



LARIUS 2
PLUS

LARIUS 2 ОКРАСКА с двойной мембраной



LARIUS 2
ОКРАСКА



- IT http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_I.pdf
- EN http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_GB.pdf
- DE http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_D.pdf
- FR http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_F.pdf
- ES http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_E.pdf
- RU http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_RU.pdf

Спасибо за Ваш выбор продукции компании **LARIUS s.r.l.**
Вместе с купленным изделием вы получите гамму сервисных услуг, помогающих Вам
быстро и профессионально получить желаемый
результат.

*Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в технические
характеристики и данные
настоящего руководства в любой момент без предварительного уведомления.*

LARIUS 2 ОКРАСКА

с двойной мембраной

ИНДЕКС

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ	4
A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ	5
B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	5
C ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ	6
D ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА МОДИФИКАЦИИ PLUS	8
E ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	10
F ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	10
G НАЛАДКА	11
H ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ.....	13
I ЧИСТКА ПОСЛЕ ОКРАСКИ ИЛИ ПРИ СМЕНЕ ПРОДУКТА	14
J ТЕКУЩИЙ УХОД.....	15
K УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК.....	16
L НАСОСА L2 НЕРЖАВЕЮЩЕ СТАЛИ	18
M НАСОСА L2 АЛЮМИНИЯ	20
N КИТ НАСОСА L2 СТАЛИ / АЛЮМИНИЯ	22
O БАК	24
P ТЕЛЕЖКА В СБОРЕ	25
Q УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА НА ТЕЛЕЖКЕ.....	26
R УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА БЕЗ ТЕЛЕЖКИ.....	27
S УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА LARIUS 2 PLUS.....	29
T РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ ФИЛЬТР СТАЛИ / АЛЮМИНИЯ.....	30
U ФИЛЬТР ЛИНИИ ВСАСЫВАНИЯ.....	31
V МОДИФИКАЦИЯ С БАКОМ ВСАСЫВАНИЯ.....	32
W НАСТЕННАЯ МОДИФИКАЦИЯ	33
X АТЕХ	34
DECLARATION OF CONFORMITY.....	36

**ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.
ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.**

A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

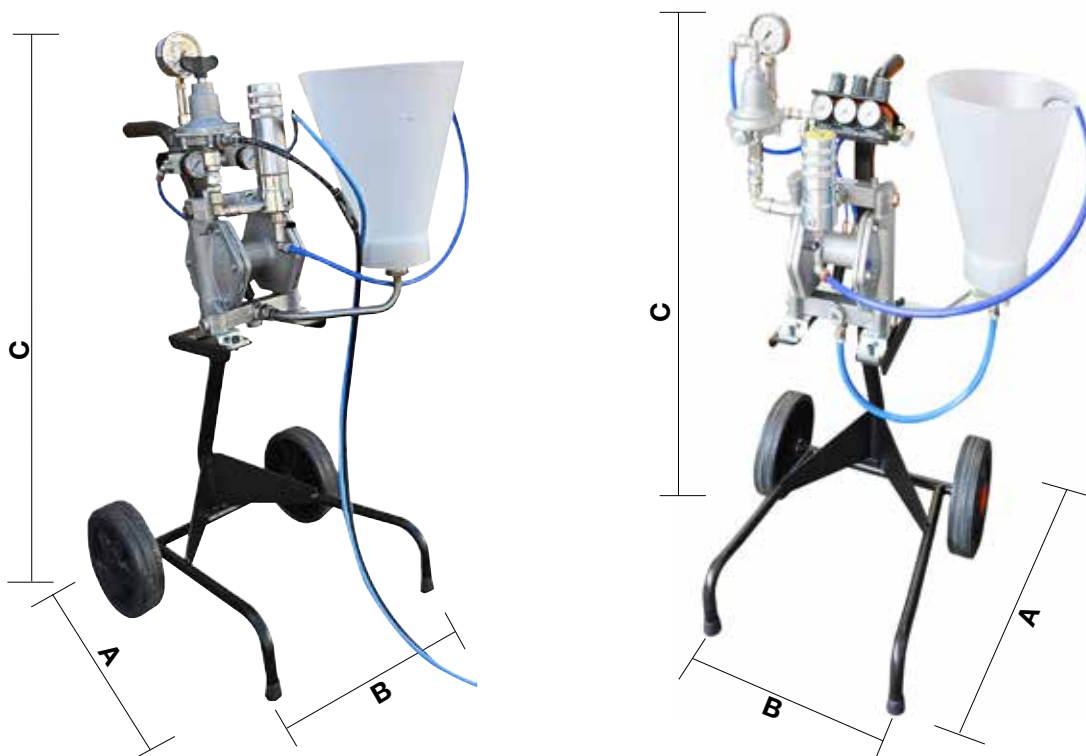
Оборудование **LARIUS 2** представляет собой “мембранный насос” для окраски под низким давлением. Этот тип оборудования может использоваться для окраски с помощью одного или нескольких распылительных пистолетов.

Питание осуществляется с помощью прохождения через регулятор потока для низкого давления, оснащенный манометром. Оборудование **LARIUS 2** может также использоваться в качестве перекачивающего насоса.

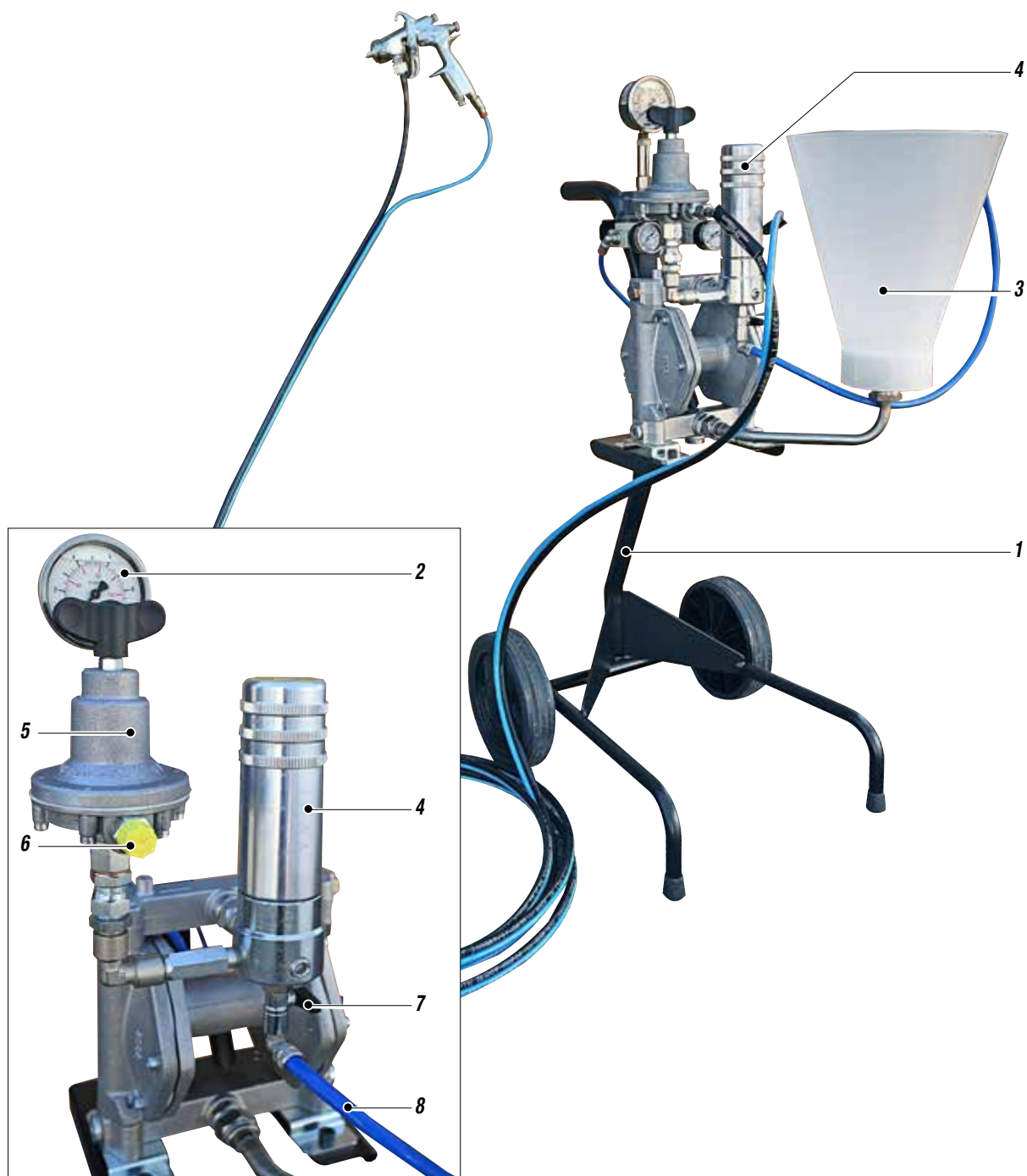
B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СООТНОШЕНИЕ 1:1

	LARIUS 2	LARIUS 2 PLUS
МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ (продукт)	7 бар	7 бар
МАКС. ДАВЛЕНИЕ ПИТАНИЯ (воздуха)	7 бар	7 бар
ДАВЛЕНИЕ ВОЗДУХА НА ВХОДЕ	7 бар	7 бар
ВХОД ПОДАВАЕМОГО ВОЗДУХА	1/4" GAS	1/4" GAS
РАСХОД ВОЗДУХА НАСОСОМ	120 л/мин.	120 л/мин.
МАКС. РАСХОД	21 л/мин.	21 л/мин.
ВЕС	22 кг	22 кг
РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПОТОКА	С ручным управлением	Пневматическая
УРОВЕНЬ АКУСТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ	≤ 70 дБ(А)	≤ 70 дБ(А)
ДЛИНА	(A) 500 mm	(A) 500 mm
ШИРИНА	(B) 600 mm	(B) 600 mm
ВЫСОТА	(C) 1060 mm	(C) 1060 mm

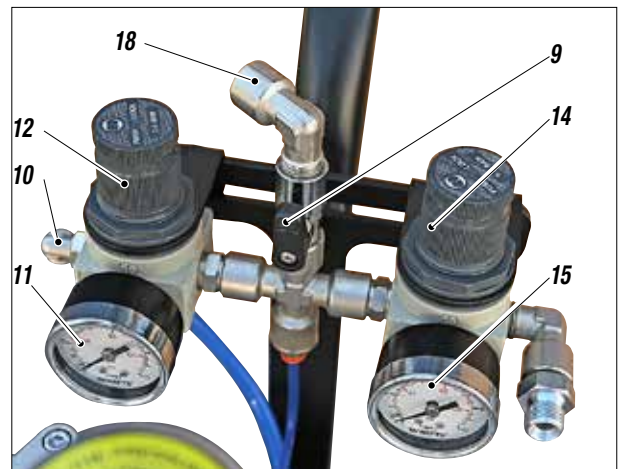
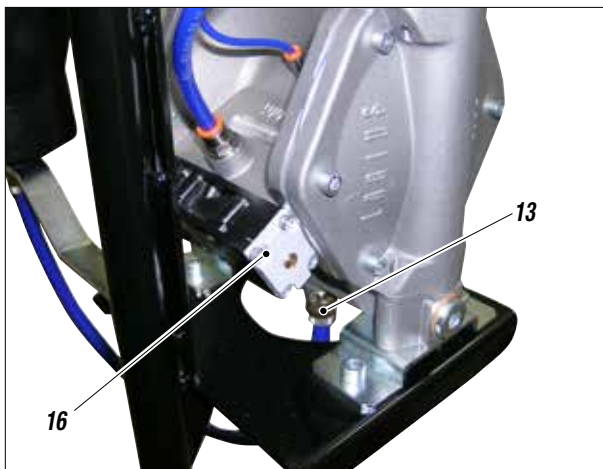


С ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



ПОЗ.	Описание
1	Тележка
2	Крышка резервуара
3	Бак под действием силы тяжести на 6 литров
4	Фильтр продукта

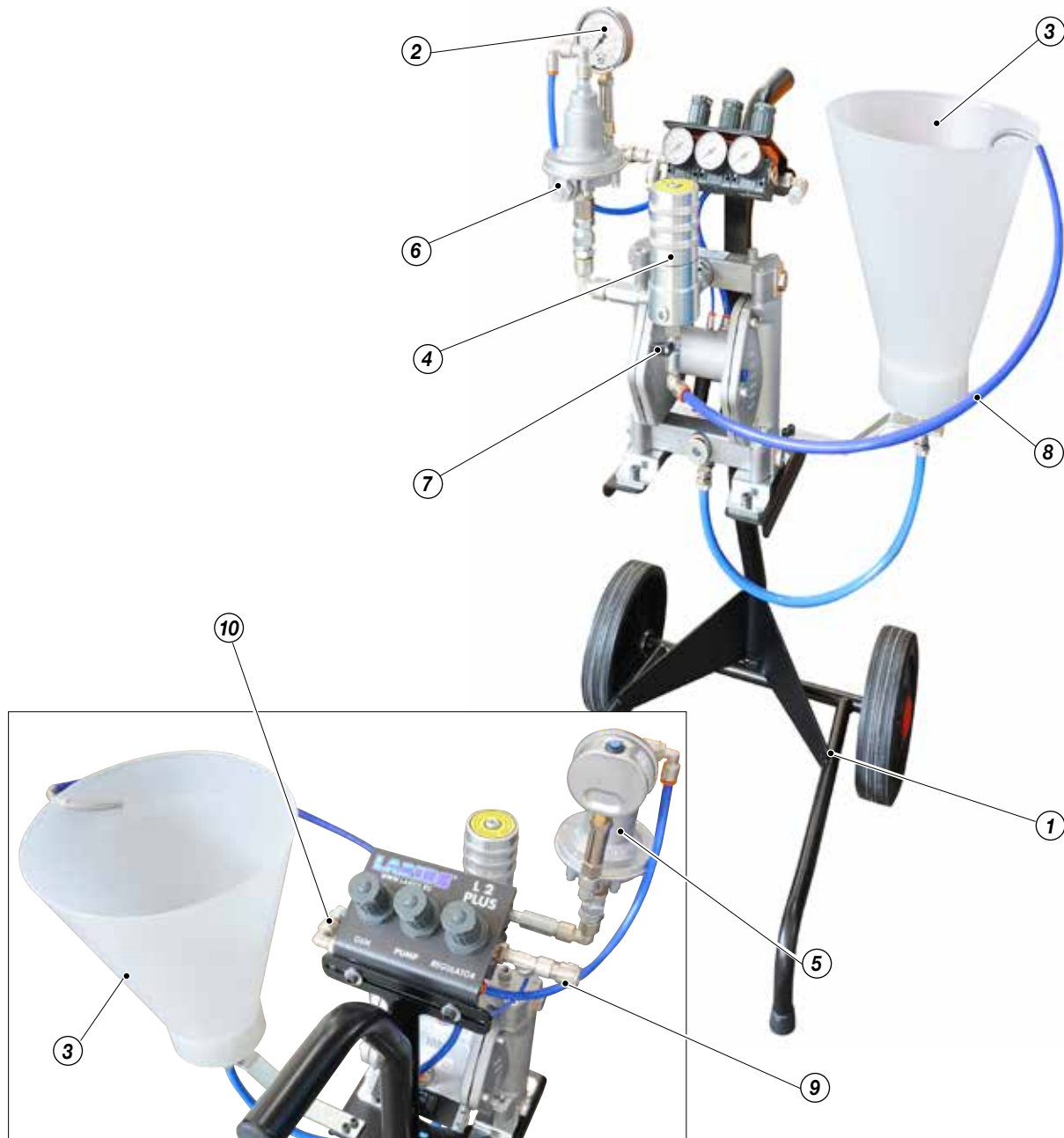
ПОЗ.	Описание
5	Регулятор потока
6	Выход продукта
7	Кран рециркуляции продукта
8	Труба рециркуляции продукта



ПОЗ.	Описание
9	Кран распределения воздуха
10	Выход воздуха распыления
11	Манометр давления воздуха распыления
12	Ручка регулировки давления воздуха распыления
13	Вход продукта

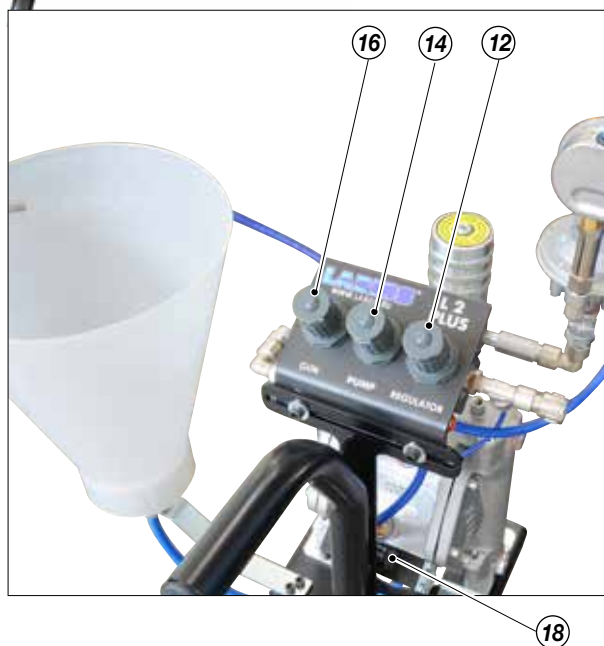
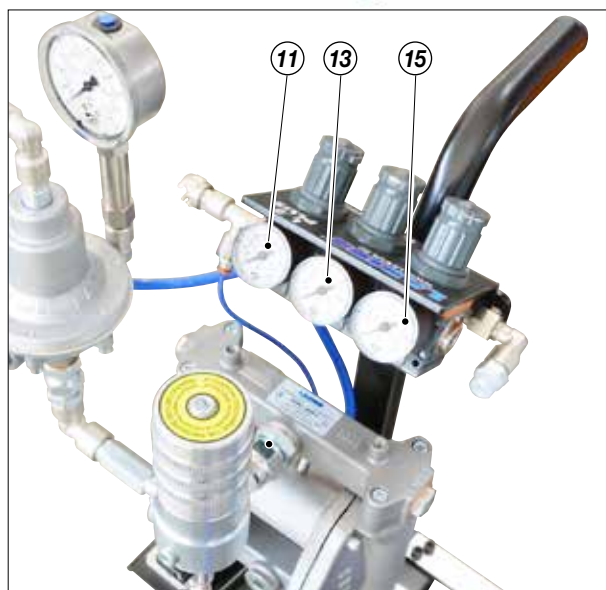
ПОЗ.	Описание
14	Манометр для регулировки давления продукта
15	Манометр давления воздуха питания насоса
16	Пилотный клапан
17	Аэрограф
18	Вход воздуха для питания насоса

D ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА МОДИФИКАЦИИ PLUS



ПОЗ.	Описание
1	Тележка
2	Манометр давления потока продукта
3	Бак под действием силы тяжести на 6 литров
4	Фильтр продукта
5	Регулятор потока

ПОЗ.	Описание
6	Выход продукта
7	Кран рециркуляции продукта
8	Труба рециркуляции продукта
9	Вход воздуха для питания насоса
10	Выход воздуха для питания насоса



ПОЗ.	Описание
11	Манометр давления распыления
12	Регулятор давления распыления
13	Манометр давления скорости насоса
14	Регулятор давления скорости насоса

ПОЗ.	Описание
15	Манометр давления потока продукта
16	Регулятор давления потока продукта
17	Вход продукта
18	Пилотный клапан

E ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

- Строго соблюдайте направление, обозначенное на внешней стороне упаковки надписями и символами.
- Перед установкой агрегата необходимо подготовить соответствующее помещение с необходимым пространством, хорошим освещением, чистым и гладким полом.
- Все операции по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения повреждений людей и оборудования. Выгрузка должна осуществляться квалифицированным персоналом (оператором автопогрузчика, крановщиком и т.д.) при помощи соответствующих подъемных средств с грузоподъемностью, соответствующей весу упаковки и с соблюдением всех правил безопасности. Рабочие должны иметь все необходимые индивидуальные защитные средства.
- Производитель не несёт ответственности за выгрузку и транспортировку оборудования до места проведения работ. Убедитесь в целостности упаковки при получении оборудования. Распакуйте оборудование и проверьте отсутствие повреждений, вызванных транспортировкой. При обнаружении поврежденных компонентов, незамедлительно свяжитесь с компанией LARIUS и транспортной компанией. Сообщения о повреждениях принимаются не позже 8 дней с даты получения оборудования. Уведомление осуществляется заказным письмом с распиской о получении, направленным в LARIUS и транспортную компанию.
- Переработка упаковочных материалов осуществляется клиентом в соответствии с действующим законодательством страны, где используется оборудование. В любом случае, следует максимально реутилизировать упаковочные материалы, чтобы не наносить вред окружающей среде.

F ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- РАБОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ РАБОТНИКОВ РИСКЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ, О ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ОПЕРАТОРА И ОБЩИХ ПРАВИЛАХ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ МЕЖДУНАРОДНЫМИ СТАНДАРТАМИ И ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, ГДЕ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ О НОРМАТИВАХ ПРОТИВ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

- РАБОТНИКИ ДОЛЖНЫ НЕУКОСНИТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ, ГДЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Перед работой с оборудованием внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями. Сохраняйте инструкции.



Нарушение целостности или несанкционированная замена одной или более составляющих оборудования, использование аксессуаров, инструментов и расходных материалов, отличных от рекомендованных производителем, могут вызывать опасность несчастного случая и освобождают производителя от гражданской и уголовной ответственности.

- СОБЛЮДАЙТЕ ПОРЯДОК В ЗОНЕ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ. БЕСПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ МОЖЕТ ПОСЛУЖИТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.
- СОБЛЮДАЙТЕ РАВНОВЕСИЕ, СТАРАЙТЕСЬ ИЗБЕГАТЬ НЕБЕЗОПАСНЫХ ПОЛОЖЕНИЙ.
- ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ТЩАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЧАСТЕЙ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ НАХОДИТСЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.
- ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ДЕЙСТВУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.
- НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.
- НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ПРЕДПИСАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ.
- НИКОГДА НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ПИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ НА СЕБЯ ИЛИ НА ДРУГИХ ЛЮДЕЙ. КОНТАКТ С ИСХОДЯЩЕЙ СТРУЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ СЕРЬЕЗНЫЕ ТЕЛЕСНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ.
- ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ПОВРЕЖДЕНИЙ, ВЫЗВАННЫХ ИСХОДЯЩЕЙ ИЗ ПИСТОЛЕТА СТРУЕЙ, НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ И СООБЩИТЕ ЕМУ ТИП ВПРЫСНУТОГО ВЕЩЕСТВА. НИКОГДА НЕ НЕДОЦЕНИВАЙТЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ВПРИСКИВАНИЕМ ЖИДКОСТИ.
- ПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ ЛЮБОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ.
- НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРУЙТЕ ЧАСТИ ОБОРУДОВАНИЯ. ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ РЕГУЛЯРНУЮ ПРОВЕРКУ СОСТАВЛЯЮЩИХ СИСТЕМЫ. ПРОИЗВОДИТЕ ЗАМЕНУ ПОВРЕЖДЕННЫХ ИЛИ ИЗНОШЕННЫХ ЧАСТЕЙ.

- ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ЗАТЯНИТЕ И ПРОВЕРЬТЕ ВСЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ УЗЛЫ МЕЖДУ НАСОСОМ, ГИБКИМ ШЛАНГОМ И ПИСТОЛЕТОМ.
- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИБКИЙ ШЛАНГ, ВХОДЯЩИЙ В СТАНДАРТНЫЙ РАБОЧИЙ КОМПЛЕКТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКСЕССУАРОВ ИЛИ ИНСТРУМЕНТОВ, ОТЛИЧНЫХ ОТ РЕКОМЕНДОВАННЫХ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ.
- ЖИДКОСТЬ, НАХОДЯЩАЯСЯ В ГИБКОМ ШЛАНГЕ, МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СЕРЬЁЗНУЮ ОПАСНОСТЬ. С ГИБКИМ ШЛАНГОМ НЕОБХОДИМО ОБРАЩАТЬСЯ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АГРЕГАТА НЕ ТЯНИТЕ ЗА ГИБКИЙ ШЛАНГ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ ИЛИ ПОЧИНЕННЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ.



Высокая скорость перемещения лакокрасочного материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде небольших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос заземляется при помощи провода соединения на массу кабеля электропитания. Пистолет-распылитель заземляется гибким шлангом высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.

- НЕ РАСПЫЛЯТЬ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНИМЫЕ ВЕЩЕСТВА ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ В ЗАКРЫТЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.
- НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АГРЕГАТ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ЗАПОЛНЕННЫХ ВЗРЫВООПАСНЫМИ ГАЗАМИ.



Убедиться в совместимости наносимого вещества с потенциально контактирующими с ним материалами, из которых выполнено оборудование (насос, пистолет, шланг и аксессуары). Не использовать лаки или растворители, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.



ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, ОЧКИ И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МАСКИ ВО ИЗБЕЖАНИЕ СОПРИКОСНОВЕНИЯ С НИМИ И ВДЫХАНИЯ ИСПАРЕНИЙ.



ПРИ РАБОТЕ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ АГРЕГАТА ПРИНЯТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МЕРЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СЛУХА.

Нормы безопасности при работе с электричеством

- Перед включением штепселя на кабеле в розетку питания убедиться в том, что переключатель находится в отключенном положении.
- Не перемещать оборудование, включённое в сеть питания.
- При неиспользовании агрегата и перед началом какого бы то ни было технического обслуживания оборудования или замены аксессуаров отключить штепсель из розетки питания.
- Не тянуть агрегат и не отключать от питания рывком за кабель питания.
Беречь кабель от нагревания, воздействия на него минеральных масел и соприкосновения с режущими гранями.
- При работе с агрегатом вне помещений использовать удлинительный кабель подходящего типа, предназначенный для наружного применения.



Воспрещается перенастраивать значения калибровки инструментов.

- Берегитесь нагнетающего стержня в движении. При необходимости вмешательства в непосредственной близости от агрегата остановить его работу.
- Во избежание несчастных случаев все работы по ремонту электрических частей должны осуществляться квалифицированным персоналом.

F НАЛАДКА

ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА

- Соединить гибкий шланг высокого давления с насосом и пистолетом, тщательно затянув соединительные узлы (*рекомендуется использовать два ключа*). НЕ использовать герметик на резьбе соединений.
- Рекомендуется использовать шланг, входящий в стандартный рабочий комплект (идент.№ 8151). НИКОГДА НЕ используйте повреждённый или починенный гибкий шланг.

УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ

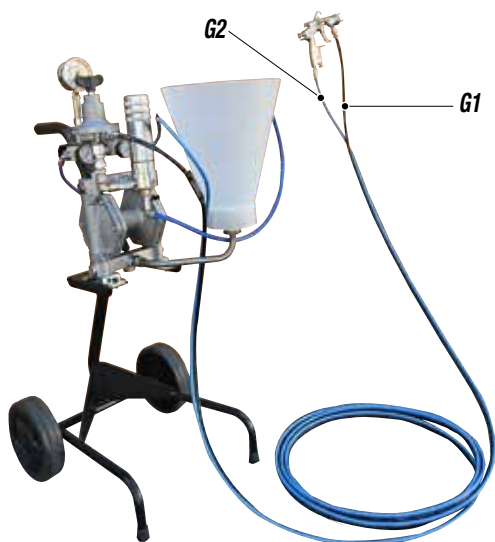


Условия гарантии не будут использоваться в случае:

- неисправности, износа или повреждения, вызванного неправильным осуществлением мойки и чистки компонентов оборудования или его части;
- неправильного использования оборудования;
- использования, не в соответствии с действующим законодательством;
- неправильной или недостаточной установки
- внесения изменений, операций по техническому обслуживанию, без разрешения производителя.
- использование неоригинальных запчастей и не подходящих деталей для конкретной модели
- полное или частичное невыполнение инструкций.

ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА

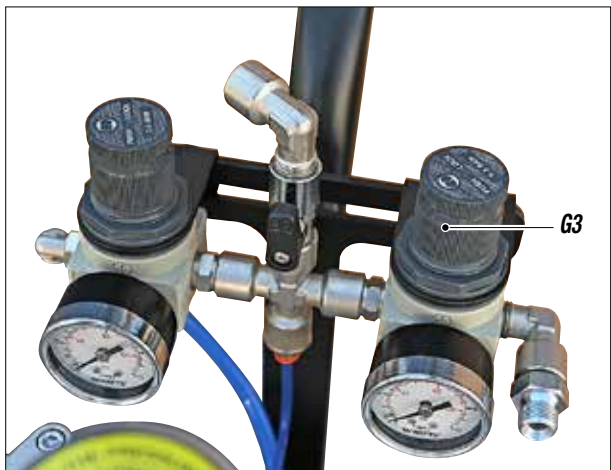
- Оборудование было протестировано на производстве с минеральным маслом, которое осталось внутри напорного механизма для его сохранности. Затем после выполнения подключений, перед заливкой продукта в бак, выполнить промывку с помощью циркуляции растворителя (разжижителя для краски).
- Очистить трубы (G1) и (G2) с помощью струи сжатого воздуха перед их подсоединением.



- Убедитесь, что закрыта подача воздуха распыления..



- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (G3) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.



- Направить пистолет в сборную емкость и удерживать нажатым спусковой крючок (для слива имеющегося масла) до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.
- Направить пистолет в ведро с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать оставшийся растворитель.
- Закрыть ручку регулировки давления (G3).



Не эксплуатировать насос без продукта, поскольку его отсутствие может привести к повреждению прокладок.



Ни в коем случае не распылять растворители в закрытых помещениях, кроме того, рекомендуется работать с пистолетом на некотором расстоянии от насоса во избежание контакта с парами растворителя.

- Теперь аппарат готов к работе. При использовании водоземulsionных красок рекомендуется, помимо промывки растворителем, произвести промывку мыльной, а затем чистой водой.

ПОДГОТОВКА КРАСКИ

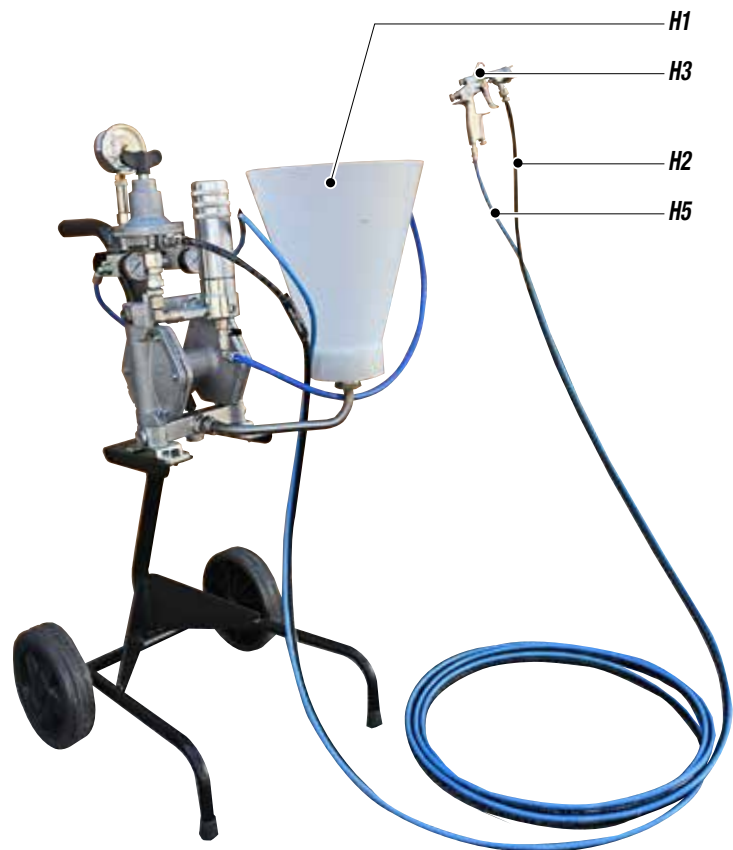
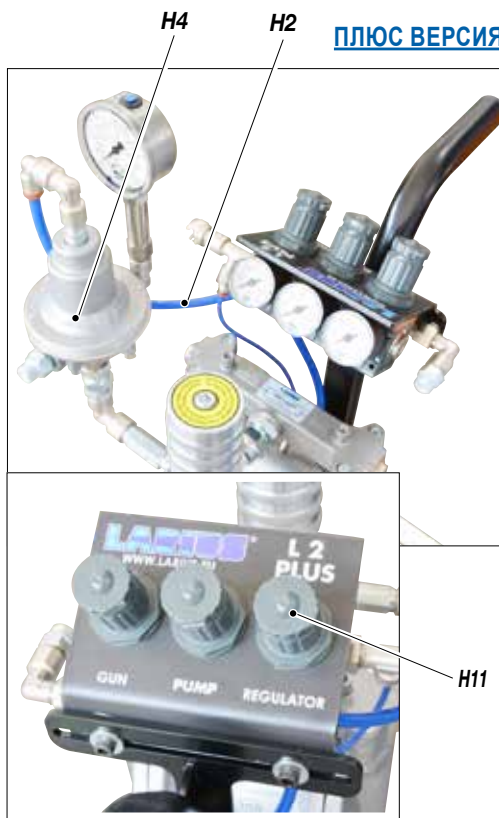
- Убедиться в том, что материал пригоден для нанесения распылением.
- Размешать и отфильтровать краску перед использованием.



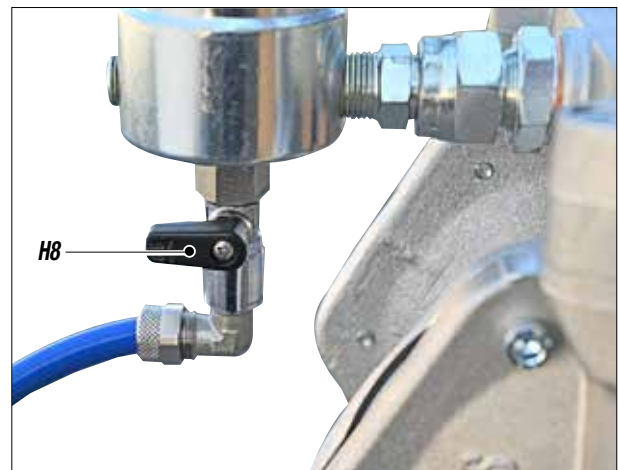
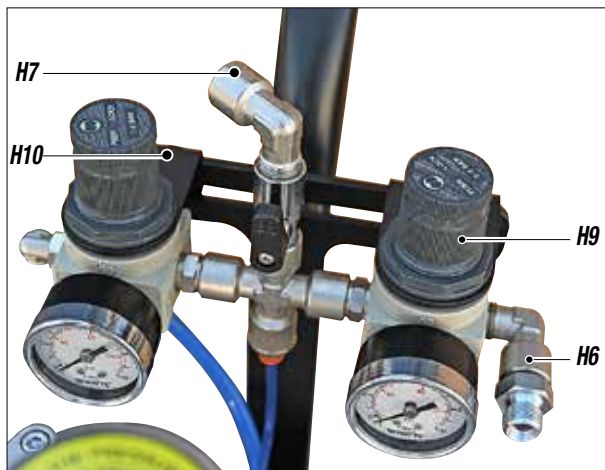
Проверить, совместим ли распыляемый продукт с материалами, из которых изготовлен агрегат (нержавеющая сталь и алюминий). Для этого проконсультируйтесь с производителем продукта.

Не использовать вещества, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.

Н ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ



СТАРТАРНАЯ ВЕРСИЯ



НАЧАЛО ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ

- Использование агрегата возможно только после выполнения всех операций по **НАЛАДКЕ**, описанных ранее.
- Заполнить бак (H1) чистым и хорошо отфильтрованным продуктом.
- Подсоединить трубу продукта (H2) к пистолету (H3) и регулятору потока (H4).
- Подсоединить трубу воздуха (H5) с пистолету и (H3) соединению (H6).
- Подсоединить установку по производству сжатого воз-

духа к быстрому соединению (H7) приблизительно 6 бар максимально 7,5 бар.

- Открыть кран рециркуляции (H8).
- Запустить насос с помощью рукоятки (H9); насос начнет работать, оставить продукт циркулировать в течение короткого времени (2 минуты), затем закрыть кран рециркуляции (H8).
- Регулировать давление воздуха распыления с помощью рукоятки (H10).
- Выполнить пробу распыления.
- Сейчас насос готов к работе-

РЕГУЛЯЦИЯ СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ

- Медленно повернуть по часовой стрелке (Н4) ручку регулировки напора вплоть до достижения значения давления, обеспечивающего хорошее распыление продукта. Для управления устройством модификации PLUS использовать регулятор (Н11).
- Неравномерное распыление, усиливающее по краям, указывает на недостаточный рабочий напор. Избыточное же давление вызывает повышенное облако распыления (*overspray*) и утечку материала.
- При распылении обязательно необходимо перемещать по горизонтали пистолет (*вправо-влево*) во избежание подтёков краски.

- Выполнять работу на равномерных прогонах параллельными полосами.
- Соблюдать постоянное расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью и следить за перпендикулярностью.



НИКОГДА не направлять пистолет на себя или других людей.

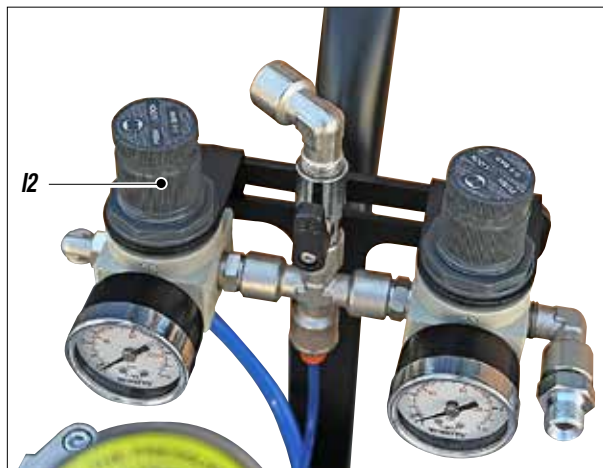
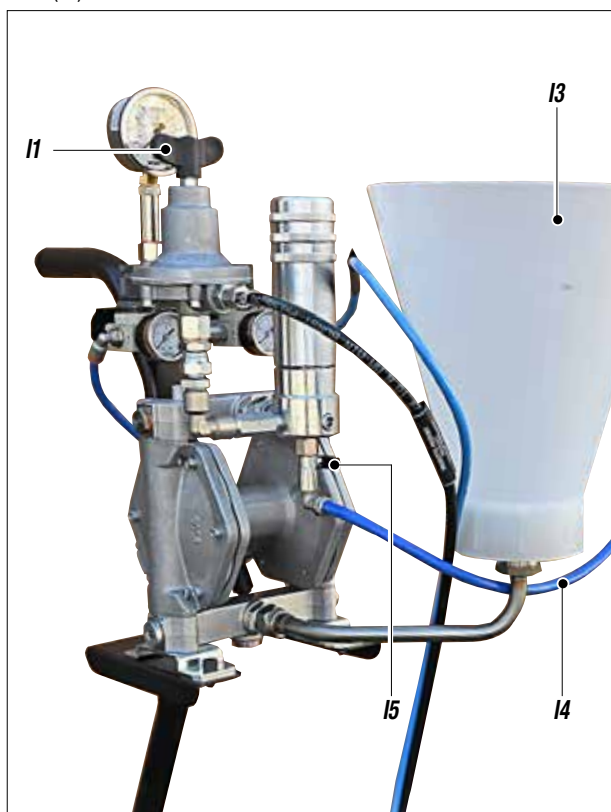
Контакт с исходящей струёй может вызвать серьёзные телесные повреждения.

При получении повреждений, вызванных исходящей из пистолета струёй незамедлительно обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества.

ЧИСТКА ПОСЛЕ ОКРАСКИ ИЛИ ПРИ СМЕНЕ ПРОДУКТ

- Установить минимальное значение давления продукта (0,5-1 бар) с помощью рукоятки (I1).
- Установить на ноль давление воздуха распыления с помощью рукоятки (I2).
- Отсоединить от бака (I3) трубу рециркуляции (I4) и поместить ее в пустую емкость для рекуперации продукта.
- Открыть кран рециркуляции (I5) и оставить насос работать до тех пор, пока не будет опорожнен бак и сам насос.
- Закрыть кран рециркуляции (I5).
- Снова установить трубу рециркуляции (I4) внутрь бака (I3).

- Залить в бак растворитель (I3).
- Открыть кран рециркуляции (I5), отрегулировать давление продукта до минимального с помощью рукоятки (I1).
- Насос начнет работать. Оставить растворитель циркулировать в течение короткого времени, затем закрыть кран рециркуляции (I5).
- Отвинтить распылительную головку (I6) и промыть ее в растворителе, снова установить ее и с помощью пистолета слить продукт в емкость до тех пор, пока не начнет выходить растворитель.

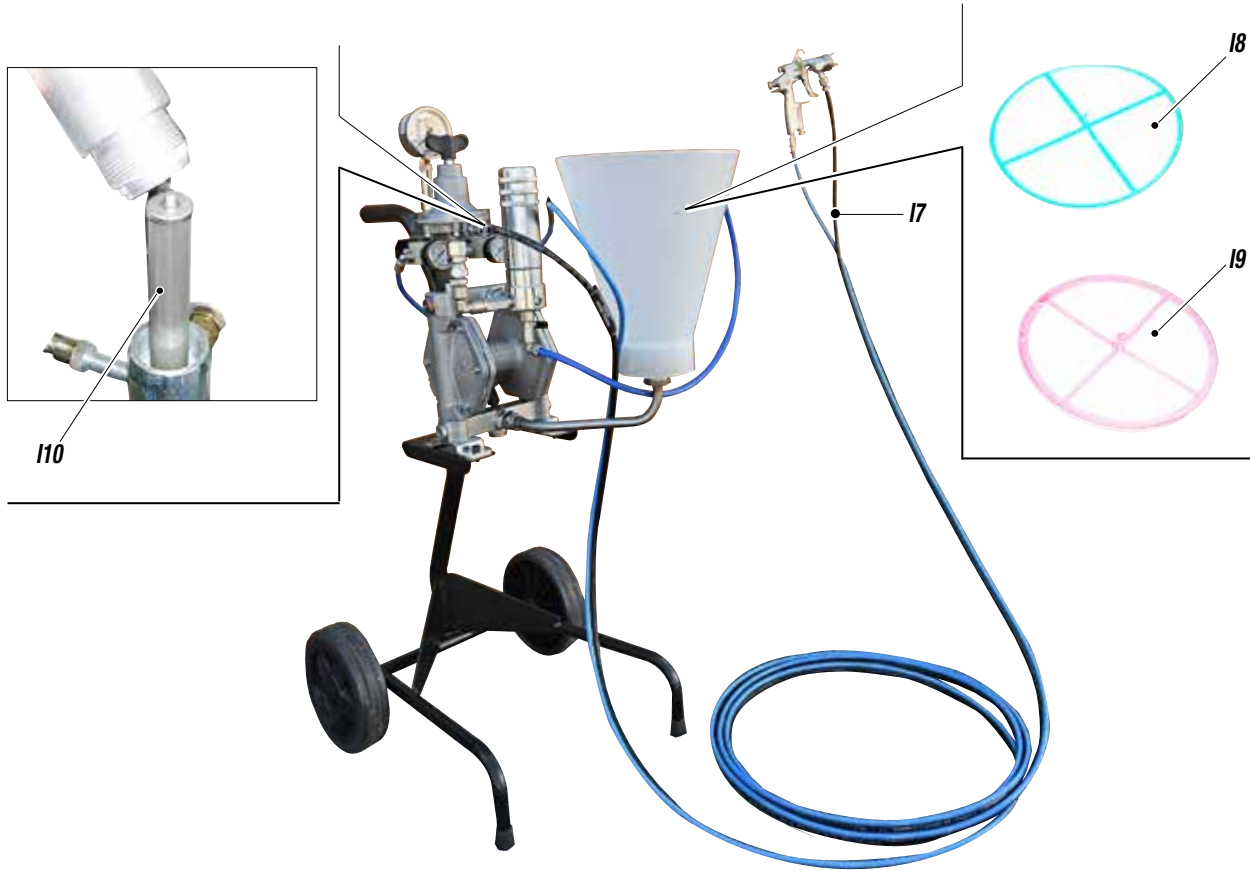


- Поместить пистолет над баком растворителя и, удерживая нажатым спусковой крючок, оставить растворитель циркулировать по крайней мере в течение пяти минут.
- При необходимости, заменить растворитель и повторить операцию несколько раз, до полного удаления остатков продукта.
- С помощью тряпки очистить трубу продукта (17) и вымыть

- фильтры (18), (19) и (110) с помощью растворителя.
- После использования продуктов на основе PVA (поливинилового спирта) или растворимых в воде продуктов, сначала очистить насос с помощью воды и затем выполнить циркуляцию спирта.

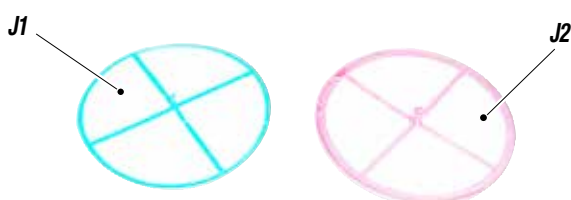


При ожидаемом простое насоса после чистки выполнить циркуляцию легкого минерального масла для его защиты от коррозии.



J ТЕКУЩИЙ УХОД

- Проверить затяжку всех соединений.
- Очистить и, при необходимости, произвести замену изношенных уплотнений.
- Проверить фильтры (J1), (J2) и (J3) и, при необходимости, заменить их.

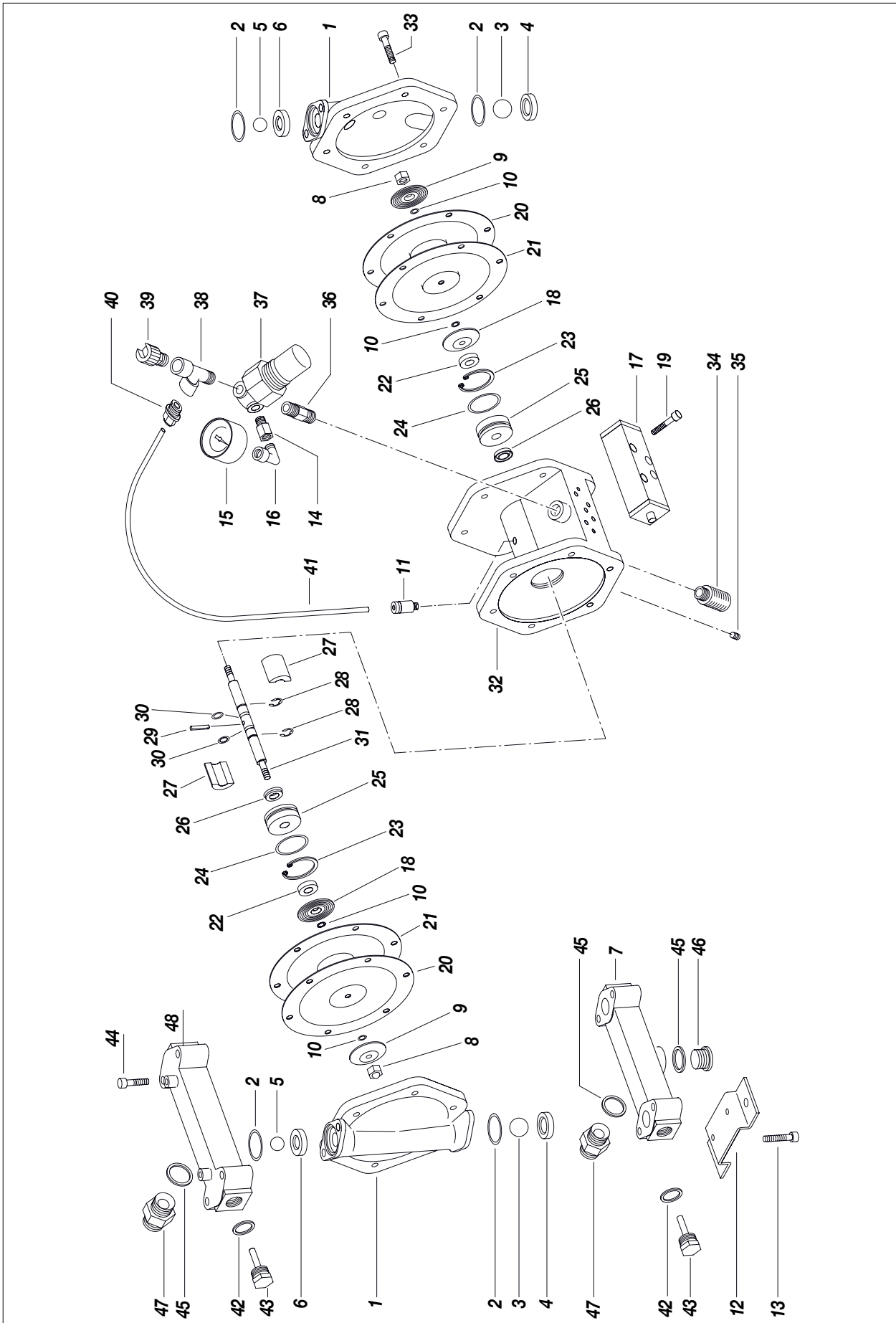


К УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Причина	Разрешение
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат не производит забор лакокрасочного материала 	<ul style="list-style-type: none"> Засорён всасывающий фильтр; Слишком мелкий всасывающий фильтр; Аппарат засасывает воздух; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; Заменить фильтр на более грубый (при нанесении очень густых составов снять фильтр); Проверить всасывающий шланг;
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат всасывает, но не достигает необходимого напора 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствует лакокрасочный материал; Аппарат засасывает воздух; Кран рециркуляции открыт; 	<ul style="list-style-type: none"> Добавить лакокрасочный материал; Проверить всасывающий шланг; Закрыть кран рециркуляции;
<ul style="list-style-type: none"> При нажатии спускового крючка происходит значительный спад давления 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком большое или изношенное сопло; Наносимый материал слишком густой; 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить на меньший размер; По возможности разбавить материал;
<ul style="list-style-type: none"> Давление в норме, но наносимый состав не распыляется. 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло частично закупорено; Отсутствует воздух распыления; Наносимый материал слишком густой; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; Проверить регулятор воздуха распыления; По возможности разбавить материал;
<ul style="list-style-type: none"> Материал вытекает из-под винта, удерживающего прокладку 	<ul style="list-style-type: none"> Уплотнение изношено или требует регулировки; 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить или отрегулировать уплотнение;
<ul style="list-style-type: none"> Распыление неидеально 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло изношено. 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести замену.

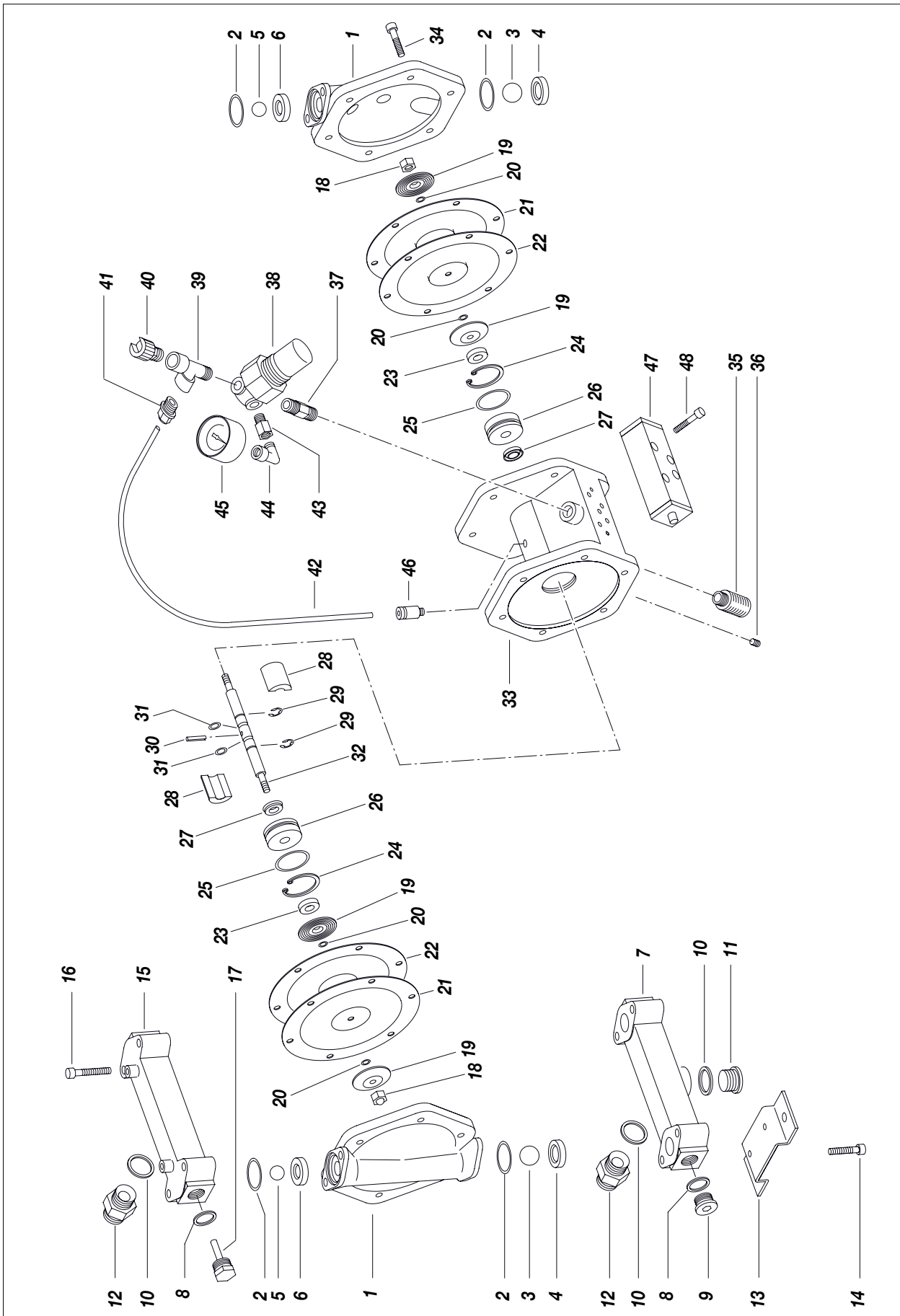
Страница намеренно оставлена пустой

L НАСОС L2 НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ



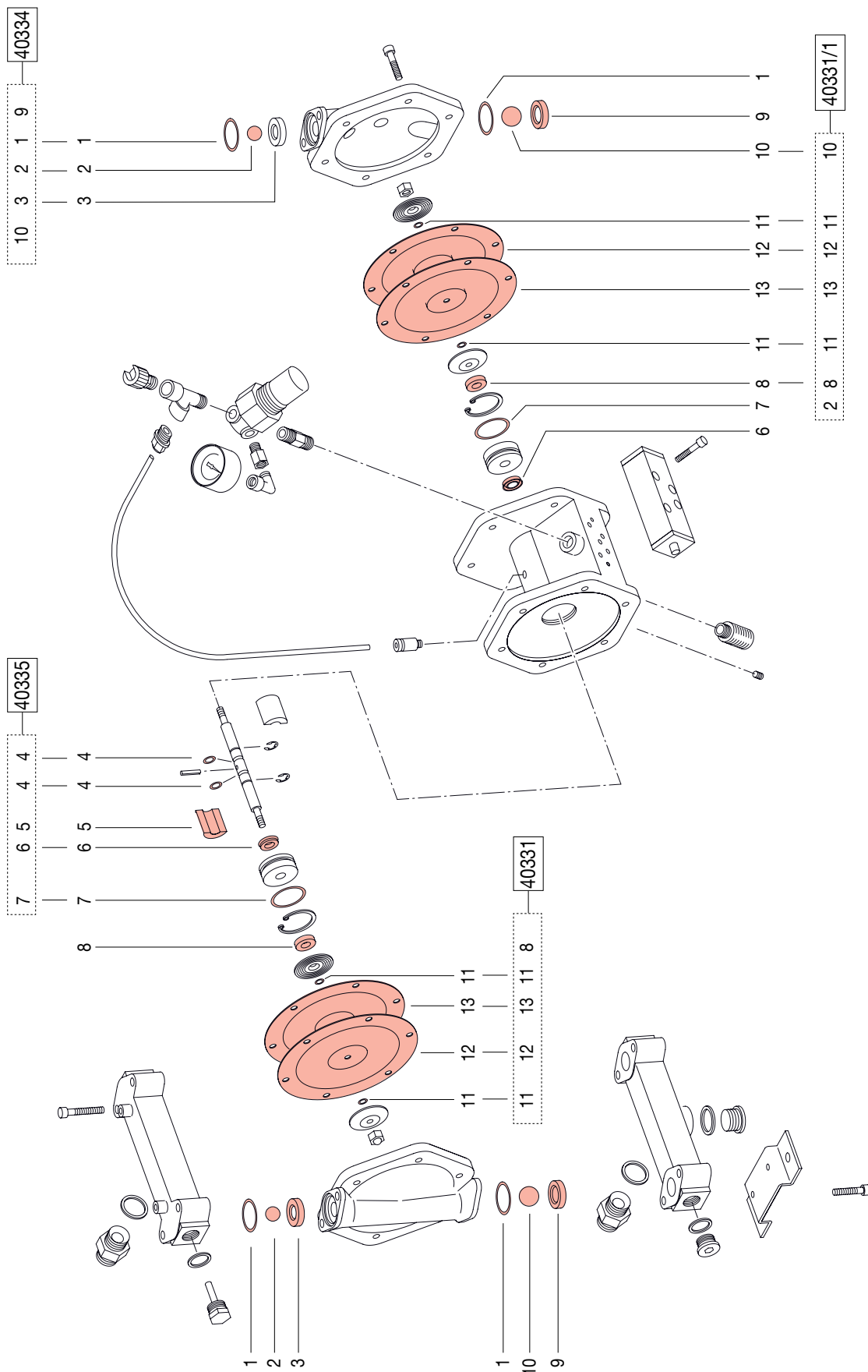
Поз	Код	Описание	Кол-во	Поз	Код	Описание	Кол-во
	8132	Larius 2 нержавеющая сталь		22	8011	Шайба	2
	8232	Larius 2 нержавеющая сталь абразивные изделия		23	8007	Упругое кольцо	2
				24	8005	Упругое кольцо	2
1	8134	Фланец	2	25	8004	Гнездо кольца	2
2	8039	Заглушка	4	26	8006	кольцо	2
3	91641	Сфера нижняя Ø3/4"	2	27	8021	Башмак	2
	8189	Сфера нижняя Ø3/4" абразивы	2	28	8009	Упругое кольцо	2
4	8016	Гнездо шарика нижняя	2	29	8010	Эластичная вилка	1
5	8017	Сфера верхняя Ø9/16"	2	30	8043	Заглушка	2
	8188	СфераверхняяØ9/16" абразивы	2	31	8008	Шток	1
6	8015	Гнездо шарика верхняя	2	32	8001	Корпус насоса	1
7	8043/1	оллекционер	2	33	8047	Винт	12
8	8158	Гайка	2	34	8054	Шумопоглотитель	2
9	8138	Держатель мембраны	2	35	8026	Установочный винт	2
10	301013	Заглушка	4	36	8055	римерка	1
11	8056	Муфта соединения	1	37	3344	егулятор давления	1
12	8022	Опорный кронштейн	2	38	8032	примерка "Т"	1
13	7043	Винт	4	39	3338	байонетное соединение	1
14	3343	примерка	1	40	8031	примерка ¼"-Ø4	1
15	8167	манометр	1	41	8044/1	Воздушная труба	1
16	3341	примерка	1	42	33010	Шайба	4
17	8027	Пилотный клапан	1	43	8020	Пробка	4
18	8012	Держатель мембраны	2	44	8037	Винт	4
19	8084	Винт	4	45	8071	Шайба	3
20	8013	мембраны PTFE	2	46	8119	Пробка 1/2"	1
	8187	мембраны PTFE абразивы	2	47	8137	примерка 1/2"	2
21	8014	Резиновая мембрана	2	48	8136	верхний коллектор	1

M ПОМПА L2 IN ALLUMINIO АЛЮМИНИЯ



Поз	Код	Описание	Кол-во	Поз	Код	Описание	Кол-во
	8000	Larius 2 алюминий		22	8014	Резиновая мембрана	2
	8199	Larius 2 алюминий абразивные изделия		23	8011	Шайба	2
1	8002	Фланец	2	24	8007	Упругое кольцо	2
2	8039	Заглушка	4	25	8005	Упругое кольцо	2
3	91641	Сфера нижняя Ø3/4"	2	26	8004	Гнездо кольца	2
	8189	Сфера нижняя Ø3/4" абразивы	2	27	8006	кольцо	2
4	8016	Гнездо шарика нижняя	2	28	8021	Башмак	2
5	8017	Сфера верхняя Ø9/16"	2	29	8009	Упругое кольцо	2
	8188	Сфера верхняя Ø9/16" абразивы	2	30	8010	Эластичная вилка	1
6	8015	Гнездо шарика верхняя	2	31	8043	Заглушка	2
7	8040	нижний коллектор	1	32	8008	Шток	1
8	33010	Шайба	4	33	8001	Корпус насоса	1
9	32108	Пробка 3/8"	2	34	8047	Винт	12
10	8071	Шайба	3	35	8054	Шумопоглотитель	2
11	8108	Пробка 1/2"	1	36	8026	Установочный винт	2
12	8058	примерка 1/2"	2	37	8055	примерка	1
13	8022	Опорный кронштейн	2	38	3344	регулятор давления	1
14	7043	Винт	4	39	8032	примерка "Т"	1
15	8003	верхний коллектор	1	40	3338	байонетное соединение	1
16	8037	Винт	4	41	8031	примерка ¼"-Ø4	1
17	8020	Пробка	2	42	8044/1	Воздушная труба	1
18	8158	Гайка	2	43	3343	примерка	1
19	8012	Держатель мембраны	4	44	3341	примерка	1
20	301013	Упругое кольцо	4	45	8167	манометр	1
21	8013	мембраны PTFE	2	46	8056	примерка	1
	8187	мембраны PTFE абразивы	2	47	8027	Пилотный клапан	1
				48	8084	Винт	4

N KIT ELENCO RICAMBI POMPA LARIUS 2 IN ALLUMINIO/INOX



Код КИТ 40334 Гнездо шарика + шарика LARIUS 2

Поз	Описание	Кол-во
1	Упругое кольцо	4
2	Сфера верхняя Ø9/16"	2
3	Гнездо шарика верхняя	2
9	Гнездо шарика нижняя	2
10	Сфера нижняя Ø3/4"	2

**Код КИТ 40331/1 мембраны шарика L2
неабразивный**

Поз	Описание	Кол-во
2	Сфера верхняя Ø9/16" абразивы	2
8	Шайба	2
10	Сфера нижняя Ø3/4" абразивы	2
11	Упругое кольцо	4
12	мембраны PTFE абразивы	2
13	Резиновая мембрана	2

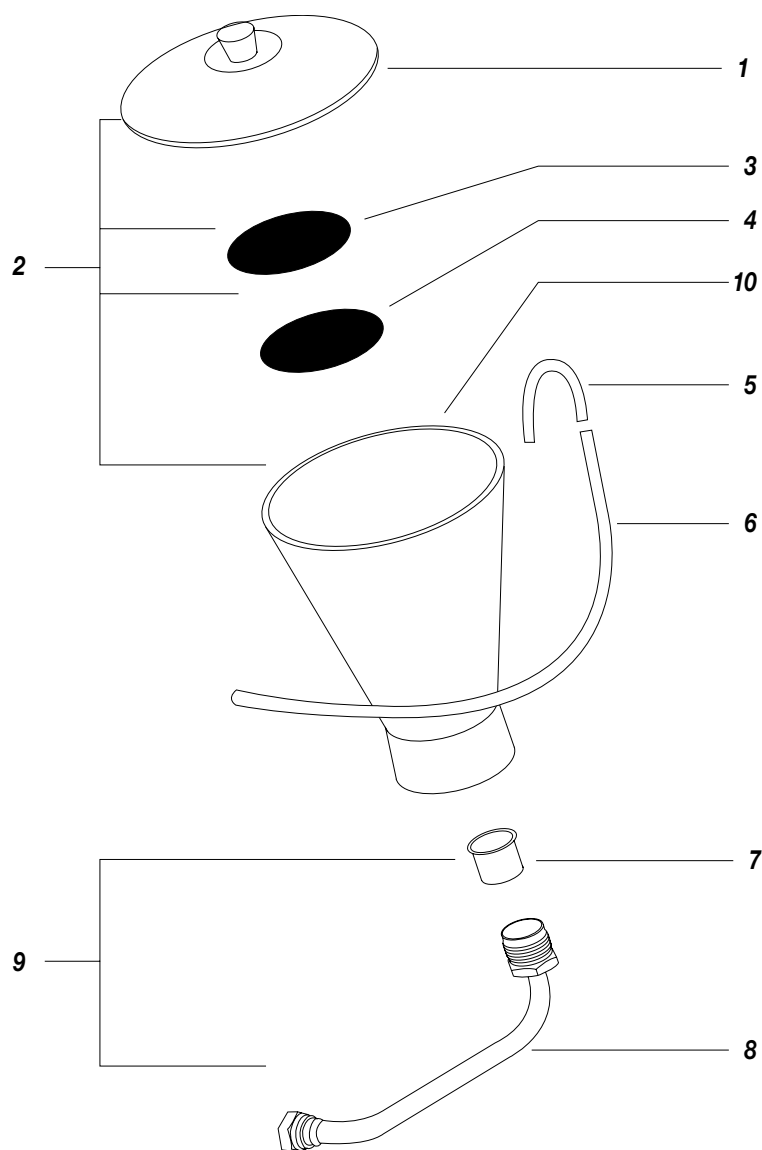
Код КИТ 40335 прокладки двигателя

Поз	Описание	Кол-во
4	Упругое кольцо	2
5	Башмак	2
6	кольцо	2
7	Упругое кольцо	2

Код КИТ 40331 мембраны LARIUS 2

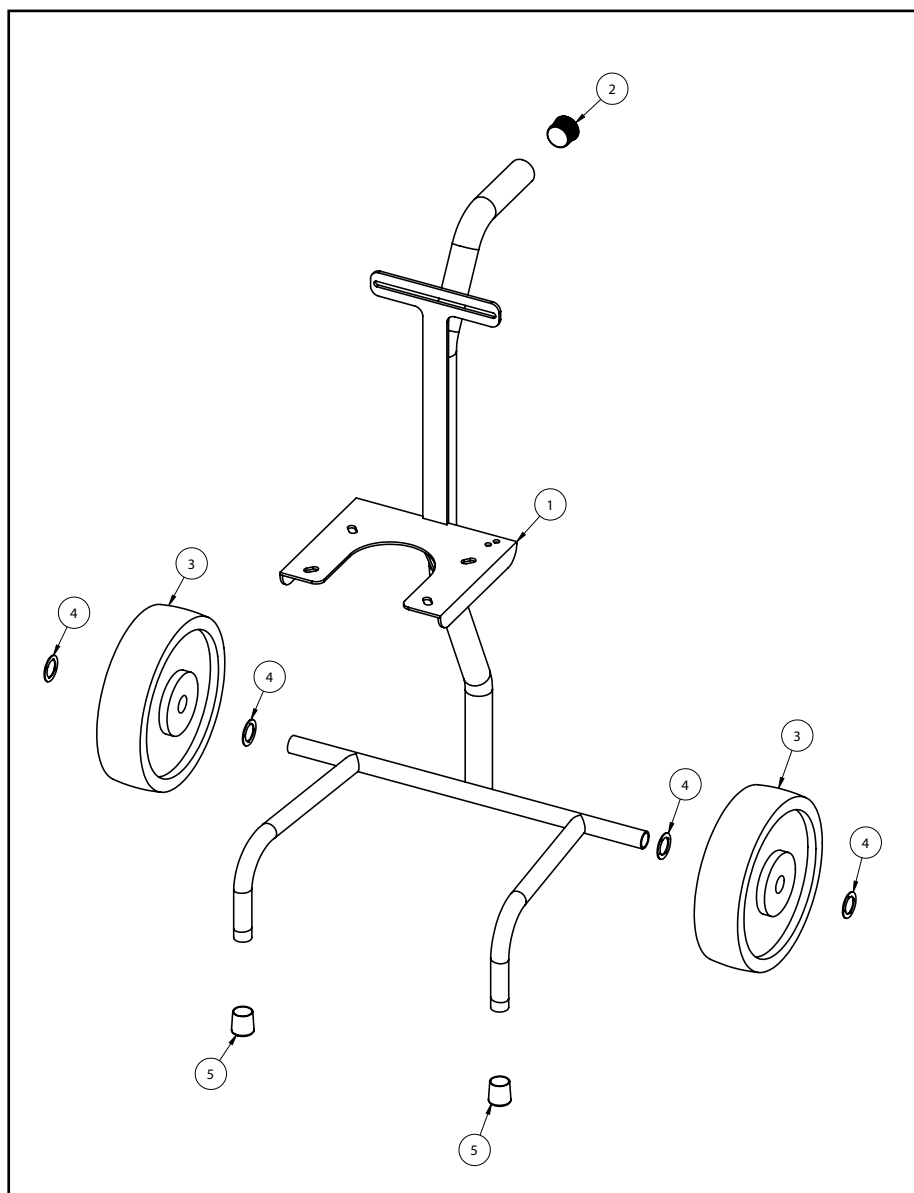
Поз	Описание	Кол-во
8	Шайба	2
11	Упругое кольцо	4
12	мембраны PTFE	2
13	Резиновая мембрана	2

0 БАК



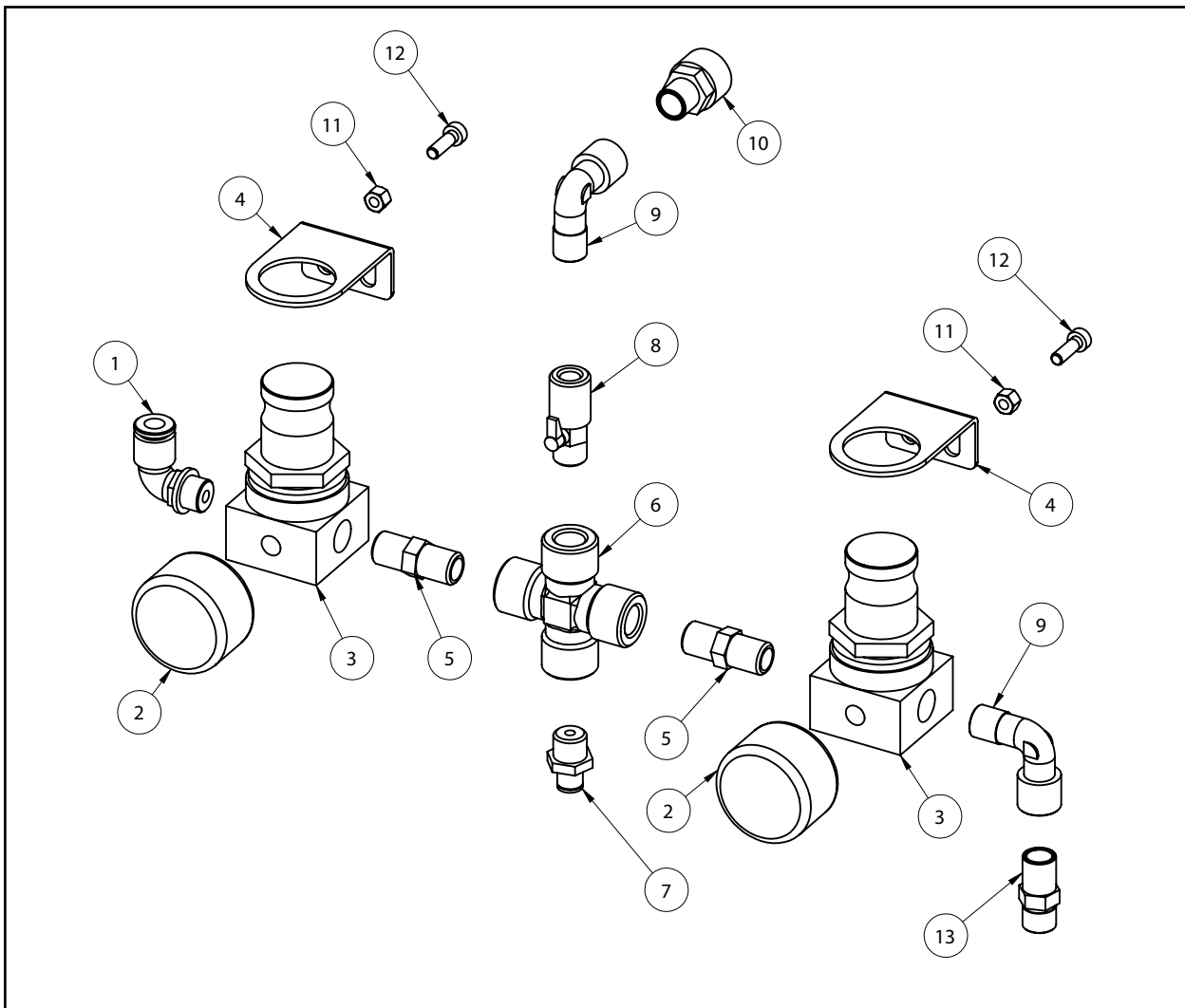
Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
1	55000	Крышка резервуара	6	18170	Шланг рециркуляции продукта
2	55007	Крышка + Бак + Фильтра	7	96099	Кожух
3	35006	Диск мелкого фильтра	8	8030	трубка бака
4	35007	Диск грубого фильтра	9	55100	трубка для полного бака
5	8085	Жесткая трубка	10	55001	Бак

Р ТЕЛЕЖКА В СБОРЕ



Поз.	Код	Кол-во	Описание	Поз.	Код	Кол-во	Описание
	96320/1		Тележка в сборе	3	91023	2	Колеса
1	21653	1	Каркас тележки L1-L2	4	95159	4	Шайба для колес
2	91047	1	Заглушка Ø 30	5	8018	2	Ножки Ø 20

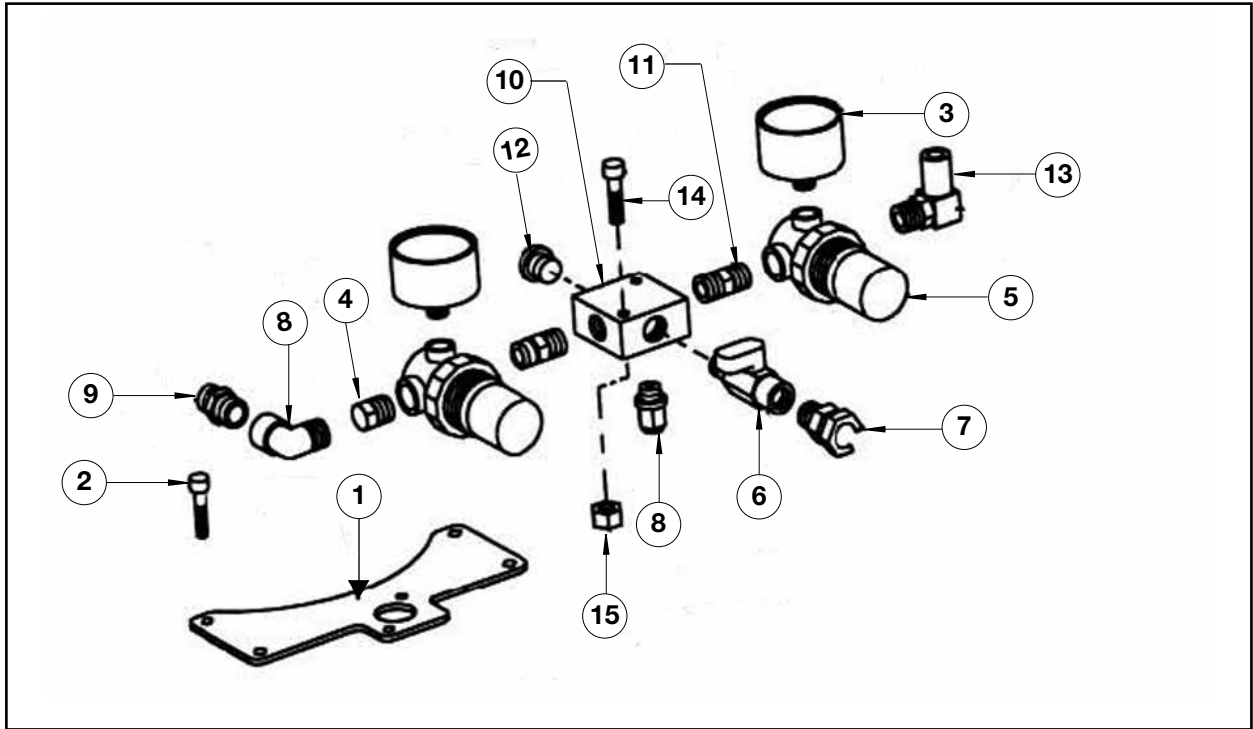
Q УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА НА ТЕЛЕЖКЕ



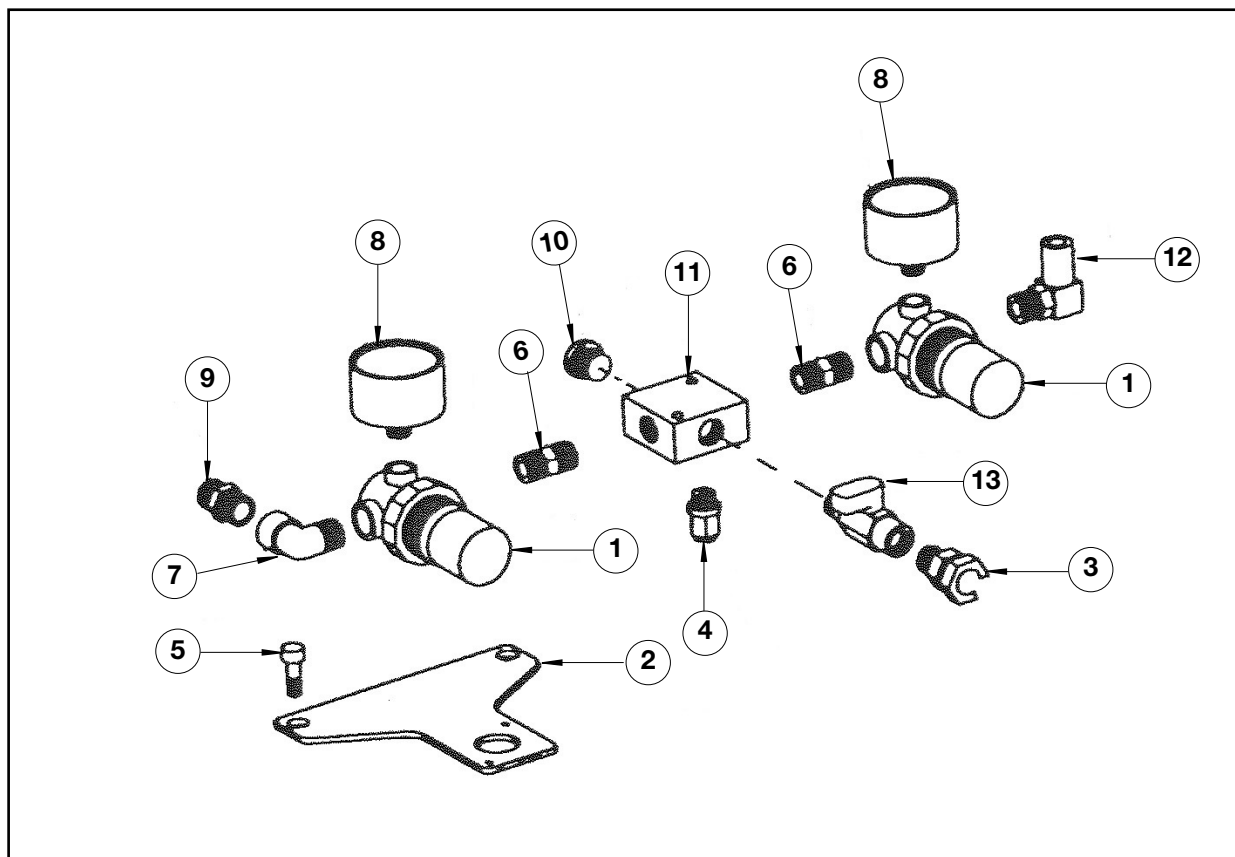
Поз.	Код	Кол-во	Описание	Поз.	Код	Кол-во	Описание
1	96322		Блок в комплекте	7	8031	1	Быстроразъемное соединение
	4006	1	Быстроразъемное соединение	8	4004	1	1/4" труба Ø 4
			1/4" труба Ø 8				Шаровой клапан 1/4"
2	8167	2	Манометр	9	5255	2	Колено 1/4"
3	3344	2	Регулятор	10	3338	1	Штифтовой патрон
4	510510	2	Скоба для регулятора	11	91026	2	Гайка M6
5	3354	2	Адаптер 1/4"	12	54004	2	Винт UNI 5931 TCE M6x16
6	8072	1	Крестообразное соединение 1/4"	13	96208	1	Ниппель 1/4"

R УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА БЕЗ ТЕЛЕЖКИ

МОДИФИКАЦИЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

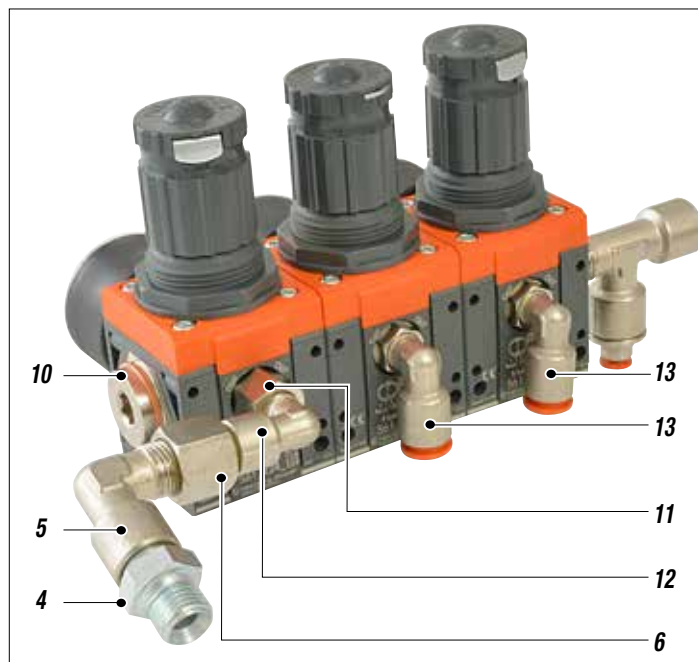


Поз.	Код	Кол-во	Описание	Поз.	Код	Кол-во	Описание
1	8170	1	Скоба регуляторов	9	96208	1	Муфта соединения 1/4"
2	54004	8	Винт	10	8073	1	Блок воздуха
3	8167	2	Манометр	11	3354	2	Муфта соединения
4	22027	1	Муфта соединения	12	8083	1	Заглушка 1/4"
5	3344	2	Регулятор давления	13	8063	1	Поворотное коленчатое соединение
6	4004	1	Шаровой клапан	14	8084	2	Винт
7	3338	1	Штифтовой патрон	15	11209	2	Гайка
8	5255	1	Коленчатый фитинг				

МОДИФИКАЦИЯ ИЗ АЛЮМИНИЯ


Поз.	Код	Кол-во	Описание	Поз.	Код	Кол-во	Описание
1	3344	2	Регулятор давления	8	8167	2	Манометр
2	8060	1	Скоба регуляторов	9	96208	1	Муфта соединения 1/4"
3	3338	1	Штифтовой патрон	10	8083	1	Заглушка 1/4"
4	8031	1	Муфта соединения 1/4" - Ø4	11	8073	1	Блок воздуха
5	32004	2	Винт	12	8063	1	Поворотное коленчатое соединение
6	3354	2	Муфта соединения	13	4004	1	Шаровой клапан
7	5255	1	Коленчатый фитинг				

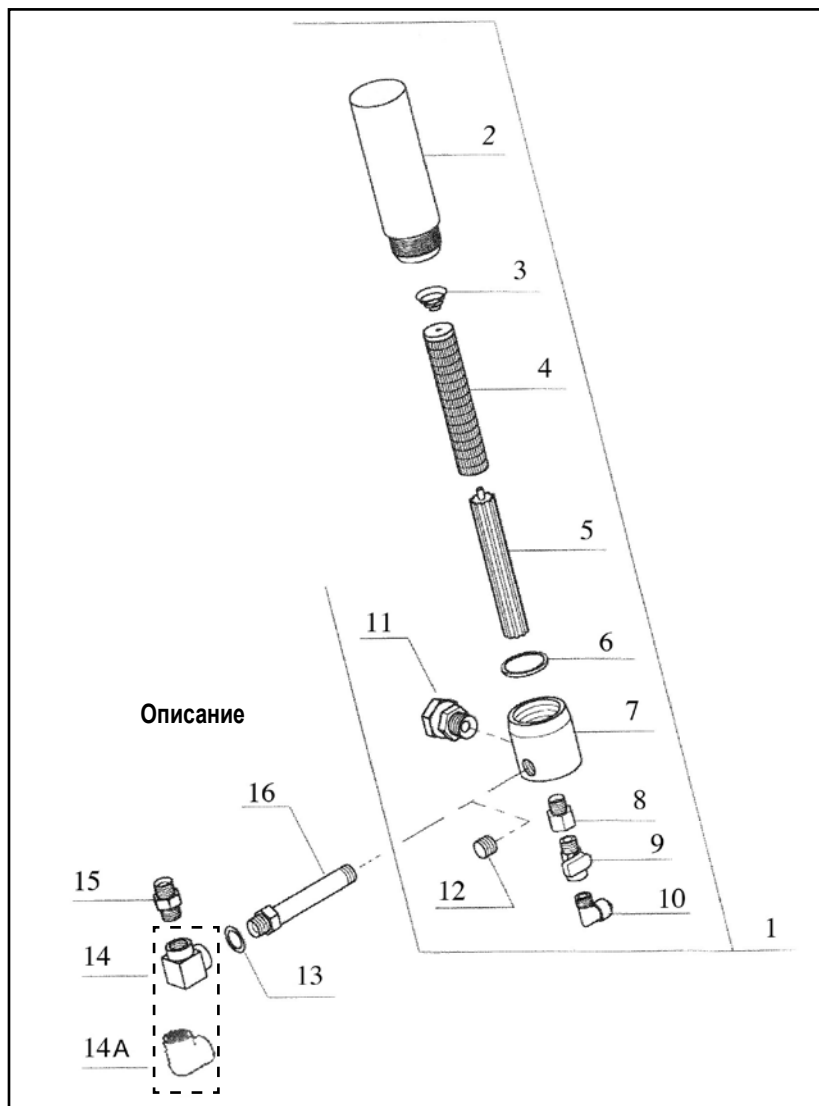
S УЗЕЛ РЕГУЛИРОВКИ ВОЗДУХА LARIUS 2 PLUS



колено	Код	Описание	Кол-во
-	96322/2	узел регулировки воздуха	
1	8032	ФИТИНГИ а Т М/Ф 1/4"	1
2	8031	ФИТИНГИ	1
3	8167/1	Манометр	3
4	96208	Ниппель BSPP	1
5	5255	Колено 1/4" М/Ф	1
6	22066	Сокращение	1
7	8035	Скоба	1
8	3344/1	Тройной редуктор	1
9	21098	Сокращение	1
10	8083/1	Заглушка 3/8"	1
11	3343	Удлинитель	1
12	3341	Колено	1
13	11797	Поворотный фитинг	2

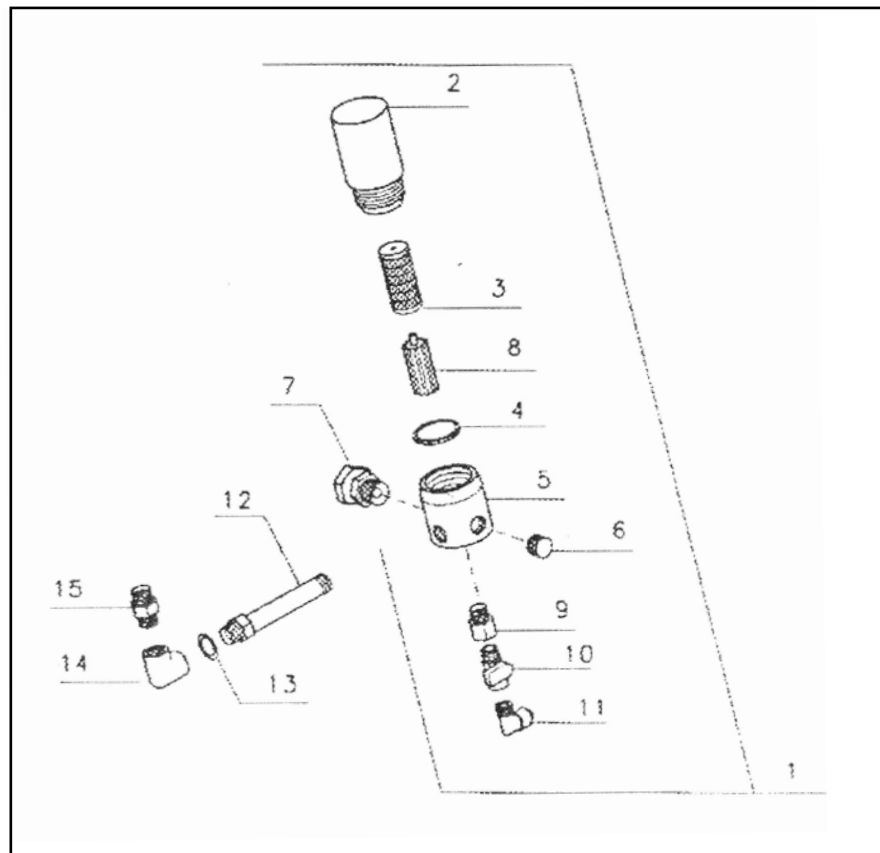
РЕЦИРКУЛЯЦИОННЫЙ ФИЛЬТР

МОДИФИКАЦИЯ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ/ АЛЮМИНИЯ



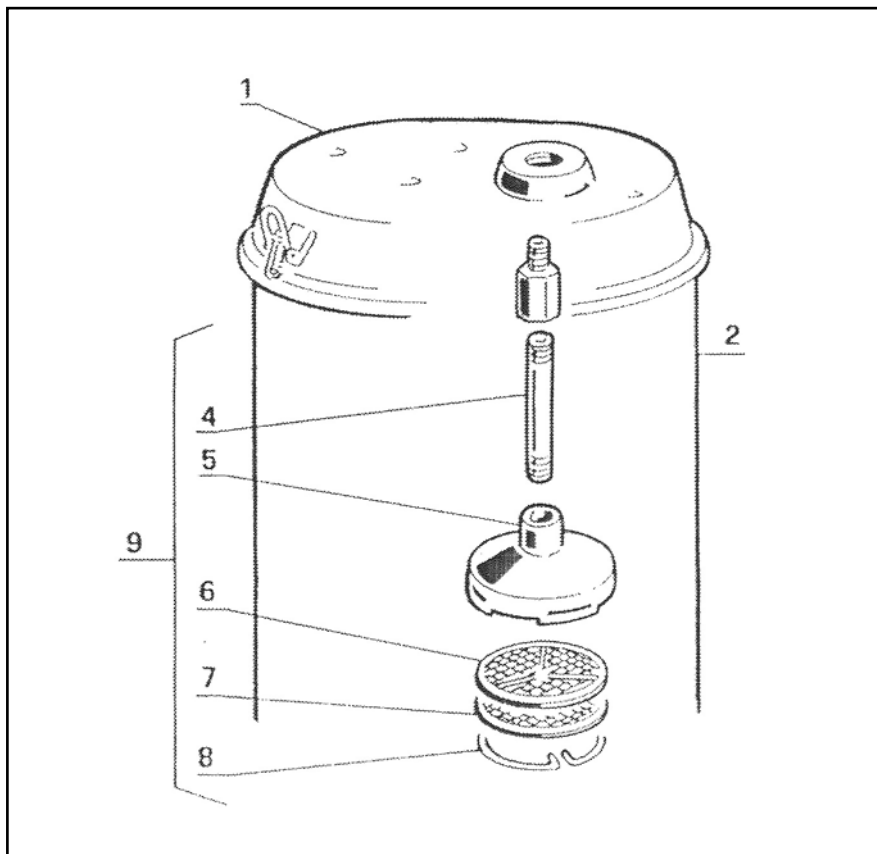
Поз	Код	Описание	Кол-во	Поз	Код	Описание	Кол-во
1	8096	Фильтр в сборе (НЕРЖАВЕЮЩЕ)		10	8123	Коленчатый фитинг	1
	96201	Фильтр в сборе (АЛЮМИНИЯ)		11	8156	Поворотный фитинг (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1
2	98384	Бак фильтра (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1		8069	Поворотный фитинг (АЛЮМИНИЯ)	1
	96201	Бак фильтра (АЛЮМИНИЯ)	1	12	98386	Заглушка 1/4" (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1
3	96202	Ролик	1		96205	Заглушка 1/4" (АЛЮМИНИЯ)	1
4	95220	Сетка фильтра 100 М	1	13	33010	Шайба	1
5	96207	Держатель сетки	1	14	8074	Коленчатый фитинг (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1
6	96203	Кольцевое уплотнение OR	1	14A	8087	Коленчатый фитинг (АЛЮМИНИЯ)	1
7	98380	Опора фильтра (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1	15	6149	Муфта соединения (НЕРЖАВЕЮЩЕ)	1
	96204	Опора фильтра (АЛЮМИНИЯ)	1		3561	Муфта соединения (АЛЮМИНИЯ)	1
8	22027	Муфта соединения	1	16	8057	Штуцер для фильтра	1
9	4004	Шаровой клапан	1				

U ФИЛЬТР ЛИНИИ ВСАСЫВАНИЯ



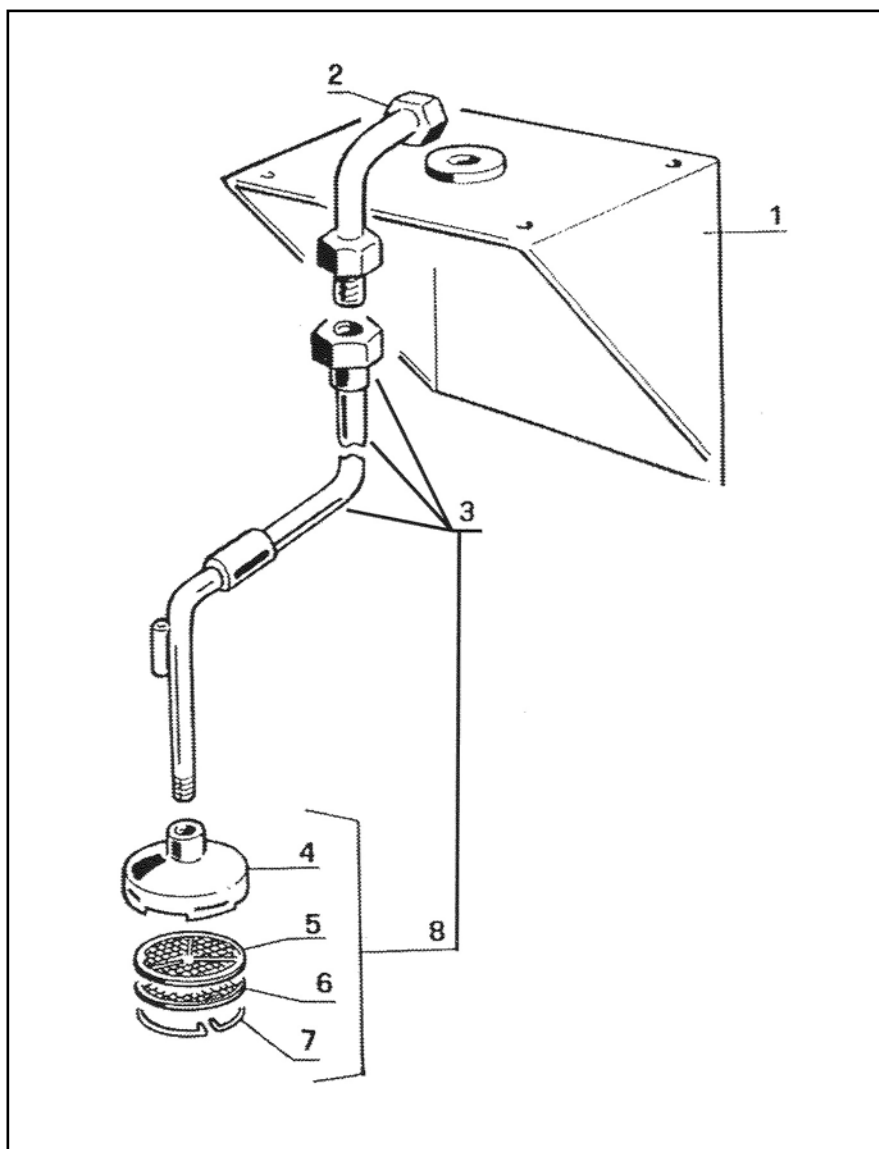
Поз	Код	Описание	Кол-во
1	8107	Комплексный фильтр (ВАСЫВАНИЯ)	
	9113	Комплексный фильтр (СИЛЫ ТЯЖЕСТИ)	
2	16201	Бак фильтра (ВАСЫВАНИЯ)	
	8052	Бак фильтра (СИЛЫ ТЯЖЕСТИ)	1
3	16205	Сетка фильтра 60 М	1
4	96203	Кольцевое уплотнение OR	1
5	96204	Опора фильтра	1
6	96205	Заглушка 1/4"	1
7	8069	Поворотный фитинг	1
8	16202	Держатель сетки	1
9	22027	Муфта соединения	1
10	4004	Шаровой клапан	1
11	8123	Коленчатый фитинг (ВАСЫВАНИЯ)	1
	5314	Коленчатый фитинг (СИЛЫ ТЯЖЕСТИ)	1
12	8057	Штуцер для фильтра (ВАСЫВАНИЯ)	1
	8057/1	Штуцер для фильтра (СИЛЫ ТЯЖЕСТИ)	1
13	33010	Шайба	1
14	8087	Коленчатый фитинг	1
15	3561	Муфта соединения	1

V МОДИФИКАЦИЯ С БАКОМ ВСАСЫВАНИЯ



Поз.	Код	Кол-во	Описание
1	4109	1	Крышка в сборе
2	4064	1	Бак на 30 литров
4	8046	1	Носовой конус
5	35005/1	1	Чаша фильтра
6	35006	1	Фильтр тонкой очистки
7	35007	1	Фильтр грубой очистки
8	35008	1	Пружинное кольцо
9	8041	1	Втулка всасывания в сборе

W НАСТЕННАЯ МОДИФИКАЦИЯ



Поз.	Код	Кол-во	Описание
1	4202	1	Настенный кронштейн
2	8036	1	Коленчатое соединение 1/2"
3	8131	1	Труба всасывания в сборе
4	35005	1	Колокол
5	35006	1	Фильтр тонкой очистки
6	35007	1	Фильтр грубой очистки
7	35008	1	Пружинное кольцо
8	35004	1	Колокол в сборе

X ATEX

ОПИСАНИЕ

Настоящие инструкции по безопасности касаются монтажа, эксплуатации и обслуживания мембранных перекачивающих насосов низкого давления серии 2 и 4, предназначенных для использования в потенциально взрывоопасной среде в присутствии газов или паров (зона 1).



Эти инструкции подлежат строгому соблюдению наряду с инструкциями, содержащимися в руководстве по



Мембранные насосы серии 2 и 4 относятся к оборудованию группы II, предназначенному для использования во взрывоопасных зонах, содержащих газ или пары (категория 2 G, группа IIB). Они разработаны и изготовлены в соответствии с директивой ATEX 94/9/EC и согласно европейским стандартам: EN 1127-1, EN 13463-1 и EN 13463-5.

МАРКИРОВКА

Мембранные насосы с низким давлением для перекачки серии 2 и 4.

CE  II 2 G с IIB T4 Tamb: -10°C ÷ + 50°C T_{макс. жидк:} 60°C тех. Файл: LARIUS 2-4/ATEX/05

II =	Группа II (поверхность)
2 =	Категория 2 (зона 1)
G =	Взрывоопасная среда с присутствием газов, паров или туманов
c =	Конструктивная безопасность «с»
T4 =	Температурный класс T5
- 10°C ÷ + 50°C	Температура окружающей среды
60°C	Максимальная температура технологической жидкости
xxxxx/AA	Серийный номер xxxxx = ПОРЯДКОВЫЙ / год = ГГ

Соответствия между взрывоопасными зонами, веществами и категориями

ОПАСНАЯ ЗОНА		КАТЕГОРИИ В СООТВЕТСТВИИ С ДИРЕКТИВОЙ 94/9/EC
Газы, пары или туман	Зона 0	1G
Газы, пары или туман	Зона 1	2G или 1G
Газы, пары или туман	Зона 2	3G, 2G или 1G

ATEX - СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Мы, компания Larius S.r.l.
Via Stoppani, 21
23801 Calolziocorte (LC)

заявляем под свою исключительную ответственность, что изделие:

Мембранные насосы с низким давлением для перекачки серии 2 и 4


к которому относится данная декларация, соответствуют следующей директиве:

- Директива 94/9/EC (ATEX)

Соответствие подтверждено на основании требований стандартов или нормативных документов, перечисленных ниже:

- EN 1127-1 - EN 13463-5
- EN 13463-1

Маркировка

 II 2G с IIB T4 Токр.с.: - 10°C ÷ 50°C Tmax. жидк.: 60°C
 тех. Файл: LARIUS 2-4/ATEX /05
 техническая документация депонирована в: INERIS (0080)

Calolziocorte- LC

Подпись





CE DECLARATION OF CONFORMITY



Company



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel: +39 0341 621152
Fax: +39 0341 621243
E-mail: larius@larius.com

Declares under his owns responsibility that the product:

LARIUS 2 ОКРАСКА с двойной мембраной

complies with the directives: | - EC Directive 2006/42 Machinery Directive







furthermore to the
harmonized standards: | - UNI EN ISO 12100-1/-2
Machinery safety, basic concepts, general principles of design. Basic terminology, methodology. Technical principles.

This declaration relates exclusively to the product in the state in which it was placed on the market, and excludes components or modifications which are added or carried out subsequently by end user.

Signature

Pierangelo Castagna
Managing Director

Calolziocorte, 4 June 2020
Location / Date

OPERATING AND MAINTENAINCE MANUAL AVAILABLE IN:		
	IT	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_I.pdf
	EN	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_GB.pdf
	DE	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_D.pdf
	FR	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_F.pdf
	ES	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_E.pdf
	RU	http://www.larius.org/manuali/LARIUS2V_RU.pdf



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
TEL. +39 0341 621152 - Fax +39 0341 621243 - larius@larius.com

www.larius.com

