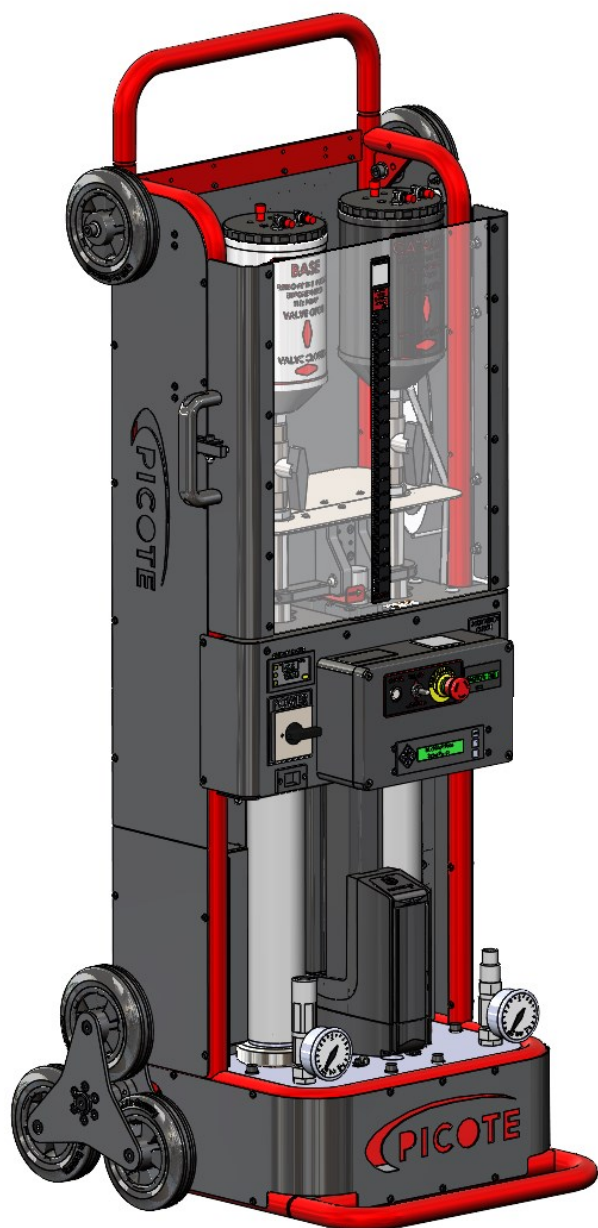


BEDIENUNGS-, SICHERHEITS- und INSTALLATION-



Datum: 17. Januar 2024

! WARNUNG

Diese Anleitung dient Ihrer persönlichen Sicherheit. Stellen Sie sicher, dass Sie diese Anleitung gelesen und verstanden haben, bevor Sie die Maschine benutzen.
BEWAHREN SIE DIESE ANWEISUNGEN FÜR ZUKÜNFTIGES NACHSCHLAGEN AUF.

INHALT

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

THEMA	SEITE
SICHERHEITSHINWEISE	3
ARBEITSUMGEBUNG, TRANSPORT, LAGERUNG UND ENTSORGUNG	5
CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	7
XPRESS PUMPE	10
HARZRECHNER UND COATINGSKALA	14
XPRESS SCHLAUCHTROMMEL	16
XPRESS SCHLAUCHTROMMEL-HEIZDECKE	18
FERNBEDIENUNG	19
ERSTEINRICHTUNG	21
ERSTBEFÜLLUNG UND ENTLÜFTUNG DES SYSTEMS	22
PICOTE MILLERS 8mm WELLE	24
PICOTE MILLERS 10-12mm WELLEN	26
ROHRVORBEREITUNG	28
MONTAGE: BÜRSTEN	29
MONTAGE: ABGABESCHLAUCH UND KAMERA	32
HARZVORBEREITUNG	33
WARTUNG DES HARZES: UMWÄLZUNG / DEKRISTALLISATION	35
SYSTEMVORBEREITUNG	36
BESCHICHTUNGSPROZESS	38
REINIGEN DES SYSTEMS	41
AUSHÄRTEN UND ZUSÄTZLICHE SCHICHTEN	43
XPRESS 100% FESTSTOFF-EPOXIDHARZ PRODUKTINFORMATION	43
WARTUNG	45
TEILE UND ZUBEHÖR	47
FLUSSDIAGRAMM ZUR FEHLERBEHEBUNG UND FEHLERCODES	49
GARANTIEBESTIMMUNGEN UND -VERFAHREN	51
TRAINING UND ZERTIFIZIERUNG	52

Besuchen Sie www.picoteinstitute.com, um praktische Demovideos anzusehen, an einem Kurs teilzunehmen oder diese Anleitung herunterzuladen. Bitte beachten Sie, dass Videos und Kurse nicht als Ersatz oder Alternative zu diesem Bedienungs- und Sicherheitshandbuch gedacht sind, sondern lediglich als zusätzliches Lernmittel dienen.

SICHERHEITSHINWEISE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

! WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Sicherheitssymbole

In diesem Handbuch werden Sicherheitssymbole verwendet, um auf potenzielle Gefahren aufmerksam zu machen.



GEFAHR schwerer Verletzungen, Anweisungen befolgen.



GEFAHR
Elektrischer
Schlag!

GEFAHR schwerer Verletzungen oder Tod durch Stromschlag, Anweisungen befolgen.



GEFAHR schwerer Verletzungen durch bewegliche Teile, Anweisungen befolgen.



GEFAHR schwerer Verletzungen durch heiße Teile, Anweisungen befolgen.



GEFAHR Nicht berühren. Verletzungsgefahr, Anweisungen befolgen.

Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Verwenden Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhwerk sowie:



Geeigneten Augenschutz zum Schutz vor Abwasser, Chemikalien oder Staub



Geeigneten Gehörschutz zum Schutz vor Hörverlust



Geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe zur Vermeidung von Handverletzungen. Offene Verletzungen oder Hautreizungen sollten immer abgedeckt werden, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu



Geeignete Atemschutzmaske, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet oder aufgenommen werden, die berufsbedingtes Asthma oder Dermatitis verursachen können.

ALLGEMEINE MASCHINEN-SICHERHEITSINWEISE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

Für Harz-Sicherheitsdatenblätter scannen Sie bitte den QR Code auf den Harzbehältern oder laden Sie sie herunter von Picote Institute (picoteinstitute.com)



1. Tragen Sie stets geeignete persönliche Schutzausrüstung, einschließlich Augen-, Ohren- und Atemschutz sowie hitze- und schnittfeste Handschuhe. Tragen Sie bei Bedarf weitere persönliche Schutzausrüstung.



2. Beim Arbeiten entstehender Staub kann gesundheitsgefährdend, brennbar oder explosiv sein. Achten Sie darauf, dass die Lüftungsöffnungen bei Arbeiten in staubiger Umgebung freigehalten werden. Sollte es erforderlich sein, Staub zu entfernen, ziehen Sie zunächst den Netzstecker der Maschine. Vermeiden Sie die Beschädigung interner Teile.



3. Stellen Sie sicher, dass das Rohr geöffnet und belüftet ist, um eine Ansammlung von Gasen zu verhindern.



4. Stellen Sie stets sicher, dass die Maschine vollständig ausgeschaltet und vom Netz getrennt ist, bevor Sie sie inspizieren, warten oder Zubehör an der Maschine installieren. Befolgen Sie dabei stets die Anweisungen im Handbuch des Herstellers.

5. **Überprüfen Sie die Maschine vor jedem Gebrauch** sorgfältig auf mögliche Brüche oder Schäden. **Ersetzen Sie beschädigte Teile sofort!** Es ist besonders wichtig, das Wellenende auf Abnutzungserscheinungen zu prüfen und den Vorgang für die Schutzummantelung zu wiederholen.

6. Während des Betriebes ist es sehr wichtig, dass die Maschine jederzeit stabil und auf einer ebenen Fläche steht.

7. **Lassen Sie die Maschine niemals unbeaufsichtigt laufen.** Halten Sie beim Betrieb der Maschine das Kabel stets fest.



8. **Berühren Sie den Smart Cutter™ oder Ketten nicht unmittelbar nach dem Gebrauch**, sie könnten heiß sein und zu Verbrennungen führen.

9. Wenn die Arbeitsumgebung extrem heiß, feucht oder stark durch leitfähigen Staub verschmutzt ist, verwenden Sie eine GFCI-fähige Steckdose, um die Sicherheit des Bedieners zu gewährleisten.

10. Stellen Sie vor Schleif- oder Bohrarbeiten sicher, dass der Arbeitsplatz gut belüftet ist. Verwenden Sie zum Entfernen von Staub immer eine Vakuumsauganlage im Rohr. Beim Trockenschleifen zur Rohrreinigung muss der Bediener eine Staubmaske tragen.



11. **Benutzen Sie die Maschine nicht an Rohren, die Asbestfasern enthalten.**

12. **Berühren Sie niemals rotierende Teile.**

13. Stellen Sie sich nicht auf die Maschine.

14. Benutzen Sie diese Maschine nur mit den von Picote Solutions angebotenen Zubehör- und Ersatzteilen. Zubehör und Ersatzteile dürfen nur bestimmungsgemäß und wie von Picote Solutions beschrieben verwendet werden.

15. Betätigen Sie das Miller Pedal (OPC) ausschließlich gemäß den Anweisungen. Stellen Sie niemals etwas anstelle eines Fußes darauf.

16. Verlängern Sie eine Miller Welle nicht um mehr als **eine** Verlängerung. Verwenden Sie ausschließlich Wellenverlängerungen und -verbinder von Picote Solutions.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

ARBEITSUMGEBUNG

- **Umgebungstemperaturbereich - Betrieb:** 10°C bis 50°C frost- und kondensationswasserfrei
- **Umgebungstemperaturbereich - Lagerung:** 0°C bis 50°C frost- und kondensationswasserfrei
- **Maximale Höhe:** 2000m Herabsetzung über 1000m: 1% / 100m
- **Maximale Luftfeuchtigkeit:** 95% betauungsfrei
- **Achtung! Bei Einsatz des Xpress Coating System im Freien muss es vor Witterungseinflüssen (Regen, Schnee ...) mit einem geeigneten Zelt oder Ähnlichem geschützt werden.**

TRANSPORT

Die Xpress Coating Pumpe muss bei Transporten in einem Auto oder einem anderen Fahrzeug mit Ratschengurten gesichert werden, um plötzliche Bewegungen oder Schäden durch starkes Bremsen oder Unfall zu verhindern. Wird sie liegend transportiert, ist darauf zu achten, dass die Deckel und Deckelstopfen der Harzbehälters sicher angebracht sind, um ein Verschütten zu vermeiden.

Transportieren Sie Miller nie mit an der Welle montiertem Werkzeug. Ziehen Sie bei +C-Modellen die Kamera während des Transports immer in ihr Gehäuse zurück. Verwenden Sie bei Transporten mit einem Pick-up oder Anhänger stets eine geeignete Abdeckung, um Picote Miller und Xpress Coating System vor Witterungseinflüssen zu schützen.

LAGERUNG

Es wird empfohlen, Picote Miller und das Xpress Coating System in Innenräumen bei konstanter Umgebungstemperatur zu lagern, um sie vor Regen und Sonnenlicht zu schützen. Falls das Xpress Coating System oder Picote Miller bei niedrigeren Temperaturen als +10°C gelagert wurden, muss die Maschine vor deren Betrieb 24h bei Raumtemperatur gelagert werden.

Falls das Xpress Coating System oder Picote Miller über einen längeren Zeitraum (über 2-3 Monate) gelagert wurden, sind die Maschinen vor Gebrauch gemäß dem Wartungsprogramm zu überprüfen und zu testen.

Laden Sie den Akku der Xpress-Pumpe vor einer längeren Lagerung auf etwa 80 % auf.

Lassen Sie die Maschine während des Ladevorgangs NIEMALS unbeaufsichtigt.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

ENTSORGUNG

Aktuatoren der Xpress Coating Pumpe, Schlauchtrommelmotor, Control Box, Elektrokabel und Stromversorgung können in Europa an Sammelstellen für Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE) entsorgt werden.

Die Xpress Coating Pumpe und der Schlauchtrommel-Rahmen können in Sammelstellen für Metallabfälle recycelt werden. Abgabe- und Versorgungsschläuche, Harzbehälter und Zylinder sind mit Harzbestandteilen verunreinigt und sind gemäß den örtlichen Vorschriften zu entsorgen, falls sie nicht vorschriftsmäßig gereinigt wurden.

Mischen Sie das Produkt an einem gut belüfteten Ort in einem nicht brennbaren Behälter, in dem Sie nicht verwendetes Harz entsorgen. Während des Aushärtungsprozesses erzeugt das gemischte Produkt Wärme. Befolgen Sie die Anweisungen der Sicherheitsdatenblätter, die Sie im Picote Institute (picoteinstitute.com) finden.

Befolgen Sie stets alle lokalen, regionalen und nationalen Abfallhandhabungsregeln und -vorschriften.

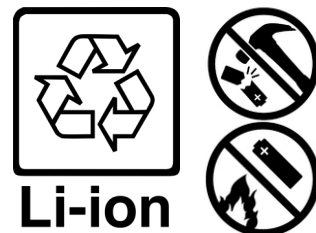


Picote Xpress 100% Feststoff-Epoxidharz:

Informationen zu Arbeitsumgebung, Transport, Entsorgung und Lagerung finden Sie im entsprechenden Sicherheitsdatenblatt im Picote Institute.



Recyceln Sie Li-Ionen-Akkus gemäß den örtlichen Vorschriften.
Nicht ins Feuer werfen! Nicht durchstechen!



Li-ion

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Wir, Picote Solutions Oy Ltd als verantwortlicher Hersteller erklären, dass die folgende Picote Solutions Oy Ltd Maschine:

Xpress Coating Pump /Xpress Coating Pumpe
aus Serienfertigung stammt und

folgender EU Richtlinie entspricht:

2006/42/EY

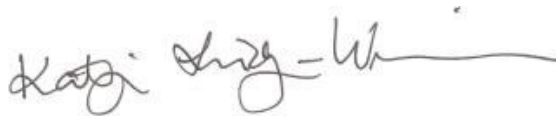
Hergestellt gemäß folgender Standards bzw. standardisierter Dokumente:

EN ISO 13849-1

Die technische Dokumentation wird von unserem nachstehenden autorisierten Vertreter in Europa aufbewahrt:

Picote Solutions Oy Ltd, Pienteollisuustie 24
06450 Porvoo, Finnland

12. Oktober 2023



Katja Lindy-Wilkinson
C.E.O.

Picote Solutions Oy Ltd
Pienteollisuustie 24, 06450 Porvoo, Finnland

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Wir, Picote Solutions Oy Ltd als verantwortlicher Hersteller erklären, dass die folgende Picote Solutions Oy Ltd Maschine:

Xpress Hose Reel / Xpress Schlauchtrommel

aus Serienfertigung stammt und

folgender EU Richtlinie entspricht:

2006/42/EY

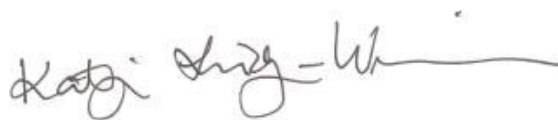
Hergestellt gemäß folgender Standards bzw. standardisierter Dokumente:

EN ISO 13849-1

Die technische Dokumentation wird von unserem nachstehenden autorisierten Vertreter in Europa aufbewahrt:

Picote Solutions Oy Ltd, Pienteollisuustie 24
06450 Porvoo, Finnland

12. Oktober 2023



Katja Lindy-Wilkinson
C.E.O.

Picote Solutions Oy Ltd
Pienteollisuustie 24, 06450 Porvoo, Finnland

CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Wir, Picote Solutions Oy Ltd als verantwortlicher Hersteller erklären, dass die folgende Picote Solutions Oy Ltd Maschine:

Xpress Hose Reel Heating Blanket / Xpress Schlauchtrommel-Heizdecke
aus Serienfertigung stammt und

folgender EU Richtlinie entspricht:

2006/42/EY

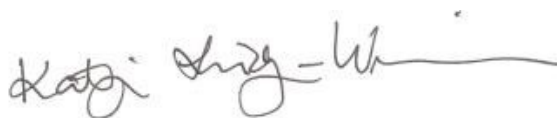
Hergestellt gemäß folgender Standards bzw. standardisierter Dokumente:

EN ISO 60335-2-17

Die technische Dokumentation wird von unserem nachstehenden autorisierten Vertreter in Europa aufbewahrt:

Picote Solutions Oy Ltd, Pienteollisuustie 24
06450 Porvoo, Finnland

12. Oktober 2023



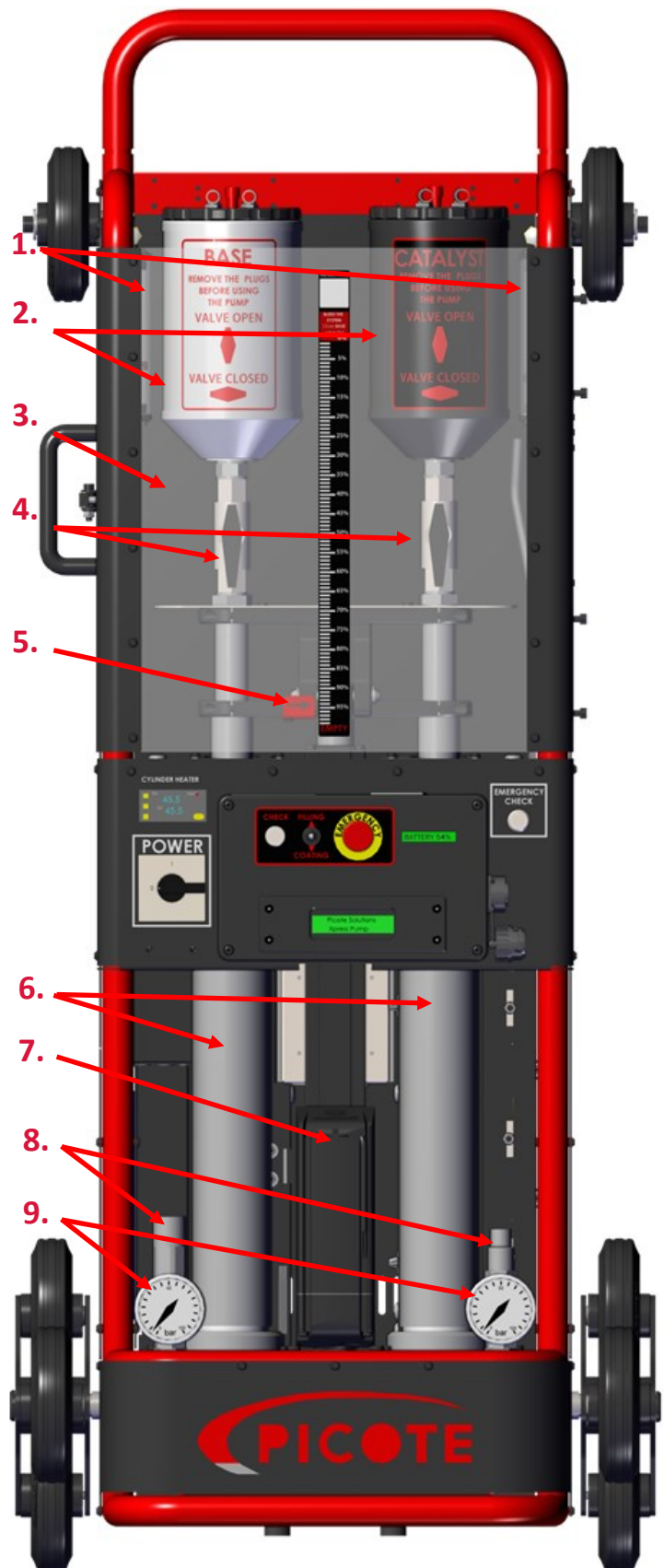
Katja Lindy-Wilkinson
C.E.O.

Picote Solutions Oy Ltd
Pienteollisuustie 24, 06450 Porvoo, Finnland

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

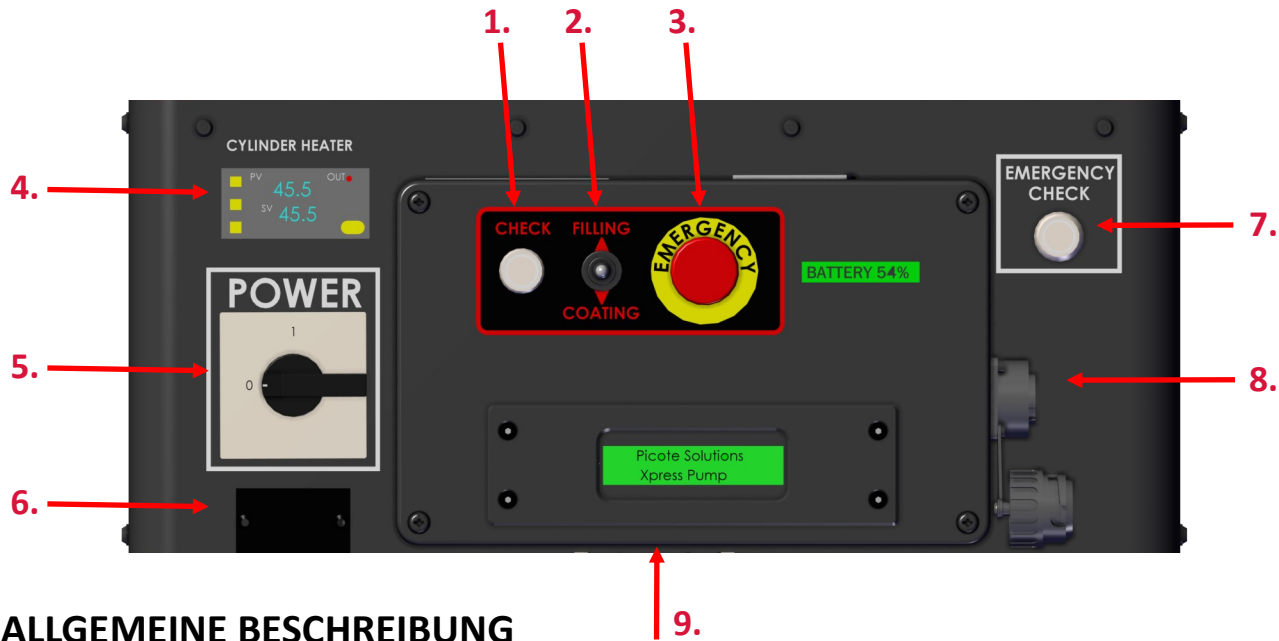
ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

1. Schmiermittelbehälter
2. Harzkomponentenbehälter (Base und Catalyst)
3. Sicherheitsscheibe
4. Behälterventil
5. Pumpvolumenanzeige
6. Zylinder
7. Aktuator
8. Stecker für Harzversorgungsschlauch
9. Druckanzeige



XPRESS COATING SYSTEM | PUMPE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

1. Funktionscheck-Button
2. Befüllen/Coating Richtungsschalter
3. Not-Aus-Button
4. Zylinderthermostat
5. Ein/Aus-Hauptschalter
6. Steckdose
7. Notfall-Check-Button
8. Schlauchtrommelstecker
9. Pumpenanzeige

Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschine ist für die nachstehenden Verwendungszwecke bestimmt:

- Picote Brush Coating™ für Rohre mit Durchmessern von DN32 bis 300 (1¼' - 12'')

Folgen Sie stets den Anweisungen des Herstellers, wenn Sie die Maschine mit Zubehör versehen und verwenden.



Spannung: Alle Modelle des Xpress Coating System arbeiten mit Spannungen im Bereich von 90-240VAC 50/60Hz.



Batterie: Die Xpress Coating Pumpe verfügt über eine eingebaute 48V 882Wh Li-Ion Batterie.



Diese Maschine verfügt über einen Handheld-Startknopf.

Drücken Sie den Startknopf, um die Pumpe zu starten und drücken Sie ihn erneut, um die Pumpe zu stoppen.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Not-Aus-Button

Das Xpress Coating System verfügt über insgesamt drei Not-Stopp:

1. 1x an der Pumpe
2. 1x an der Schlauchtrommel
3. 1x an der Fernbedienung

Das Betätigen eines der drei Not-Aus-Buttons führt dazu, dass das System abschaltet, die Pumpenaktuatoren anhalten und das Einfahren der Schlauchtrommel verhindert wird.



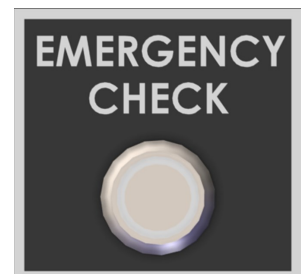
ACHTUNG: Die Heizung für die Zylinder und die Schlauchtrommel-Heizdecke/Steckdose werden weiterhin mit Strom versorgt.



Notfall-Check-Button

Wenn der Not-Aus-Button aktiviert ist, die Sicherheitsscheibe geöffnet ist oder die Maschine gerade gestartet wurde, muss dieser Button gedrückt werden, bevor die Xpress Pumpe betrieben werden kann.

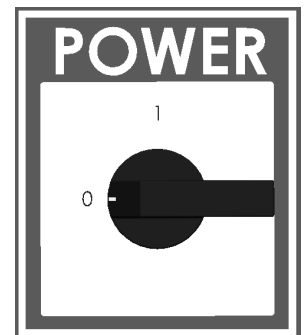
HINWEIS: Die Schlauchtrommel kann auch bei geöffneter Sicherheitsscheibe betrieben werden.



Ein/Aus-Hauptschalter und Batterieladung

Der Hauptschalter dient dazu, das System ein- und auszuschalten.

HINWEIS: Um den Batterieladevorgang zu beschleunigen, schalten Sie die Maschine AUS.



Harzbehälterventile

Beide Harzbehälter verfügen über manuell bedienbare Ventile, die je nach Pumpstatus geschlossen oder geöffnet werden müssen. Die Ventile sind in vertikaler Position geöffnet und in horizontaler Position geschlossen.

Während der Zylinderbefüllung: OPEN (offen)
Während des Pumpvorgangs: CLOSED (geschlossen)

HINWEIS: Während des Pumpvorgangs steigt der CATALYST-Druck an, bevor der BASE-Druck ansteigt.

Halten Sie zu Beginn des Pumpvorgangs das Katalysatorventil geöffnet und schließen Sie es, sobald der Druck am Manometer auf der BASE-Seite zu steigen beginnt.

Wenn mehr als 25mm (1 Zoll) erforderlich sind, um den Druck auszugleichen, befindet sich möglicherweise Luft im System und es sollte entlüftet werden, bevor Sie fortfahren!

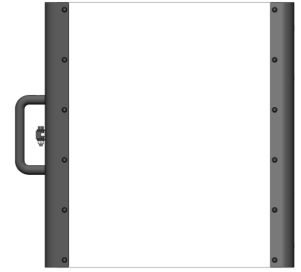
(Informationen zum Entlüften des Systems finden Sie auf den Seiten 21-22).



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Sicherheitsscheibe

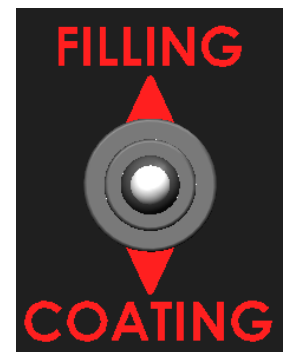
Die Sicherheitsscheibe ist mit einem Sicherheitsscharnier ausgestattet, das die Pumpe stoppt, wenn sich der Schirm nicht in der geschlossenen Position befindet. Durch Öffnen des Schirms wird der Notfall-Check aktiviert.



Richtungsschalter

Der Richtungsschalter dient dazu, die Richtung der Aktuatoren zu ändern:

- Aufwärts (FILLING): Harz wird aus den Behältern in die Zylinder gefördert.
- Abwärts (COATING): Harz wird gepumpt.



Zylinder- und Schlauchtrommelheizung

Die Zylinder der Xpress Coating Pumpe und die Schlauchtrommeldecke sind beheizt.

- Das Heizungsthermostat ist voreingestellt:
 - Pumpe: 50°C (122°F)
 - Schlauchtrommel: 40°C (104°F)
- Die Kontrollleuchte OUT leuchtet, wenn die Heizung aktiv ist.
- Die aktuelle Temperatur wird in **ROT** angezeigt.
- Die eingestellte Temperatur wird in **BLAU** angezeigt.
- Um die Temperatur anzupassen, drücken Sie kurz **SET** und wählen Sie dann die gewünschte Temperatur mit den Tasten **UP** (erhöhen) und **DOWN** (senken) aus.



HINWEIS! Das Harz erwärmt sich langsamer als die Zylinder oder die Schlauchtrommel. Es wird empfohlen, das System mindestens 30 Minuten lang aufzuwärmen (abhängig von der Umgebungstemperatur).

Funktionscheck-Button

Mit dem Funktionscheck-Button können Sie die auf dem Pumpendisplay angezeigten Meldungen überprüfen. Aktionen, die das Drücken eines Check-Buttons erfordern, werden mit einem akustischen Signal angezeigt.

Drücken Sie den Button fest.

HINWEIS! Dieser Button ist NICHT derselbe wie der Notfall-Check-Button!



XPRESS COATING SYSTEM | PUMPE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Pumpvolumenanzeige

Der Sicherheitsschirm verfügt über eine Volumenanzeige, die anzeigt, wie viel des gesamten Harzvolumens aus den Zylindern gepumpt wurde.

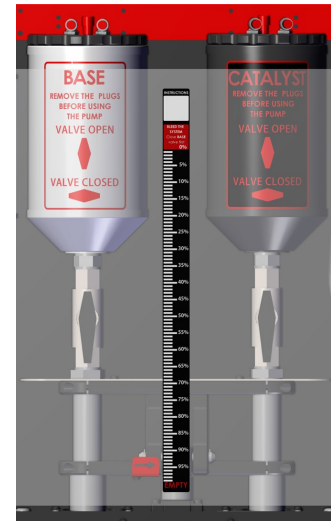
Hinter dem Sicherheitsschirm befindet sich eine **ROTE** Markierung, die sich mit den Kolben bewegt. Der Wert beginnt bei 0 % (oben), was bedeutet, dass 0 % des Volumens verbraucht sind (Die Zylinder sind voll).


Harzrechner

Der Picote Xpress Harzrechner ist eine Excel-Tabelle, die von der Online-Lernplattform Picote Institute unter picoteinstitute.com heruntergeladen werden kann. Damit berechnen Sie den Harzverbrauch eines Projekts basierend auf Rohrdurchmesser, Anzahl der Schichten und der Reparaturlänge.


Xpress Pumpe Coating Skala

Verwenden Sie die Informationen zur Pumpvolumenanzeige zusammen mit den Beschichtungskalentabellen (ebenfalls Teil des herunterladbaren Harzrechners), um die maximale Länge nach Rohrdurchmesser anzuzeigen, für die das verbleibende Harz in den Zylindern ausreichen wird.



		<h2>Xpress Coating Skala (USA)</h2>										
		Die Skala gibt die maximale Entfernung an, für die ein voller Pumpenhub ausreicht.										
Skala	Rohrdurchmesser (inches)											
	1 1/4"	1 1/2"	2"	3"	4"	5"	6"	8"	9"	10"	12"	
0%	88.6 ft	65.6 ft	52.5 ft	32.8 ft	26.2 ft	23.0 ft	19.7 ft	13.1 ft	11.5 ft	9.8 ft	8.5 ft	
5%	84.2 ft	62.3 ft	49.9 ft	31.2 ft	24.9 ft	21.8 ft	18.7 ft	12.5 ft	10.9 ft	9.4 ft	8.1 ft	
10%	79.7 ft	59.1 ft	47.2 ft	29.5 ft	23.6 ft	20.7 ft	17.7 ft	11.8 ft	10.3 ft	8.9 ft	7.7 ft	
15%	75.3 ft	55.8 ft	44.6 ft	27.9 ft	22.3 ft	19.5 ft	16.7 ft	11.2 ft	9.8 ft	8.4 ft	7.3 ft	
20%	70.9 ft	52.5 ft	42.0 ft	26.2 ft	21.0 ft	18.4 ft	15.7 ft	10.5 ft	9.2 ft	7.9 ft	6.8 ft	
25%	66.4 ft	49.2 ft	39.4 ft	24.6 ft	19.7 ft	17.2 ft	14.8 ft	9.8 ft	8.6 ft	7.4 ft	6.4 ft	
30%	62.0 ft	45.9 ft	36.7 ft	23.0 ft	18.4 ft	16.1 ft	13.8 ft	9.2 ft	8.0 ft	6.9 ft	6.0 ft	
35%	57.6 ft	42.7 ft	34.1 ft	21.3 ft	17.1 ft	14.9 ft	12.8 ft	8.5 ft	7.5 ft	6.4 ft	5.5 ft	
40%	53.1 ft	39.4 ft	31.5 ft	19.7 ft	15.7 ft	13.8 ft	11.8 ft	7.9 ft	6.9 ft	5.9 ft	5.1 ft	
45%	48.7 ft	36.1 ft	28.9 ft	18.0 ft	14.4 ft	12.6 ft	10.8 ft	7.2 ft	6.3 ft	5.4 ft	4.7 ft	
50%	44.3 ft	32.8 ft	26.2 ft	16.4 ft	13.1 ft	11.5 ft	9.8 ft	6.6 ft	5.7 ft	4.9 ft	4.3 ft	
55%	39.9 ft	29.5 ft	23.6 ft	14.8 ft	11.8 ft	10.3 ft	8.9 ft	5.9 ft	5.2 ft	4.4 ft	3.8 ft	
60%	35.4 ft	26.2 ft	21.0 ft	13.1 ft	10.5 ft	9.2 ft	7.9 ft	5.2 ft	4.6 ft	3.9 ft	3.4 ft	
65%	31.0 ft	23.0 ft	18.4 ft	11.5 ft	9.2 ft	8.0 ft	6.9 ft	4.6 ft	4.0 ft	3.4 ft	3.0 ft	
70%	26.6 ft	19.7 ft	15.7 ft	9.8 ft	7.9 ft	6.9 ft	5.9 ft	3.9 ft	3.4 ft	3.0 ft	2.6 ft	
75%	22.1 ft	16.4 ft	13.1 ft	8.2 ft	6.6 ft	5.7 ft	4.9 ft	3.3 ft	2.9 ft	2.5 ft	2.1 ft	
80%	17.7 ft	13.1 ft	10.5 ft	6.6 ft	5.2 ft	4.6 ft	3.9 ft	2.6 ft	2.3 ft	2.0 ft	1.7 ft	
85%	13.3 ft	9.8 ft	7.9 ft	4.9 ft	3.9 ft	3.4 ft	3.0 ft	2.0 ft	1.7 ft	1.5 ft	1.3 ft	
90%	8.9 ft	6.6 ft	5.2 ft	3.3 ft	2.6 ft	2.3 ft	2.0 ft	1.3 ft	1.1 ft	1.0 ft	0.9 ft	
95%	4.4 ft	3.3 ft	2.6 ft	1.6 ft	1.3 ft	1.1 ft	1.0 ft	0.7 ft	0.6 ft	0.5 ft	0.4 ft	
100%	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	0 ft	

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

 Xpress Coating Skala (Metrisch) Die Skala gibt die maximale Entfernung an, für die ein voller Pumpenhub ausreicht.											
Skala	Rohrdurchmesser (mm)										
%	32	40	50	70	100	125	150	200	225	250	300
0%	27.0 m	20.0 m	16.0 m	10.0 m	8.0 m	7.0 m	6.0 m	4.0 m	3.5 m	3.0 m	2.6 m
5%	25.7 m	19.0 m	15.2 m	9.5 m	7.6 m	6.7 m	5.7 m	3.8 m	3.3 m	2.9 m	2.5 m
10%	24.3 m	18.0 m	14.4 m	9.0 m	7.2 m	6.3 m	5.4 m	3.6 m	3.2 m	2.7 m	2.3 m
15%	23.0 m	17.0 m	13.6 m	8.5 m	6.8 m	6.0 m	5.1 m	3.4 m	3.0 m	2.6 m	2.2 m
20%	21.6 m	16.0 m	12.8 m	8.0 m	6.4 m	5.6 m	4.8 m	3.2 m	2.8 m	2.4 m	2.1 m
25%	20.3 m	15.0 m	12.0 m	7.5 m	6.0 m	5.3 m	4.5 m	3.0 m	2.6 m	2.3 m	2.0 m
30%	18.9 m	14.0 m	11.2 m	7.0 m	5.6 m	4.9 m	4.2 m	2.8 m	2.5 m	2.1 m	1.8 m
35%	17.6 m	13.0 m	10.4 m	6.5 m	5.2 m	4.6 m	3.9 m	2.6 m	2.3 m	2.0 m	1.7 m
40%	16.2 m	12.0 m	9.6 m	6.0 m	4.8 m	4.2 m	3.6 m	2.4 m	2.1 m	1.8 m	1.6 m
45%	14.9 m	11.0 m	8.8 m	5.5 m	4.4 m	3.9 m	3.3 m	2.2 m	1.9 m	1.7 m	1.4 m
50%	13.5 m	10.0 m	8.0 m	5.0 m	4.0 m	3.5 m	3.0 m	2.0 m	1.8 m	1.5 m	1.3 m
55%	12.2 m	9.0 m	7.2 m	4.5 m	3.6 m	3.2 m	2.7 m	1.8 m	1.6 m	1.4 m	1.2 m
60%	10.8 m	8.0 m	6.4 m	4.0 m	3.2 m	2.8 m	2.4 m	1.6 m	1.4 m	1.2 m	1.0 m
65%	9.4 m	7.0 m	5.6 m	3.5 m	2.8 m	2.5 m	2.1 m	1.4 m	1.2 m	1.1 m	0.9 m
70%	8.1 m	6.0 m	4.8 m	3.0 m	2.4 m	2.1 m	1.8 m	1.2 m	1.1 m	0.9 m	0.8 m
75%	6.7 m	5.0 m	4.0 m	2.5 m	2.0 m	1.8 m	1.5 m	1.0 m	0.9 m	0.8 m	0.7 m
80%	5.4 m	4.0 m	3.2 m	2.0 m	1.6 m	1.4 m	1.2 m	0.8 m	0.7 m	0.6 m	0.5 m
85%	4.0 m	3.0 m	2.4 m	1.5 m	1.2 m	1.1 m	0.9 m	0.6 m	0.5 m	0.5 m	0.4 m
90%	2.7 m	2.0 m	1.6 m	1.0 m	0.8 m	0.7 m	0.6 m	0.4 m	0.4 m	0.3 m	0.3 m
95%	1.3 m	1.0 m	0.8 m	0.5 m	0.4 m	0.4 m	0.3 m	0.2 m	0.2 m	0.2 m	0.1 m
100%	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m	0 m

Pumpenanzeige

Die Anzeige der XPRESS Pumpe zeigt den aktuellen Programmstatus an, gibt Hinweise und zeigt Fehlermeldungen an, wie „Startbutton loslassen“ oder „Richtung geändert“.

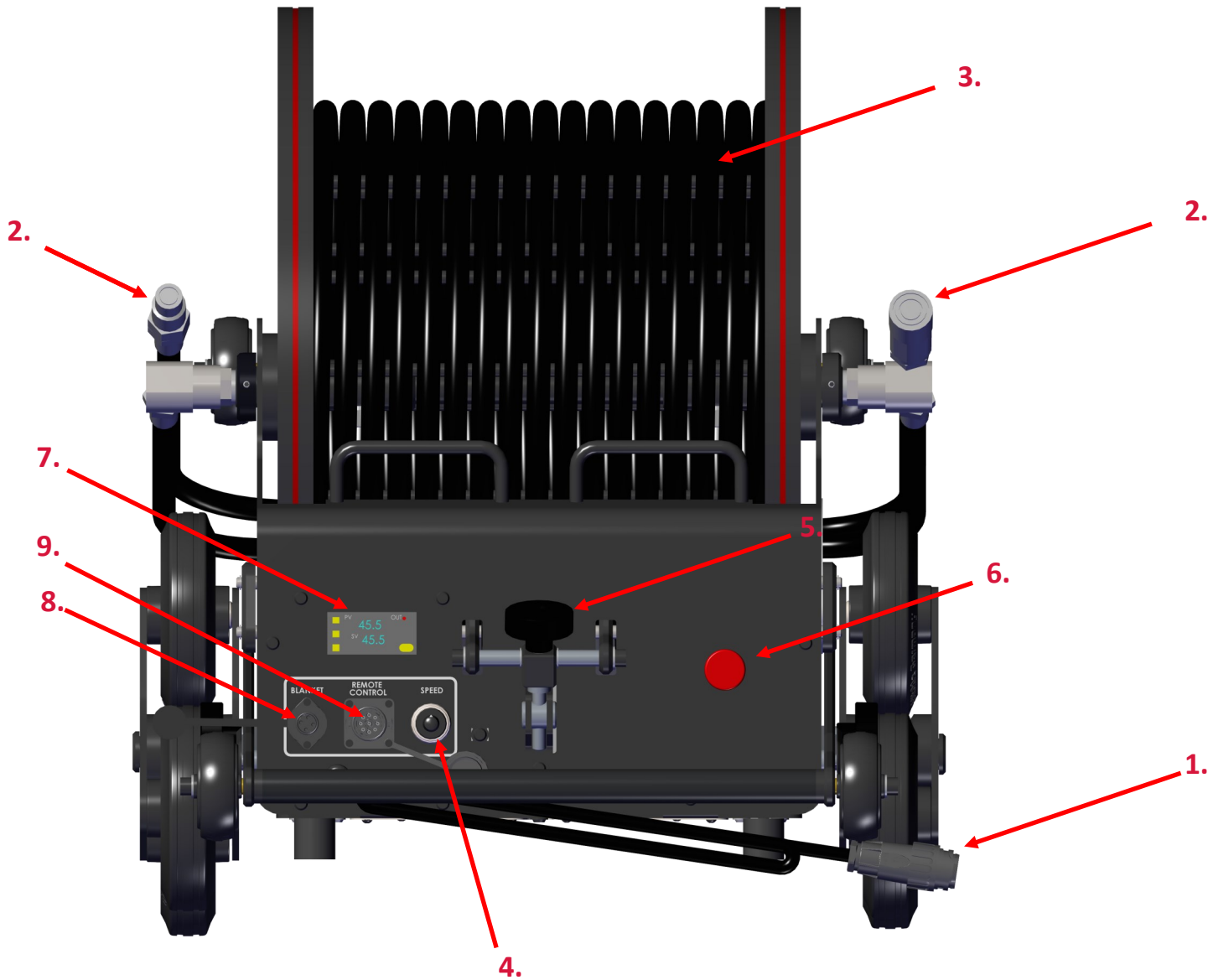


Schmiermittelbehälter

Die Pumpenzylinder sind geschmiert und beide Zylinder verfügen über eigene Schmiermittelbehälter. Der Ölstand sollte **unter** der Markierung **MAX OIL LEVEL** liegen, wenn die Maschine in die obere Position gefahren wurde. Beim Pumpen sinkt der Ölstand kurzzeitig.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Allgemeine Beschreibung

1. Netzkabel
2. Harzversorgungsschläuche
3. Abgabeschläuche
4. Geschwindigkeitsregelung der Schlauchtrommel
5. Regulierung der Schlauchtrommelbremse
6. Not-Aus-Button
7. Heizdeckenthermostat
8. Heizdeckenanschluss
9. Fernbedienungsanschluss

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Not-Aus-Button

Das Betätigen des Not-Aus-Buttons an der Schlauchtrommel führt zum Abschalten des Systems. Die Pumpenaktuatoren stoppen und das Aufrollen des Schlauchs wird verhindert.

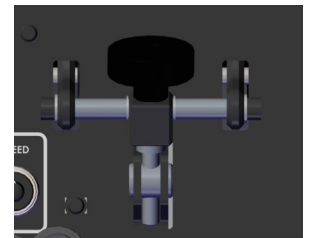


ACHTUNG: Die Heizung für die Zylinder und die Schlauchtrommel-Heizdecke/Steckdose werden weiterhin mit Strom versorgt.



Regulierung der Schlauchtrommelbremse

An der Schlauchtrommel befindet sich ein Button, mit dem Sie die Stärke der Schlauchtrommelbremse einstellen können. Drehen Sie im Uhrzeigersinn, um die Bremse festzuziehen und gegen den Uhrzeigersinn, um sie zu lösen. Um die Abgabeschläuche von der Trommel zu ziehen, muss die Bremse gelöst werden. Wenn die gewünschte Länge des Schlauchs abgezogen wurde, ziehen Sie die Bremse wieder fest, um die automatische Schlauchrückführung während des Coatings zu nutzen. Alternativ können Sie die Trommel bei Bedarf manuell aufwickeln.



Geschwindigkeit der Schlauchaufrollung



Die Geschwindigkeit der Schlauchaufrollung kann mit dem Button auf der Schlauchtrommel angepasst werden.



Schlauchtrommel-Zuggriff

Der Zuggriff am Schlauchaufroller lässt sich durch Lösen der Knöpfe an den Seiten aus- und einfahren und in mehreren Positionen arretieren. Ziehen Sie den Zuggriff während des Gebrauchs ganz zurück, sodass die Schlauchtrommel auf den Gummifüßen ruht. So wird verhindert, dass sich die Schlauchtrommel versehentlich bewegt.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Heizdecke

Die im Lieferumfang des Picote Coating System enthaltene Heizdecke dient dazu, die Abgabeschläuche auf der Schlauchtrommel und das enthaltene Harz zu erwärmen.

Befestigen Sie die Heizdecke mit den Klettverschlüssen an der Schlauchtrommel.



Drehen Sie die Schlauchtrommel, um die Decke auf die Trommel zu ziehen.



Schieben Sie den Temperatursensor durch die Schläuche ins Innere der Trommel, um eine genauere Temperaturmessung der Schläuche zu erhalten.

Schließen und sichern Sie die Heizdecke mit den Klettverschlüssen.

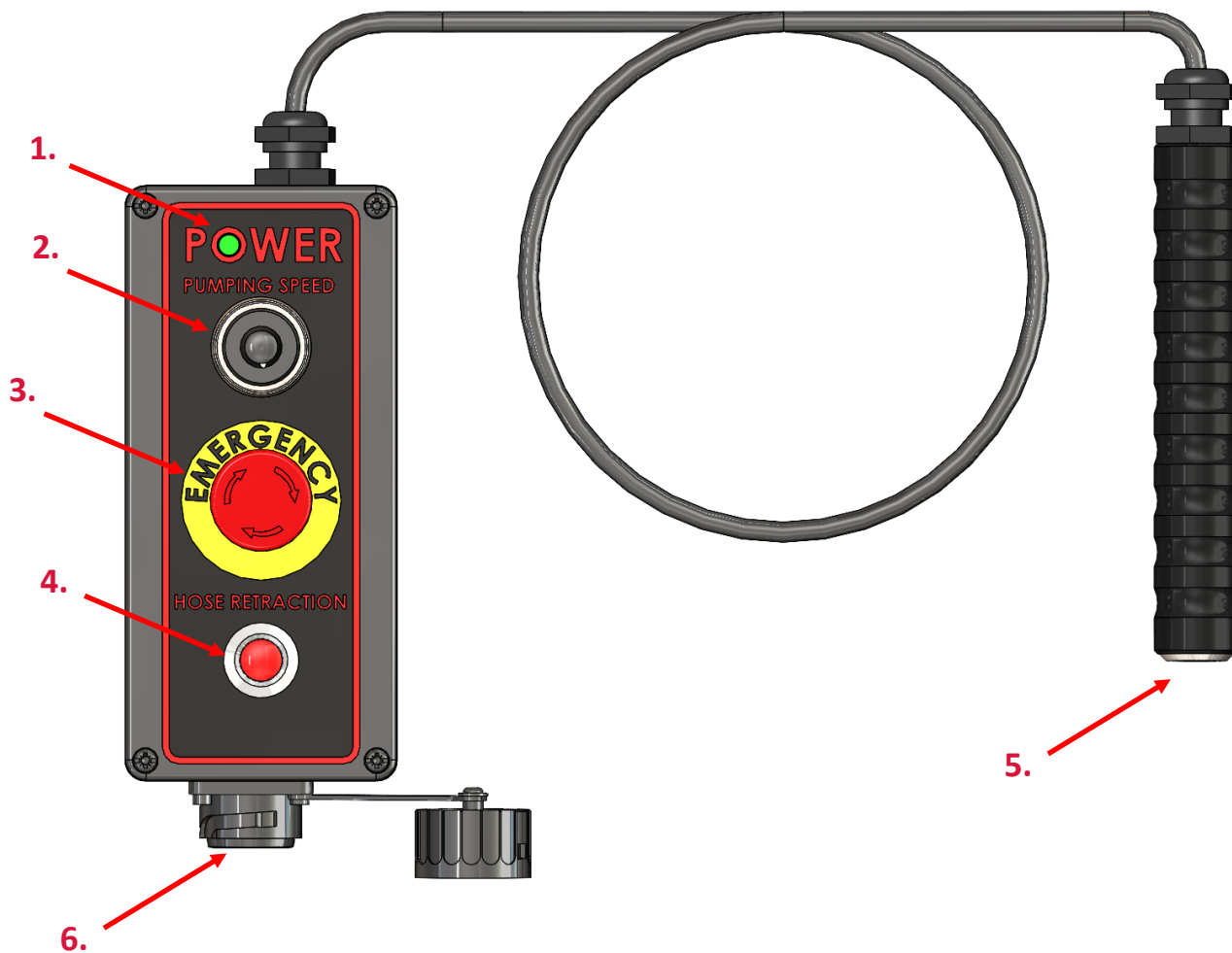


Stecken Sie die Heizdecke in den mit „Blanket“ gekennzeichneten Anschluss der Schlauchtrommel.

Sobald das System eingeschaltet ist, schaltet sich auch die Heizdecke ein.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Allgemeine Beschreibung

1. Stromleuchte
2. Pumpgeschwindigkeitsregelung
3. Not-Aus-Button
4. Schlauchaufrollung
5. Stopp / Start Button für die Pumpe
6. Kabelanschluss für die Fernbedienung

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Not-Aus-Button

Das Betätigen des Not-Aus-Buttons auf der Fernbedienung führt zum Abschalten des Systems. Die Pumpenaktuatoren stoppen und das Aufrollen des Schlauchs wird verhindert.



HINWEIS: Die Pumpenzylinderheizungen und die Schlauchaufroller-Heizdecke/Heizdecke-Stromanschlussteckdose werden weiterhin mit Strom versorgt.



Pumpgeschwindigkeit

Die Pumpgeschwindigkeit kann durch Drehen des Knopfes auf der Fernbedienung von 0 bis 10 eingestellt werden, wobei 0-2 die niedrigste Einstellung ist. Beim Beschichten wird die niedrigste Geschwindigkeit empfohlen. Im Füllmodus können höhere Geschwindigkeiten verwendet werden.



Start Button

Der Start Button ist ein Sperrknopf. Beim Drücken bewegen die Aktuatoren die Kolben je nach Einstellung des Richtungsschalters nach oben oder unten.



Schlauchaufrollung



Der Button dient dazu, die Abgabeschläuche zurück auf die Schlauchtrommel zu ziehen. Auf diese Weise lässt sich überschüssiger Schlauch wieder auf die Trommel zurückspulen, ohne den Beschichtungsprozess zu unterbrechen.

HINWEIS: Aufrollgeschwindigkeit und Bremsintensität können an der Schlauchtrommel eingestellt werden.



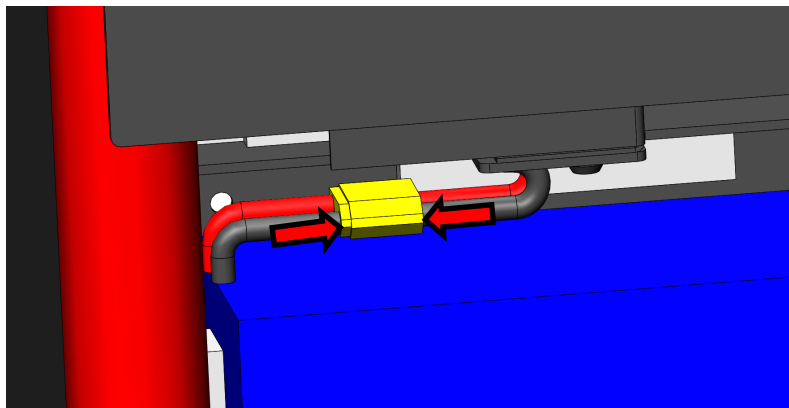
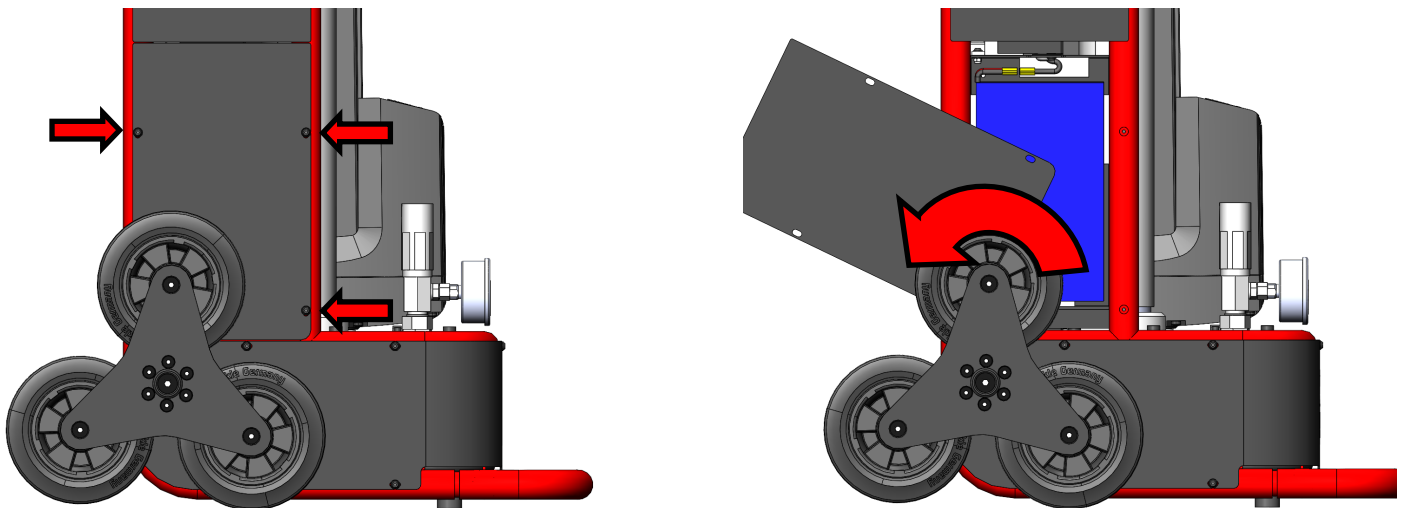
BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

WARNUNG

Vor einer Beschichtung muss das Xpress Coating System von überschüssiger/eingeschlossener Luft befreit und mit Harz befüllt werden.

Aufladen der Batterie

Die Batterie des Xpress Coating Systems wird separat ausgeliefert und muss vor Gebrauch angeschlossen werden. Sie befindet sich hinter der Batteriezugangsklappe. Um sie anzuschließen, stellen Sie zunächst sicher, dass das Gerät ausgeschaltet ist. Entfernen Sie drei Schrauben und schieben Sie die Platte zur Seite. Schließen Sie die Batterie an und stecken Sie die Kabel oben auf die Batterie.



Laden Sie die Batterie vor der Verwendung des Xpress Coating Systems zu 100 % auf. Schließen Sie dazu das Netzkabel an die Xpress Coating Pumpe an. Stellen Sie sicher, dass der Netzschalter auf OFF steht. Der Ladevorgang startet automatisch. Um den Batteriestand zu überprüfen, schalten Sie den Hauptnetzschalter auf die Position ON.

HINWEIS: Bei Verwendung der Zylinderheizung erscheint die Batteriestandsanzeige niedriger, als es tatsächlich der Fall ist. Um den tatsächlichen Füllstand zu überprüfen, schalten Sie das Zylinderheizungsthermostat vorübergehend aus und stecken Sie die Schlauchtrommelheizdecke ab, falls sie angeschlossen ist.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Vorbereitung der Schlauchtrommel

Vor Verwendung der Schlauchtrommel müssen die Abgabeschläuche korrekt positioniert werden, indem sie durch die Schlauchführungen geschoben werden.



Erstbefüllung und Entlüftung des Systems

HINWEIS: Das Xpress Coating System wurde einem Drucktest mit Schmiermittel unterzogen, das für medizinische Zwecke geeignet ist. Rückstände dieses Öls können beim Entlüften austreten.

1. Stellen Sie sicher, dass die Kübel mit den Harzkomponenten (Base und Catalyst) Zimmertemperatur haben.
2. Schließen Sie beide Harzversorgungsschläuche und das Stromkabel an die Xpress-Pumpe an.
3. Schließen Sie die Fernbedienung an die Schlauchtrommel an.
4. Schalten Sie die Xpress Pumpe ein (ON).
5. Stellen Sie sicher, dass die eingestellte Zylindertemperatur zwischen 40°C und 50°C (104-122°F) liegt. **Hinweis:** Die Temperaturwerte werden in der Fabrik voreingestellt.
6. Positionieren Sie die Schlauchtrommel nahe der Pumpe und lösen Sie die Bremse der Trommel.
7. Rollen Sie ausreichende Längen der Abgabeschläuche ab, dass sie in einen Abfalleimer passen.
8. Wickeln Sie die Trommelheizdecke um die Schlauchtrommel und die Abgabeschläuche und schließen Sie den Strom an. (Siehe Seite 17).
9. Stellen Sie sicher, dass die eingestellte Temperatur der Schlauchtrommel zwischen 35°C und 50°C (95-122°F) liegt. **Hinweis:** Die Temperaturwerte werden in der Fabrik voreingestellt.
10. Entfernen Sie die Stopfen von den Schnellanschlüssen der Behälterdeckel. Sie können sie in den Aussparungen an den Deckeln aufbewahren.
11. Lassen Sie Zylinder und Schlauchtrommel mind. 60min aufheizen.
12. Legen Sie die Enden der Abgabeschläuche in einen leeren Eimer. Überschüssiges Schmiermittel und eine erste kleine Menge des gepumpten Harzes ist gemäß den örtlichen Vorschriften zu entsorgen.
13. Stellen Sie den Richtungsschalter auf "Coating".
14. Fahren Sie die Kolben ganz nach unten.
15. Öffnen Sie die Behälterdeckel.
16. Stellen Sie sicher, dass die Ventile geschlossen sind.
17. Befüllen Sie die Base und Catalyst Behälter mit der entsprechenden Harzkomponente und verschließen Sie die Deckel. **Stellen Sie sicher, die richtige Komponente in die jeweiligen Behälter zu füllen! Base = WEIß, Catalyst = SCHWARZ.**
18. Stellen Sie den Richtungsschalter auf "Filling", um Harz in die Zylinder zu ziehen.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

19. Fahren Sie die Kolben ganz hinauf.
20. Wenn die Pumpe stoppt, stellen Sie den Richtungsschalter auf "Coating".
21. Schließen Sie das BASE Ventil. Beginnen Sie mit dem Abpumpen der Kolben und schließen Sie das Catalyst-Ventil, wenn der BASE-Druck auf dem Manometer zu steigen beginnt.
22. Fahren Sie die Kolben ganz hinunter.
23. WIEDERHOLEN Sie die Schritte 14 bis 22 ca. 3 Mal, bzw. so lange bis kein Schmiermittel, das für den Systemdrucktest verwendet wurde, mehr austritt und Coatingharz aus den Abgabeschläuchen kommt. Eine der beiden Harzkomponenten tritt möglicherweise früher als die andere aus; das ist normal.
24. Sobald beide Harzkomponenten fließen, beenden Sie das Pumpen und bringen Sie die Abgabeschläuche an den Schnellanschlüssen der Behälterdeckel an.
25. **Das Xpress System ist jetzt betriebsbereit.**

PICOTE MILLERS | 8MM (1/3") WELLE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Konsultieren Sie auch die entsprechenden Miller Handbücher!

Hinweis: Das Xpress Coating System kann mit Mini Cleaner, Akku Mini Cleaner, Mini Cleaner +C, Akku Mini Cleaner +C, Mini Miller +C, Akku Mini Miller and Akku Mini Miller +C verwendet werden. Bitte lesen Sie das Sicherheits- und Bedienungshandbuch desjenigen Millers, den Sie verwenden.

Picote Mini Miller



Allgemeine Beschreibung

1. Wellentrommel
2. Rahmen
3. Flexible Welle
4. Motor und Getriebe (nicht sichtbar)
5. Not-Aus-Button (rot)
6. Netzschalter
7. Geschwindigkeitsregulierung
8. Pedal—Operator Presence Control (OPC)
9. Handschutz und Zugentlastung / (im Handschutz, auf Bild nicht sichtbar)

Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschine ist für folgende Verwendungszwecke bestimmt:

- Mini Miller: Rohrbeschichtung DN50-150 (2-6")
- Mini Cleaner: Rohrbeschichtung DN32-100 (1¼-4")
- Reinigen und Entstopfen von Rohren, Abflüssen und Abwasserkanälen
- Rohrentkalkung
- Wiederherstellung von Seiteneinläufen mittels Bohren und Fräsen
- Schneiden überschüssiger Längen ausgehärteter CIPP Liner

Folgen Sie stets den Anweisungen des Herstellers, wenn Sie Zubehör installieren und mit der Maschine verwenden.

PICOTE MILLERS | 8MM (1/3") WELLE

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Konsultieren Sie auch die entsprechenden Miller Handbücher!

Hinweis: Das Xpress Coating System kann mit Mini Cleaner, Akku Mini Cleaner, Mini Cleaner +C, Akku Mini Cleaner +C, Mini Miller +C, Akku Mini Miller and Akku Mini Miller +C verwendet werden. Bitte lesen Sie das Sicherheits- und Bedienungshandbuch desjenigen Millers, den Sie verwenden.

MINI MILLER 8/16

MAßE (mm)	WELLE	REICHWEITE	DREHZAHL	OUTPUT (kW)	STROMQUELLE	GEWICHT
752x519x389	8mm	16m	500-2900U/min	110V:1.1kW	110V oder 230V	27kg

MINI CLEANER 8/16

MAßE (mm)	WELLE	REICHWEITE	DREHZAHL	OUTPUT (kW)	STROMQUELLE	GEWICHT
1122x712x466	8mm	16m	500-1500U/min	110V:1.5kW	110V oder 230V	26,5kg

Legen Sie die Maschine beim Gebrauch immer horizontal auf den Boden. Bei Nichtgebrauch kann ungefährliches Picote Schmiermittel für flexible Wellen aus dem Handschutz austreten.



SPANNUNG

Stellen Sie sicher, dass die Versorgungsspannung korrekt ist. Die Spannung der Stromquelle muss mit dem auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Wert übereinstimmen.



STROMVERSORGUNG

Die Maschine darf nur an eine Stromversorgung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung angeschlossen werden und kann nur mit einphasigem Wechselstrom betrieben



PEDAL

Die Maschine verfügt über eine Bedieneranwesenheitskontrolle (Operator Presence Foot Control 'OPC'). Die Maschine stoppt, wenn das Pedal nicht gedrückt wird.



NOT-AUS-BUTTON

Wenn der Not-Aus-Taster (E-Stop) an der Maschine gedrückt wird, wird die Stromversorgung des Motors unterbrochen. Stellen Sie stets sicher, dass der Not-Aus-Button gedrückt ist bevor Sie die Maschine vollständig vom Netz trennen, wenn sich kein Zubehör (z. B. Reinigungsketten) im Rohr befindet.



Das Xpress Coating System wurde vom Hersteller vorkonfiguriert.

Picote Solutions übernimmt keine Haftung für Ausfälle oder Unfälle, die durch Manipulation oder Änderung der Herstellereinstellungen verursacht werden. Die Control Box ist vorprogrammiert und erfordert keine weiteren Anpassungen.



GEFAHR
Elektrischer
Schlag!

Das Öffnen der Control Box oder das Ändern der Werkseinstellungen kann zu Schäden führen und hat das Erlöschen der Herstellerhaftung für Schäden zur Folge!

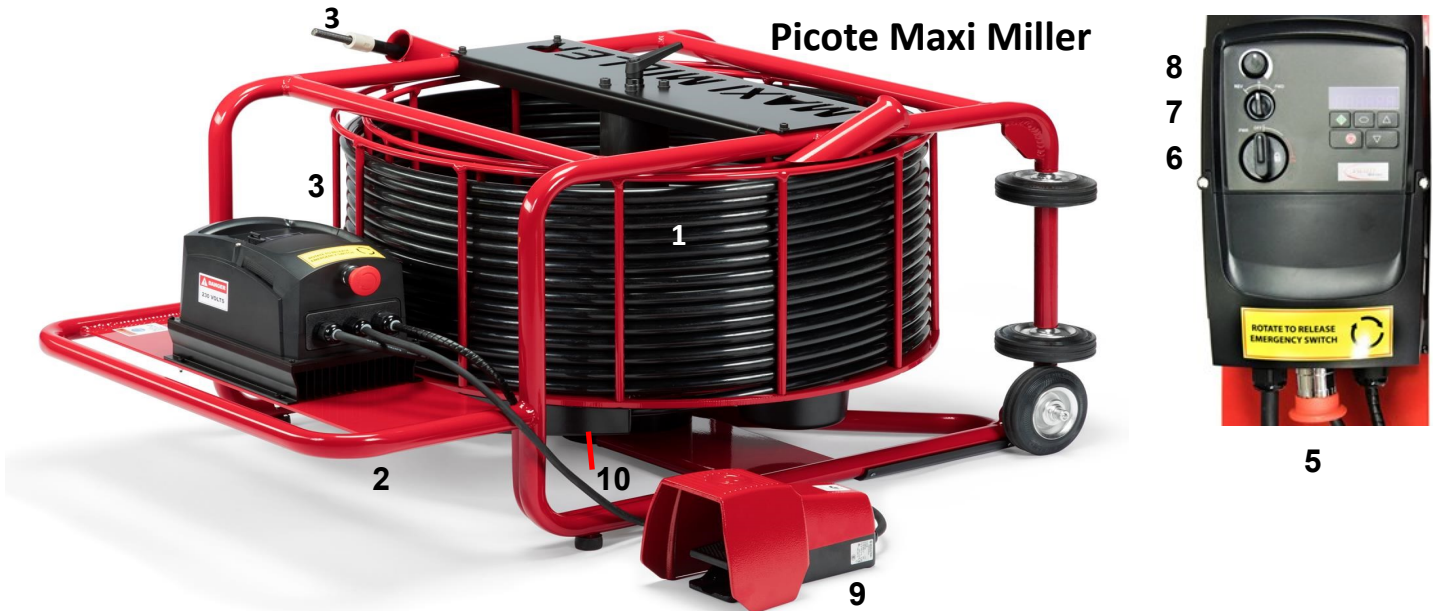
BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Konsultieren Sie auch die entsprechenden Miller Handbücher!

Hinweis: Das Xpress Coating System kann mit Mini Cleaner, Akku Mini Cleaner, Mini Cleaner +C, Akku Mini Cleaner +C, Mini Miller +C, Akku Mini Miller and Akku Mini Miller +C verwendet werden. Bitte lesen Sie das Sicherheits- und Bedienungshandbuch desjenigen Millers, den Sie verwenden.



Picote Maxi Miller

Allgemeine Beschreibung

1. Wellentrommel
2. Rahmen
3. Flexible Welle
4. Motor und Getriebe (nicht sichtbar)
5. Not-Aus-Bottom (rot)
6. Netzschalter
7. Vorwärts/Rückwärts
8. Geschwindigkeitsregulierung
9. Pedal—Operator Presence Control (OPC)
10. Handschutz und Zugentlastung / (im Handschutz, auf Bild nicht sichtbar)

Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Maschinen sind für folgende Verwendungszwecke bestimmt:

- Midi Cleaner: Rohrbeschichtung DN50-200 (2-8")
- Super Midi: Rohrbeschichtung DN70-200 (3-8")
- Maxi Miller: Rohrbeschichtung DN70-300 (3-12")
- Reinigen und Entstopfen von Rohren, Abflüssen und Abwasserkanälen
- Rohrentkalkung
- Wiederherstellung von Seiteneinläufen mittels Bohren und Fräsen
- Schneiden überschüssiger Längen ausgehärteter CIPP Liner
- Entfernen von Betonablagerungen
- Entfernen metallischer Einragungen

Folgen Sie stets den Anweisungen des Herstellers, wenn Sie Zubehör installieren und mit der Maschine verwenden.

PICOTE MILLERS | 10 UND 12MM (3/8 & 1/2") WELLEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Konsultieren Sie auch die entsprechenden Miller Handbücher!

MAXI MILLER 12/30

Maße	Welle	Reichweite	Drehzahl	Output (kW)	Stromquelle	Gewicht	IP Klasse
1150x850x489mm	12mm	30m	500-1500U/mi	110V:1.13kW	110V oder 230V	89kg	54

SUPER MIDI MILLER 12/20

Maße	Welle	Reichweite	Drehzahl	Output (kW)	Stromquelle	Gewicht	IP Klasse
1122x712x466mm	12mm	20m	500-1500U/min	110V:1.5kW	110V oder 230V	69kg	54

MIDI CLEANER 10/23

Maße	Welle	Reichweite	Drehzahl	Output (kW)	Stromquelle	Gewicht	IP Klasse
1122x712x466mm	10mm	23m	500-1500U/min	110V:1.5kW	110V oder 230V	65kg	54

Legen Sie die Maschine beim Gebrauch immer horizontal auf den Boden. Bei Nichtgebrauch kann ungefährliches Picote Schmiermittel für flexible Wellen aus dem Handschutz austreten.

SPANNUNG



Stellen Sie sicher, dass die Versorgungsspannung korrekt ist. Die Spannung der Stromquelle muss mit dem auf dem Typenschild der Maschine angegebenen Wert übereinstimmen.

STROMVERSORGUNG



Die Maschine darf nur an eine Stromversorgung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung angeschlossen werden und kann nur mit einphasigem Wechselstrom betrieben werden..

PEDAL



Die Maschine verfügt über eine Bedieneranwesenheitskontrolle (Operator Presence Foot Control 'OPC'). Die Maschine stoppt, wenn das Pedal nicht gedrückt wird.



NOT-AUS-BUTTON

Wenn der Not-Aus-Taster (E-Stopp) an der Maschine gedrückt wird, wird die Stromversorgung des Motors unterbrochen. Stellen Sie stets sicher, dass der Not-Aus-Button gedrückt ist bevor Sie die Maschine vollständig vom Netz trennen, wenn sich kein Zubehör (z. B. Reinigungsketten) im Rohr befindet.



Das Xpress Coating System wurde vom Hersteller vorkonfiguriert.

Picote Solutions übernimmt keine Haftung für Ausfälle oder Unfälle, die durch Manipulation oder Änderung der Herstellereinstellungen verursacht werden. Die Control Box ist vorprogrammiert und erfordert keine weiteren Anpassungen.



GEFAHR
Elektrischer
Schlag!

Das Öffnen der Control Box oder das Ändern der Werkseinstellungen kann zu Schäden führen und hat das Erlöschen der Herstellerhaftung für Schäden zur Folge!

XPRESS COATING SYSTEM | ROHRVORBEREITUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Die sorgfältige Vorbereitung des Untergrunds ist einer der wichtigsten Schritte im Coatingprozess. Das spezielle Beschichtungsharz braucht eine Verbindung mit dem Altrrohr. Stellen Sie daher sicher, dass vor dem Beschichten alle Ablagerungen, Fette, Staub, stehendes Wasser und alle anderen Rückstände vollständig aus dem Rohr entfernt werden. Beim Coating von Kunststoffrohren ist darauf zu achten Sie darauf, sie gründlich mit Picote Smart Cutter™-Seitenschleifpanelen abzuschleifen.

! WARNUNG

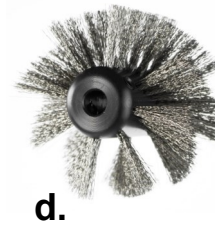
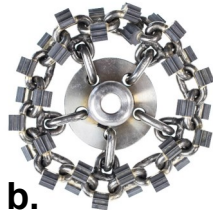
Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



GEFAHR
Elektrischer
Schlag!

Schritt 1

Reinigen Sie das Altrrohr gründlich mittels Original (a) oder Cyclone (b) Ketten mit Karbiden für Gussrohre und im Anschluss mittels Picote Smart Cutter™ Schleifpanel. Spülen Sie mit Wasser und lassen sie das Rohr trocknen. Für PVC Rohre verwenden Sie die PVC Versionen der genannten Ketten (c) und/oder arbeiten Sie gründlich mit Picote Smart Cutter™ Schleifpanelen e, im Anschluss mit einer Drahtbürste (d), um Staub und andere Partikel zu entfernen. Abschließend spülen und trocknen.



OPTIONAL: Bei Rohren mit übermäßiger Ansammlung von Fetten, Ölen oder Schmierstoffen kann ein Entfetter erforderlich sein. Ein umweltfreundliches Entfettungsmittel kann bei Bedarf mit dem Coating Pumpensystem und während der Reinigung in das Rohr gepumpt werden.

Schritt 2

Führen Sie bei Bedarf den Smart Cutter™ mit seitlichen Schleifpanelen durch das Rohr, um es aufzurauen und eine bestmögliche Haftung des Harzes an der Rohrwand sicherzustellen.



Schritt 3

Im Rohr dürfen KEINE stehenden Flüssigkeiten oder Infiltration vorhanden sein, bevor mit dem Beschichtungs-Setup fortgesetzt wird. Sie können verschiedene Methoden verwenden, um Flüssigkeit aus dem Rohr zu entfernen, darunter Lappen, Rohrmolche oder den Picote Heater, um den Vorgang zu beschleunigen. Das Rohr kann „feucht“ sein, darf aber keine Flüssigkeiten enthalten, die sich beim Beschichten mit dem Harz vermischen könnten.



Sobald das Altrrohr vollständig sauber ist, fahren Sie mit der Vorbereitung des Brush Coating Systems fort.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

VOR DER MONTAGE

Erforderliche Werkzeuge und Teile

- Picote Coating-Bürsten (1 oder 2)
- Picote Brush Stopper
- Picote Endkappe
- 2,5mm Inbusschlüssel
- Verstellbarer Schraubenschlüssel



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

- Tragen Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhe und Augenschutz zum Schutz vor Verletzungen und Chemikalien, die die Augen reizen, sowie geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe, um Handverletzungen vorzubeugen.
- **Gefahr - Schwere Verletzungsgefahr durch rotierende Teile!**
- Halten Sie zusätzliche Brush Stopper und Schlauchverbinder bereit. Verwenden Sie Winkelschleifer oder eine tragbare Bandsäge, um bei Bedarf einen die Miller-Welle zu kürzen.
- Halten Sie eine Rolle PVC-Klebeband bereit.

COATING SYSTEM MONTAGE | BÜRSTEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Schritt 1

Wählen Sie die passende Bürstengröße für das Rohr. **Verwenden Sie stets eine Bürste (Coating Brush), die eine Rohrgröße größer ist, als das zu beschichtende Rohr.**
Hinweis: Obwohl in geraden Rohren nur eine Bürste verwendet werden kann, sind für Rohre mit Bögen oder Durchmessersprüngen zwei Bürsten erforderlich (außer bei DN32-Rohren (1¼ Zoll), in denen immer nur eine Bürste verwendet wird).

Empfohlene Durchmesser für Coating Brushes für 8mm Wellen (Mini Cleaner / Mini Miller)				
Durchmesser Altrohr	Durchmesser Front Coating Brush (gerade)	Durchmesser Front Coating Brush (Mehrfach-Bögen)	Hintere Coating Brush	Bürstenabstand
DN32 (1¼")	50mm (2")	N/A	N/A	N/A
DN40 (1½")	50mm (2")	50mm (2")	50mm (2")	20mm (1½")
DN50 (2")	75mm (3")	100mm (4")	50mm (2")	50mm (2")
DN70 (3")	100mm (4")	125mm (5")	75mm (3")	75mm (3")
DN100 (4")	125mm (5")	175mm (7")	100mm (4")	100mm (4")
DN150 (6")	175mm (7")	220mm (9")	150mm (6")	150mm (6")

**** Verwenden Sie beim Beschichten von Rohren mit Durchmessern ≤ DN50 (2") das Xpress Coating Kit für kleine Rohrdurchmesser.**

Empfohlene Durchmesser für Coating Brushes für 10 und 12mm Wellen (Midi Cleaner / Super Midi / Maxi Miller)				
Durchmesser Altrohr	Durchmesser Front Coating Brush	Durchmesser Front Coating Brush	Hintere Coating Brush	Bürstenabstand
DN70 (3")	100mm (4")	125mm (5")	75mm (3")	25-50mm (1-2")
DN100 (4")	150mm (6")	175mm (7")	150mm (6")	25-50mm (1-2")
DN125 (5")	175mm (7")	200mm (8")	175mm (7")	25-50mm (1-2")
DN150 (6")	200mm (8")	225mm (9")	200mm (8")	25-50mm (1-2")
DN175 (7")	225mm (9")	250mm (10")	225mm (9")	25-50mm (1-2")
DN200 (8")	250mm (10")	275mm (11")	250mm (10")	25-50mm (1-2")
DN225 (9")	275mm (11")	300mm (12")	275mm (11")	25-50mm (1-2")
DN250 (10")	300mm (12")	350mm (14")	300mm (12")	25-50mm (1-2")
DN300 (12")	350mm (14")	350mm (14")	350mm (14")	25-50mm (1-2")

COATING SYSTEM MONTAGE | BÜRSTEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Schritt 2 ▶ Verwenden Sie stets eine Endkappe auf der Schutzummantelung der Miller-Welle. Befestigen Sie die kleinere Bürste an der Endkappe, lassen Sie dabei etwa 6mm Abstand zwischen der Bürstennabe und der Endkappe und ziehen Sie die beiden 2,5-mm-Stellschrauben fest an.

HINWEIS: Ziehen Sie die Bürstennabe nicht zu fest an und schrauben Sie sie nicht fest.

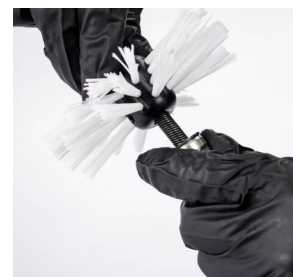
TIPP: Montieren Sie die Bürsten auf eine Opferwelle. Das erleichtert das Reinigen und verlängert die Lebensdauer der Miller-Welle, weil Sie so die Ummantelung oder überstehende Welle weniger oft zurückschneiden müssen.

Die größere der beiden Bürsten ist diejenige an der Spitze der Welle und wird zum Auftragen des Harzes verwendet. Die zweite Bürste hilft, das Harz zu verteilen und den Bürstensatz während des Beschichtens zu stabilisieren.

Schritt 3 ▶ Schieben Sie die größere Bürste auf die Welle und anschließend einen Brush Stopper. Bis zum Ende führen und beides fest anziehen.

Schritt 4 ▶ Den Abstand zwischen den vorderen und hinteren Bürsten finden Sie in den Tabellen auf Seite 30. Zwischen den Bürsten ist keine Wellenummantelung erforderlich. Das sorgt für mehr Flexibilität in Bögen.

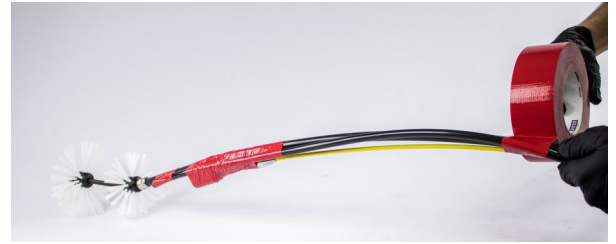
SOBALD DIE BÜRSTEN MONTIERT SIND, FAHREN SIE MIT DER VORBEREITUNG DES ABGABESCHLAUCHS UND DER KAMERA FORT.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Erforderliche Werkzeuge und Teile

- Feststehende Mischspitze
- Y-Fitting
- Isolierband
- Kamera
- Schere

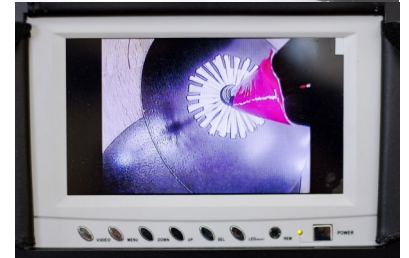


- Schritt 1** ► Befestigen Sie die Mischspitze des Abgabeschlauchs und das Y-Verbindungsstück 50mm hinter der Endkappe mit Isolierband.

Bringen Sie genau 300mm entfernt ein zweites Stück Klebeband an, um den Abgabeschlauch an der Miller-Welle zu befestigen.



- Schritt 2** ► Befestigen Sie den Kamerakopf hinter der Endkappe. Überprüfen Sie am Bildschirm der Kamera, ob Sie eine gute und vollständige Sicht auf die Bürsten haben.



- Schritt 3** ► Sobald die Bürste vollständig auf dem Bildschirm sichtbar ist, kleben Sie den Kamerakopf vom Ende bis zum Ende der Kamerafeder fest. Dadurch wird sichergestellt, dass die Kamerafeder und die Anschlüsse im Inneren während der Beschichtung sauber bleiben.



- Schritt 4** ► Wenn die Kamera befestigt ist, führen Sie die Bürsten in die Rohröffnung ein.

Schieben Sie sie etwa 500mm hinein und fügen Sie Kamera, Abgabeschlauch und Miller Welle zusammen.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Bevor Sie mit der Vorbereitung beginnen

Erforderliche Werkzeuge und Teile:

- Xpress Coating System
- Picote Xpress Epoxidharz
- Picote Schlauchtrommel-Heizdecke
- Nitrilhandschuhe
- Papiertücher
- Aceton
- Abfalleimer

TIPP: Die Verarbeitungszeit des Harzes ist begrenzt. Höhere Temperaturen verkürzen die Verarbeitungszeit. Bei zu niedrigen Temperaturen kann es schwierig werden, das Harz zu pumpen.

Empfohlene Rohrumgebungstemperatur: +20 bis +30°C

Minimale/maximale Rohrumgebungstemperatur: +15°C / +50 °C

Empfohlene Harztemperatur: +25°C bis +30°C

WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)



- Tragen Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhe und Augenschutz zum Schutz vor Verletzungen und Chemikalien, die die Augen reizen, sowie geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe, um Handverletzungen vorzubeugen.
- Decken Sie offene Verletzungen oder Hautirritationen immer ab, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden.
- Verwenden Sie ein geeignetes Atemschutzgerät, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet werden, was zu berufsbedingtem Asthma oder Dermatitis führen könnte.
- Halten Sie ausreichend Einweg-Nitrilhandschuhe und Papierhandtücher bereit. Bei der Arbeit mit Harzen ist das Tragen einer doppelten Lage Einweghandschuhe sinnvoll, um Hautkontakt zu vermeiden. Das obere Paar kann während der Reinigung leicht entfernt werden, um Verschmutzungen zu vermeiden.
- Halten Sie für den Fall des Verschüttens und für Unfälle ein Kit für Chemieunfälle und Aceton bereit.

Schritt 1

▶ Stellen Sie sicher, dass beide Harzbehälter befüllt sind, bevor Sie beginnen, Harz zu pumpen. Das sorgt für einen effizienteren Arbeitsablauf.

Wenn das Harz, die Schlauchtrommel mit darin befindlichem Harz oder die Xpress Pumpe mit Harz länger als 1 Monat unbenutzt oder über einen längeren Zeitraum bei einer Temperatur von max. 15°C gelagert wurden, führen Sie bitte den Wartungs-/ Dekristallisationsprozess für das Harz durch wie auf Seite 35 beschrieben.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Harzrechner

Verwenden Sie den Harzrechner, um zu ermitteln, wie viel Harz benötigt wird, um alle erforderlichen Schichten aufzubringen. Die empfohlene Anzahl an Schichten entnehmen Sie der Tabelle unten. Der Harzrechner kann vom Picote Institute (picoteinstitute.com) heruntergeladen werden.

Rohr- durchmesser	Anzahl Schichten für In-house Rohre (Korrosionsbeständigkeit)	Anzahl Schichten für erdverlegte Rohre (Semistruktuell)
DN32 (1¼")	1	1
DN40 (1½")	1	1
DN50 (2")	2	2
DN70 (3")	2	2
DN100 (4")	2	3 - 4
DN150 (6")	2 - 3	4 - 5
DN200 (8")	3 - 4	5 - 6
DN225 (9")	4 - 5	6 - 7
DN250 (10")	4 - 5	7 - 8
DN300 (12")	5 - 6	8 - 9

Weitere Anforderungen für spezielle Anwendungen:

- Wenn das Rohr mittels Hochdruck-Wasserstrahl-Systemen gereinigt werden soll, sind mindestens 4 Schichten aufzubringen.
- Max. Wasserstrahl-Druck = 180bar (2600 PSI)
- Für Abrasionsbeständigkeit tragen Sie mindestens 3 Schichten auf.

Schritt 2

► Befüllen Sie die Pumpenbehälter mit den entsprechenden Harzkomponenten. Verwenden Sie zum Eingießen des Harzes einen kleineren Krug.



Seien Sie besonders vorsichtig, die Behälter für die beiden Harzkomponenten, „Base“ (weiß) und „Catalyst“ (schwarz) nicht zu verwechseln.

Eine Verwechslung kann zu dauerhaften Schäden am System führen!



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Wartung: Umwälzen des Harzes / Dekristallisationsprozess

Wenn das System länger als einen Monat unbenutzt oder bei niedrigen Temperaturen gelagert wurde, empfehlen wir, das Harz vor zukünftigen Beschichtungsarbeiten durch die beheizte Trommel und Pumpe umzuwälzen. Dies ermöglicht die Dekristallisation des Harzes und trägt außerdem dazu bei, eine gleichmäßige Harzviskosität sicherzustellen.

1. Schließen Sie beide Harzversorgungsschläuche und das Stromkabel an die Xpress Pumpe an.
2. Schließen Sie die Fernbedienung an der Schlauchtrommel an.
3. Schalten Sie die Xpress Pumpe ein "ON".
4. Stellen Sie sicher, dass die Zylinderheizung auf 50°C (122 °F) eingestellt ist. Hinweis: Die Temperatur ist werkseitig voreingestellt.
5. Positionieren Sie die Schlauchtrommel nahe an der Pumpe und lösen Sie die Trommelbremse.
6. Wickeln Sie die Abgabeschläuche der Trommel so weit ab, dass sie die Oberseite der Harzbehälter an der Xpress-Pumpe erreichen und ziehen Sie dann einen weiteren Meter von der Schlauchtrommel ab.
7. Wickeln Sie die Heizdecke der Trommel um die Schlauchtrommel/Abgabeschläuche und schließen Sie die Stromversorgung an (siehe Seite 18).
8. Stellen Sie sicher, dass die Temperatur der Schlauchtrommel auf 35°C (95 °F) eingestellt ist. Hinweis: Die Temperatur ist werkseitig voreingestellt.
9. Lassen Sie die Zylinder und die Schlauchtrommel mindestens 60 Minuten lang aufheizen.
10. Entfernen Sie die Stopfen von den Schnellanschlüssen der Behälterdeckel. Sie können sie in den Aussparungen an den Deckeln aufbewahren.
11. Schließen Sie die Schlauchtrommel-Abgabeschläuche an die entsprechenden Base- (Weiß) und Catalyst- (Schwarz) Harzbehälteranschlüsse oben an jedem Behälter an.
Stellen Sie sicher, dass Sie den richtigen Schlauch an den entsprechenden Base- oder Catalyst-Behälter anschließen, um zu vermeiden, die falsche Harzkomponente in einen Behälter zu füllen. Eine Verwechslung kann zu ernsthaften Schäden am Xpress Coating System führen.
12. Stellen Sie den Richtungsschalter auf "Coating" Modus.
13. Fahren Sie die Kolben ganz nach unten.
14. Ändern Sie den Richtungsschalter in den Füllmodus, um Harz in die Zylinder zu saugen.
15. Fahren Sie die Kolben ganz nach oben.
16. Wenn die Pumpe stoppt, wechseln Sie den Richtungsschalter in den "Coating" Modus.
17. Schließen Sie das BASE-Ventil.
18. Beginnen Sie mit dem Abpumpen der Kolben und schließen Sie das Catalyst-Ventil, sobald der BASE-Druck auf dem Manometer zu steigen beginnt.
19. Fahren Sie die Kolben ganz nach unten.
20. Wiederholen Sie diesen Vorgang dreimal, um das Harz vollständig umzuwälzen und gründlich zu erwärmen.
21. Entfernen Sie die Abgabeschläuche der Schlauchtrommel von den Anschlüssen an den Harzbehältern, wischen Sie sie sauber und verschließen Sie sie.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Bevor Sie mit der Montage beginnen

Erforderliche Werkzeuge und Teile:

- XPRESS Coating System
- Schere
- Rohrschneider
- Papiertücher
- Handschuhe
- Kit für Chemieunfälle
- Aceton

WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)



- Tragen Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhe und Augenschutz zum Schutz vor Verletzungen und Chemikalien, die die Augen reizen, sowie geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe, um Handverletzungen vorzubeugen.
- Decken Sie offene Verletzungen oder Hautirritationen immer ab, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden.
- Verwenden Sie ein geeignetes Atemschutzgerät, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet werden, was zu berufsbedingtem Asthma oder Dermatitis führen könnte.
- Halten Sie ausreichend Einweg-Nitrilhandschuhe und Papierhandtücher bereit. Bei der Arbeit mit Harzen ist das Tragen einer doppelten Lage Einweghandschuhe sinnvoll, um Hautkontakt zu vermeiden.
- **GEFAHR schwerer Verletzungen durch bewegliche Teile!**
- Stellen Sie sicher, dass alle Maschinen über die erforderliche Stromversorgung verfügen.
- Testen Sie Maschinen und Stromquellen, um einen angemessenen und sicheren Betrieb sicherzustellen.
- Lesen Sie das Betriebs- und Sicherheitshandbuch der Maschine.

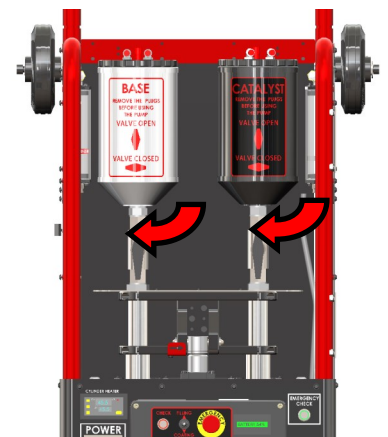
XPRESS COATING SYSTEM | SYSTEMVORBEREITUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

⚠️ WARNUNG

Vor der Beschichtung mit dem XPRESS Coating System muss das System entlüftet und mit Harz befüllt werden.

- Schritt 1** ▶ Schließen Sie die Harzversorgungsschläuche der Schlauchtrommel an die Pumpe an. **Öffnen Sie die Behälterventile, um den Druckaufbau in den Zylindern zu vermindern. Wenn sich die Schläuche nicht mit angemessener Kraft verbinden lassen, öffnen Sie die Schlauchverbindung, um den Druck zu mindern.**
- Schritt 2** ▶ Schließen Sie das Elektrokabel der Schlauchtrommel an die Pumpe an.
- Schritt 3** ▶ Schließen Sie das Fernbedienungskabel an die Schlauchtrommel und die Fernbedienung an.
- Schritt 4** ▶ Schalten Sie die Pumpe ein (Position: "ON")
- Schritt 5** ▶ Legen Sie die Heizdecke auf die Schlauchtrommel und schließen Sie sie an, um das Harz in den Schläuchen vorzuwärmen. Die Schläuche sollten mindestens 30 Minuten lang aufgewärmt werden. Wenn die Umgebungstemperatur unter 20°C (68 °F) liegt, wird eine 60-minütige Erwärmung empfohlen. Der Thermostat der Rollendeckenheizung ist auf 35°C (95°F) voreingestellt.
- Schritt 6** ▶ Drücken Sie den Not-Aus-Button. Wenn das Licht an der Taste nicht erlischt, überprüfen Sie alle Not-Aus-Schalter und prüfen Sie, ob der Sicherheitsschirm vollständig geschlossen ist.
- Schritt 7** ▶ Drücken Sie den Funktions-Check-Button.
- Schritt 8** ▶ Entfernen Sie die Stopfen von den Schnellanschlüssen der Behälterdeckel. Sie können sie in den Aussparungen an den Deckeln aufbewahren.
- Schritt 9** ▶ Befüllen Sie die Harzbehälter mit den entsprechenden Harzkomponenten „Base“ und „Catalyst“ und setzen Sie die Deckel wieder auf. **ACHTUNG! Harzbehälter nur füllen, wenn sich die Kolben ganz unten befinden.**
- Schritt 10** ▶ Öffnen Sie die Behälterventile.
- Schritt 11** ▶ Füllen Sie bei Bedarf die Zylinder, indem Sie am Richtungsschalter den FILLING-Modus auswählen und den Start Button auf der Fernbedienung drücken.
- HINWEIS! Beim Befüllen der Harzzylinder können Sie höhere Pumpgeschwindigkeiten verwenden als beim Beschichten. Sobald die Zylinder gefüllt sind, erwärmen Sie das Harz mit den Zylinderheizungen und lassen es je nach Umgebungstemperatur 30–60 Minuten lang aufwärmen.**



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Bevor Sie mit dem Beschichten beginnen

Erforderliche Werkzeuge und Teile:

- Xpress Coating System
- Picote Miller
- Picote Xpress Harz
- Nitrilhandschuhe
- Schere
- Papiertücher
- Aceton
- Abfallbehälter
- Kit für Chemieunfälle



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)



- Tragen Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhe und Augenschutz zum Schutz vor Verletzungen und Chemikalien, die die Augen reizen, sowie geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe, um Handverletzungen vorzubeugen.
- Decken Sie offene Verletzungen oder Hautirritationen immer ab, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden.
- Verwenden Sie ein geeignetes Atemschutzgerät, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet werden, was zu berufsbedingtem Asthma oder Dermatitis führen könnte.
- Halten Sie ausreichend Einweg-Nitrilhandschuhe und Papierhandtücher bereit.
- Verwenden Sie ein berührungsloses digitales Infrarot-Thermometer, um die Temperatur des Harzes während des Beschichtens zu überwachen.
- Stellen Sie sicher, dass Ihr Arbeitsteam groß genug ist, um den Beschichtungsauftrag durchzuführen!

XPRESS COATING SYSTEM | BESCHICHTEN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

- Schritt 1** ▶ Stellen Sie den Richtungsschalter auf “COATING” Modus.
- Schritt 2** ▶ Stellen Sie die Pumpgeschwindigkeit auf der Fernbedienung auf niedrigste Stufe. Beim Beschichten wird die langsamste Geschwindigkeit empfohlen.
- Schritt 3** ▶ Nehmen Sie die Stopfen von den Abgabeschläuchen und legen Sie die Enden der Schläuche in einen Behälter für überschüssiges Harz. Bewahren Sie die Stopfen in den Aussparungen des Behälterdeckels auf.
- Schritt 4** ▶ Schließen Sie das Ventil des BASE-Behälters.
- Schritt 5** ▶ Um mit dem Pumpvorgang zu beginnen, drücken Sie den Start-Button auf der Fernbedienung.
- Schritt 6** ▶ Beobachten Sie die Manometer. Wenn der Druck im BASE-Zylinder zu steigen beginnt, schließen Sie das Ventil des CATALYST-Behälters und pumpen Sie weiter. Der Druckunterschied sollte nicht mehr als 15bar (217 PSI) betragen.
- HINWEIS! Während des Beschichtens stoppt die Pumpe und pumpt dann automatisch wieder weiter. Das ist normal.**
- Schritt 7** ▶ Pumpen Sie, bis Harz aus beiden Schläuchen austritt.
- Schritt 8** ▶ Dieser Schritt wird bei niedrigen Umgebungstemperaturen (unter 20°C / 68°F) empfohlen. Schließen Sie die Abgabeschläuche an die Schnellanschlüsse des Behälterdeckels an. Lassen Sie das Harz vollständig durch das System zirkulieren, um sicherzustellen, dass das Material ordnungsgemäß fließt. Lassen Sie das Harz 3 volle Hübe/Zyklen zirkulieren.
- Schritt 9** ▶ Verbinden Sie die Förderschläuche mit einem sauberen Y-Anschluss und einer Mischspitze.
- Schritt 10** ▶ Entfernen Sie die Heizdecke von der Schlauchtrommel. Wenn die Umgebungstemperatur unter 25°C (77 °F) liegt, legen Sie die Decke zwischen den Beschichtungen wieder auf, um die Schläuche und das Harz warm zu halten.
- Schritt 11** ▶ Beobachten Sie den Harzfluss auf dem Monitor. Hinweis: Es kann schwierig sein, den Harzfluss zu erkennen, wenn das Kamerabild auf dem Kopf steht. Beobachten Sie genau und bewegen Sie die Kamera und die Miller-Welle bei Bedarf hin und her, um den Harzfluss zu prüfen.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Schritt 12 ▶ Beginnen Sie mit der Beschichtung am entfernten Ende. Pumpen Sie Harz und bürsten Sie es in Abschnitten von 1m auf. Ziehen Sie langsam und gleichmäßig.

Achten Sie auf den Harzfluss und tragen Sie eine gleichmäßige Harzperle in das Rohr auf, indem Sie die Dicke der Harzperle entlang der Bürstenkante beobachten.



Schritt 13 ▶ Stoppen Sie die Pumpe und die Bürsten und schieben Sie sie zurück in das Rohr, um visuell zu überprüfen, ob die Beschichtung alle erforderlichen Bereiche gleichmäßig bedeckt hat.

Wiederholen Sie den Vorgang in Abschnitten von 1 m (3 Fuß), bis das Rohr vollständig beschichtet ist.

Bürsten sollten sich stets drehen, wenn sie zum Beschichten durch das Rohr gezogen werden, und stillstehen, wenn sie zur Sichtprüfung in das Rohr geschoben werden.

Die durchschnittliche Schichtdicke beträgt 1,0 mm (0,039 Zoll).

Schritt 14 ▶ Überprüfen Sie sorgfältig, ob das Harz das Rohr überall vollständig bedeckt. Seien Sie beim Auftragen in Bögen besonders vorsichtig und beachten Sie dabei unbedingt die Empfehlung zur Anordnung der Bürsten für das Beschichten in Bögen.



Schritt 15 ▶ Spülen Sie die Bürsten zwischen den Beschichtungsvorgängen aus, drehen Sie sie in einem Eimer mit Aceton und entfernen Sie überschüssiges Harz, bevor es aushärten kann. Verwenden Sie unbedingt einen Deckel und einen Lappen/eine Abdeckung, um zu verhindern, dass Aceton aus dem Eimer spritzt.

Entfernen Sie die Mischspitze und den Y-Anschluss . Pumpen Sie eine kleine Menge Harz in einen Abfalleimer. **Hinweis:** Es kann sein, dass ein wenig der Base-Komponente aus der Catalyst-Seite austritt. Verschließen Sie beide Schläuche.

Schritt 16 ▶ Um die Aushärtezeit zu verkürzen, lassen Sie das Harz nach Abschluss einer Schicht 10 Minuten lang gelieren und erwärmen Sie das Rohr mit dem Picote Heater, bevor Sie mit der nächsten Schicht beginnen.



Schritt 17 ▶ Wird die nächste Schicht nach 12 Stunden oder später aufgetragen, muss das Rohr mit Smart Cutter™ Seitenschleifpanelen abgeschliffen und alle Späne/Staub/Rückstände aus dem Rohr entfernt werden, bevor die nächste Schicht aufgetragen wird. Andernfalls kann es zu einer unzulänglichen Haftung zwischen den Schichten kommen.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Bevor Sie mit dem Reinigen beginnen

Erforderliche Werkzeuge und Teile:

- Nitrilhandschuhe
- Aceton
- Bremsenreiniger
- PVC / Klebeband
- Abfallbehälter
- Papierhandtücher oder Lappen
- Behälter mit Deckel
- Kit für Chemieunfälle



WARNUNG

Dieser Abschnitt enthält wichtige Sicherheitshinweise. Deren Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.



Persönliche Schutzausrüstung (PSA)



- Tragen Sie stets persönliche Schutzausrüstung, einschließlich geeigneter Schutzkleidung, Schuhe und Augenschutz zum Schutz vor Verletzungen und Chemikalien, die die Augen reizen, sowie geeignete hitze- und schnittfeste Handschuhe, um Handverletzungen vorzubeugen.
- Decken Sie offene Verletzungen oder Hautirritationen immer ab, um den Kontakt mit Abwasser, Chemikalien oder Staub zu vermeiden.
- Verwenden Sie ein geeignetes Atemschutzgerät, um zu verhindern, dass Staub oder Dämpfe eingeatmet werden, was zu berufsbedingtem Asthma oder Dermatitis führen könnte.
- Halten Sie ausreichend Einweg-Nitrilhandschuhe und Papierhandtücher bereit.
- Halten Sie Eimer zum Reinigen der Bürsten und der Kamera bereit.
- Halten Sie eine Rolle PVC- oder Klebeband und einen großen Abfallbehälter in der Nähe bereit.



BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Zwischen den Beschichtungsdurchgängen

- Schritt 1** ▶ Entfernen Sie die Mischspitze und pumpen Sie eine kleine Menge Harz aus, um einen möglichen Rückfluss des gemischten Harzes zu verhindern.
- Schritt 2** ▶ Füllen Sie bei Bedarf die Zylinder und Behälter auf.
- Schritt 3** ▶ Schließen Sie die Abgabeschläuche an die Schnellkupplungen der Harzbehälterdeckel an.
- Schritt 4** ▶ Lassen Sie das Harz durch das System zirkulieren, bevor Sie mit einer neuen Schicht beginnen.

Nach Abschluss der Beschichtung

- Schritt 1** ▶ Versuchen Sie, die Harzbehälter so leer wie möglich zu lassen, um ein mögliches Verschütten während des Transports zu vermeiden. Stellen Sie jedoch sicher, dass die Pumpe keine Luft in die Zylinder saugt, weil in den Behältern zu wenig Harz vorhanden ist. Sie können das überschüssige Harz zurück in die einzelnen Komponenteneimer pumpen (achten Sie darauf, den jeweils richtigen Eimer auszuwählen, um eine Vermischung von Base und Catalyst zu verhindern).
- Schritt 2** ▶ Stöpseln Sie die Abgabeschläuche zu.
- Schritt 3** ▶ Nehmen Sie die Versorgungsschläuche von der Pumpe und reinigen Sie beide Enden der Anschlüsse mit Bremsenreiniger oder Aceton.
- Schritt 4** ▶ Stecken Sie die Behälterdeckelstopfen wieder in die Schnellanschlüsse und prüfen Sie, ob die Deckel richtig geschlossen sind.
- Schritt 5** ▶ Sammeln Sie den gesamten Abfall, einschließlich gebrauchter Handschuhe, Abgabeschläuche, Lappen usw., in festen Abfallbeuteln und verschließen Sie diese ordnungsgemäß. Sollten größere Mengen an angemischtem Beschichtungsharz übrig bleiben, lassen Sie dieses separat aushärten. Entsorgen Sie es gemäß den lokalen, regionalen und nationalen Abfallgesetzen und -vorschriften. Befolgen Sie die Anweisungen im Sicherheitsdatenblatt für Beschichtungsharz.

HINWEIS! Gemischtes Harz erzeugt beim Aushärten Wärme. Füllen Sie keine großen Mengen gemischtes Harz in Müllbeutel oder Eimer, bevor es ausgehärtet ist und bewahren Sie überschüssiges Harz während des Aushärtens an einem gut belüfteten Ort auf.

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

AUSHÄRTEN

Während des Aushärtungsprozesses ist es sehr wichtig zu verhindern, dass Schmutz, Ablagerungen oder Wasser in das Rohr gelangen. Das Rohr muss während des gesamten Beschichtungs- und Aushärtungsprozesses sauber und trocken bleiben. Wasser kann die ordnungsgemäße Bindung des Harzes verhindern. Sobald sich die Oberfläche trocken anfühlt, ist das Harz für weitere Schichten bereit.

AUSHÄRTEN BEI UMGEBUNGSTEMPERATUR:

Aushärtungszeit: ca. 1,5h bei +21°C (+70°F)

WARMHÄRTUNG:

Aushärtungszeit: ca. 1h bei +25°C (77°F) bei Verwendung des Picote Heater

Hinweis: Wenn Sie Wärme einsetzen, lassen Sie die Beschichtung 15 Minuten nach jeder Schicht gelieren, bevor Sie den Picote Heater anwenden. Das Rohr darf zu keinem Zeitpunkt eine konstante Temperatur von +65°C (+150°F) überschreiten.

ZUSÄTZLICHE SCHICHTEN

Entnehmen Sie der Tabelle unten die empfohlene Anzahl aufzubringender Schichten.

Wenn die letzte Schicht vor länger als 12h aufgebracht wurde, ist es notwendig, das Rohr mittels Smart Cutter™ Panelen aufzurauen und im Anschluss sämtliche Späne, Staub und andere Rückstände aus dem Rohr zu entfernen, bevor Sie eine weitere Schicht aufbringen.

Rohr- durchmesser	Anzahl Schichten für In-house Rohre (Korrosionsbeständigkeit)	Anzahl Schichten für erdverlegte Rohre (Semistruktuell)
DN32 (1¼")	1	1
DN40 (1½")	1	1
DN50 (2")	2	2
DN70 (3")	2	2
DN100 (4")	2	3 - 4
DN150 (6")	2 - 3	4 - 5
DN200 (8")	3 - 4	5 - 6
DN225 (9")	4 - 5	6 - 7
DN250 (10")	4 - 5	7 - 8
DN300 (12")	5 - 6	8 - 9

Weitere Anforderungen für spezielle Anwendungen:

- Wenn das Rohr mittels Hochdruck-Wasserstrahl-Systemen* gereinigt werden soll, sind mindestens 4 Schichten aufzubringen.
- *Max. Wasserstrahl-Druck = 180bar (2600 PSI)
- Für Abrasionsbeständigkeit tragen Sie mindestens 3 Schichten auf.

WIEDERINBETRIEBNAHME

Nachfolgend sind die Wartezeiten und Bedingungen aufgeführt, die vor Wiederaufnahme des Betriebs erforderlich sind:

4 STUNDEN: Leichter Gebrauch/Wiederherstellung des Durchflusses, Kontakt mit nicht erhitztem Wasser

24 STUNDEN: Druckprüfung, Kontakt mit erhitztem Wasser, vollständige Aushärtung

XPRESS COATING SYSTEM | HARZ INFORMATION

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

100% Feststoff-Epoxidharz

Mischverhältnis: 1:1

Topfzeit: 15min bei 25°C (68°F)

Verpackungsgröße: 11,13 Liter Eimer

Zeit zwischen Beschichtungen:

Ca. 1h 30min bei +21°C (70°F)

Ca. 1h bei +25°C (77°F)

Kann ohne Vorbereitung innerhalb von 12 Stunden wieder beschichtet werden. Bei einer Überarbeitung nach 12 Stunden müssen Smart Cutter™ Schleifpanele verwendet werden.

Wiederherstellung Durchfluss: 4h

Vollständige Aushärtung: 24h

Installationstemperaturbereich: +15 bis +60°C (59-140°F)

Temperaturbeständigkeit des fertigen Produkts:

Bis zu +82°C (180 °F) konstante Warmwassertemperatur. Chemikalien können die Temperaturbeständigkeit verändern. Bei Fragen wenden Sie sich bitte an Ihren Picote Fachhändler oder Picote Solutions.

Lagertemperatur: +16 bis +29°C (60-85°F)

Haltbarkeit des Harzes:

- Ungeöffnetes Gebinde: 2 Jahre ab Verpackung, wenn die Lagerung gemäß den im Sicherheitsdatenblatt und im technischen Datenblatt enthaltenen Lagerungsanweisungen erfolgt .
- Geöffnetes Gebinde: 3 Monate, wenn es sicher verschlossen und gemäß den Lagerungsanweisungen im Sicherheitsdatenblatt und im technischen Datenblatt gelagert wird .
- In der Schlauchtrommel: 1 Jahr, das Harz sollte jedoch monatlich (oder häufiger, abhängig von den Lagerbedingungen) aufbereitet werden.

Betriebssicherheit: Das gemischte Produkt darf nicht mit der Haut in Berührung kommen (haftet an).

Gasemissionen / VOC (Flüchtige organische Verbindungen): Beim Mischen oder nach dem Aushärten werden keine schädlichen VOCs (Null VOCS) freigesetzt.

Sicherheitsdatenblatt (SDB): Erhältlich über QR-Code auf den Harzeimern sowie beim Picote Institute (picoteinsitute.com).

**HARZ-SICHERHEITSDATENBLÄTTER UND BEDIENER-CHECKLISTEN SIND
ZUM DOWNLOAD VERFÜGBAR IM PICOTE INSTITUTE**

XPRESS COATING SYSTEM | WARTUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

PFLEGE DER FLEXIBLEN WELLE

Siehe entsprechendes Miller Bedienungshandbuch, erhältlich im Picote Institute.

Die flexible Welle wird vor dem Versand mit Picote Wellenschmiermittel vorbehandelt und die Ummantelung ausgetauscht. Überprüfen Sie stets den Zustand und tragen Sie bei Bedarf Öl zwischen der flexiblen Welle und ihrer Ummantelung auf. Entnehmen Sie ggf. die Welle zur Behandlung aus der Ummantelung. Wenn die Ummantelung ausgetauscht wurde, drehen Sie die Welle manuell, um eine gleichmäßige Verteilung des Schmiermittels zu gewährleisten.

ÜBERPRÜFEN DER SCHRAUBEN

Wenn Sie die Befestigungsschrauben aufgrund abgenutzter Innensechskantköpfe nicht richtig festziehen können, tauschen Sie die Befestigungsschrauben umgehend aus. Andernfalls kann sich eine Bürste oder ein anderes Werkzeug während des Gebrauchs von der Welle lösen und in das Rohr fallen.

PUMPEN- UND MILLER-TEILE

Halten Sie die Teile sauber. Entfernen Sie Harz nach Möglichkeit vorsichtig mit Aceton oder Bremsenreiniger von der Pumpe, den Bürsten, dem Miller und anderen Teilen.

BITTE LESEN SIE IHR MILLER BEDIENUNGSHANDBUCH FÜR DETAILLIERTE ANWEISUNGEN ZUR KORREKTEN WARTUNG DER MASCHINE!

WARTUNGSPROGRAMM

WARTUNGSAUFGABE	VOR JEDEM GEBRAUCH	MONATLICH
Auf Undichtigkeiten prüfen	X	
Harzflecken entfernen	X	
Zustand der Pumpenbaugruppe prüfen	X	
Schmierstoffstand und -qualität prüfen	X	
System auf maximale Temperatur aufheizen		X

GARANTIEZEITEN

Wartungsintervall	3 Monate	12 Monate
A		
B		
A	Pumpe und Ersatzteile, ausgenommen	
B	Servicecenter Reparaturarbeiten	

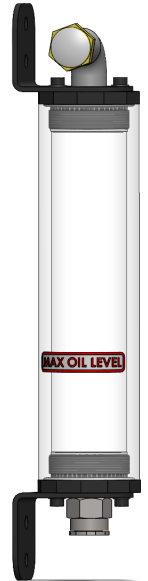
BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Überprüfen des Schmiermittelstands im Pumpenzylinder

Beide Zylinder verfügen über eigene Schmiermittelbehälter. Überprüfen Sie den Schmierstoffstand, indem Sie die Zylinder in die oberste Position bewegen. In dieser Position sollte der Schmierstoffstand auf dem auf den Behältern angegebenen MAX-Füllstand liegen. .

Wenn der Schmiermittelstand ohne Zugabe von Öl den MAX-Stand überschreitet, bedeutet das, dass die Zylinderdichtungen undicht sind und gewartet werden müssen. Wenden Sie sich an Picote Solutions, Ihren Picote Fachhändler oder ein von Picote autorisiertes Servicecenter.

Wenn der Schmierstoffstand gesunken ist, fügen Sie Schmierstoff hinzu. Wenn der Schmierstoffstand nach dem Gebrauch schnell sinkt, stellen Sie sicher, dass die Zylinder nicht eingefahren werden, während die Behälterventile geschlossen sind. Das Einfahren der Zylinder bei geschlossenen Behälterventilen führt zu einem Unterdruck hinter der Kolbendichtung des Zylinders, der das Schmiermittel auf die falsche Seite zieht .



Schmiermittel hinzufügen

1. Entfernen Sie den Schlauch vom Boden des Schmiermittelbehälters
2. Führen Sie die Schläuche durch die Seitenpanele
3. Stecken Sie den Schlauch in die Schmiermittelflasche
4. Bewegen Sie die Kolben einige Male nach oben (FILL) und nach unten (COAT), um die Zylinder zu spülen
5. Messen Sie 25ml des Schmiermittels ab und saugen Sie es in die Zylinder
6. Schieben Sie die Schläuche zurück in den Rahmen und verbinden Sie sie mit den Schmierstoffbehältern
7. Bewegen Sie die Kolben nach oben und prüfen Sie den Schmierstoffstand. Bei Bedarf Gleitmittel hinzufügen oder entfernen

Reinigen des Xpress Coating Systems

Wischen Sie Harzflecken vor deren Trocknen mit einem sauberen Lappen und Händedesinfektionsmittel oder Bremsenreiniger ab.

Hinweis: Reinigen Sie die Schmierstoffbehälter nur mit klarem Wasser und einem sauberen Tuch!

Harzpflege und Dekristallisation

Bei längerer Lagerung des Systems oder bei Kälteeinwirkung kann es zu einer Kristallisation der Harzkomponenten kommen. Dies macht sich an einer erhöhten Druckdifferenz zwischen den beiden Zylindern bemerkbar. Um dieses Problem zu beheben, befolgen Sie die Anweisungen zur Harzpflege auf Seite

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Xpress Coating Pumpensystem

- Für DN32-300 Rohre
- Reichweite: • 40m

Das Xpress Brush Coating System revolutioniert die Rohrsanierung von DN32- DN300 mit drastisch kürzeren Aushärtezeiten, abfallfreiem Arbeiten und minimalem Einrichtungsaufwand für unübertroffene Kosten- und Zeiteinsparung. Der 24V, 882Wh Akku sorgt für mehrere Stunden Betriebszeit. Das neue 1:1-Epoxidharz zeichnet sich durch höhere Schichtstärke und Aushärtungszeiten von nur 1 Stunde zwischen den Schichten bei 25°C aus. Das System umfasst eine motorisierte Förderschlauchtrommel mit 40m Fassungsvermögen für einfache Einrichtung, Transport und Lagerung. Inkl. Trommelheizdecke zur Aufrechterhaltung der Harztemperatur und 10 Stk. flexible Mischspitzen.

Produkt #	Modell
2220300000	230V
2220300000UK	110V



Picote Xpress Harz

Xpress Epoxid Base und Catalyst im Mischverhältnis 1:1

100% Feststoff-Epoxid erzielt eine Dicke von 1mm pro Schicht bei 1 Stunde Aushärtungszeit bis zum Aufbringen der nächsten Schicht bei 25°C. Größere Harzbehälter reduzieren Abfall und Kosten.

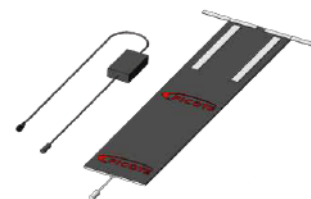
Produkt #	Harz
2220300003B	Picote Xpress Epoxidbasis 14kg/11.13L
2220300003C	Picote Xpress Epoxidkatalysator 14kg/11.13L



Picote Heizer

Verringert die Zeit zwischen den Beschichtungen für das Picote Brush Coating™ System. Inkl. 5m Heizschlauch. Die Luftaustrittstemperatur ist auf +55°C begrenzt. Automatische thermische Abschaltung in Motor und Heizelement. Max. Luftgeschwindigkeit bis zu 100m/s und max. Luftmenge 2.20m³/min. Minimales Geräusch: 78dBA.

Produkt #	Modell/Teil
1350000024	Picote Heizer 230v
1350000024UK	Picote Heizer 110v
9990001099	Heizungsschlauch 5m



Schlauchtrommel-Heizdecke

2220300004

Hält die Harztemperatur der Schlauchtrommel aufrecht. Mit Pumpenakku oder Stromanschluss verwendbar. Auch zum Erwärmen von Harzeimern geeignet (max. 60°C).

TEILE UND ZUBEHÖR

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Coating-/Reinigungsbürste

Speziell entwickelte, hochwertige und langlebige Bürste mit Nylonborsten für Brush Coating und zur Reinigung von PVC-Rohren. Mit Aceton zu reinigen und wiederverwendbar.

Produkt #	Bürste für Rohr	Welle
2120000037	37mm für DN32	6mm
2120000050	50mm für DN32	8mm
2120000075	75mm für DN50	8mm
2120000100	100mm für DN75	8mm
2120000125	125mm für DN100	8mm
2120000175	175mm für DN150	8mm
2120000220	220mm für DN200	8mm
2120010075	75mm für DN50	10mm
2120010100	100mm für DN70	10mm
2120010125	125mm für DN100	10mm
2120010150	150mm für DN100	10mm
2120010175	175mm für DN125	10mm
2120010200	200mm für DN150	10mm
2120010225	225mm für DN175	10mm
2120010250	250mm für DN200	10mm
2120012100	100mm für DN70	12mm
2120012125	125mm für DN100	12mm
2120012150	150mm für DN100	12mm
2120012175	175mm für DN125	12mm
2120012200	200mm für DN150	12mm
2120012225	225mm für DN175	12mm
2120012250	250mm für DN200	12mm
2120012275	275mm für DN225	12mm
2120012300	300mm für DN250	12mm
2120012350	350mm für DN300	12mm

Abgabeschlauch -Schmiermittel 0,95l

2110000003



Zur Vorschmierung der Innenfläche des Abgabeschlauchs der Brush Coating Pumpe zur Beschleunigung des Pumpvorgangs 0,95-Liter-Flasche

Brush Stopper 8mm

900000338



Bietet zusätzliche Sicherheit, um die Beschichtungsbürste auf der Welle zu halten. Inhalt: 1Stk.

Brush Stopper 12mm

900000756



Bietet zusätzliche Sicherheit, die Beschichtungsbürste auf der Welle zu halten. Inhalt: 1Stk. Brush Stopper.



Xpress Feststehende Mischspitzen

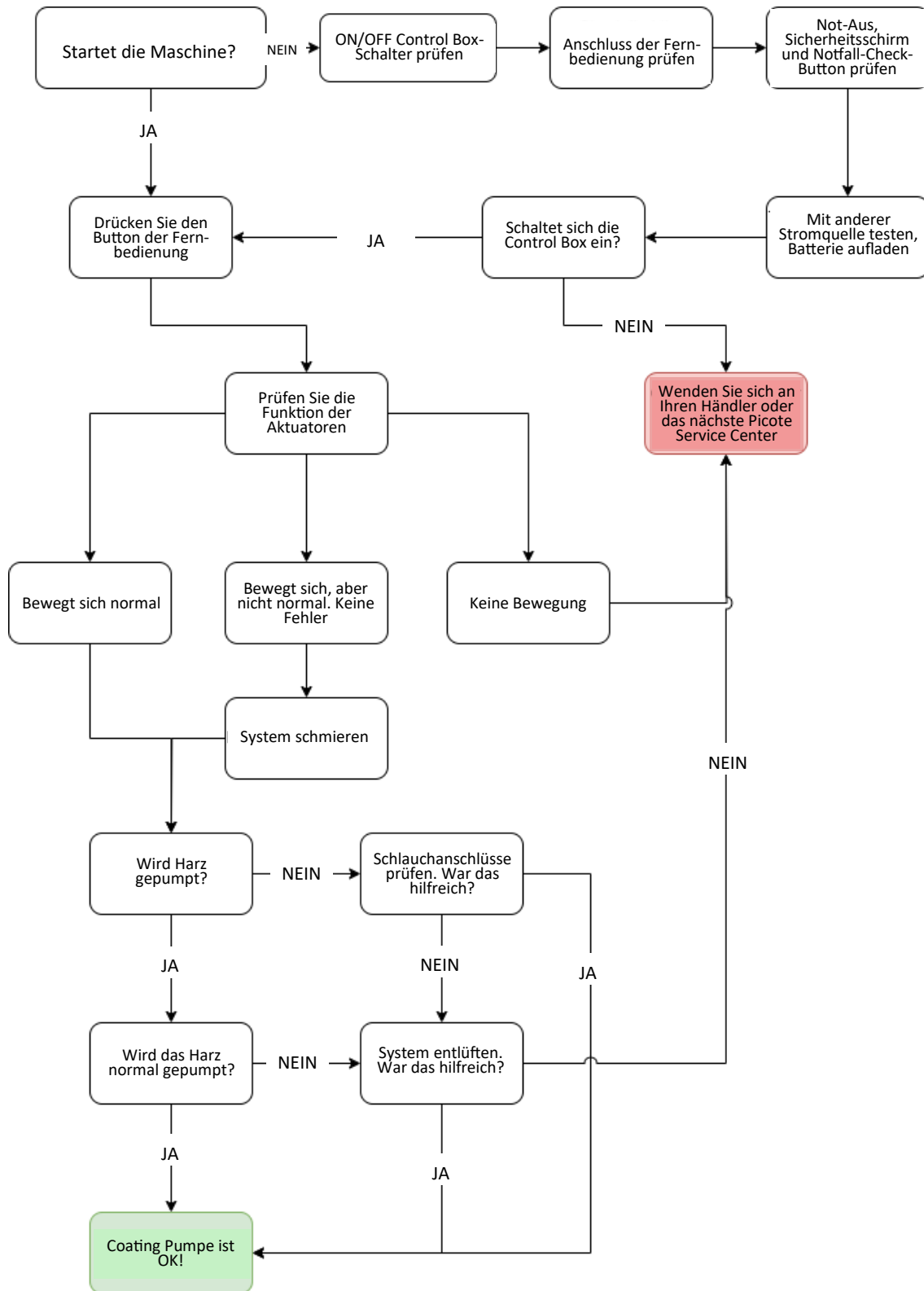
Produkt #	Teil
2220300001	Xpress Feststehende Mischspitzen mit Y-Fittings (10Stk.)
2220300006	Xpress Feststehende Mischspitzen (10Stk.)
2220300007	Xpress Y-Fitting für Mischspitzen

Weitere benötigte Artikel:

Kamera, Harzbecher, Klebeband, Acetonlappen und Eimer mit Deckel, Nitrilhandschuhe, Stanleymesser, 3-, 5-, 6-mm-Sechskantschlüssel

XPRESS SYSTEM | FLUSSDIAGRAMM ZUR FEHLERBEHEBUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!



Bei Problemen, die sich mit diesem Handbuch nicht lösen lassen, wenden Sie sich bitte an Ihren Picote Fachhändler oder Picote Solutions unter claims@picotesolutions.com

FEHLERCODES

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

FEHLERBEHEBUNG

Die Control Box der Xpress Coating Pumpe zeigt Fehlercodes für verschiedene Probleme an, die bei der Verwendung der Maschine auftreten können. Bitte überprüfen Sie anhand der folgenden Liste die häufigsten Fehlercodes der Control Box.

Wenn Sie einen anderen als die unten aufgeführten Codes erhalten oder der Fehler nicht behoben wird, notieren Sie sich bitte den Fehlercode und wenden Sie sich an Ihren Picote Fachhändler oder ein Picote-Servicecenter.

Fehlercode	Beschreibung	Empfohlene Behebung
Temperature Low	Aktuatortemperatur zu niedrig	Lassen Sie die Maschine bei Zimmertemperatur aufwärmen. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Temperature High	Aktuatortemperatur zu hoch	Die Umgebungstemperatur ist möglicherweise zu hoch. Lassen Sie die Maschine abkühlen. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Overload Flag	Leistungsgrenze des Aktuators	Aktuatorüberlastung. Führen Sie die Dekristallisation durch wie auf Seite 35 beschrieben. Wenn das Problem weiterhin besteht oder häufiger auftritt, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Backdrive Flag	Aktuatorbewegung ohne Benutzerbefehl	Vermeiden Sie vibrierende Oberflächen. Starten Sie das System neu. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Parameter Flag	Parameter liegen nicht im angegebenen Bereich	Die Parameterdatei ist möglicherweise beschädigt. Kontaktieren Sie Picote Solutions oder Ihren Händler.
E-code 1	Kommunikationsfehler	Überprüfen Sie den Fehler und arbeiten Sie weiter. Wenn das Problem weiterhin besteht, starten Sie das System neu und schließen Sie das System an die Wechselstromversorgung an. Wenn der Fehler ständig auftritt, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Position Difference	Aktuatoren nicht synchron	Lassen Sie die Starttaste los und drücken Sie den Check-Button. Drücken Sie die Starttaste erneut, um die Aktuatoren auszurichten. Wenn das Problem weiterhin besteht, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Can Bus Connection		Starten Sie das System neu. Wenn das Problem weiterhin besteht oder immer wieder auftritt, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Can Port 1 Failure	Aktuator 1 CAN Fehler	Starten Sie das System neu. Wenn das Problem weiterhin besteht oder immer wieder auftritt, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.
Can Port 2 Failure	Aktuator 2 CAN Fehler	Starten Sie das System neu. Wenn das Problem weiterhin besteht oder immer wieder auftritt, wenden Sie sich an Picote Solutions oder Ihren Händler.

GARANTIEBESTIMMUNGEN UND -VERFAHREN

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

Beschränkte Garantie:

Picote garantiert dem ursprünglichen Endbenutzer, dass das von diesem Endbenutzer gekaufte Produkt bei Versand oder anderweitiger Lieferung an den Endbenutzer für einen Zeitraum von einem (1) Jahr in Übereinstimmung mit den veröffentlichten Spezifikationen funktioniert und im Wesentlichen mit diesen übereinstimmt, außer bei elektrischen Motoren, für die die Garantiezeit sechs (6) Monate beträgt. Picote gewährt keine Garantie für Ansprüche oder Schäden, wenn diese Ansprüche oder Schäden beruhen auf:

1. Verschleißteilen oder normaler Abnutzung aufgrund der Verwendung der Produkte,
2. Produktüberlastung oder überhitztem Motor,
3. Regelmäßiger periodischer Wartung der Produkte,
4. Fehlanwendung, Fahrlässigkeit, unsachgemäßer Installation oder Wartung der Produkte oder Verwendung der Produkte für einen anderen als den vorgesehenen Zweck,
5. Produkten, die von anderen Personen als Picote oder einem autorisierten Picote Service Center verändert, modifiziert, repariert, geöffnet oder manipuliert wurden, oder ungeeigneten oder nicht autorisierten Ersatzteilen, Zubehör oder Produkten von Drittanbietern bei der Verwendung der Produkte oder
6. der Verwendung der Produkte nicht in Übereinstimmung mit ihrer jeweiligen Dokumentation, Benutzerhandbüchern, Sicherheits- und Wartungsanweisungen und darin enthaltenen Nutzungsbeschränkungen, oder
7. Unfall, Feuer, Stromausfall, Überspannung oder anderen Gefahren.

Ansonsten werden die Produkte im ISTZUSTAND verkauft. Der Endbenutzer ist dafür verantwortlich, die Produkte gemäß den in der Dokumentation enthaltenen Spezifikationen und Anweisungen zu verwenden.

SOFERN NICHT IN DIESER GARANTIE SPEZIFIZIERT SIND HIERMIT ALLE AUSDRÜCKLICHEN ODER STILLSCHWEIGENDEN BEDINGUNGEN, ZUSICHERUNGEN UND GARANTIEN, EINSCHLIESSLICH, OHNE EINSCHRÄNKUNG, JEDLICHE STILLSCHWEIGENDE GARANTIE ODER BEDINGUNG DER GEBRAUCHSTAUGLICHKEIT, EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK, NICHT-VERLETZUNG, NUTZUNG ODER HANDELSPRAXIS, SOWEIT NACH ANWENDBAREM RECHT ZULÄSSIG, AUSGESCHLOSSEN. SOWEIT EINE STILLSCHWEIGENDE GARANTIE NICHT AUSGESCHLOSSEN WERDEN KANN, IST DIESE GARANTIE AUF DIE DAUER DER GARANTIEZEIT BESCHRÄNKT. DA EINIGE STAATEN ODER GERICHTSBARKEITEN KEINE EINSCHRÄNKUNGEN DER DAUER EINER STILLSCHWEIGENDEN GARANTIE ERLAUBEN, GILT DIE OBIGE EINSCHRÄNKUNG MÖGLICHERWEISE NICHT. DIESER HAFTUNGSAUSSCHLUSS UND AUSSCHLUSS GILT AUCH DANN, WENN DIE VORSTEHENDE AUSDRÜCKLICHE GEWÄHRLEISTUNG IHREN WESENTLICHEN ZWECK VERFEHLT.

TRAINING UND ZERTIFIZIERUNG

BEWAHREN SIE ALLE WARNHINWEISE UND ANLEITUNGEN ZUM NACHLESEN AUF!

TRAININGCENTERS

- Phoenix, Arizona, **USA**
- Porvoo, **Finnland**
- Sandhurst, England, **UK**



Eine Schulung zum zertifizierten Picote Installer für Picote Brush Coating™ wird dringend empfohlen, um das Maximum aus Ihrer Investition herauszuholen. Für die Picote Brush Coating™ Certified Installer-Schulung erhalten Sie zum Abschluss einen Picote-Ausweis (nur Großbritannien), der für den Ausschreibungsprozess und vor Ort verwendet werden kann. Für alle Zertifizierungsschulungen werden Zertifikate verliehen. Besuchen Sie unsere Website unter www.picotegroup.com oder kontaktieren Sie uns unter training@picotesolutions.com, um mehr über Kursangebote, Preise und Termine zu erfahren.



10-JAHRES-GARANTIE*

Wenn Sie das Picote Brush Coating™ System als Option für die halbstrukturelle Rohrsanierung verwenden, bieten Sie eine Lösung, die 30–50 Jahre halten kann. Mit Abschluss der Schulung zum zertifizierten Picote Installer für das Xpress Coating System, können Sie eine 10-Jahres-Garantie auf das Picote 100%-Feststoff-Epoxidharz gewähren, sofern Sie die dargelegten Kriterien erfüllen.

Dies bietet Sicherheit für den Endbenutzer und einen Vorteil bei Ausschreibungen.

*Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen, fragen Sie uns nach den Einzelheiten.



Bitte kontaktieren Sie:
Ihren Picote Fachhändler / Verkäufer
oder Picote

www.picotegroup.com



Internationale Büros

Finnland. Vereinigtes Königreich. USA.

Technischer Support

support@picotesolutions.com

Produktion & F&E

Pienteollisuustie 24
06450 Porvoo, Finnland
support@picotesolutions.com

Reklamationen

claims@picotesolutions.com

E-Learning

Der kostenlose E-Learning-Kurs
„Connection Collar 2.0 – Ausrüstung 101“
ist verfügbar unter:
www.picoteinstitute.com

Autorisierte Fachhändler:

www.picotesgroup.com/resellers