

Instruções de funcionamento

Dispositivo ejetor pneumático

Modelo PAB-P



Tipo:

PAB-P

**N.º de
identificação:**

592-820-628

Nome e endereço do fabricante:

Simpson Technologies GmbH
Roizheimer Strasse 180
53879 Euskirchen,
Germany

Para contactar outros escritórios da Simpson Technologies em todo o mundo e para obter as nossas informações de contacto, visite-nos na Internet em www.simpsongroup.com na página Contactos.

Este documento é estritamente confidencial.

Este documento encontra-se protegido pelas leis de direitos de autor dos Estados Unidos e de outros países como um documento inédito. Este documento contém informações que são confidenciais e pertencem à Simpson Technologies Corporation ou às suas subsidiárias, que não devem ser divulgadas ao exterior ou duplicadas, utilizadas ou divulgadas na sua totalidade ou parcialmente, para qualquer outra finalidade que não a de avaliar a Simpson Technologies quanto a uma transação proposta. É proibida a utilização ou divulgação, na sua totalidade ou parcialmente, dessas informações sem a autorização expressa por escrito da Simpson Technologies Corporation.

© 2021 Simpson Technologies Corporation. Todos os direitos reservados.

Índice

1	Introdução	1
1.1	Aplicação e utilização prevista	1
1.2	Medidas organizacionais	1
2	Segurança	3
2.1	Símbolos de alerta de segurança	3
2.1.1	Etiquetas dos símbolos de segurança	4
2.2	Procedimento do sistema de consignação e bloqueio	6
2.2.1	Dispositivos de Consignação e bloqueio	6
2.2.2	Glossário:	7
3	Descrição e especificações breves	8
3.1	Descrição	8
3.2	Especificações, dimensões e pesos (valores aproximados) ..	8
4	Desempacotamento e instalação	9
4.1	Desempacotamento	9
4.2	Transporte	9
4.3	Superfície de apoio	9
4.4	Pressão do ar comprimido	10
4.5	Definições	10
4.6	Emissões de ruído aéreo	10
5	Instruções de funcionamento	11
5.1	Componentes e funções de funcionamento	11
5.2	Ejeção da amostra para teste	11
5.3	Caixa quente ou fria para a ejeção de amostras para teste .	14

5.4	Paragem.....	14
5.5	Deteção de falhas.....	14
6	Manutenção diária	15
6.1	Manutenção diária	15
7	Disposição do aparelho	16
8	Lista de peças/Encomendar peças/Devoluções	18
8.1	Lista de peças sobresselentes do PAB-P	18
8.2	Encomendar peças de reposição/sobresselentes	18
8.3	Política de mercadorias devolvidas.....	18
9	Desativação.....	20

1 Introdução

Parabéns, você acaba de adquirir um instrumento de teste de areia extremamente confiável, apoiado pelo suporte técnico profissional e por anos de comprovada experiência em tecnologia de areia da Simpson Technologies Corporation..

Este equipamento de laboratório é construído com materiais de qualidade e é o resultado de uma habilidade inigualável. O Dispositivo de Ejetor Pneumático deve ser operado somente quando estiver em perfeitas condições, de acordo com a finalidade projetada e ciente de possíveis riscos. Observe as instruções de segurança na Seção 2 e as instruções de operação na Seção 5.

1.1 Aplicação e utilização prevista

O Dispositivo ejedor pneumático, modelo PAB-P, destina-se exclusivamente à ejeção de núcleos de areias e de areias compactas verdes. A utilização de outros materiais pode ser possível mediante consulta da Assistência técnica da Simpson Technologies (service@simpsongroup.com).

Qualquer outra aplicação que não se enquadre na utilização prevista será considerada como uma utilização que não se encontra em conformidade com a sua finalidade, e, portanto, o fabricante/fornecedor não será responsável por qualquer dano que possa surgir posteriormente. O risco, neste caso, será exclusivamente do utilizador.

1.2 Medidas organizacionais

As instruções de operação devem estar prontamente disponíveis no local de operação. Além das instruções de operação, as regulamentações legais gerais ou outras regras obrigatórias para prevenção de acidentes e proteção ambiental devem ser divulgadas e observadas!

O pessoal instruído a usar este aparelho, antes de iniciar o trabalho, deve ter estudado e entendido completamente estas Instruções Operacionais, em particular o capítulo “Segurança”.

Nenhuma modificação, extensão ou alteração do design do dispositivo que possa impactar os requisitos de segurança deve ser efetivada sem o consentimento prévio do fornecedor! As peças sobressalentes devem estar em conformidade com as especificações técnicas definidas pelo fabricante. Isso é sempre garantido ao usar peças originais.



2 Segurança

NOTICE Antes de utilizar e/ou realizar manutenções ou reparações no equipamento fabricado e/ou concebido pela Simpson Technologies Corporation, é necessário que todo o pessoal leia e compreenda previamente o manual completo de Manutenção e funcionamento. Se tiver alguma dúvida, deve contactar o seu supervisor ou a Simpson Technologies Corporation antes de tomar outras medidas.

Se for utilizado corretamente e submetido a uma manutenção adequada, o seu equipamento fornecido pela Simpson Technologies consegue garantir muitos anos de funcionamento fiável e seguro. Siga todas as instruções de segurança, funcionamento e manutenção recomendadas. Além disso, a introdução de qualquer peça não fabricada e/ou aprovada pela Simpson Technologies no equipamento pode criar uma situação perigosa. Nunca modifique o equipamento sem consultar previamente a Simpson Technologies.



NÃO utilize esta máquina para finalidades que não as finalidades às quais se destina. A utilização inadequada pode resultar em morte ou ferimentos graves.

2.1 Símbolos de alerta de segurança



Este é o símbolo de alerta de segurança. Este símbolo é usado para alertar sobre possíveis riscos de ferimentos pessoais. OBEDEÇA a todas as mensagens de segurança que acompanham este símbolo para evitar possíveis ferimentos ou morte.



DANGER! Indica uma situação de perigo iminente que, se não for evitada, pode resultar em morte ou ferimentos graves.



O símbolo de alerta de segurança utilizado sem uma sinalização para chamar a atenção para as mensagens de segurança indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou em ferimentos ligeiros.

NOTICE

AVISO indica as informações usadas para mencionar práticas que não estão relacionadas com ferimentos corporais, mas que podem resultar em danos materiais.



Este símbolo indica informações que contêm instruções importantes relacionadas com a utilização da máquina ou indicações para efetuar procedimentos adicionais. Ignorar estas informações pode causar o mau funcionamento da máquina.

2.1.1 Etiquetas dos símbolos de segurança



ESMAGAMENTO DA MÃO/FORÇA A PARTIR DE CIMA (STC #998-4727)

Esta etiqueta está localizada na parte frontal inferior no centro da unidade acima do cilindro de ejeção.

A cabeça de compactação move-se para baixo, conduzida por um cilindro pneumático, que pode **esmagar** ou **cortar** partes do corpo. Siga os procedimentos de **Consignação e bloqueio** antes de efetuar a manutenção.



EXPLOÇÃO/LIBERTAÇÃO DA PRESSÃO (STC #217945)

Esta etiqueta está localizada na parte traseira da unidade, junto às ligações dos tubos pneumáticos.

Se existir pressão pneumática, desligar ou cortar a tubagem pneumática liberta a pressão contida no interior da tubagem. O ar soprado com ou sem partículas sólidas na passagem de ar pode entrar nos olhos e irritar ou danificar os mesmos. Siga os procedimentos de **Consignação e bloqueio** antes de efetuar a manutenção.



LEIA E COMPREENDA TODAS AS INSTRUÇÕES DO MANUAL DE MANUTENÇÃO (STC #998-4731)

Esta etiqueta está localizada na parte frontal da unidade no canto inferior direito.

Antes de utilizar o equipamento e/ou realizar qualquer trabalho de manutenção ou reparação no equipamento concebido e/ou fabricado pela Simpson Technologies Corporation, é necessário que todo o pessoal leia e compreenda o manual completo de Instruções de funcionamento. Antes de utilizar o equipamento, deve instalar todas as coberturas e tampas de proteção e fechar todas as portas. Se tiver alguma dúvida, deve contactar o seu supervisor ou a Simpson Technologies Corporation antes de tomar outras medidas. Siga os procedimentos de **Consignação e bloqueio** antes de efetuar a manutenção.

2.2 Procedimento do sistema de consignação e bloqueio

NOTICE

*Sempre que realizar qualquer tipo de manutenção ou reparação, independentemente de se tratar de limpeza, inspeção, regulação, manutenção mecânica ou elétrica, o equipamento deve ser processado em **Estado mecânico zero (ZMS)**.*

Antes de qualquer manutenção (de rotina ou outra) ou reparação do equipamento, deve estabelecer e respeitar um procedimento de segurança. Este procedimento deve incluir a formação dos colaboradores, a identificação e a etiquetagem de todos os equipamentos interligados mecanicamente, eletricamente, através de sistemas hidráulicos, pneumáticos, alavancas, gravidade ou de outras formas e uma listagem dos procedimentos de bloqueio estabelecidos colocados em cada peça do equipamento.

"Consignação e bloqueio" refere-se a práticas e procedimentos específicos que se destinam a proteger o pessoal da energização inesperada das máquinas e equipamentos ou da libertação de energia perigosa durante as atividades de manutenção ou reparação. Este procedimento requer, em parte, que um indivíduo designado desligue e retire a ficha da máquina ou do equipamento das respetivas fontes de energia antes de efetuar a revisão ou a manutenção e que os funcionários autorizados consignem ou bloqueiem os dispositivos de isolamento de energia para evitar a libertação de energia perigosa e tomem medidas para verificar se a energia foi isolada de forma eficaz.

2.2.1 Dispositivos de Consignação e bloqueio

Quando ligados a um dispositivo de isolamento de energia, ambos os dispositivos de consignação e bloqueio constituem ferramentas utilizadas para ajudar a proteger o pessoal da energia perigosa. O dispositivo de bloqueio oferece proteção ao manter o dispositivo de isolamento de energia na posição segura, evitando assim que a máquina ou o equipamento fique energizado. O dispositivo de consignação faz o mesmo ao identificar o dispositivo de isolamento de energia como uma fonte de potencial perigo. Este indica que o dispositivo de isolamento de energia e o equipamento a ser controlado não podem ser utilizados até que o dispositivo de consignação seja removido.

2.2.2 Glossário:

Pessoal autorizado - Pessoal que foi designado pelo seu departamento para realizar a manutenção ou revisão em peças de equipamentos, máquinas ou sistemas e é qualificado para realizar o trabalho através de formação adequada sobre os procedimentos de Consignação/bloqueio para os equipamentos, máquinas ou sistemas.

Bloqueio - A colocação de um dispositivo de bloqueio num dispositivo de isolamento de energia, de acordo com um procedimento estabelecido, para garantir que o dispositivo de isolamento de energia e o equipamento a ser controlado não possam ser operados até que o dispositivo de bloqueio seja removido.

Dispositivo de bloqueio - Qualquer dispositivo que utilize métodos positivos, como uma fechadura (do tipo com chave ou combinação), para manter um dispositivo de isolamento de energia numa posição segura, evitando assim a energização de máquinas ou equipamentos. Quando instaladas corretamente, uma flange cega ou uma placa cega aparafusada são consideradas equivalentes a dispositivos de bloqueio.

Consignação - A colocação de um dispositivo de consignação num dispositivo de isolamento de energia, de acordo com um procedimento estabelecido, para indicar que o dispositivo de isolamento de energia e o equipamento a ser controlado não podem ser utilizados sem que o dispositivo de consignação seja removido.

Dispositivo de consignação - Qualquer dispositivo de aviso proeminente, tal como um identificador e um meio de fixação, que pode ser preso de forma segura a um dispositivo de isolamento de energia de acordo com um procedimento estabelecido. O identificador indica que a máquina ou equipamento ao qual está anexado não deve ser utilizado sem que o dispositivo de consignação seja removido de acordo com o processo de controlo de energia.

Estado mecânico zero - A potencial energia mecânica de todas as partes do equipamento ou da máquina está definida para que a abertura dos tubos ou mangueiras e a ação de todas as válvulas, alavancas ou botões, não produza um movimento que possa causar ferimentos.

3 Descrição e especificações breves

3.1 Descrição

O Dispositivo de ejeção pneumático PAB-P foi concebido exclusivamente para a ejeção de núcleos de areias e de areias verdes compactos. Este dispositivo permite que uma amostra para teste, fabricada em conformidade com as normas da VDG (Verein Deutscher Giessereifachleute), seja ejetada sem qualquer compactação adicional.

Os testes demonstraram que, dependendo da forma como a amostra para teste é ejetada, pode ser alvo de uma compactação adicional. Esta compactação adicional falsifica os resultados das medições posteriores, por exemplo, da resistência à compressão.

Contrariamente à ejeção manual, que é submetida a um determinado "fator pessoal", o PAB-P elimina esta influência humana.

Com o PAB-P, a amostra para teste é empurrada para fora pneumaticamente pelo cilindro de extensão e, ao mesmo tempo, o tubo de amostra para teste é limpo. As amostras do núcleo de areia, sem um tubo dividido da amostra para teste, também podem ser ejetadas em segurança.

3.2 Especificações, dimensões e pesos (valores aproximados)

Especificações	Dispositivo de ejeção pneumático (modelo PAB-P)
Altura	710 mm
Comprimento	180 mm
Largura	255 mm
Peso	29 kg
Potência	Nenhum

4 Desempacotamento e instalação

4.1 Desempacotamento

NOTICE *O seu novo equipamento foi minuciosamente inspecionado antes de ser enviado para a fábrica. No entanto, podem ocorrer danos durante a viagem, por isso é aconselhável que inspecione o equipamento na sua totalidade no momento da chegada. Notifique imediatamente a transportadora e a Simpson Technologies Corporation quanto a danos. Os danos devem ser anotados no recibo do transportador antes de assinar o recibo do envio.*

O Dispositivo de ejeção pneumático, modelo PAB-P, é enviado como peça única e destina-se a ser usado no estado em que foi recebido. Não é necessária qualquer montagem/desmontagem adicional. Não é necessário nenhum equipamento de elevação para efetuar o manuseamento. O Dispositivo de ejeção pneumático pesa apenas **29 kg**.

4.2 Transporte

Verifique a entrega completa quanto a danos no transporte após a receção e a integridade da encomenda de acordo com a Lista de embalagens.

Quaisquer danos no transporte ou peças em falta devem ser imediatamente comunicados à transportadora e aos fornecedores do equipamento.

A embalagem continua a ser propriedade do cliente e pode ser utilizada para qualquer eventual transporte de regresso para a realização de reparações.

O dispositivo não deve ser armazenado ao ar livre ou sujeito a condições climáticas adversas. Se esta instrução for ignorada, não serão consideradas quaisquer exigências ao abrigo da garantia.

4.3 Superfície de apoio

O PAB-P deve ser instalado sobre uma base sólida e horizontal.

4.4 Pressão do ar comprimido

O PAB-P deve ser ligado à linha de ar comprimido da fábrica. A ligação a esta linha está localizada na parte traseira do dispositivo.

Se o ar comprimido estiver contaminado com óleo, água, etc., o cliente deve instalar uma unidade de condicionamento (FRL).

4.5 Definições

Instale o PAB-P (Secção 4.3).

Ar comprimido

Defina o fornecimento de ar comprimido para 4 mín. – 8 máx. bar.
Abra o fornecimento da linha de ar da fábrica.

4.6 Emissões de ruído aéreo

Em relação às emissões de ruído aéreo pelo Modelo ejetor pneumático PAB-P-BA, este equipamento não emite qualquer ruído motorizado ou outro. Como tal, o nível sonoro contínuo equivalente ponderado A na estação de trabalho não excede os 70 dB (A).

5 Instruções de funcionamento



Para obter mais informações sobre como usar e manter o seu equipamento e os acessórios da Simpson Analytics, visite o nosso canal Simpson Technologies no YouTube e pesquise a nossa biblioteca de vídeos. Subscriba o nosso canal para se manter atualizado sobre novos lançamentos.

5.1 Componentes e funções de funcionamento

O botão de pressão ativa uma válvula e o êmbolo estende-se para baixo. Quando o botão é libertado, o êmbolo retrai-se para a posição básica.

5.2 Ejeção da amostra para teste

Procedimento:

O botão ativa a válvula. O êmbolo estende-se para baixo e empurra o tubo de amostra para teste, que se encontra posicionado no pino ejetor, ao longo e para fora da amostra para teste.



Perigo! Utilize sempre óculos de proteção quando trabalhar com o PAB-P.

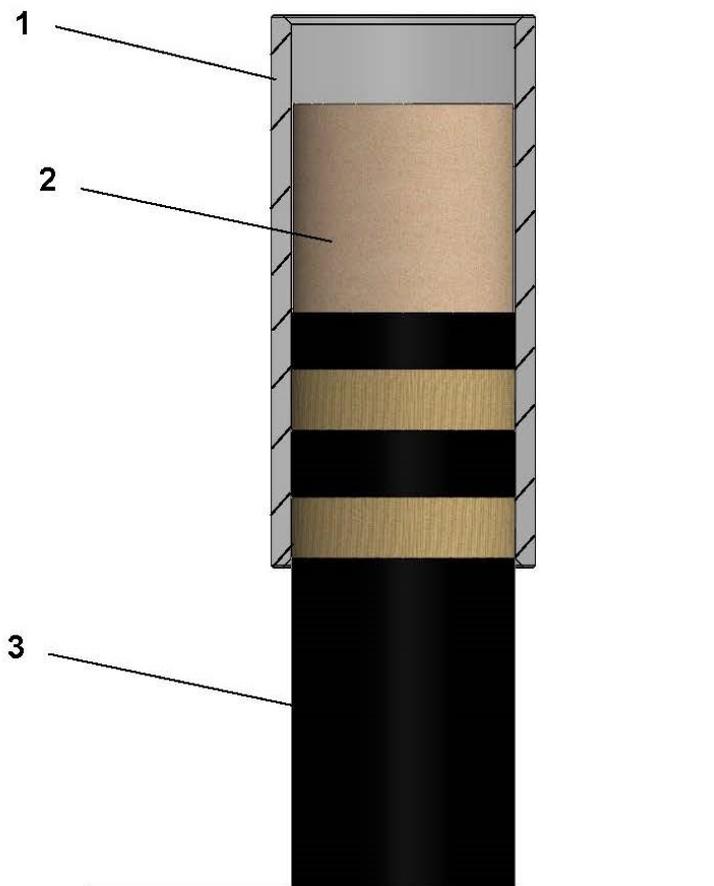
Para ejetar a amostra para teste, proceda da seguinte forma:

1. O PAB-P deve estar na posição básica, isto é, o êmbolo deve estar retraído.
2. Utilizando o manípulo, puxe a lâmina com o pino ejetor para fora até que o tubo de amostra para teste possa ser colocado na posição correta.
3. Coloque o tubo de amostra para teste com a amostra para teste, com o lado de enchimento para baixo, no pino ejetor (ver Fig. 5-1).
4. Usando o manípulo, faça recuar o pino ejetor com o tubo de amostra para teste contra o batente final.

5 Instruções de funcionamento



5. Prima o botão de pressão "Eject" (Ejetar) até que o êmbolo se estenda até à posição final. O tubo de amostra para teste já foi completamente removido da amostra para teste.
6. Solte o botão de pressão. O êmbolo regressa à posição original (posição básica).
7. Usando o manípulo, puxe a lâmina com o pino ejetor para fora.
8. Levante a amostra para teste ejetada do pino ejetor.
9. Puxe o tubo de amostra para teste sobre o pino ejetor. Simultaneamente, o tubo de amostra para teste é limpo com a pele de cordeiro no pino ejetor.
10. Repita o processo com mais tubos de amostras para testes com amostras para teste ou faça recuar o manípulo e conclua o trabalho.
11. Após a conclusão do trabalho, limpe o dispositivo para remover quaisquer depósitos de areia, de preferência com uma escova ou pano macio. Para limpar o aparelho, a lâmina com o pino ejetor pode ser completamente removida das guias.

**Ejeção da amostra para teste - Figura 5-1**

Item	Descrição
1	Tubo de espécime
2	Amostra de espécime
3	Pino Ejetor

5.3 Caixa quente ou fria para a ejeção de amostras para teste

O procedimento é semelhante ao descrito acima (Secção 5.2). No entanto, antes do tubo de amostra para teste ser colocado no pino ejetor, é colocada em primeiro lugar uma placa seca (consultar Peças sobresselentes para o pedido n.º) no pino ejetor. Este procedimento é utilizado para estabilizar a amostra para teste ejetada durante a fase de endurecimento.

5.4 Paragem

Antes de uma interrupção prolongada no funcionamento, limpe o aparelho e lubrifique ligeiramente as suas peças escurcidas. Armazene-o num local protegido contra influências ambientais.

Antes de eliminar o aparelho, respeite os regulamentos nacionais em vigor relativos à eliminação de sucata de ferro, componentes eletrónicos e plásticos.

5.5 Deteção de falhas

A eliminação das falhas requer um conhecimento dos problemas técnicos e uma formação correspondente. Por estas razões, os seguintes pontos só podem ser efetuados por pessoal com formação adequada.

	Falha	Causa	Solução
1.	O êmbolo não se move	Problema com a ligação do ar	Verifique a ligação do ar (Capítulo "4.4")
2.		Válvula pneumática defeituosa	Verificar a válvula e proceder à sua substituição
3.		Mangueiras pneumáticas defeituosas ou ligadas de forma incorreta	Substituir ou estabelecer corretamente a ligação
4.		Êmbolo defeituoso	Libertar o movimento do êmbolo ou

6 Manutenção diária



Para obter mais informações sobre como usar e manter o seu equipamento e os acessórios da Simpson Analytics, visite o nosso canal Simpson Technologies no YouTube e pesquise a nossa biblioteca de vídeos. Subscriba o nosso canal para se manter atualizado sobre novos lançamentos

Apesar de ter uma construção resistente, o Dispositivo de ejeção pneumático, modelo PAB-P, é um dispositivo preciso de medição pneumática e requer cuidados adequados.

6.1 Manutenção diária

- Mantenha a superfície do Dispositivo de ejeção pneumático limpa para que não ocorra a acumulação de areia. Use uma escova ou pano macio para remover qualquer depósito de areia no dispositivo.

N.º	Verificar	Atividade/ Valores relativos	Frequência				
			<input checked="" type="checkbox"/>	d	w	m	A
1.	Depósitos de areia no dispositivo	Remover com escova ou pano	<input checked="" type="checkbox"/>	①			

Frequência: d = Diária
w = Semanal
m = Mensal
3m = A cada 3 meses (trimestral)
A = Anual
 Consultar informações do fornecedor
* Não ilustrado

Caso contrário, não é necessária qualquer outra manutenção.

7 Disposição do aparelho

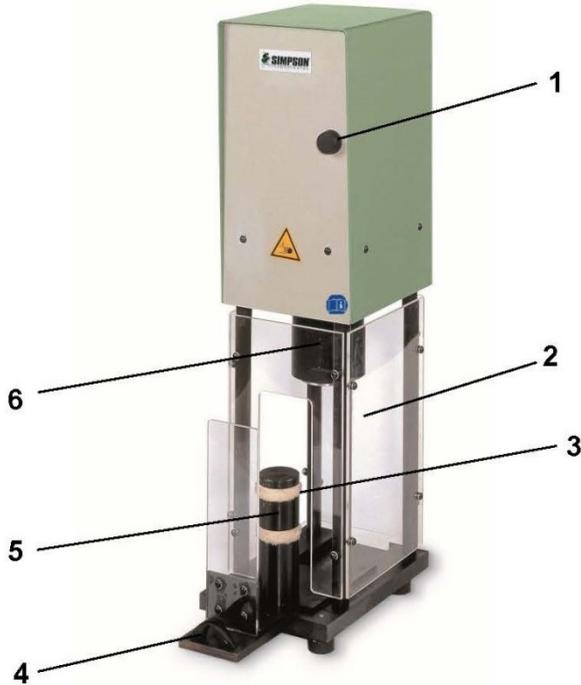


Figura 7-1

Item	Descrição
1	Botão de Ejetar
2	Tampa de proteção
3	Pele de limpeza
4	Manípulo
5	Pino ejeção
6	Cilindro de ejeção



8 Lista de peças/Encomendar peças/Devoluções

8.1 Lista de peças sobresselentes do PAB-P

(Ver a página da Disposição do aparelho)

Item	Número da peça	Descrição
*	596-441-539	Cilindro pneumático
*	596-063-237	Válvula de controlo direcional 5/2
*	596-417-029	Silenciador
*	596-440-079	Válvula controladora B
*	596-440-078	Válvula controladora A
3	-	Inserção da pele de cordeiro
1	-	Botão de pressão
*	9277-4070	Placa seca

* Não ilustrado.

8.2 Encomendar peças de reposição/sobresselentes

A fonte das peças de reposição para o seu equipamento da Simpson Analytics é tão importante quanto o fabrico do equipamento que vai adquirir. Encomende SEMPRE peças para o seu equipamento da Simpson Analytics diretamente da Simpson Technologies. Para encontrar o escritório Simpson mais próximo de si, visite-nos na Internet em www.simpsongroup.com na página "Contactos".

As peças podem ser encomendadas ao departamento de vendas através do e-mail parts@simpsongroup.com: ao entrar em contacto com o nosso departamento de vendas para obter um orçamento sobre as peças de reposição ou o serviço, inclua sempre o número de série do equipamento, a descrição da peça e o número da peça. O seu representante da equipa de vendas da Simpson Technologies irá fornecer-lhe um orçamento dos itens com os preços atuais e os tempos de entrega. Ao efetuar a sua encomenda, consulte sempre o número do orçamento na sua encomenda.

Para providenciar assistência para a calibração ou reparação, entre em contacto com o nosso departamento de apoio ao cliente em service@simpsongroup.com.

8.3 Política de mercadorias devolvidas

A Simpson Technologies Corporation está empenhada em fornecer aos seus clientes um acompanhamento e apoio excelentes e, de forma a proporcionar



a flexibilidade mais prática, são aplicadas as seguintes condições a mercadorias devolvidas. A adesão a estes procedimentos assegura o serviço mais rápido e eficaz.

AS DEVOLUÇÕES SÃO ACEITES NAS SEGUINTE CONDIÇÕES:

- Produtos encomendados por erro pelo cliente (sujeito a uma taxa de reabastecimento).
- Produtos incorretos ou com defeito enviados ao cliente.
- A devolução dos produtos existentes para reparação de fábrica ou atualização.
- Produtos encomendados corretamente, mas que não são pretendidos ou não são adequados (sujeito a uma taxa de reabastecimento).
- A Ficha de dados de segurança (FDS) deve acompanhar o material enviado para a Simpson Technologies Corporation para efeitos de teste. A Simpson Technologies Corporation **NÃO** autoriza a devolução de materiais perigosos.

PROCEDIMENTO DE DEVOLUÇÃO:

- **O cliente deve obter um Número de autorização para devolução do material (RMA#) da Simpson Technologies antes da devolução das mercadorias.**
- Para obter um RMA#, o cliente deve entrar em contacto com o departamento de Atendimento ao cliente por telefone, fax e e-mail para service@simpsongroup.com. O material a ser devolvido deve ser identificado e a razão para a sua devolução claramente especificada. Após ser aprovada a devolução, a Simpson Technologies envia ao cliente um formulário de RMA que deve ser incluído no envio e deve ser acompanhado com instruções sobre o local e a forma de envio das mercadorias.
- Todas as mercadorias devolvidas devem ser enviadas com despesas de transporte PRÉ-PAGAS, salvo acordo em contrário, quando o RMA# é atribuído. Se tiver sido pré-determinado que as mercadorias devolvidas serão COBRADAS NO DESTINO, a Simpson Technologies especifica o encaminhamento pretendido.
- Todas as mercadorias devolvidas estarão sujeitas a inspeção à chegada à Simpson Technologies.
- O material devolvido sem um RMA# pode ser recusado e devolvido às custas do cliente.

9 Desativação



*Antes de efetuar qualquer trabalho, consulte os Procedimentos de segurança na Secção 2 e efetue a **Consignação/bloqueio** de todas as fontes de energia da máquina e dos equipamentos periféricos.*

O não cumprimento dos procedimentos de segurança pode resultar em ferimentos graves.

Recorra a pessoal qualificado e siga os procedimentos de segurança, as políticas e os regulamentos locais aplicáveis para a desativação do Dispositivo de ejeção pneumático.

ELIMINAÇÃO DE RESÍDUOS

A máquina e os controlos consistem em:

- Alumínio
- Cobre
- Plástico
- Componentes eletrónicos e placas de circuito

Elimine as peças de acordo com os regulamentos aplicáveis.





In North America

Simpson Technologies Corporation
751 Shoreline Drive
Aurora, IL 60504-6194
USA
Tel: +1 (630) 978 0044
Fax: +1 (630) 978 0068



In Europe

Simpson Technologies (Deutschland) GmbH
Roizheimer Strasse 180
53879 Euskirchen,
Germany
Tel: +49 (0) 2251 9460 12
Fax: +49 (0) 2251 9460 49



In India

Wesman Simpson Technologies Pvt. Ltd
Wesman Center, 8 Mayfair Road
Kolkata 700019
INDIA
Tel: +91 (33) 4002 0300
Fax: +91 (33) 2290 8050



simpsongroup.com



Copyright 2021. All rights reserved. SIMPSON, the illustrative logo and all other trademarks indicated as such herein are registered trademarks of Simpson Technologies Corporation. For illustrative purposes the Simpson equipment may be shown without any warning labels and with some of the protective devices removed. The warning labels and guards must always be in place when the equipment is in use. The technical data described herein is not binding. It is not warranted characteristics and is subject to change. Please consult our General Terms & Conditions.