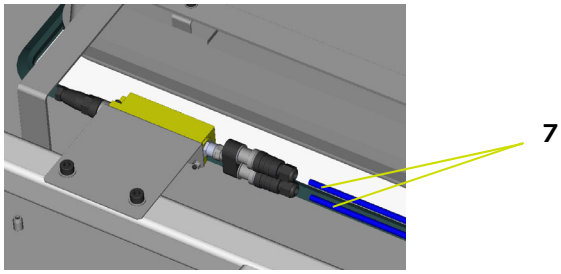


- **Etape 4**: déconnecter les tuyaux poudre des pompes venturi en bas du réservoir.

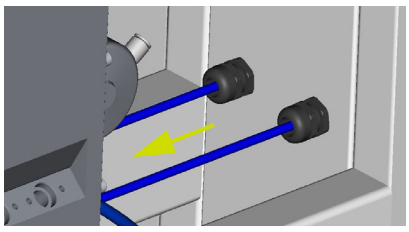
  Déclipser les pompes venturi du réservoir et lier provisoirement entre elles les pompes venturi et leurs tuyaux par un lien de chaque coté du réservoir afin de facilité le déplacement du réservoir.



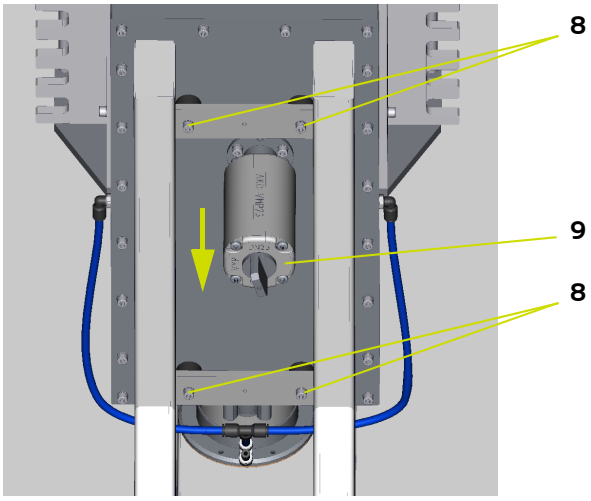
- **Etape 5**: sur le toit de la centrale, à coté du luminaire, déconnecter les deux câbles électriques des détecteurs de niveau (**7**).



  Desserrer les deux traversées de cloisons situées à l'arrière du réservoir et avancer les câbles sur environ 20 cm pour éviter une tension sur ces câbles lors du relevage du réservoir.

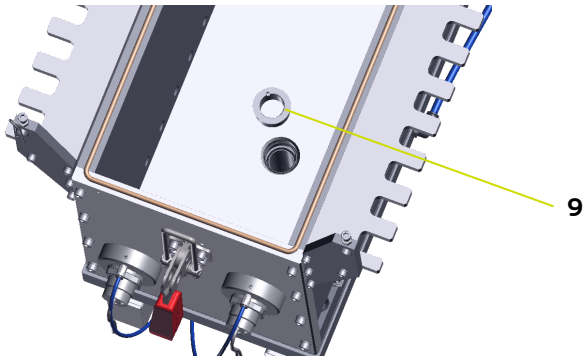


- **Etape 6**: sous le réservoir, dévisser les 4 vis M6x16 (**8**) des plots plastique.
- **Etape 7**: dévisser la vanne manchon (**9**) de son support.
- **Etape 8**: déplacer légèrement le réservoir vers l'avant pour dégager le vérin. Déconnecter ses liaisons pneumatiques sur les deux raccords coudés.

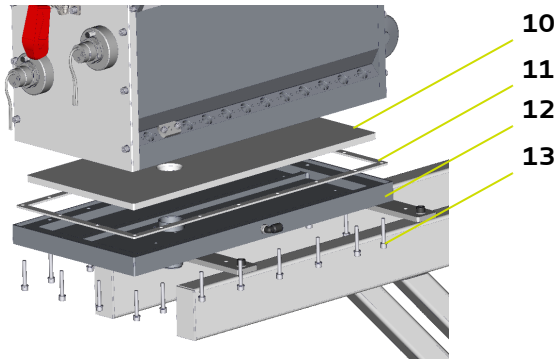


Il est impératif d'effectuer le déplacement et le levage du réservoir par au minimum deux opérateurs et par un équipement de levage adapté.

- **Etape 9**: ouvrir le couvercle du réservoir et dévisser la vis mamelon (**9**). Refermer et verrouiller le couvercle.
- **Etape 10**: mettre en place une sangle de levage autour de la poignée du couvercle et autour du vérin à l'arrière du réservoir.
- **Etape 11**: **lever un peu le réservoir (environ 6 cm)** à l'aide des sangles et d'une chèvre ou un chariot de levage pour ne pas endommager le vérin.



- **Etape 12**: dévisser les 20 vis M6x40 (**13**) de la plaque de fond (**12**) et la retirer.
- **Etape 13**: Retirer le joint plat (**11**) et la plaque poreuse (**10**).



Remontage:

- Avant le remontage, dégraisser la plaque de fond et les surfaces du réservoir en contact avec celle-ci avec de l'alcool isopropylique.
- Mettre un nouveau joint plat (**11**) puis remonter la plaque de fond avec les 20 vis M6x40 (**13**) et les rondelles M6. **Visser au couple de serrage de 9 N.m.**

Il est impératif de respecter le couple de serrage de 9 N.m lors du remontage des 20 vis M6x40 afin d'éviter d'endommager la plaque poreuse.

- **Procéder en sens inverse du démontage pour finaliser le remontage.**

6. Dépannage

Symptômes	Causes probables	Remèdes
Débit d'air d'aspiration insuffisant	Mauvaise position de la guillotine d'aspiration	Vérifier et régler la position de la vanne guillotine d'aspiration.
	Mauvais fonctionnement du groupe de ventilation	Se référer au manuel d'emploi du groupe filtrant.
Le projecteur ne projette pas de poudre	Réservoir de poudre vide	Alimenter le réservoir en poudre.
	Débit d'air d'injection insuffisant	Vérifier le fonctionnement des détecteurs de niveau de poudre et alimenter en poudre
	Débit d'air insuffisant fourni par le réseau d'air comprimé	Vérifier l'alimentation en air comprimé de la centrale.
	Le tuyau de transport de poudre est obstrué ou plié	Nettoyer le tuyau de transport de poudre à l'air comprimé.
	La pompe à poudre n'est pas correctement connectée sur son support	Remettre en place la pompe à poudre en la poussant à fond sur son support.
La poudre sort en quantité insuffisante	L'éjecteur de la pompe à poudre est usé.	Changer l'éjecteur.
	Le tuyau de transport de poudre est partiellement obstrué ou plié.	Nettoyer le tuyau de transport de poudre à l'air comprimé.
	Le tuyau de transport de poudre n'est pas adapté.	Augmenter le diamètre et diminuer la longueur du tuyau de transport de poudre.
	Le débit d'air de dilution est trop élevé.	Diminuer le débit d'air de dilution.
Le jet de poudre est irrégulier	Pièces usagées.	Changer l'injecteur et l'éjecteur de la pompe à poudre.
	La fluidisation n'est pas suffisante ou trop forte	Ajuster la pression de fluidisation pour obtenir un lit de poudre homogène.

7. Liste des pièces de rechange

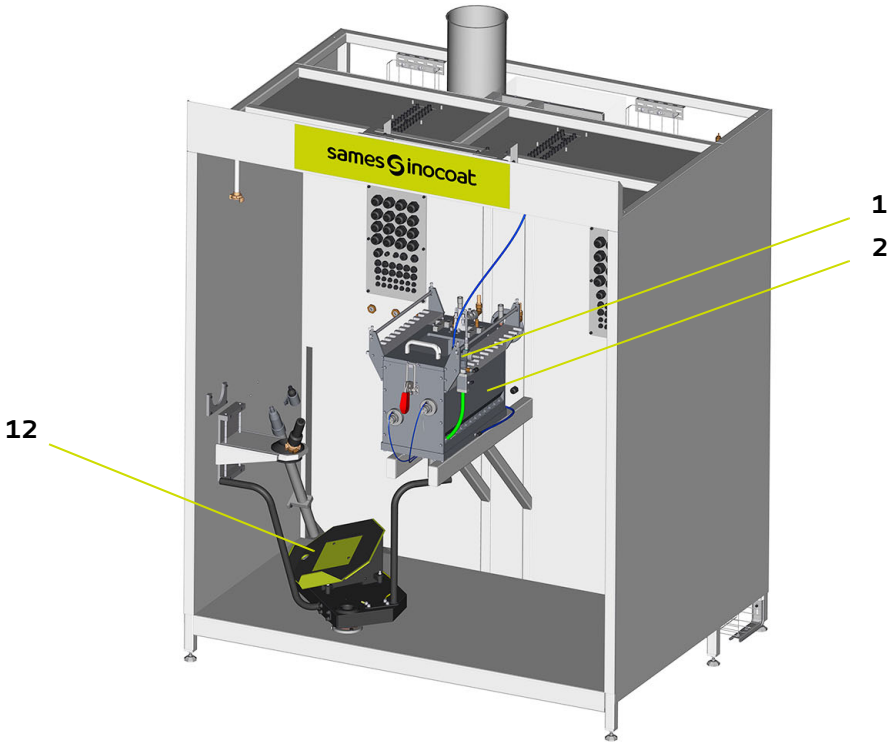
Les pièces de rechange sont classées en 2 catégories distinctes:

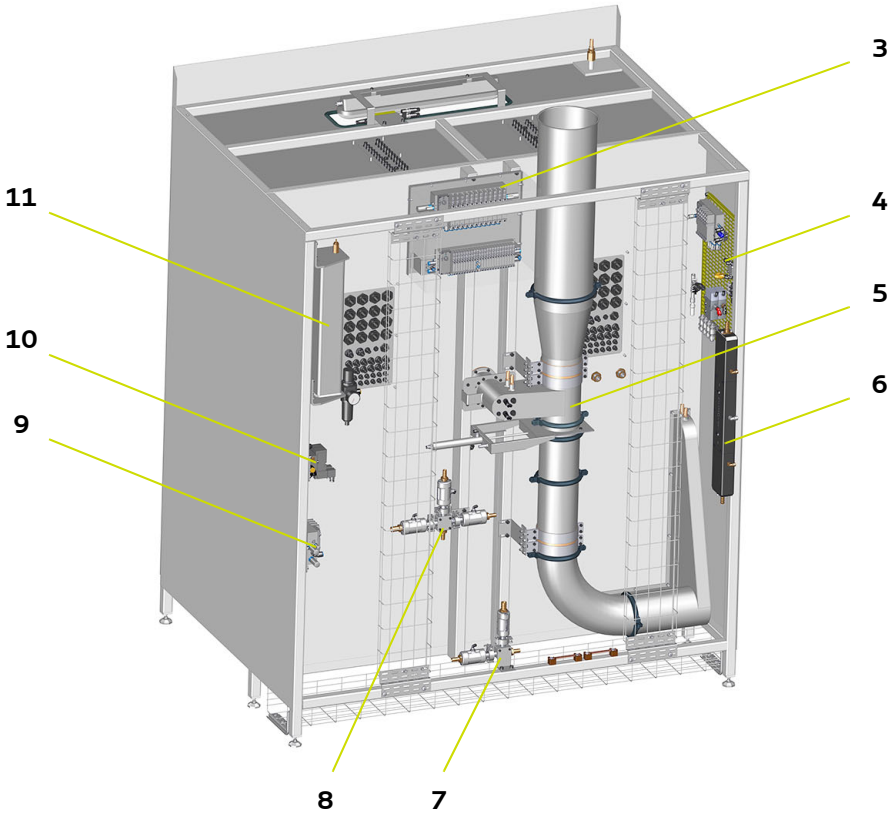
- **Les pièces de 1ère urgence:**
  Les pièces de 1ère urgence sont des éléments stratégiques qui ne sont pas nécessairement des consommables mais qui en cas de défaillance interdisent le fonctionnement de l'appareil.
  En fonction de l'engagement de la ligne peinture et des cadences de production imposées, 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. Centrale de poudre Inocenter

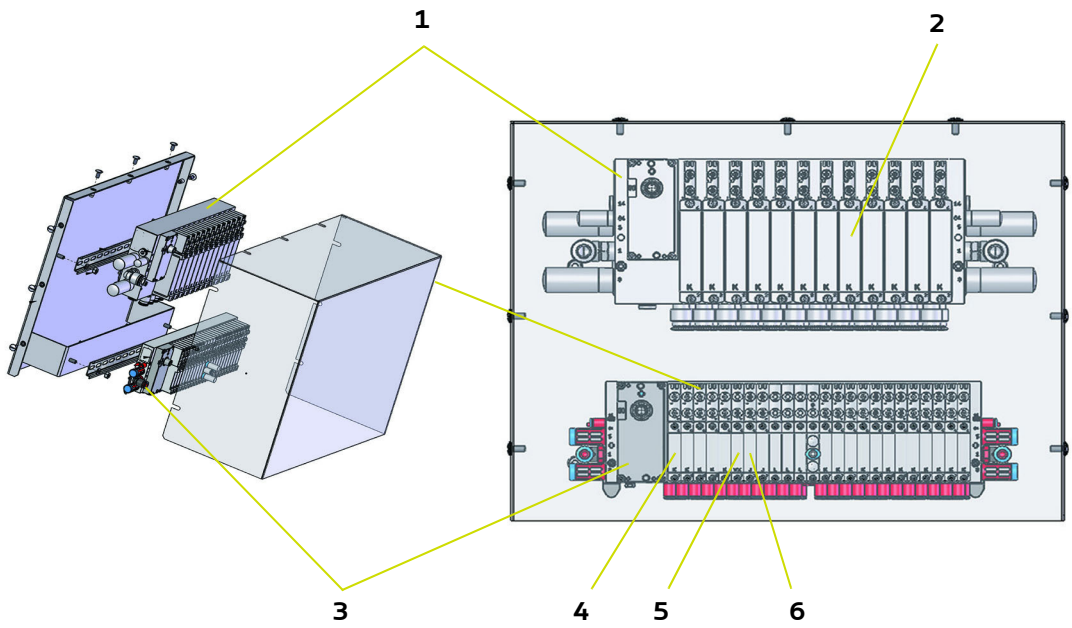




Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910033706	Centrale de poudre Inocenter	1	1	-
1	910028786	Pompe à poudre (voir § 7.1.8 page 50)	24 max	1	-
2	910033637	Réservoir (voir § 7.1.7 page 47)	1	1	-
3	910029605	Platine terminaux de distribution commande et soufflage (voir § 7.1.1 page 40)	1	1	-
4	900023659	Platine de gestion de la pompe de transfert (voir § 7.1.2 page 41)	1	1	-
5	910027665	Ensemble gaines de ventilation (voir § 7.1.3 page 42)	1	1	-
6	910023986	Pompe de transfert Inotransfer (**voir DRT6454**)	1	1	-
7	910028081	Ensemble vannes manchon alimentation poudre neuve (voir § 7.1.4 page 43)	1	1	-
8	910028082	Ensemble vannes manchon de recyclage (voir § 7.1.4 page 43)	1	1	-
9	910035654	Ensemble électrovannes de soufflage plancher cabine (voir § 7.1.5 page 44)	option	1	-
10	910028125	Ensemble électrovannes de soufflage du réservoir (voir § 7.1.5 page 44)	1	1	-
11	910028124	Ensemble électrovannes de décolmatage de la distribution (voir § 7.1.5 page 44)	1	1	-
12	910034100	Table vibrante (voir § 7.1.6 page 45)	1	1	-

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

7.1.1. Platine terminaux de distribution commande et soufflage



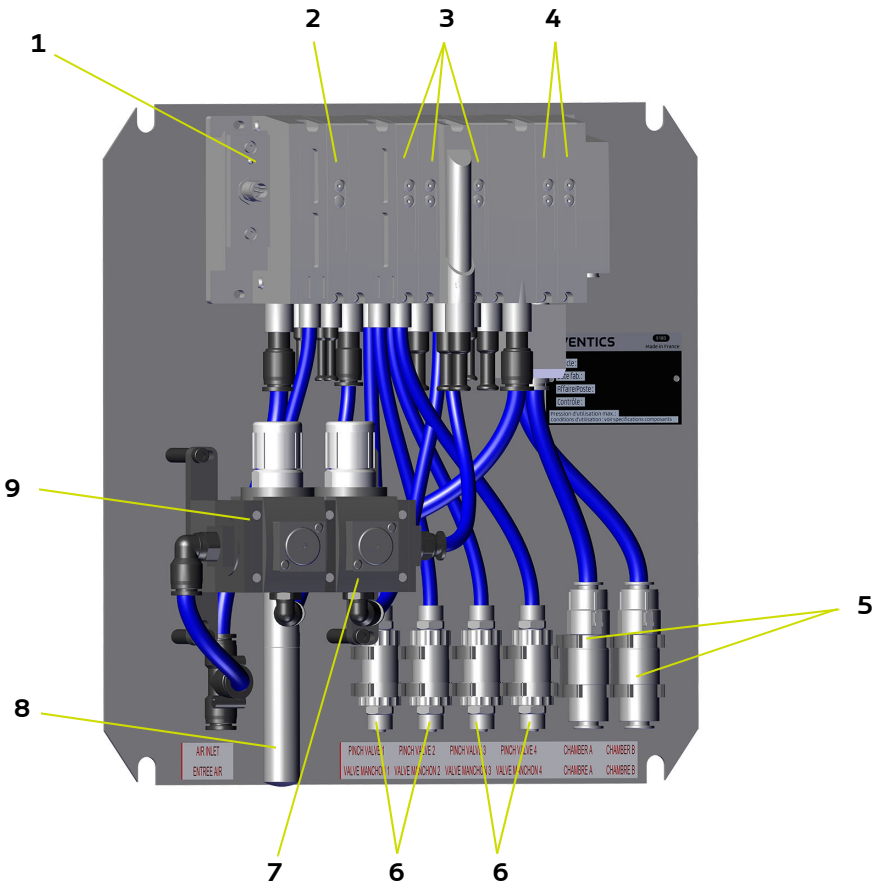
Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910029605	**Platine terminaux de distribution**	**1**	**1**	**-**
1	220000585	Terminal de distribution (commande)	1	1	-
2	220000673	Distributeur 2x3/2 type K	1	1	-
3	220000584	Terminal de distribution (soufflage)	1	1	-
4	220000670	Distributeur 2x3/2 type K	1	1	-
5	220000671	Distributeur 3/2 type VX	1	1	-
6	220000672	Distributeur 2x3/2 type VH	1	1	-

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

Références des îlots de distribution:

Référence	Désignation
220000584-4 & 220000585-4	Ilots jusqu'à 6 projecteurs
220000584-8 & 220000585-8	Ilots jusqu'à 8 projecteurs
220000584-XX & 220000585-XX	Ilots jusqu'à XX = 10/12/14/16/18/20/22/24 projecteurs

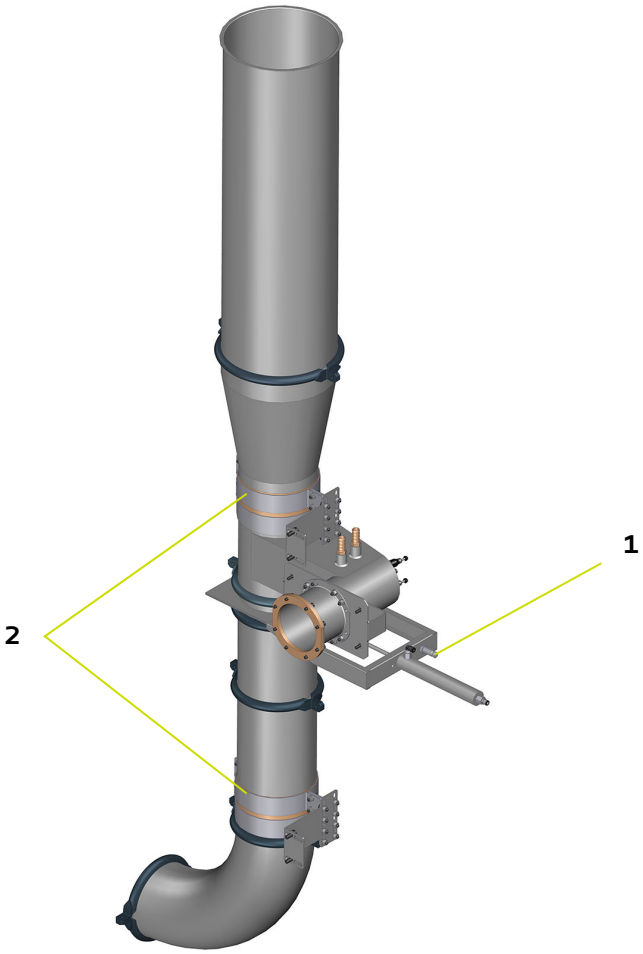
7.1.2. Platine de gestion de la pompe de transfert



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	900023659	**Platine de gestion de la pompe de transfert**	**1**	**1**	**-**
1	220000868	Terminal de distribution	2	1	-
2	220000870	Distributeur 5-2 (KK1)	1	1	1-2
3	220000871	Distributeur 2x3-2 NF/NF (KKPV1 à V4 - KK2- KK9)	3	1	1-2
4	220000872	Distributeur 2x3-2 NO/NF (KKCHA-KKCHB)	2	1	1-2
5	160000342	Filtre D: 10 (FIA- FIB)	2	1	1
6	160000274	Filtre D: 8 (FIP V1 à V4)	4	1	1
7	220000748	Régulateur de pression 4 bar (KH24)	1	1	1
8	220000660	Venturi	1	1	2
9	220000658	Mano régulateur (KH23)	1	1	2

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

7.1.3. Ensemble gaines de ventilation

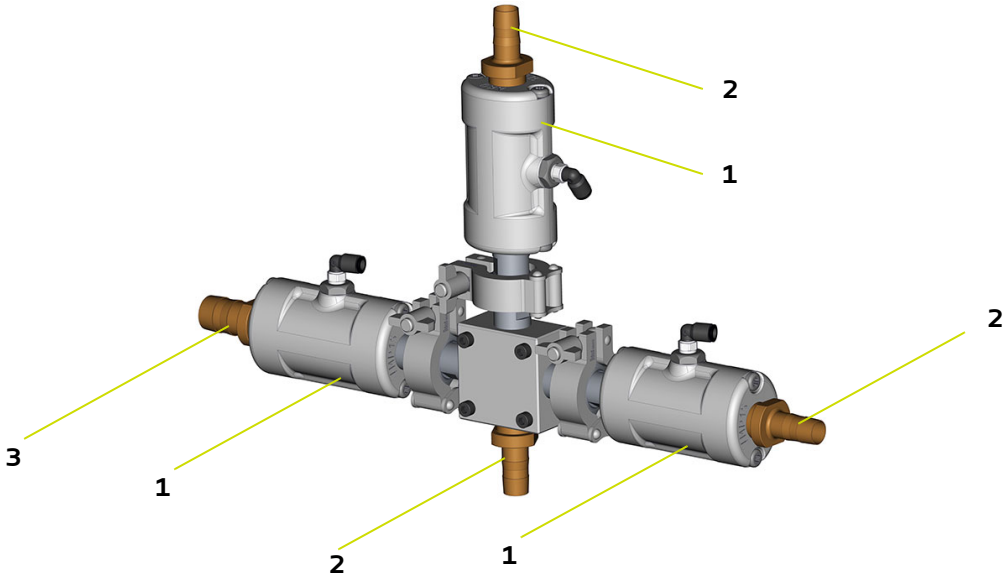


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910027665	**Ensemble gaines de ventilation**	**1**	**1**	-
1	110002655	Détecteur inductif	1	1	2
2	900016064	Manchette souple gaine D: 150	2	1	2

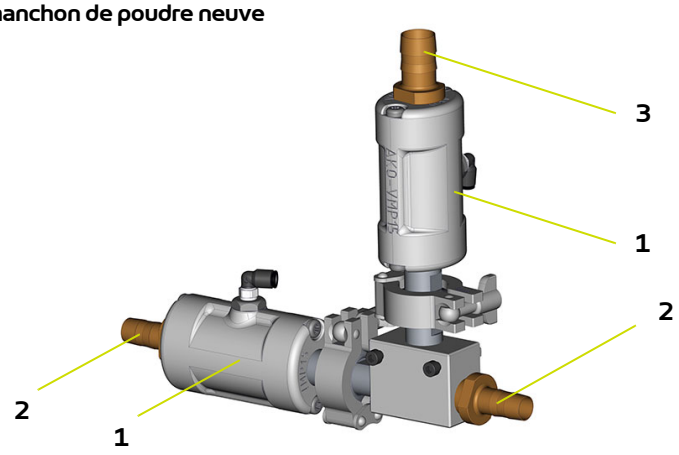
(*)
Niveau 1: Pièces de 1ère Urgence
Niveau 2: Pièces d'usure

7.1.4. Ensemble vannes manchon de recyclage et de poudre neuve

Ensemble vannes manchon de recyclage



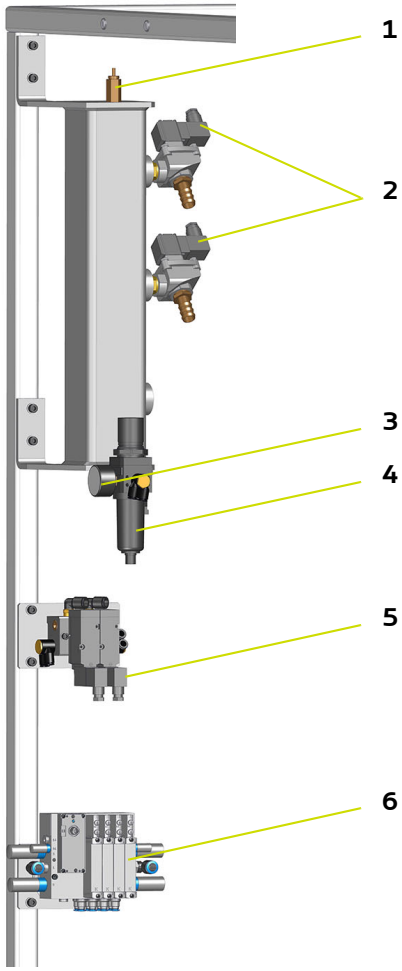
Ensemble vannes manchon de poudre neuve



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910028082	**Vannes manchon recyclage**	**1**	**1**	-
1	220000532	Vanne Manchon	3	1	2
2	900018417	Raccord annelé diam. 13	3	1	-
3	900018416	Raccord annelé diam. 19	1	1	-
	910028081	**Vannes manchon alimentation poudre neuve**	**1**	**1**	-
1	220000532	Vanne Manchon	2	1	2
2	900018417	Raccord annelé diam. 13	2	1	-
3	900018416	Raccord annelé diam. 19	1	1	-

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

7.1.5. Ensemble d'électrovannes de décolmatage et de soufflage

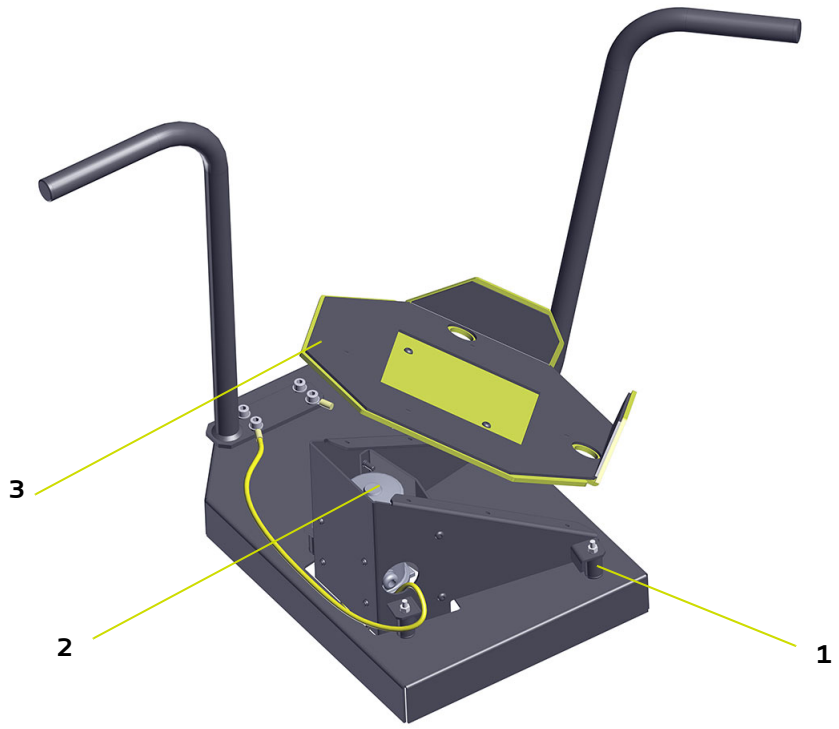


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910028124	**Ensemble électrovannes de décolmatage de la distribution**	**1**	**1**	**1**
1	F1SSRL020	Soupape de sécurité	1	1	2
2	130001792	Electrovanne de décolmatage	2	1	1-2
3	220000431	Manomètre 0-12 bar	1	1	-
4	220000430	Filtre régulateur	1	1	-
	910028125	**Ensemble électrovannes de soufflage du réservoir**	**1**	**1**	**-**
5	220000538	Electrovanne	2	1	1-2
	910035654	**Ensemble électrovannes de soufflage plancher cabine**	**Option**	**1**	**-**
6	220000673	Distributeur 2x3/2 type K	4	1	-

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

7.1.6. Tables vibrantes

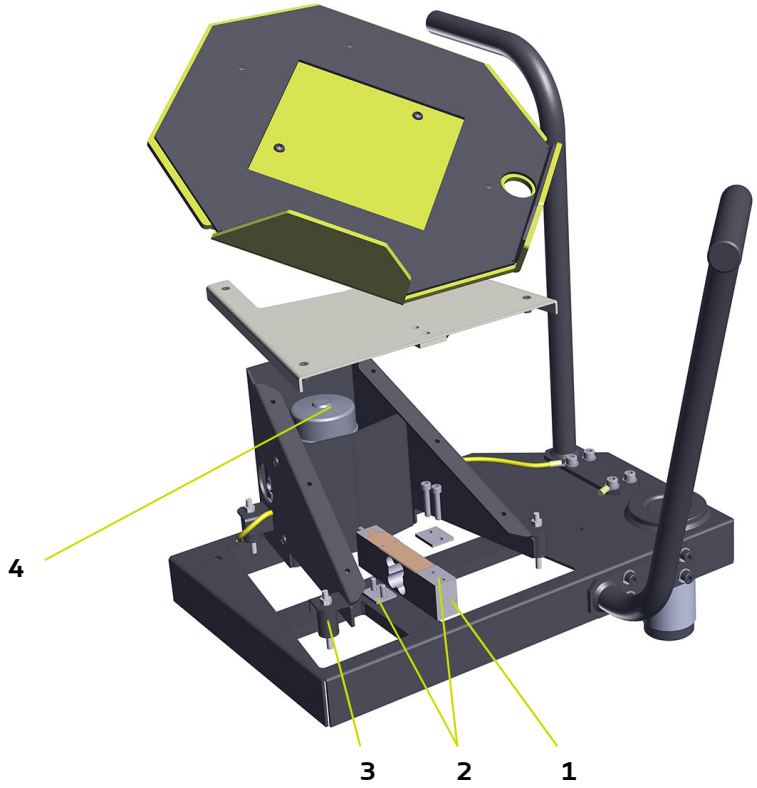
7.1.6.1. Tables vibrantes rotatives



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910034100	**Table vibrante rotative version UE**	**1**	**1**	**-**
	910034803	**Table vibrante rotative version US**	**1**	**1**	**-**
1	200000474	Plot élastique	4	1	-
2	**910030011**	**Vibrateur version UE**	**1**	**1**	**1-2**
	910030896	**Vibrateur version US**	**1**	**1**	**1-2**
3	900022122	Tapis auto-collant	option	1	-

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

7.1.6.2. Tables vibrantes rotatives avec pesage

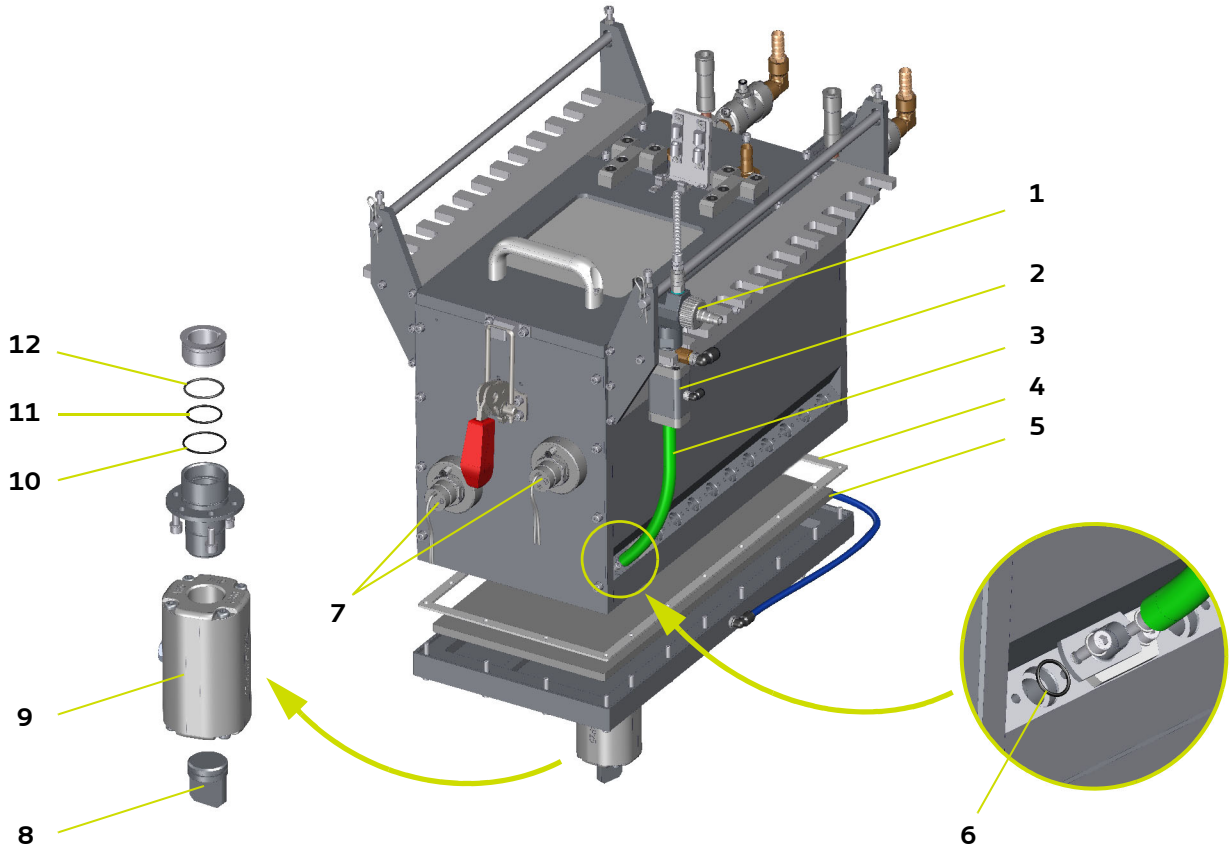


Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910033995	**Table vibrante rotative version UE avec pesage**	**1**	**1**	**-**
	910034804	**Table vibrante rotative version US avec pesage**	**1**	**1**	**-**
1	220000874AT	Capteur	1	1	1-2
2	900021472	Entretoise capteur	2	1	-
3	200000474	Plot élastique	4	1	-
4	**910030011**	**Vibrateur version UE**	**1**	**1**	**1-2**
	910030896	**Vibrateur version US**	**1**	**1**	**1-2**

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

7.1.7. Réservoir

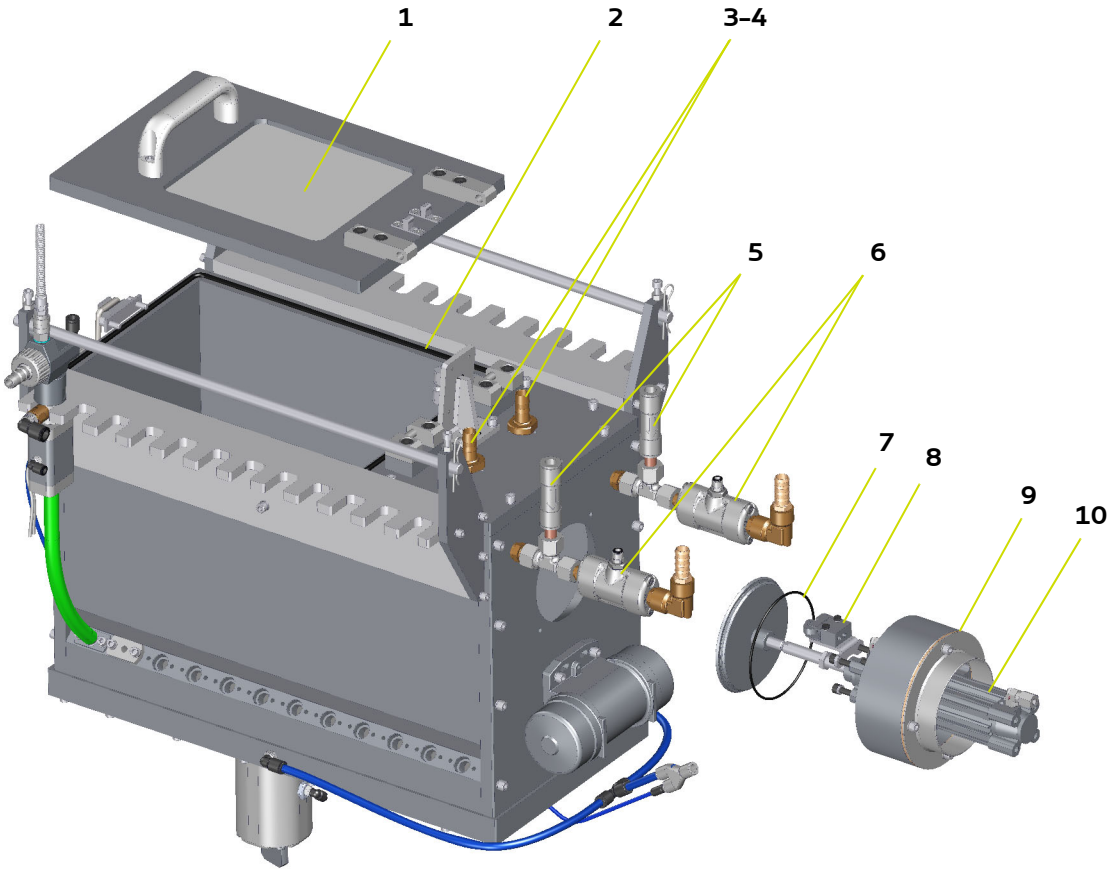
Face avant :



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910033637	**Réservoir**	**1**	**1**	**-**
1	**910028786**	**Pompe à poudre**	**24 max**	**1**	**-**
2	**910028325**	**Vanne manchon alimentation plongeur**	**24 max**	**1**	**-**
3	130001649-1	Tube poudre antistatique	24 max	1	2
4	900022841	Joint plat	1	1	2
5	900021745	Plaque poreuse de fond	1	1	-
6	J2FTCF029	Joint torique	24 max	1	1-2
7	110001075AT	Détecteur capacitif	2	1	-
8	900020250	Bouchon de réservoir	1	1	-
9	220000539	Vanne manchon	1	1	2
10	J2CTPB364	Joint torique	1	1	1-2
11	160000121	Joint torique	1	1	1-2
12	J2FTDF341	Joint torique	1	1	1-2

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

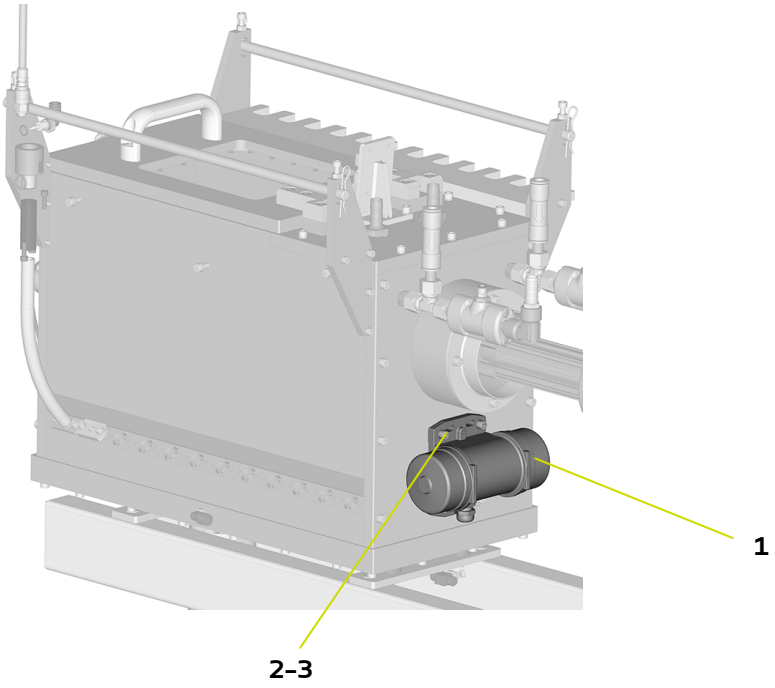
Face arrière :



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910033637	**Réservoir**	**1**	**1**	**-**
1	900019767	Plaque poreuse couvercle	1	1	-
2	900022754	Joint couvercle	1	1	2
3	900019765	Tétine	2	1	-
4	J2FTDF239	Joint torique	2	1	2
5	130001802	Clapet anti-retour	2	1	-
6	220000531	Vanne manchon	2	1	2
7	J2CTPB660	Joint torique	1	1	2
8	130001929AT	Interrupteur de position	1	1	-
9	900018554	Joint plat	1	1	2
10	180000522AT	Vérin	1	1	-

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

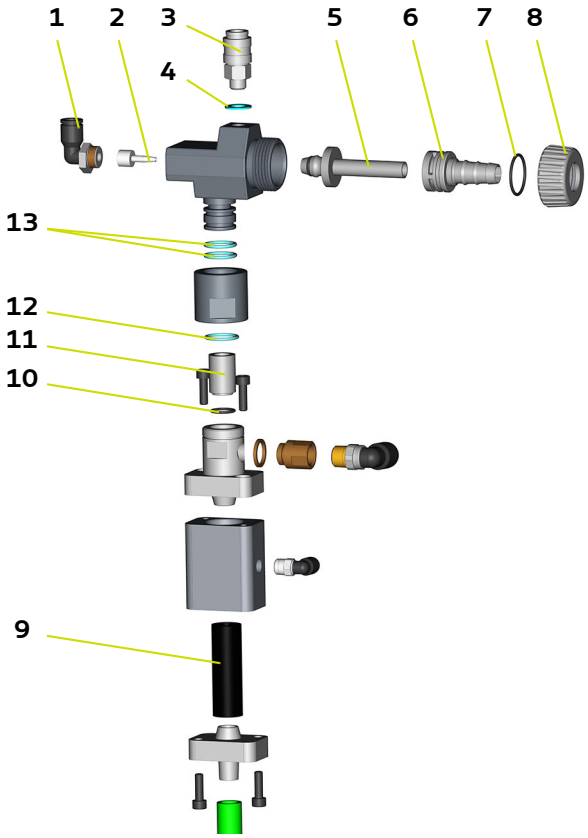
7.1.7.1. Vibrateurs du réservoir



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
1	**110002495AT**	**Vibrateur version UE**	**1**	**1**	**1-2**
	110002765AT	**Vibrateur version US**	**1**	**1**	**1-2**
2	X3AVSY226	Vis CHC M6x20	4	1	-
3	X3CDSP783	Rondelle M6	4	1	-

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

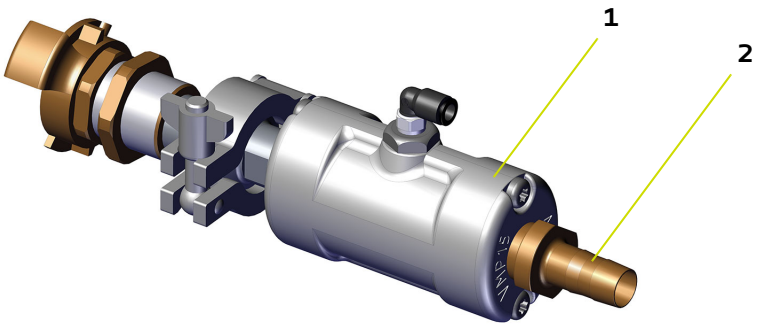
7.1.8. Ensemble pompe à poudre



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910028786	**Pompe à poudre**	**1**	**1**	-
1	F6RLCS411	Raccord équerre piquage	1	1	2
2	544808	Injecteur	1	1	1-2
3	F6RAJR025	Raccord coupleur 1/8 BSP	1	1	-
4	EU9000854	Rondelle bleue 1/8 BSP	1	1	-
5	**910014388**	**Ejecteur**	**1**	**1**	**1-2**
6	900008907	Embout de sortie de poudre	1	1	2
7	J2FTDF273	Joint torique	1	1	1-2
8	900008904	Ecrou embout poudre	1	1	-
9	220000533	Manchon	1	1	-
10	J2FTDF155	Joint torique	1	1	1-2
11	900017562	Tube poreux	1	1	2
12	J2CTPB216	Joint torique	1	1	1-2
13	J2CTCN034	Joint torique	2	1	1-2

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

7.1.9. Alimentation poudre externe (option)



Rep.	Référence	Désignation	Qté	Unité de vente	Niveau Pièces de Rechange (*)
	910034325	**Vanne manchon alimentation poudre externe**	**1**	**1**	**-**
1	220000532	Vanne manchon	1	1	2
2	900018417	Raccord annelé diam. 13	1	1	-

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

8. Historique des indices de révision

Créé par:		Vérifié par: S. Tadem	Approuvé par: S. Court	
Date	**Par:**	**Indice**	**Objet de la modification et Localisation**	
2021/02	S. Court	A	Création	
2023/06	O.Aubin	B	Marquage UKCA Changement d'identité et logo Mise à jour charte graphique Suppression procédure remplacement d'un manchon Ajout des principes de fonctionnement Ajout réglage des régulateurs d'air Ajout réglage de l'air de fluidisation des capteurs de niveau Ajout électrovannes de soufflage plancher cabine (option) Ajout alimentation poudre externe Ajout remplacement de la plaque poreuse et du joint plat du fond de réservoir Mise à jour table vibrante rotative et version pesage	 § 2.5 § 4.2.7 § 4.2.8 § 4.2.9 et § 7.1.5 § 4.2.10 et § 7.1.9 § 5.3.4 § 7.1.6
2025/09	S. Court	C	Modification plaque de marquage Modification référence capteur sur table vibrante rotative Modification de la platine pompe de transfert	§ 1.1 § 7.1.6.2 § 7.1.2

9. Annexes

9.1. Déclarations UE et UK 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**	Centrale poudre / Powder station **Inocenter**		
(3) **Applicable Directives**	**2006/42/CE** **Machinery Directive**	(5) **Harmonised standards**	EN ISO 1200 : 2010
Ont été appliquées les exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive Machines 2006/42/CE ci-dessous / The essential health and safety requirements below of the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied			
1.1	Généralités / General remarks		
1.1.3	Matériaux et produits / Materials and products		
1.1.4	Eclairage / Lighting		
1.1.5	Conception de la machine en vue de sa manutention / Design of machinery to facilitate its handling		
1.2	Systèmes de commande / Control systems		
1.2.1	Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / Safety and reliability of control systems		
1.2.2	Organes de service / Control devices		
1.2.3	Mise en marche / Starting		
1.2.4	Arrêt / Stopping		
1.3	Mesures de protection contre les risques mécaniques / Protection against mechanical hazards		
1.3.1	Risque de perte de stabilité / Risk of loss of stability		
1.3.2	Risque de rupture en service / Risk of break-up during operation		
1.3.3	Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets / Risks due to falling or ejected objects		
1.3.4	Risques dûs aux surfaces, aux arêtes ou aux angles / Risks due to surfaces, edges or angles		
1.3.7	Risques liés aux éléments mobiles / Risks related to moving parts		
1.3.9	Risques dus aux mouvements non commandés / Risks of uncontrolled movements		
1.5	Risques dûs à d'autres dangers / Risks due to other hazards		
1.5.1	Alimentation en énergie électrique / Electricity supply		
1.5.2	Electricité statique / Static electricity		
1.5.3	Alimentation en énergie autre qu'électrique / Energy supply other than electricity		
1.5.4	Erreurs de montage / Errors of fitting		
1.5.5	Températures extremes / Extreme temperatures		
1.5.6	Incendie / Fire		
1.5.7	Explosion / Explosion		
1.5.8	Bruit / Noise		
1.5.9	Vibrations / Vibrations		
1.6	Entretien / Maintenance		
1.7	Informations / Information		
Cette quasi-machine ne doit pas être mise en service avant que la machine finale dans laquelle elle doit être incorporée ait été déclarée conforme à la directive Machines 2006/42/CE. / This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery. SAMES a constitué la documentation technique conformément à l'annexe VII partie B et s'engage à transmettre, à la suite d'une demande dûment motivée des autorités nationales, les informations pertinentes concernant la quasi-machine sous la forme la plus appropriée. / SAMES has established the technical documentation and undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form.			

R&D Manager of MEYLAN site : Cyrille MEDARD

Established in Meylan - France

Cyrille MEDARD
certifié par tomorro

Cyrille MEDARD
cyrille.medard@sames.com
2025-09-23T15:13:20.000Z

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

UE DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettavien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES 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

UK DECLARATION OF CONFORMITY

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

(2) **Equipment type**	Centrale poudre / Powder station		
	Inocenter		
(3) **Applicable Directives**	**Supply of Machinery Regulations 2008**	(5) **Designated standards**	EN ISO 1200 : 2010
Ont été appliquées les exigences essentielles de santé et de sécurité de la directive Machines 2006/42/CE ci-dessous / The essential health and safety requirements below of the Directive 2006/42/CE on Machinery have been applied			
1.1	Généralités / General remarks		
1.1.3	Matériaux et produits / Materials and products		
1.1.4	Eclairage / Lighting		
1.1.5	Conception de la machine en vue de sa manutention / Design of machinery to facilitate its handling		
1.2	Systèmes de commande / Control systems		
1.2.1	Sécurité et fiabilité des systèmes de commande / Safety and reliability of control systems		
1.2.2	Organes de service / Control devices		
1.2.3	Mise en marche / Starting		
1.2.4	Arrêt / Stopping		
1.3	Mesures de protection contre les risques mécaniques / Protection against mechanical hazards		
1.3.1	Risque de perte de stabilité / Risk of loss of stability		
1.3.2	Risque de rupture en service / Risk of break-up during operation		
1.3.3	Risques dus aux chutes, aux éjections d'objets / Risks due to falling or ejected objects		
1.3.4	Risques dûs aux surfaces, aux arêtes ou aux angles / Risks due to surfaces, edges or angles		
1.3.7	Risques liés aux éléments mobiles / Risks related to moving parts		
1.3.9	Risques dus aux mouvements non commandés / Risks of uncontrolled movements		
1.5	Risques dûs à d'autres dangers / Risks due to other hazards		
1.5.1	Alimentation en énergie électrique / Electricity supply		
1.5.2	Electricité statique / Static electricity		
1.5.3	Alimentation en énergie autre qu'électrique / Energy supply other than electricity		
1.5.4	Erreurs de montage / Errors of fitting		
1.5.5	Températures extremes / Extreme temperatures		
1.5.6	Incendie / Fire		
1.5.7	Explosion / Explosion		
1.5.8	Bruit / Noise		
1.5.9	Vibrations / Vibrations		
1.6	Entretien / Maintenance		
1.7	Informations / Information		
This partly completed machinery must not be put into service until the final machinery in which it is to be incorporated has been declared in conformity with Directive 2006/42/CE on Machinery. SAMES has established the technical documentation and undertakes to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery in the most appropriate form.			

R&D Manager of MEYLAN site : Cyrille MEDARD

Established in Meylan – France

Cyrille MEDARD
certifié par tomorro
Cyrille MEDARD
cyrille.medard@sames.com
2025-09-23T15:13:26.000Z

UK Representative: Lesley OLIVE - Berthoud Sprayers Limited
Venture House, Boston Enterprise Centre, Enterprise Way
Boston PE21 7TW, UK

UK DECLARATION OF CONFORMITY

(1)	Le Fabricant déclare que le matériel désigné ci-après est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante/ Der Hersteller erklärt, dass das nachfolgend bezeichnete Material den folgenden anwendbaren Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union entspricht / El fabricante declara que el equipo designado a continuación es conforme con la siguiente legislación de armonización de la UE aplicable / Il fabbricante dichiara che l'attrezzatura designata di seguito è conforme alla seguente legislazione di armonizzazione UE applicabile / O Fabricante declara que o equipamento designado abaixo está em conformidade com a seguinte legislação de harmonização aplicável da UE / Producent deklaruje, że urządzenie wskazane poniżej jest zgodne z następującymi obowiązującymi przepisami harmonizacyjnymi UE/ De fabrikant verklaart dat de hieronder beschreven apparatuur in overeenstemming is met de volgende toepasselijke EU-harmonisatiewetgeving/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Výrobce prohlašuje, že níže uvedené zařízení je ve shodě s těmito platnými harmonizačními právními předpisy EU/ Producenten erklærer, at det nedenfor angivne udstyr er i overensstemmelse med følgende gældende EU-harmoniseringslovgivning/ Valmistaja vakuuttaa, että jäljempänä mainitut laitteet ovat seuraavien sovellettavien EU:n yhdenmukaistamislainsäädäntöjen mukaisia./ Tootja kinnitab, et allpool nimetatud seadmed vastavad järgmistele kohaldatavatele ELi ühtlustamise õigusaktidele./ Ražotājs apliecina, ka turpmāk norādītās iekārtas atbilst šādiem piemērojamiem ES saskaņošanas tiesību aktiem./ Gamintojas pareiškia, kad toliau nurodyta įranga atitinka šiuos taikytinus ES derinamuosius teisės aktus/ Производителят декларира, че посоченото по-долу оборудване е в съответствие със следното приложимо законодателство на ЕС за хармонизация/ A gyártó kijelenti, hogy az alább megjelölt berendezés megfelel a következő alkalmazandó uniós harmonizációs jogszabályoknak / Producătorul declară că echipamentul desemnat mai jos este în conformitate cu următoarea legislație de armonizare a UE aplicabilă/ Ο κατασκευαστής δηλώνει ότι ο εξοπλισμός που αναφέρεται κατωτέρω συμμορφώνεται με την ακόλουθη ισχύουσα νομοθεσία 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 désignées/Bezeichnete Normen /Normas designadas /Norme designate /Normas designadas /Normy wyznaczone / Aangewezen normen/Určené normy /Utpekade standarder /Udpegede standarder /Nimetyt standardit /Määratud standardid /Izraudzītie standarti /Paskirtieji standartai /Определени стандарти /Kijelölt szabványok /Standarde desemnate /Καθορισμένα πρότυπα /Određeni standardi /Určené normy / Določeni standardi /Назначенные стандарты /指定された規格 /指定的标准
(6)	Procédure d'évaluation de la conformité/Verfahren der Konformitätsbewertung/Procedimiento de evaluación de la conformidad/Procedura di valutazione della conformità/Procedimento de avaliação da conformidade/Procedura oceny zgodności/Conformiteitsbeoordelingsprocedure/Postup posuzování shody / Förfarande för bedömning av överensstämmelse/Procedure for overensstemmelsesvurdering /Vaatimustenmukaisuuden arviointimenettely / Vastavushindamismenetlus/Atbilstības novērtēšanas procedūra /Atitikties vertinimo procedūra /Процедура за оценка на съответствието /Megfelelőségértékelési eljárás / Procedura de evaluare a conformității/Διαδικασία αξιολόγησης της συμμόρφωσης /Postupak ocjene usklađenosti /Postup 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