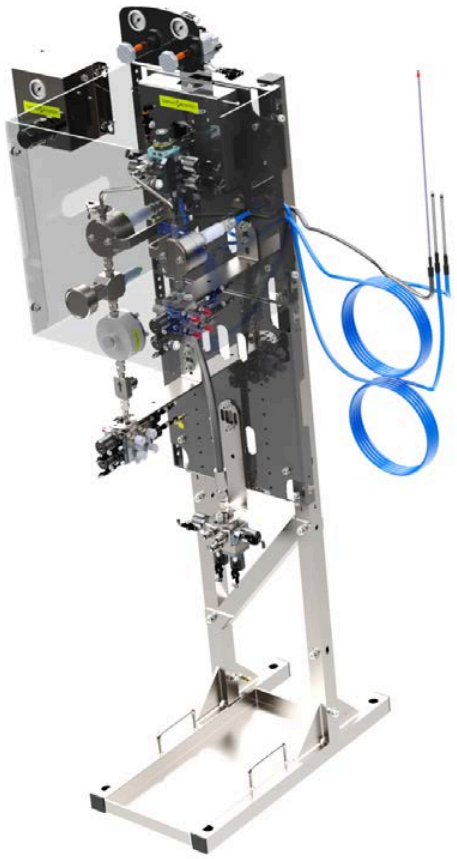
credo ENGINEERING

APPLICATION DE PEINTURE LIQUIDE
DOSAGE & MÉLANGE 2K / 3K

MATÉRIEL SAMES · INTÉGRATION CREDO

Cyclomix® Evo

Le dosage et le mélange électronique de vos peintures bi-composant, au juste ratio, au juste volume, au pied du poste.



1 % — de précision de mélange, du ratio 100:1 au ratio 1:2

1 ou 2 — pistolets alimentés, pot life, remplissage et rinçage gérés indépendamment sur chaque circuit

240 bar — adaptable basse pression, Airmix® et Airless®

VOIR LE PRODUIT SUR LA BOUTIQUE

WWW.CREDO-ENGI.COM

Pour vos peintures 2K et 3K

Époxy · PU · catalyse acide

Édition 2026
Étude, installation et mise en service par CREDO Engineering

PEINTURE LIQUIDE BI-COMPOSANT

Vos peintures 2K, sans erreur de mélange

POUR QUELS ATELIERS

Produits	**Époxy, PU, catalyse acide**, à base d'eau ou de solvant
Ratios	De **100:1 à 1:2**, par exemple un époxy en 3:1
Pulvérisation	Pistolets **airspray, basse pression, Airmix® ou Airless®**
Postes	1 ou 2 pistolets, manuels ou automatiques
Teintes	Jusqu'à 99 bases et 99 catalyseurs, changement de teinte automatique
Marchés	Industrie, métallerie, bois, transport, ferroviaire

UNE CONFIGURATION TYPE

Cyclomix Evo 2K, 2 pistolets

- Raccordement à **vos pistolets existants** ou à des pistolets neufs
- Changeur de teintes **bases + catalyseur**
- Débitmètres de mesure et bloc d'injection bi-composant
- **Pot life géré séparément** sur chaque circuit
- Boîtes de rinçage pour pistolets manuels
- Montage mural, sur cadre ou sur **chariot mobile**

> Nous définissons la configuration avec SAMES à partir des fiches techniques de vos produits.

POURQUOI DOSER ÉLECTRONIQUEMENT

1

Le bon ratio, à chaque fois

Le ratio de la fiche technique est mesuré en continu par les débitmètres, avec une précision de 1 %. Fini les écarts de pesée.

2

Le pot life sous contrôle

Le mélange se fait au moment de pulvériser. L'équipement surveille la durée de vie et alerte avant le dépassement.

3

Moins de peinture jetée

On ne prépare plus de pot d'avance. La fonction Optimisation pousse au solvant la peinture restée dans les tuyaux.

4

Une trace de chaque lot

Consommations par recette, par produit et par numéro de lot, COV compris, exportables en fichier Excel.

Évolutif dès l'installation ou plus tard

L'équipement est modulaire : on peut ajouter un 3e composant, des régulateurs produit ou la gestion du tri des déchets sans changer d'équipement.

VERSION 3K

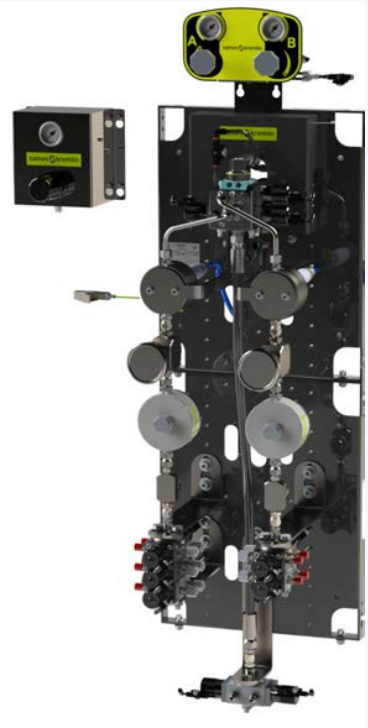
3e composant diluant pour la mise à viscosité automatique, utile si la température de l'atelier varie.

ALIMENTATION

Pompes à membrane pour la base et le catalyseur, régulateurs produit.

CONFIGURATION 2K

Du pot au pistolet, tout est piloté



1 Changeur de teintes
Sélectionne la base et le catalyseur de la recette appelée. Le changement de teinte est entièrement géré par l'équipement.

2 Débitmètres
Lisent en continu le débit de chaque composant et contrôlent le passage des produits.

3 Bloc d'injection bi-composant
Injecte le catalyseur dans la base au ratio programmé dans la recette.

4 Mélangeur statique
Homogénéise le mélange avant son départ vers les pistolets.

5 Bloc de gestion 2 pistolets
Alimente 1 ou 2 pistolets en gérant indépendamment le pot life, le remplissage et le rinçage de chaque circuit.

6 Boîtier de pilotage d'air
Régule l'air de pulvérisation et le coupe pendant l'amorçage et le rinçage.

IMPLANTATION EN ATELIER

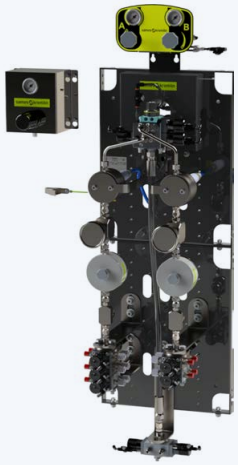


La platine en cabine, le coffret à l'extérieur

- La **platine produit** est certifiée ATEX **Ex II 2 G** pour une utilisation en zone 1, au plus près des pistolets.
- Le **coffret principal** est un coffret associé, en sécurité intrinsèque **[ia Gb] IIB**, installé hors zone.
- Montage mural, sur cadre ou sur chariot. Versions ATEX et non ATEX disponibles.
- Alimentation électrique 220 V ou 110 V monophasé, air comprimé sec 5,5 à 6,5 bar.

MODULAIRE ET ÉVOLUTIF

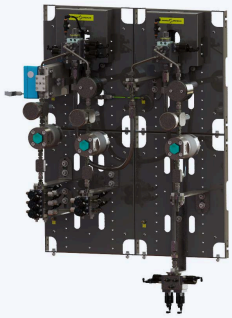
2K ou 3K, selon vos produits



2K

Base + catalyseur

Le cas le plus courant : époxy, PU ou catalyse acide, dilution faite dans la base. Débitmètres, bloc d'injection bi-composant, mélangeur statique et bloc 2 pistolets.



3K

Base + catalyseur + diluant

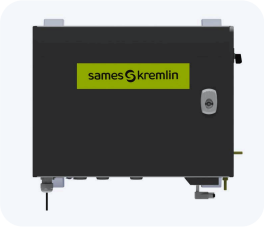
Un 3e composant injecté pour ajuster automatiquement la viscosité à la technologie d'application. Débitmètre massique, bloc d'injection 3e composant, bloc 2 pistolets avec rinçage.

LES MODULES



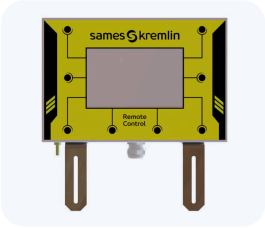
Coffret principal

Écran tactile et port USB. Pilote le dosage, le mélange et affiche ratio, débit et pot life.



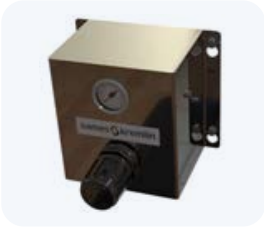
Coffret additionnel EVO+

Électrovannes et cartes supplémentaires pour les configurations étendues.



Coffret déporté

Au poste de l'opérateur : changement de teinte et rinçage sans aller au coffret.



Boîtier de pilotage d'air

Régule l'air d'atomisation et le coupe pendant l'amorçage et le rinçage.

Boîte de rinçage pistolet

Un actionneur ouvre le pistolet pendant l'amorçage et le rinçage : l'opérateur n'a plus à le faire.

Régulateurs produit

Pression produit stable à l'entrée de la platine, pour un débit régulier.

Vannes de vidange rapide

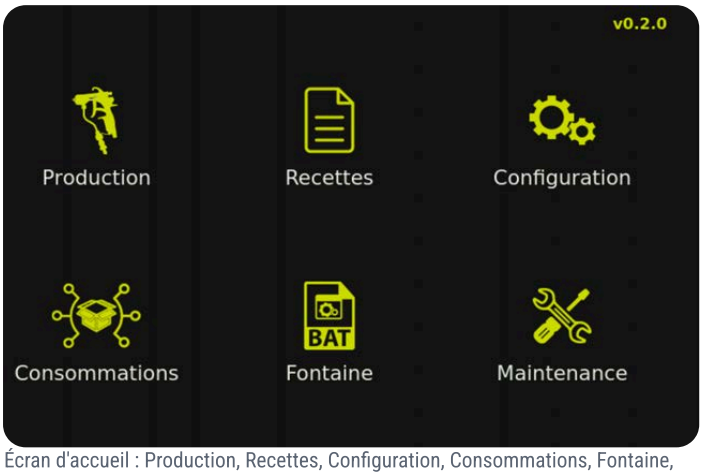
Jusqu'à 2, pour vider rapidement les circuits.

Tri des déchets

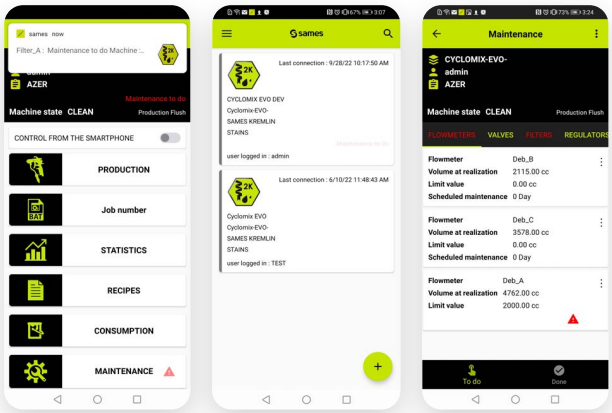
Gestion séparée des solvants de rinçage et des produits mélangés.

UN ÉCRAN TACTILE, SIX MENUS

Simple pour l'opérateur, précis pour le chef d'atelier



Écran d'accueil : Production, Recettes, Configuration, Consommations, Fontaine, Maintenance.



L'interface existe aussi en application mobile, Android et iOS.

Montée de teinte automatique

Volume calculé par l'équipement d'après les longueurs de tuyaux déclarées.

Rinçage paramétrable

Jusqu'à 20 étapes par recette, lancées automatiquement au changement de recette.

Ajustement du ratio

Correction en production limitée à 10 %, par exemple pour régler la brillance.

Fonction Fontaine

Prélèvement des produits non mélangés, pour contrôler les débitmètres ou préparer une retouche.

Optimisation peinture

En fin de production, la peinture des tuyaux est poussée au solvant, air et haute tension maintenus.

Consommations et COV

Volumes par produit, par recette et par numéro de lot, exportés en fichier Excel.

Numéro de lot

Saisi à l'écran, il relie le volume appliqué et les alarmes à chaque lot de pièces.

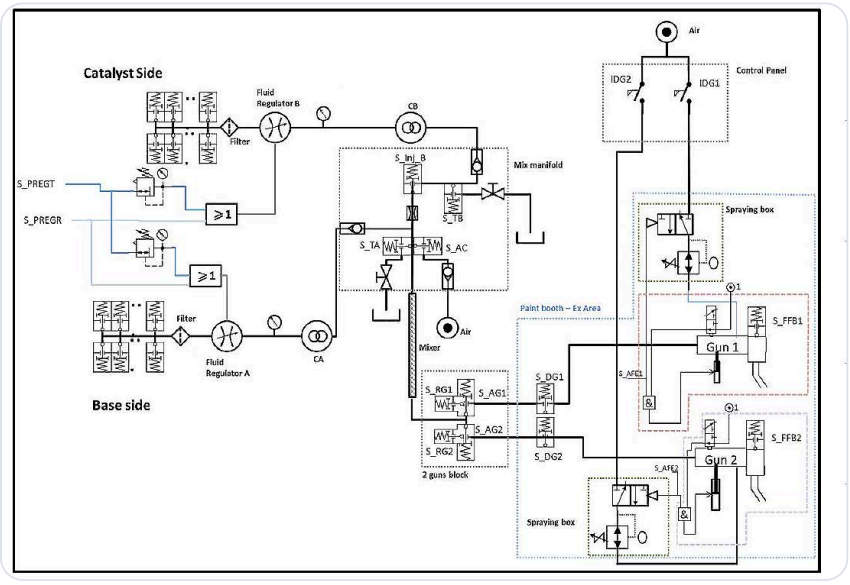
Gestion des utilisateurs

Profils opérateur, maintenance et distributeur.

Industrie 4.0

OPC UA, Ethernet, Modbus, Profinet, CC-Link.

SCHÉMA DE PRINCIPE



Une installation 2K type

Côté base comme côté catalyseur, chaque produit passe par son changeur de teintes, un filtre, un régulateur produit et son débitmètre. Les deux circuits se rejoignent au bloc d'injection, puis au mélangeur et au bloc 2 pistolets. En cabine, en zone ATEX, chaque pistolet dispose de sa boîte de rinçage. Le coffret de commande gère l'air et les séquences.

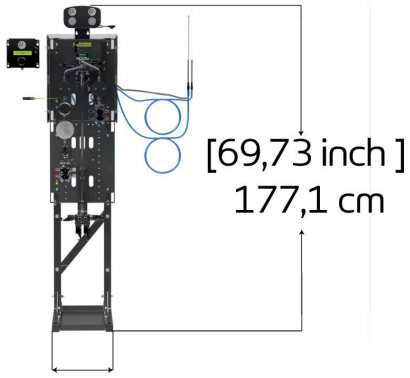
Schéma SAMES, manuel DRT582165110 § 5.2.13.

DONNÉES CONSTRUCTEUR

Caractéristiques techniques

Configurations	**2K, 3K et 1K**
Peintures	**À base d'eau ou de solvant, catalyse acide, PU, époxy**
Ratio / précision	**100:1 à 1:2 (1 % à 200 %) · précision 1 %**
Débit produit	**30 à 7 000 cc/min**
Viscosité	**20 à 3 000 mPa·s selon débitmètre**
Pression produit maximale	**240 bar**
Circuits / pistolets	**Jusqu'à 2**
Produits / recettes	**99 A, 99 B, 99 C · 250 recettes**
Alimentation	**220 V ou 110 V monophasé, 50/60 Hz**
Air comprimé	**5,5 à 6,5 bar, air sec ISO 8573-1**
ATEX	**Platine Ex II 2 G (zone 1), coffret associé [ia Gb] IIB**
Communication	**OPC UA, Ethernet, Modbus, Profinet, CC-Link**
Données de production	**Fichier Excel, OPC UA**

ENCOMBREMENT SUR CADRE



Hauteur 177 cm, largeur 37 cm, profondeur 63,5 cm. Coffret principal 40 × 38 × 24 cm, coffret déporté 30 × 20 cm.

CREDO À VOS CÔTÉS

Étude
Configuration validée avec SAMES sur vos produits et vos pistolets.

Installation
Mise en place et mise en service par nos équipes.

Formation
Prise en main par vos opérateurs : recettes, rinçage, pot life.

SAV et pièces
Intervention sous 48 h, pièces d'origine sur notre boutique.

VOIR LE CYCLOMIX EVO SUR LA BOUTIQUE

DÉCOUVRIR CREDO ENGINEERING

Caractéristiques issues de la documentation SAMES (manuel DRT582165110, édition B1 2023/09, et fiche technique). Visuels SAMES. Configuration définitive à confirmer par SAMES.

CREDO Engineering
50 Route du PIDA, Zone du PIDA, Bât B.13, 38490 Aoste
+33 (0)4 38 61 25 77 · adv@credo-engi.com · www.credo-engi.com

Fiche, manuel et pièces sur boutique.credo-engi.com