

NOTE GENERALI









Questo documento fornisce le indicazioni generali per l'installazione, l'utilizzo e la manutenzione del prodotto a cui è allegato destinato all'impiego in atmosfere potenzialmente esplosive secondo quanto richiesto dalla Direttiva 2014/34/UE – ATEX e UK Regulation S.I. 2016 No. 1107 (as amended).

IL PRESENTE DOCUMENTO È VALIDO PER I SEGUENTI PRODOTTI

Cilindri serie X1540-X1541-X1544-X1545-X1546-X1547-X1550-X1551-X1554-X1555-X1556-X1557 (cilindri classificati per l'impiego in atmosfera potenzialmente esplosiva) e accessori.

REQUISITI ESSENZIALI IN MATERIA DI SICUREZZA E SALUTE

Questi cilindri sono progettati secondo l'allegato II della Direttiva ATEX 2014/34/UE, Schedule 1 UK Regulation S.I. 2016 No. 1107 (as amended) e secondo le norme EN ISO 80079-36:2016 e EN ISO 80079-37:2016, secondo i requisiti costruttivi della sicurezza costruttiva "c" e sono classificati nel seguente modo:

<p>NBR seals version magnetic and non magnetic: basic female thread, basic male thread, push/pull, push/pull bored rod, non cushioned, with adjustable end and stainless steel rod. Versioni guarniz. NBR magnetico e non magnetico: base fil. femmina, base fil. maschio stelo passante, stelo passante forato, non ammortizzato, con sistema di ammortizzo e stelo inox. code:15_(4,5)_(0,1).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15)_(1,4) and X15_(4,5)_(0,1).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15)_(1,4) code:15_(4,5)_(0,1)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25)_(1,4) and X15_(4,5)_(0,1)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25)_(1,4)</p>	 	<p>II 2G Ex h IIC T6...T4 Gb X II 2D Ex h IIIC T85°C...T120°C Db X</p> <p>-5°CStAs45°C (T6/T85°C) -5°CStAs60°C (T5/T100°C) -5°CStAs70°C (T4/T110°C)</p>
<p>PUR seals version, magnetic and non magnetic piston Versioni guarniz. PUR magnetico e non magnetico code:15_(4,5)_(4,5).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15)_(1,4) and X15_(4,5)_(4,5).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15)_(1,4) code:15_(4,5)_(4,5)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25)_(1,4) and X15_(4,5)_(4,5)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25)_(1,4)</p>	 	<p>II 2G Ex h IIC T6...T4 Gb X II 2D Ex h IIIC T85°C...T120°C Db X</p> <p>-30°CStAs45°C (T6/T85°C) -30°CStAs60°C (T5/T100°C) -30°CStAs80°C (T4/T120°C)</p>
<p>FPM seals version, non magnetic piston Versione guarniz. FPM, pistone non magnetico code:15_(4,5)_(6,7).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15).4 and X15_(4,5)_(6,7).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15).4 code:15_(4,5)_(6,7)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25).4 and X15_(4,5)_(6,7)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25).4</p>	 	<p>II 2G Ex h IIC T6...T3 Gb X II 2D Ex h IIIC T85°C...T190°C Db X</p> <p>-5°CStAs45°C (T6/T85°C) -5°CStAs60°C (T5/T100°C) -5°CStAs95°C (T4/T135°C) -5°CStAs150°C (T3/T190°C)</p>
<p>FPM seals version, magnetic piston Versione guarniz. FPM, pistone magnetico code:15_(4,5)_(6,7).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15).1 and X15_(4,5)_(6,7).Ø.stroke._(10,11,12,13,14,15).1 code:15_(4,5)_(6,7)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25).1 and X15_(4,5)_(6,7)._(Ø32,Ø40).stroke._(20,21,22,23,24,25).1</p>	 	<p>II 2G Ex h IIC T6...T4 Gb X II 2D Ex h IIIC T85°C...T120°C Db X</p> <p>-5°CStAs45°C (T6/T85°C) -5°CStAs60°C (T5/T100°C) -5°CStAs80°C (T4/T120°C)</p>

Fascicolo Tecnico / Technical File for ATEX directive 2014/34/EU
(nome del fascicolo tecnico depositato c/o organismo notificato) / (storage of technical file to notified body):
TX190002/DTP

UTILIZZO

Utilizzare il cilindro rispettando il range di temperatura indicato e la velocità massima di 1 m/sec.
Alimentare il cilindro con aria filtrata 20 micron. La lubrificazione non è necessaria, qualora si decida di lubrificare il circuito, l'apporto di olio dovrà essere costante nel tempo (evitare di interrompere la lubrificazione).

LIMITI DI IMPIEGO

Verificare che il range di temperatura ambiente di ogni componente della configurazione di installazione sia idoneo alla zona di utilizzo.

AVVERTENZE PER L'INSTALLAZIONE

Evitare urti violenti all'estremità della corsa, per la versione ammortizzata regolare l'apertura degli spilli in modo che non vi sia un fenomeno di rimbalzo nella fase iniziale di ammortizzo.
Raccordare le bocche di scarico della valvola di comando in modo che l'aria in scarico possa essere evacuata in una zona al di fuori dell'atmosfera potenzialmente esplosiva (in particolare in presenza di polveri). La presenza di scariche elettrostatiche potrebbe dare origine a scintille. Per evitare la formazione di cariche elettrostatiche, verificare non esistano parti metalliche isolate e che sia sempre garantita e assicurata nel tempo la messa a terra del cilindro, sia della struttura fissa (testate/camicia/fissaggi cilindro), sia delle parti in movimento (stelo/accessori stelo).
Evitare di colpire le parti metalliche del cilindro con oggetti metallici che potrebbero generare scintille di origine meccanica (per esempio parti in ferro arrugginito contro le testate o la camicia in alluminio del cilindro).
Non effettuare modifiche al cilindro (qualsiasi modifica porterà al decadimento della dichiarazione di conformità del prodotto).
Eventuali componenti elettrici, opzionali, montati sul cilindro, devono essere oggetto di certificazione ATEX separata, idonea alla zona di installazione e categoria (2GD o migliore), al gruppo di gas, alla classe di temperatura/massima temperatura superficiale e alla temp. ambiente.
In caso di utilizzo a temperatura ambiente < 0°C, è necessario prevedere un esattore che possa garantire un punto di rugiada inferiore alla temperatura di impiego.
Effettuare l'installazione rispettando i requisiti di sicurezza relativi a sistemi e ai loro componenti per trasmissioni oleo idrauliche e pneumatiche.

MANUTENZIONE

Verificare ogni 250 km di percorrenza del cilindro il buon funzionamento dello stesso verificando che lo stelo non presenti rigature superficiali, che non vi siano perdite dalla guarnizione dello stelo, che non vi siano travasi d'aria tra le camere del pistone e che il cilindro non presenti ammaccature superficiali. In caso di presenza di una delle anomalie precedentemente descritte, sostituire il cilindro con uno nuovo.
Rimuovere periodicamente eventuali residui di polvere presenti sulle superfici esterne del cilindro.

ACCESSORI/ ACCESSORIES

Per questi cilindri è possibile utilizzare i seguenti accessori/ The following accessories are available for these cylinders:

FISSAGGI STANDARD / STANDARD FIXING DEVICES		
CODICE / CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1380.Ø.09F	CERNIERA POSTERIORE FEMMINA (Ø32÷Ø63)	REAR CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.091F	CERNIERA POSTERIORE MASCHIO (Ø32÷Ø63)	REAR MALE CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.10F	ARTICOLAZIONE NORMALE (Ø32÷Ø63)	STANDARD TRUNNION (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.11F	ARTICOLAZIONE A SQUADRA (Ø32÷Ø63)	REAR TRUNNION WITH SUPPORT BRACKET (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.15F	CERN. POST. MASC. con testina snodata (Ø32÷Ø63)	REAR MALE CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.30F	CERNIERA POSTERIORE STRETTA (Ø32÷Ø63)	REAR NARROW CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.35F	ARTICOLAZIONE A SQUADRA (Ø32÷Ø63)	SQUARE SINGLE TRUNNION (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.36F	ARTICOL. NORMALE COMPLETA DIN 648K (Ø32÷Ø63)	COMPLETE STANDARD TRUNNION DIN 648K (Ø32÷Ø63)
1390.Ø.03FP	FLANGIA (Ø32÷Ø63)	FRONT FLANGES (Ø32÷Ø63)
1380.Ø.22F	ARTICOLAZIONE NORMALE COMPLETA (Ø32÷Ø63)	COMPLETE STANDARD TRUNNION (Ø32÷Ø63)

FISSAGGI IN ACCIAIO / STEEL FIXING DEVICES		
CODICE / CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1320.32.13F	FORCELLA PER STELO (Ø32)	ROD FORKS, WITH PIN (Ø32)
1320.40.13F	FORCELLA PER STELO (Ø40)	ROD FORKS, WITH PIN (Ø40)
1320.50.13F	FORCELLA PER STELO (Ø50-Ø63)	ROD FORKS, WITH PIN (Ø50-Ø63)
1320.32.13/1F	FORCELLA PER STELO CON CLIPS (Ø32)	ROD FORKS, WITH CLIP (Ø32)
1320.40.13/1F	FORCELLA PER STELO CON CLIPS (Ø40)	ROD FORKS, WITH CLIP (Ø40)
1320.50.13/1F	FORCELLA PER STELO CON CLIPS (Ø50-Ø63)	ROD FORKS, WITH CLIP (Ø50-Ø63)
1320.32.18F	DADO STELO (Ø32)	ROD NUTS (Ø32)
1320.40.18F	DADO STELO (Ø40)	ROD NUTS (Ø40)
1320.50.18F	DADO STELO (Ø50-Ø63)	ROD NUTS (Ø50-Ø63)
1320.32.32F	SNODO SFERICO (Ø32)	BALL JOINT (Ø32)
1320.40.32F	SNODO SFERICO (Ø40)	BALL JOINT (Ø40)
1320.50.32F	SNODO SFERICO (Ø50-Ø63)	BALL JOINT (Ø50-Ø63)
1320.32.33F	GIUNTO AUTOALLINEANTE (Ø32)	SELF-ALIGNING JOINT (Ø32)

FISSAGGI IN ACCIAIO / STEEL FIXING DEVICES		
CODICE / CODE	DESCRIZIONE	DESCRIPTION
1320.40.33F	GIUNTO AUTOALLINEANTE (Ø40)	SELF-ALIGNING JOINT (Ø40)
1320.50.33F	GIUNTO AUTOALLINEANTE (Ø50-Ø63)	SELF-ALIGNING JOINT (Ø50-Ø63)
1380.Ø.03F	FLANGIA (Ø32÷Ø63)	FRONT FLANGES (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.20F	CERNIERA POSTERIORE (Ø32÷Ø63)	REAR CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.21F	CERNIERA POSTERIORE MASCHIO (Ø32÷Ø63)	REAR MALE CLEVIS (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.22F	ARTICOLAZIONE NORMALE COMPLETA (Ø32÷Ø63)	COMPLETE STANDARD TRUNNION (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.23F	ARTICOL. A SQUADRA COMPLETA (Ø32÷Ø63)	COMPLETE SQUARE ANGLE TRUNNION (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.25F	CERN. POST. MASCHIO con testina snodata (Ø32÷Ø63)	REAR MALE CLEVIS DIN 648K (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.26F	ARTICOL. NORMALE COMPLETA DIN 648K (Ø32÷Ø63)	COMPLETE STANDARD TRUNNION (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.27F	ARTICOL. A SQUADRA COMPLETA DIN 648K (Ø32÷Ø63)	COMPL. SQU. ANGLE TRUNNION. DIN 648K (Ø32÷Ø63)
1320.Ø.29F	CERNIERA POSTERIORE STRETTA (Ø32÷Ø63)	NARROW CLEVIS (Ø32÷Ø100)
1500.20F	DADO M4 PER MONTAGGIO DIRETTO DISTRIBUTORE	SMALL SLOT FIXING NUT M4
1540.Ø.05/1F	PIEDINI	SHORT MOUNTING FOOT BRACKETS

Questi accessori sono stati analizzati e l'analisi dei componenti dimostra che i singoli elementi **NON HANNO POTENZIALI FONTI DI INNESCO** e di conseguenza **NON RIENTRANO NEL CAMPO DI APPLICAZIONE DELLA DIRETTIVA** per l'impiego per cui sono previsti.

These accessories have been analyzed, with the conclusion that these single elements **DO NOT HAVE A POTENTIAL IGNITION SOURCE**, and consequently **DO NOT FALL WITHIN THE SCOPE OF THE DIRECTIVE** for the use they are intended for.

IDENTIFICAZIONE LOTTO PRODUZIONE: la data di produzione è presente sull'etichetta del prodotto mediante 2 numeri seguiti da una lettera che identificano nell'ordine la settimana (numero progressivo da 01 a 52) e l'anno di produzione; Esempio 49D (settimana 49, anno 2016).

PRODUCTION BATCH IDENTIFICATION: the production date is indicated on the label by two numbers and a letter, representing the week (as a progressive number from 01 to 52) and year; Example: 49D (WEEK 49, year 2016).

A = 2013 B = 2014 C = 2015 D = 2016 E = 2017 F = 2018 G = 2019 H = 2020 K = 2021 L = 2022 M = 2023 N = 2024 P = 2025 Q = 2026 R = 2027 S = 2028