



SPRAY-BOOTH LINE

MPS9-T



REGOLATORE DI PROCESSO

Lo MPS9-T è equipaggiato da HW e SW dedicato al controllo delle funzioni delle cabine di verniciatura e può pilotare qualsiasi tipo di bruciatore e di valvole grazie ai suoi algoritmi SW adattabili.

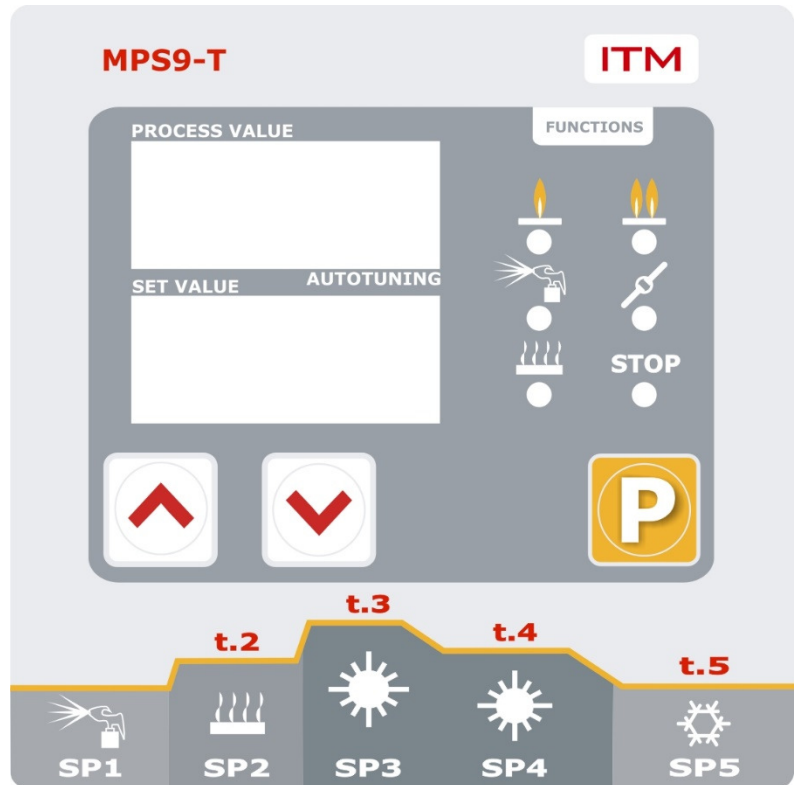
Lo strumento integra le funzioni di **REGOLATORE**, **TIMER** e **CONTAORE**, opera i movimenti della serranda di ricircolo e START/STOP dei motori dei ventilatori.

I tempi, già impostati per le fasi temporizzate, possono essere modificati anche quando il ciclo è avviato.

In caso di interruzione del ciclo di lavoro, a causa di una possibile mancanza di corrente, MPS9-T segnala un allarme che rivela che il ciclo non è stato completato.

La fase di essiccazione può essere effettuata con una singola fase o doppia e con differenti valori di temperatura.

Il parametro di sicurezza **b.t.** garantisce la regolare esecuzione e conclusione della fase di essiccazione nel caso in cui il bruciatore non raggiungesse la temperatura impostata.



DESCRIZIONE PANNELLO

All'accensione l'MPS9-T funziona come contaore: per pochi secondi il display mostra il numero totale di ore di esecuzione del ciclo di lavoro; in seguito comincia a regolare la temperatura al **SET 1** impostato.

La prima fase è impostata come "verniciatura", l'operatore può avviare le fasi temporizzate, tramite un comando esterno.

I LED sul pannello, quando accesi, mostrano le seguenti operazioni:

- 1 FIAMMA:** Prima fiamma del bruciatore
- 2 FIAMME:** Seconda fiamma del bruciatore
- PISTOLA:** Inizio fase di verniciatura
- SERRANDA:** Contatto serranda di ricircolo
- ESSICCAZIONE:** Inizio della fase di essiccazione
- STOP:** Controllo relè motori



SET-POINT E TEMPI

Il regolatore MPS9-T utilizza fino a 7 Set-Point e 6 tempi (da 0 a 999 minuti) che possono essere configurati come segue:

- SP1** Set point fase 1
- SP2** Set point fase 2
- t2** Tempo fase 2
- SP3** Set point fase 3
- t3** Tempo fase 3 (include il tempo di rampa)
- SP4** Set point fase 4
- t4** Tempo fase 4 (include il tempo di rampa).
- SP5** Set point fase 5
- t5** Tempo fase 5
- SP6** Set point fase 6 (FLASH-OFF con cabina in ricircolo)
- t6** Tempo fase 6
- SP7** Set point fase 7 (FLASH-OFF con cabina non in ricircolo)
- t7** Tempo fase 7

La routine dei parametri sopra indicati viene visualizzata premendo in sequenza il pulsante **P**.

Quando il display **SV** indica il parametro desiderato, è possibile cambiarne il valore utilizzando le frecce “▲” e “▼”.

Il valore impostato viene memorizzato premendo il tasto **P** e procedendo nella routine dei parametri fino ad uscirne.

È possibile utilizzare lo strumento come un semplice regolatore impostando i tempi delle fasi a 0 (zero).

CICLO DI LAVORO

Il ciclo di lavoro comincia (chiudendo il contatto remoto) con il tempo **t2** (se il valore assegnato è diverso da 0 - zero) e procede con i set ed i tempi impostati. I parametri con valore 0 verranno ignorati o saltati.

Il tempo della fase di essiccazione parte al raggiungimento del Set-Point impostato (**t3**) o alla partenza della rampa (**t2-t4-t5**); in questo modo possono essere selezionate solo le fasi desiderate per il proprio ciclo di lavoro.

Tra la fase 2 e la 3 o tra la 4 e la 5, è possibile inserire una pausa dei motori dei ventilatori.

È possibile saltare la fase in esecuzione premendo “▼” ed impostando il tempo a 0 (zero).

Alla fine di ogni ciclo, il regolatore visualizza le ore di funzionamento.

