

## INDEX | Handbücher zum Download

### INDEX | Download Manuals

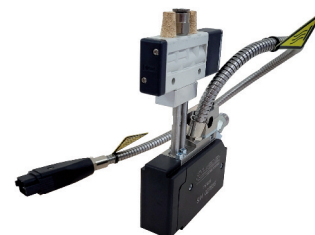
Handbuch / Manual

Deutsch

Englisch

#### **Rapid ECO SMC (Art.-No.: 161838)**

mit und ohne Isolierschale  
*with and without isolation*



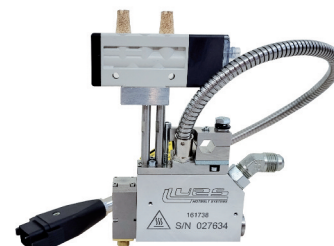
Handbuch / Manual

Deutsch

Englisch

#### **Rapid III SMC (Art.-No.: 161738)**

mit und ohne Isolierschale  
*with and without isolation*



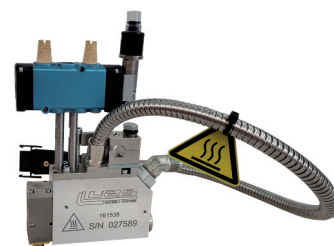
Handbuch / Manual

Deutsch

Englisch

#### **Rapid III MAC (Art.-No.: 161538)**

mit und ohne Isolierschale  
*with and without isolation*



Handbuch / Manual

Deutsch

Englisch

#### **Rapid ECO MAC (Art.-No.: 161438)**

mit und ohne Isolierschale  
*with and without isolation*





ein Unternehmen der  **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



# Dokumentation

## Heißbleimkopf Rapid ECO (Art.:161838)

**Folgende Hinweise sind vor der Inbetriebnahme des Auftragskopfes (161838) zu beachten:**

- Vergleichen Sie Ihre Anschlussspannung mit der Angabe auf unserem Typenschild.
- Setzen Sie nur Regelgeräte ein, die mit dem eingebauten Fühler übereinstimmen.
- Betreiben Sie den Auftragskopf nur mit den aufgedruckten Spannungsangaben.
- Verwenden Sie nur Originalzubehör und Ersatzteile.
- Montagearbeiten und Einstellungen nur im drucklosen Zustand durchführen.
- Hydraulische Verbindungen nur im aufgeheiztem und drucklosen Zustand montieren/demontieren.

**Achtung!**

**Bei dem von Ihnen gekauften Produkt handelt es sich um einen Auftragskopf im hohen Temperaturbereich.**

**Hierbei kann die Oberflächentemperatur so stark ansteigen, dass Berührungen zu schweren körperlichen Verletzungen bis hin zum Schock führen können.**

- Hydraulische Verbindungen nach dem Aufheizen und unbedingt vor dem ersten Druckaufbau nachziehen. Erst danach den Arbeitsdruck an der Pumpe des Leimgerätes einstellen und alle Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüfen.

**In Betrieb sollten Sie weiterhin Folgendes beachten**

- Auf keinen Fall sollte die Armatur unter Zug stehen.
- Der Auftragskopf muss seine Betriebstemperatur haben, bevor Sie mit Ihrem Druck arbeiten, da an den Armaturen das Material noch starr sein kann.
- Unter keinen Umständen sollte mit einer externen Heizung nachgeholfen werden, um die Anlaufzeit zu verkürzen.

**Allgemeines**

Die Installation von Auftragsköpfen in einer Produktionsmaschine darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Es sind die Sicherheitsvorschriften der Produktionsmaschine zu beachten.

## Sicherheitshinweise

Der Eigentümer des Produktes ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlagen nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Absenkvorrichtungen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißeimschläuche und Auftragsventile treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 40 °C

### Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißeim stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Heißeim Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.



## Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



**Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:**  
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für  
Klebstoffe und der anderer Maschinen. Spezielle Hin-  
weise können folgen.



**Warnung vor heißer Oberfläche:**  
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:**  
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt  
werden.



**Warnung vor Handverletzung:**  
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.



**Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von  
heißen Flüssigkeiten!**



**Schutzhandschuhe benutzen!**



**Augenschutz tragen!**



**Vor dem Arbeiten freischalten!**



**Gesichtsschutz tragen!**

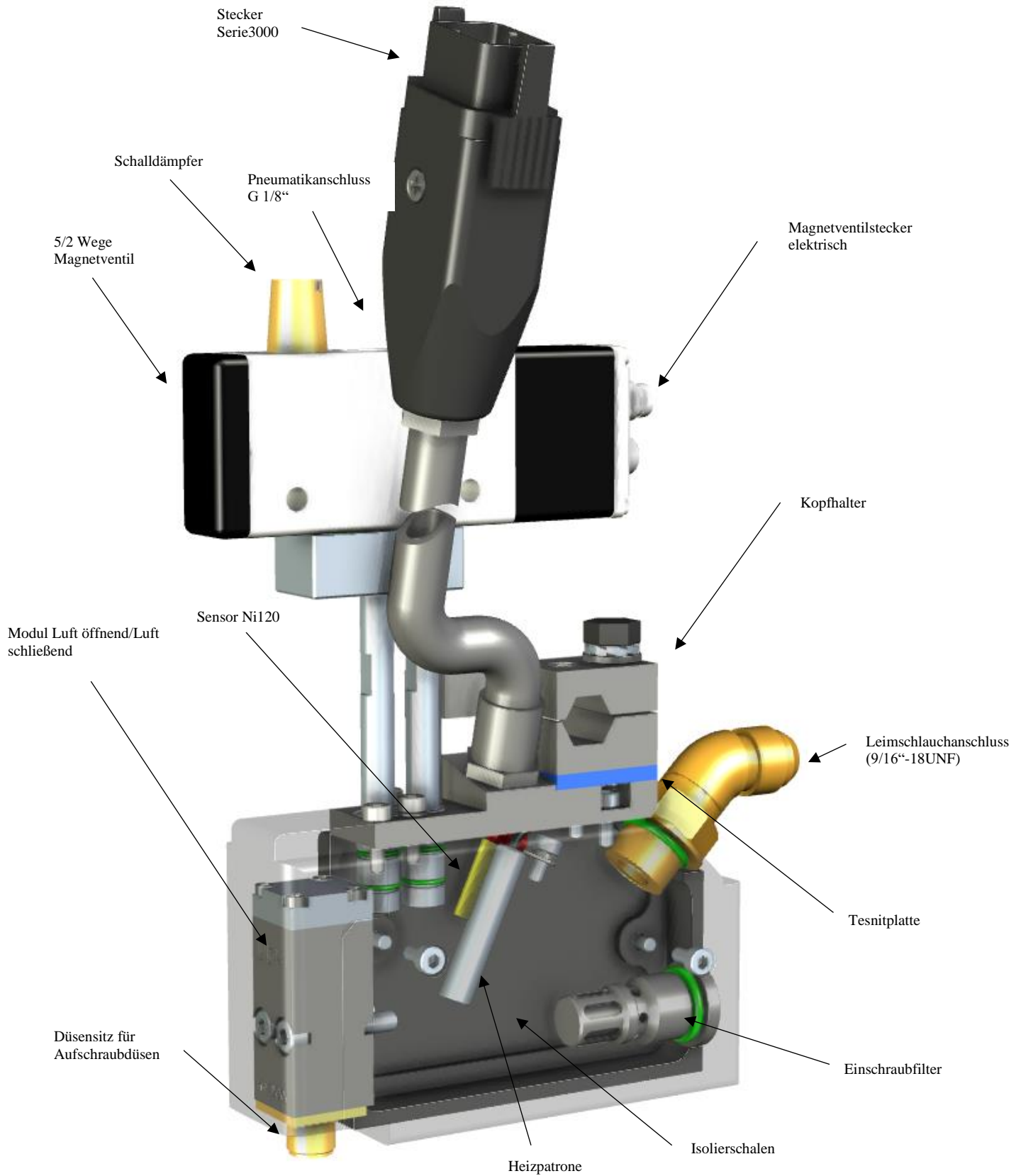


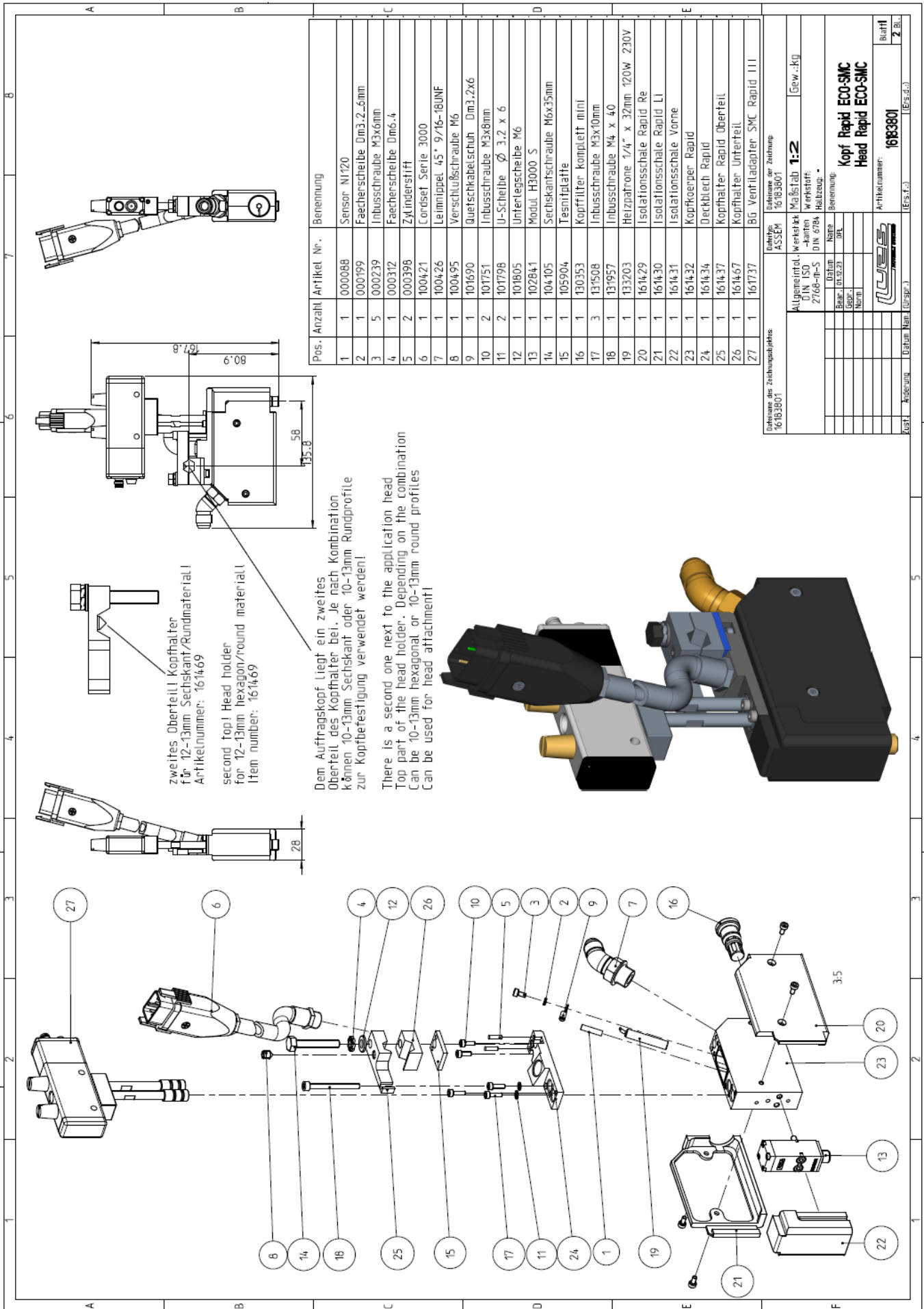
**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**



**Schutzkleidung benutzen**

## Aufbau/Explosionszeichnungen





Daten des Zeichnungsblocks:		Lieferant: ASSER		Teilname der Zeichnung: 16183801	
Maßstab:	1:2	Werkstoff:	DIN ISO 2768-M-S	Gewicht:	kg
Norm:	DIN 6784	Halbzeug:			
Benennung:	Kopf Rapid ECO-SMC Head Rapid ECO-SMC				
Artikelnummer:	16183801				
Blatt:	2				
Blatt:	2				



14

[illegible]

## Funktionsbeschreibung

- Nachdem der Auftragskopf aufgeheizt und die Temperatur durch den Sensor stetig überprüft wird, kann die Applikation starten.
- Durch die Leimpumpe des Heißeimsystems wird der Heißeimkopf mit Kleber versorgt.
- Das Heißeimmodul wird über ein Magnetventil mit Pneumatik angesteuert. Die verwendeten Module arbeiten Luft öffnend/ Luft schließend.
- Die Auftragsmenge wird über die montierte Düse beeinflusst bzw. durch den im System anliegenden Leimdruck.
- Aus der Muttermaschine oder durch eine Leimauftragssteuerung werden die Magnetventile elektrisch angesteuert, somit wird die Auftragsdauer und der Auftragszeitpunkt geregelt.

## Montage

Achten Sie darauf, dass der Auftragskopf festmontiert ist. Der Auftragskopf darf nicht aus seiner Position rutschen oder sich verdrehen, beim "Rapid ECO" eignet sich ein 10mm Sechskantprofil optimal für die Montage. Zusätzlich liegt ein zweites Oberteil für den Kopfhalter bei, mit diesem ist die Montage an einem 12/13mm Sechskant möglich.

Schrauben Sie dann den UES Heißeimschlauch mit der Überwurfmutter auf den Schlauchanschluss (= Verschraubung des Auftragskopfes) mit einem Schraubenschlüssel und stecken Sie anschließend den Stecker am Ende des Kabelsatzes in die entsprechende Buchse des Schlauches.

Der Stecker ist mit einer Verdrehsicherung versehen (Stege im Stecker, Aussparungen in der Buchse). Bitte achten Sie auf die richtige Position und darauf, dass die Klemmen an der Außenseite eingerastet sind.

Schließen Sie die Druckluftversorgung für das Modul an.

Prüfen Sie alle Verbindungen auf Dichtigkeit.

## Leistungsdaten / Betriebsdaten

### Auftragskopf (Art.:161838)

Elektrische Versorgung:	230VAC/50Hz
Sensor-Typ:	Ni120 -> weitere auf Anfrage möglich !
Heizleistung:	1 x 135 W
Heizkreise:	1
max. Temperatur:	195 °C
Betriebsdruck, pneumatisch:	4,5-6 bar → Modul (Öffnen/Schließen)
Viskosität:	500 bis 20.000 mPas./S.
Schlauchanschluss:	9/16"-18 UNF
Magnetventilanschlüsse:	Pneumatik :G 1/8" Elektrisch: M8 3- polige Schraubverbindung
Kopfanschluss:	10er Sechskantprofil empfohlen

## Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyclen von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von Schadstoffen in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch Wiederverwendung.

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihr bei uns erworbene Produkt irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden; wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

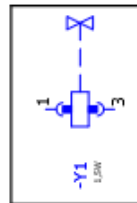
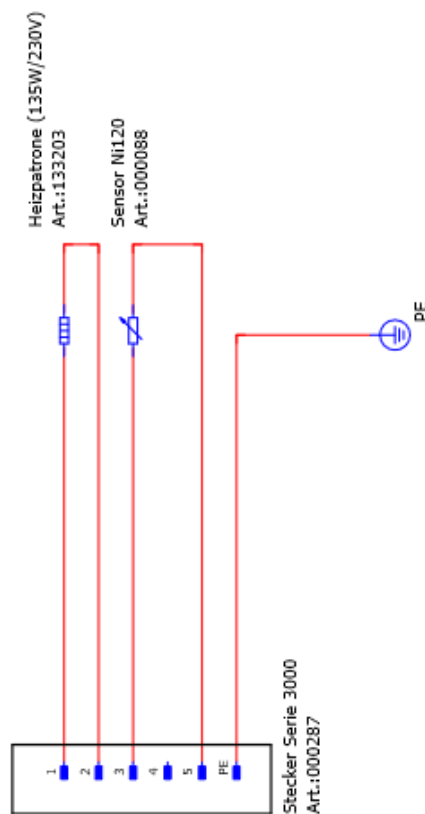
Der Umwelt zuliebe

Ihr UES AG Team

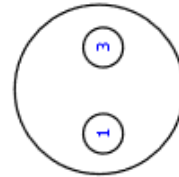
# Stromlaufplan

## Magnetventil Auftragsmodul

## Heizkreis



Magnetventil 1.5W 24VDC  
Art.:140453



1 +/-  
2 +/-  
3 +/-  
keine spezielle Polarität

**ACHTUNG:** Ausschließlich mit sauberem 24VDC Signal ohne externe Schaltbeschleuniger oder Übererregung ansteuern ! Das Ventil wird sonst vorzeitig Schaden erleiden !

1	2	3	4
161838	161838	161838	161838
UES	UES	UES	UES
www.ues.de	www.ues.de	www.ues.de	www.ues.de
Erstellt von:	Erstellt von:	Erstellt von:	Erstellt von:
Erstellt durch:	Erstellt durch:	Erstellt durch:	Erstellt durch:
Datum:	Datum:	Datum:	Datum:
Reviz:	Reviz:	Reviz:	Reviz:
Gepr:	Gepr:	Gepr:	Gepr:
Unger:	Unger:	Unger:	Unger:
Name:	Name:	Name:	Name:
1/3	1/3	1/3	1/3

## Ersatzteile

Artikelbeschreibung	Art.-Nr.	Matchcode
Isolationsschale links	161430	Isolationsschale Rapid Links
Isolationsschale rechts	161429	Isolationsschale Rapid Rechts
Isolationsschale vorne	161431	Isolationsschale Vorne Rapid
O-Ring Leimnippel	000050	O-Ring Leimnippel
Leimnippel 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Modul Luft/Luft	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heizpatrone	133203	Heizpatrone 1/4" x 32mm 135W 230V
Steckereinsatz	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimpstift	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplatte	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Magnetventil mit Luftrohren + O-Ringe	161737	Magnetventil 5/2 Wege 1,5W 24VDC
Einschraubfilter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Kopfhalter Unterteil	105905	Kopfhalter Unterteil
Kopfhalter Oberteil	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil

Für weitere oder spezielle Ersatzteile wenden Sie sich bitte an die UES AG.



## EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B

Der Hersteller / Inverkehrbringer

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:	<b>Kopf Rapid ECO</b>
Fabrikat/ Beschreibung	<b>Heißleimauftragskopf</b>
Serien-/Typenbezeichnung:	<b>161838</b>

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie entspricht:

siehe Anhang "Liste der eingehaltenen Anforderungen nach Anhang I der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG"

Folgende weitere EU-Richtlinien wurden angewandt:

EMV-Richtlinie 2004/108/EG  
Produktsicherheitsrichtlinie 2001/95/EG  
Die Schutzziele der EG Richtlinie 2006/95/EG sowie die der DIN VDE 0100 werden eingehalten.

Die Inbetriebnahme dieses Produkts ist so lange untersagt, bis die Maschine oder die Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom $\leq 16$ A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt, auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Carsten Weiner, Breuershofstraße 48, 47807 Krefeld

(Unterschrift Vorstand)  
**Carsten Weiner**



ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Documentation

# Hotmelt Application Head Rapid ECO

(Item: 161838)

**Please read the following instructions carefully before operating application head 161838:**

- Compare your connection voltage with the information given on our identification plate.
- Please use only such control devices that are compatible with the built-in sensor.
- Operate the application head and the solenoid valve only with the indicated voltage.
- Use only original accessories and spare parts.
- Installation work and adjustments must only be carried out after the pressure has been switched off.
- Hydraulic connections should only be mounted/dismounted when the application head has been heated up and after the pressure has been switched off.

**Attention! Important notice!**

**Please be aware of the fact that this is a high-temperature application head.**

**The temperature of the surface can be extremely high so that touching the surface can lead to serious injuries and even shock.**

- Hydraulic connections must be tightened after the application head has been heated up and before the first pressure has built up. Only after that the working pressure on the pump of the hotmelt system should be adjusted and all the connections should be checked for tightness.

**During the operation, please keep in mind the following instructions**

- The instruments must not be under tension – under no circumstances.
- The application head must have reached its operating temperature before you can start working with your pressure because the material of the fittings might still be rigid.
- You are not allowed to use any additional external heater to reduce the start-up time – under no circumstances.

**General Information**

The installation of application heads in a production machine may only be carried out by qualified personnel. The safety regulations of the production machine must be observed.

## Safety instructions

The following safety instructions must be observed!

**Caution!**  
**Before any repair and adjustment work, unplug from the mains!**



Installation and maintenance work may only be performed by trained personnel.

Only those individuals shall be considered suitable who are qualified by specialized training and experience in dealing with these or similar devices, who know the relevant safety and accident prevention regulations, and who therefore can recognize and avoid hazards.

Work on the adhesive application system may generally only be conducted when the voltage has been turned off and the compressed air has been blocked (depressurize the system).

The system must not be operated without the appropriate covers and safety panels. Be careful of non-covered moving and rotating parts, such as motor and pump shafts, hub and swiveling mechanisms!

On many non-covered parts of the applicator device, the hot glue hoses and application guns consist of high temperatures during operation. Hot and pressurized adhesive may cause severe skin burns. Therefore, always wear protective clothing, gloves and safety goggles when working on the system, such as when filling the melting tank or connecting and installing the hoses and valves. Some adhesives produce toxic fumes that have to be extracted. The hot melt adhesive application equipment may not be operated under the following circumstances:

- In the vicinity of volatile substances or explosive materials and gasses
- Without adequate protection
- At temperatures of less than 5 °C or more than 40 °C

## Security measures with respect to the adhesive

When working with molten hot glue, always be extremely careful! These materials solidify very quickly, even at high temperatures, so they can still be very hot even in their solid state and can result in burns when in brought into contact with the skin. The safety precautions of the adhesive manufacturer are to be observed. These can be found on the data sheet of the adhesive. Comply with the processing temperatures recommended by the glue manufacturer!



When working with hot melt, wear gloves, safety glasses and long sleeves to prevent burns. In the case of a burn, do not attempt to remove the glue from a person's skin; instead, hold the wounded site under cold water until the glue has cooled and then contact a physician.

## Safety symbols

The safety symbols shown below indicate operations where increased is called for. The safety procedures should be followed to at all times.



**Attention, general safety instructions:**  
Regards to safety instructions when working with glues and other machines. Additional (special) safety instructions can follow.



**Caution hot surface:**  
Danger of burning. Appliance parts have a high operating temperature.



**Caution high voltage:**  
This type of work is only to be carried out by qualified personnel.



**Caution hand injury:**  
Risk of entrapment if incautiously operated.



**Caution, possible danger of uncontrolled release/leakage of hot liquids!**



**Wear safety gloves!**



**Use safety glasses!**



**Disconnect power supplier!**



**Use face shield!**

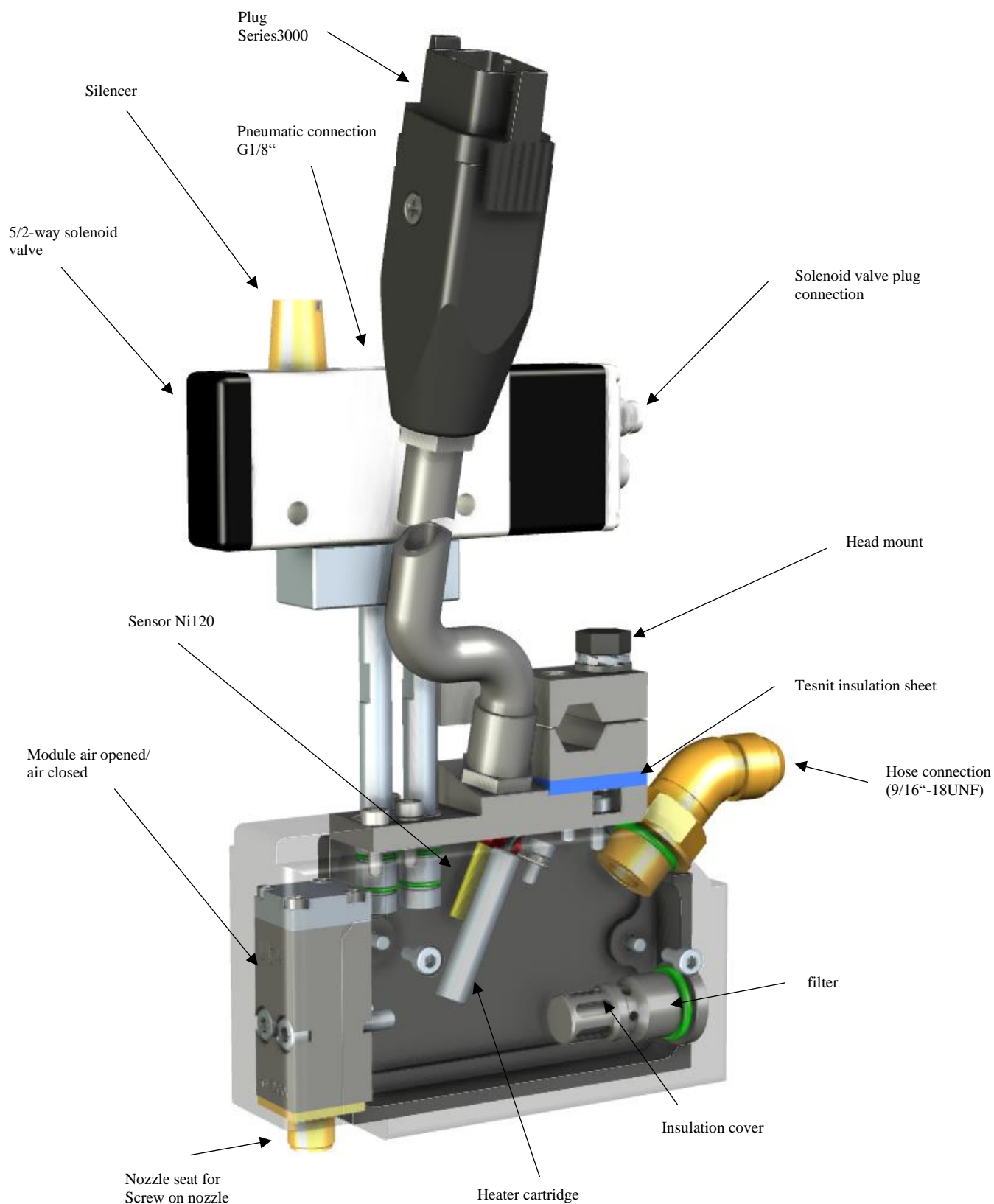


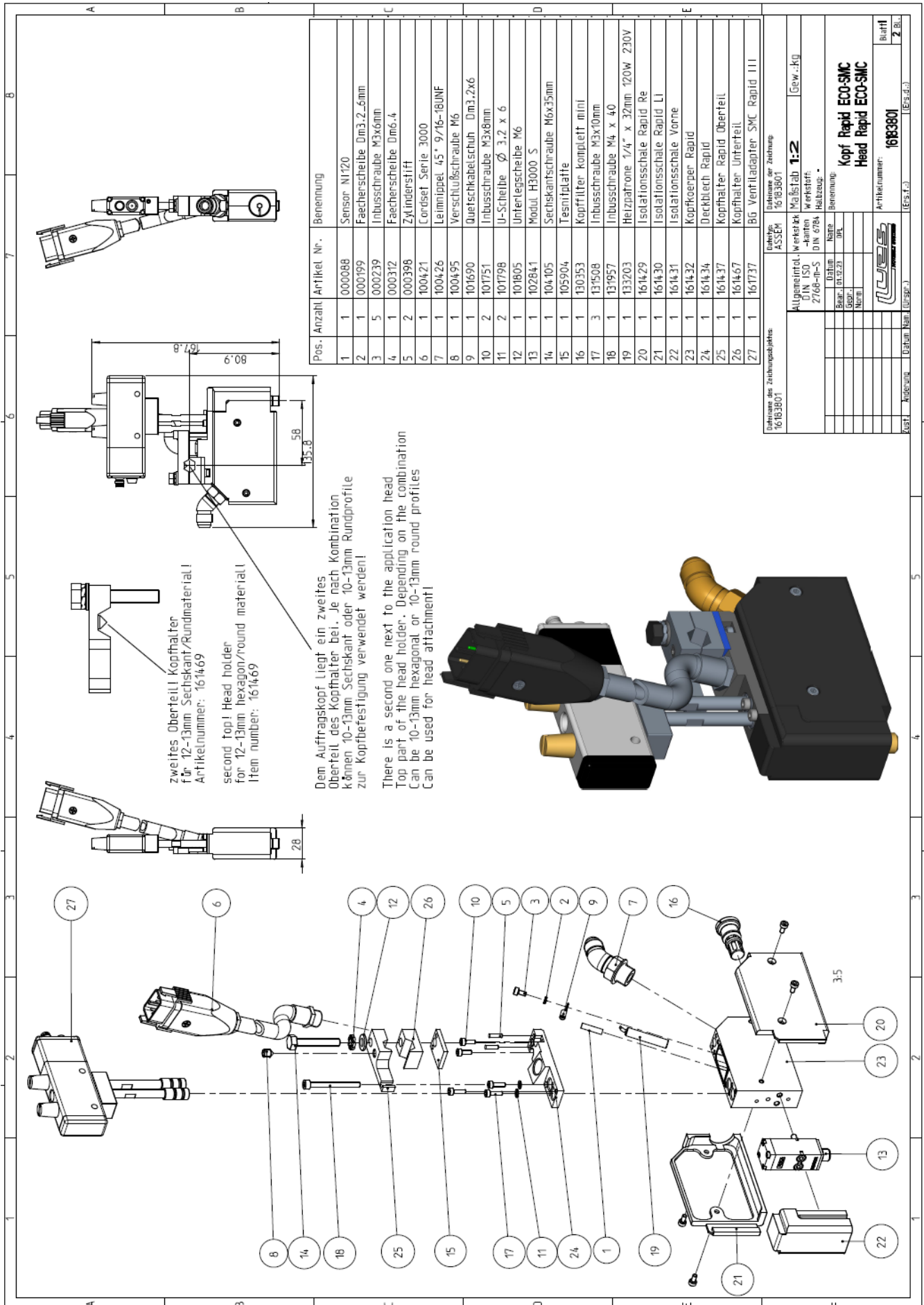
**Disconnect power plug before opening!**



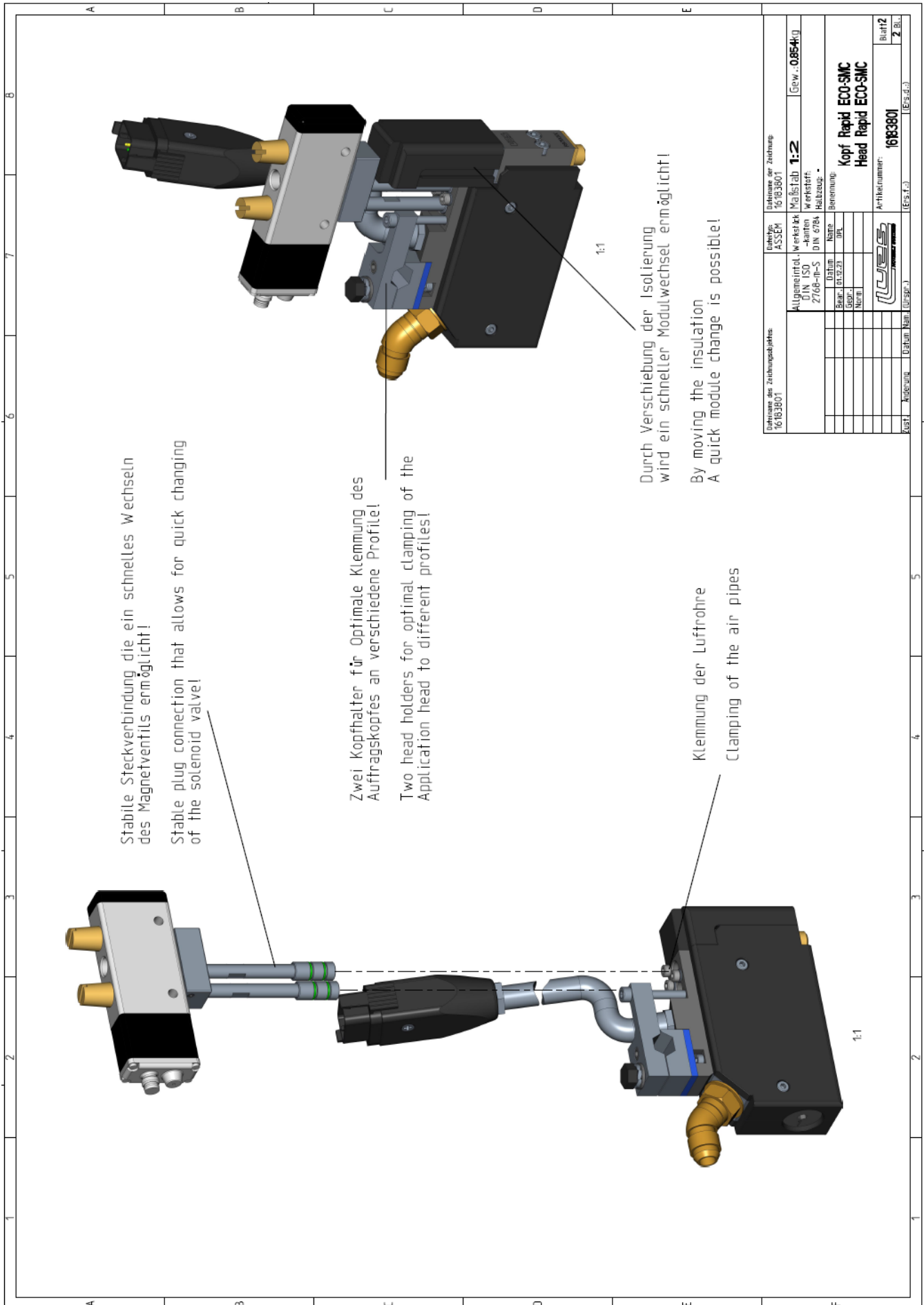
**Wear protective clothing!**

## Setup / technical drawing









Zeichnungsnummer: 16183801		Übertrag: ASSEK		Technische Zeichnung	
Allgemeintitel: DIN ISO 2768-m-S		Werkstoff: DIN 6784		Maßstab: 1:2	
Bearb.: 01.09.21		Name: JHL		Gew.: 0,854 kg	
Lsgp.: Norm		Datum: 01.09.21		Benennung: Kopf Rapid ECO-SMC	
Artikelnr.: 16183801		Artikelnr.: 16183801		Head Rapid ECO-SMC	
Blatt 1		Blatt 2		Blatt 2	
Änderung		Datum		Name	
1		2		3	

## Functional description

- After the application head is heated up and continuously checked by the sensor, the application can start.
- The glue pump of the hotmelt system supplies the hotmelt head with glue.
- The hot glue module is controlled via a solenoid valve with pneumatics. The module operates „air-opened/air-closed“.
- The application quantity is influenced by the screwed-on nozzle or by the glue pressure applied in the system.
- The solenoid valve is electrically controlled by the mother machine and the application time is thus regulated.

## Mounting

Please make sure that the application head is mounted tightly. The application head must not slip out of its position or twist; a 10 mm hexagonal profile is ideal for mounting the Rapid ECO. In addition, a second upper part for the head mounting is included, with this it is possible to mount it on a 12/13mm hexagon profile.

Then screw the UES hotmelt hose with the retainer nut onto the glue nipple (= screw connection of application head) using a spanner wrench and then put the plug at the end of the cordset into the corresponding socket of the hose.

The plug is equipped with an anti-twist protection (bars in the plug, recesses in the socket). Please make sure to put it into the correct position and make sure that the clamps on the outside are locked in place.

Connect the compressed air supply for the module.

Check all connections for tightness.

## Performance / Operating data

### Glue application head (item: 161838)

Electric power supply:	230VAC/50Hz
Sensor type:	Ni120
Heating power:	1 x 135 W
Heating circuits:	1
max. temperature:	195 °C
Operating pressure, pneumatic:	4.5- 6 bar → Module (open/close)
Viscosity:	500 to 20.000 mPas./S.
Hose connection:	9/16"-18 UNF
Solenoid input:	G 1/8"
Head mount:	10mm hex profile

## Recycling

Proper disposal of old electrical devices avoids contamination of the environment and enables valuable materials to be recycled. The main concern is the reduction of harmful substance in electronic products as well as the prevention and reduction of electronic waste through reuse.

According to the German WEEE /ElektroG Directive manufacturers and importers of electrical equipment are not required to take their marketed devices back from consumers or to recycle the devices after the end of the equipment's life cycle.

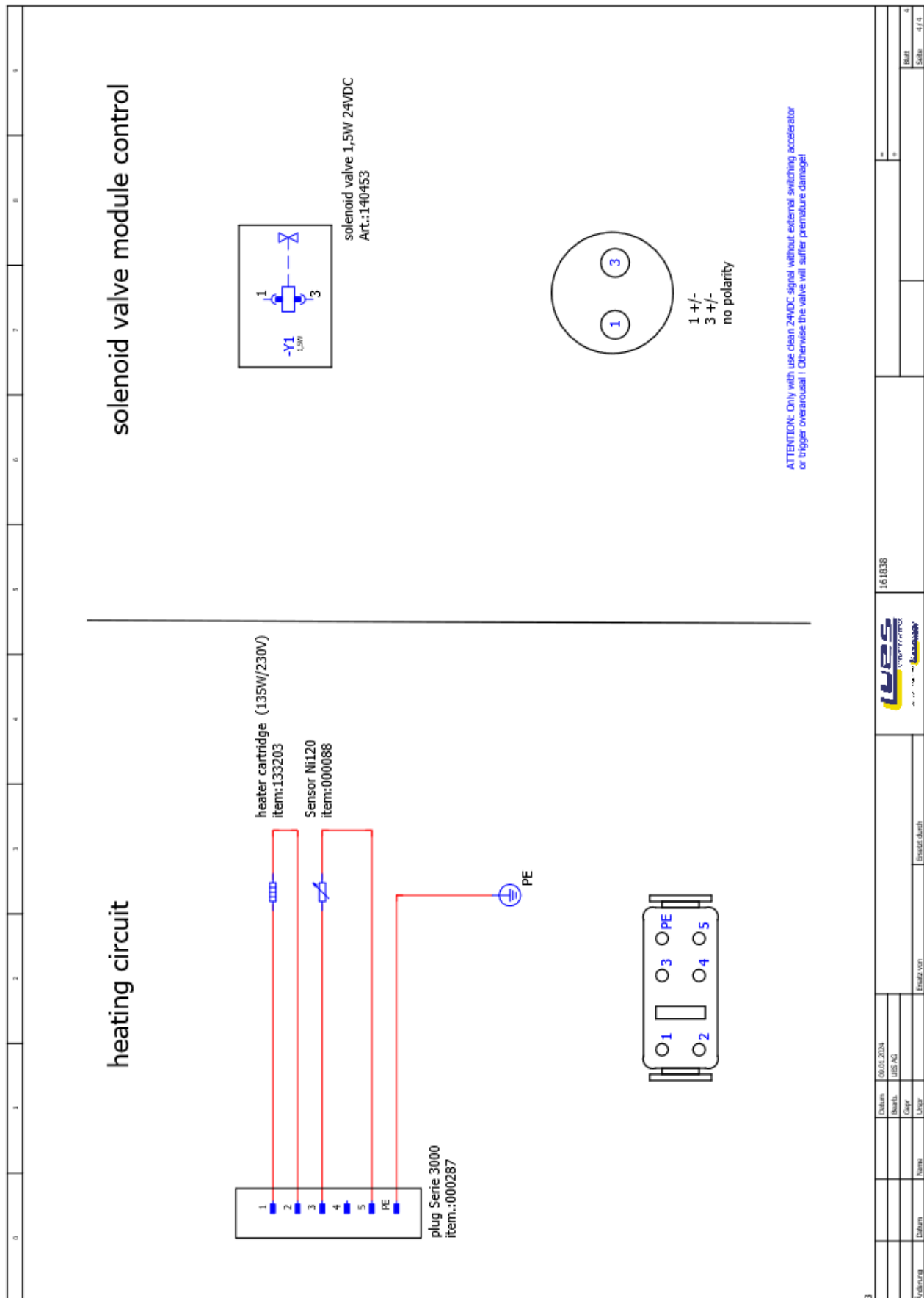
We, however, offer you as a customer of UES AG the service of taking back your old UES unit.

If the equipment you purchased from us is irreparably damaged, please feel free to send it to us. We will then recycle it professionally.

For the environment

Your UES Team

## Wiring diagram



## Spare parts

## Spare parts

Item	Item No.	Item description
Insulation cover left	161430	Rapid ECO insulation cover left
Insulation cover right	161429	Rapid ECO insulation cover right
Insulation cover front	161431	Rapid ECO insulation cover front
o-ring glue nipple	000050	o-ring glue nipple
Glue nipple 45°	100426	Glue nipple 45° 9/16"-18UNF adjustable
Sensor Ni120	000088	Sensor NI120 Dm3,95+-0,01x16 mm UES Mini
Module AOAC	102841	Mini module H3000 S LL for H300 nozzles
Heater cartridge	133203	Heater cartridge 135W 230V Dm1/4 "x 32mm
Plug insert	000287	Plug insert 6 pins for application heads
Crimp pin	000288	Crimp pin Ø 1,5 mm NS3000
Tesnit plate	105904	Tesnit plate Rapid ECO
Solenoid valve + tubes + o-rings	161737	Solenoid valve 5/2-way 1.5W 24VDC
Screw-in filter	130353	Filter H3001 Spez. 0.15mm
Head holder bottom	105905	Head holder bottom Rapid ECO
Head holder top	161437	Head holder Rapid ECO

For more or special spare parts please contact the UES AG Support.

## **EC declaration of incorporation according to machine directive 2006/42/EC annex II 1.B**

The producer / distributor

**UES AG  
Breuershofstr. 48  
47807 Krefeld  
Germany**

hereby declares that the following product

Product designation:           **Application head Rapid ECO**  
Make:                               **Hot melt application head**  
Series/type designation:       **161838**

corresponds to the basic requirements of the directive:

see annex "list of the requirement to be complied with according to annex I of the EC Machinery Directive 2006/42/EC"

### **The following further EC directives have been used:**

- EMC Directive 2004/108/EC
- General Product Safety Directive 2001/95/EC
- The protection objectives of the EC directive 2006/95/EC as well as those of the DIN VDE 0100 are complied with.

The commissioning of this product is prohibited until the machine or the installation in which this product is to be installed or of which it forms a component corresponds to the provisions of all relevant directives.

**The following harmonised norms have been applied:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools, and similar apparatus – Part 1: Emission (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements 1 (IEC 60204-1:2005 (modified))
EN 61000-3-3:2013	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits - Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current $\leq 16$ A per phase and not subject to conditional connection (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4414:2010)

For this product, the special technical documents according to annex VII part B have been created, upon reasoned request these documents can be sent to a competent national authority by post or email.

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Weiner Carsten, Breuershofstr. 48, 47807 Krefeld, Germany



(Signature Authorized officer)  
**Carsten Weiner**

**UES AG**  
**Breuershofstr. 48**  
**47807 Krefeld**  
**Germany**  
**Tel. 0049-2151-72 95 0**  
**[info@ues-ag.net](mailto:info@ues-ag.net)**  
**[www.ues-ag.net](http://www.ues-ag.net)**





ein Unternehmen der  **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



# Dokumentation

## Heißleimkopf Rapid III (Art.:161738)

**Folgende Hinweise sind vor der Inbetriebnahme des Auftragskopfes (161738) zu beachten:**

- Vergleichen Sie Ihre Anschlussspannung mit der Angabe auf unserem Typenschild.
- Setzen Sie nur Regelgeräte ein, die mit dem eingebauten Fühler übereinstimmen.
- Betreiben Sie den Auftragskopf nur mit den aufgedruckten Spannungsangaben.
- Verwenden Sie nur Originalzubehör und Ersatzteile.
- Montagearbeiten und Einstellungen nur im drucklosen Zustand durchführen.
- Hydraulische Verbindungen nur im aufgeheiztem und drucklosen Zustand montieren/demontieren.

**Achtung!**

**Bei dem von Ihnen gekauften Produkt handelt es sich um einen Auftragskopf im hohen Temperaturbereich.**

**Hierbei kann die Oberflächentemperatur so stark ansteigen, dass Berührungen zu schweren körperlichen Verletzungen bis hin zum Schock führen können.**

- Hydraulische Verbindungen nach dem Aufheizen und unbedingt vor dem ersten Druckaufbau nachziehen. Erst danach den Arbeitsdruck an der Pumpe des Leimgerätes einstellen und alle Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüfen.

**In Betrieb sollten Sie weiterhin Folgendes beachten**

- Auf keinen Fall sollte die Armatur unter Zug stehen.
- Der Auftragskopf muss seine Betriebstemperatur haben, bevor Sie mit Ihrem Druck arbeiten, da an den Armaturen das Material noch starr sein kann.
- Unter keinen Umständen sollte mit einer externen Heizung nachgeholfen werden, um die Anlaufzeit zu verkürzen.

**Allgemeines**

Die Installation von Auftragsköpfen in einer Produktionsmaschine darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Es sind die Sicherheitsvorschriften der Produktionsmaschine zu beachten.

## Sicherheitshinweise

Der Eigentümer des Produktes ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlagen nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Absenkvorrichtungen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißeimschläuche und Auftragsventile treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 40 °C

### Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißeim stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Heißeim Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.

## Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



**Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:**  
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für  
Klebstoffe und der anderer Maschinen. Spezielle Hin-  
weise können folgen.



**Warnung vor heißer Oberfläche:**  
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:**  
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt  
werden.



**Warnung vor Handverletzung:**  
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.



**Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von  
heißen Flüssigkeiten!**



**Schutzhandschuhe benutzen!**



**Augenschutz tragen!**



**Vor dem Arbeiten freischalten!**



**Gesichtsschutz tragen!**

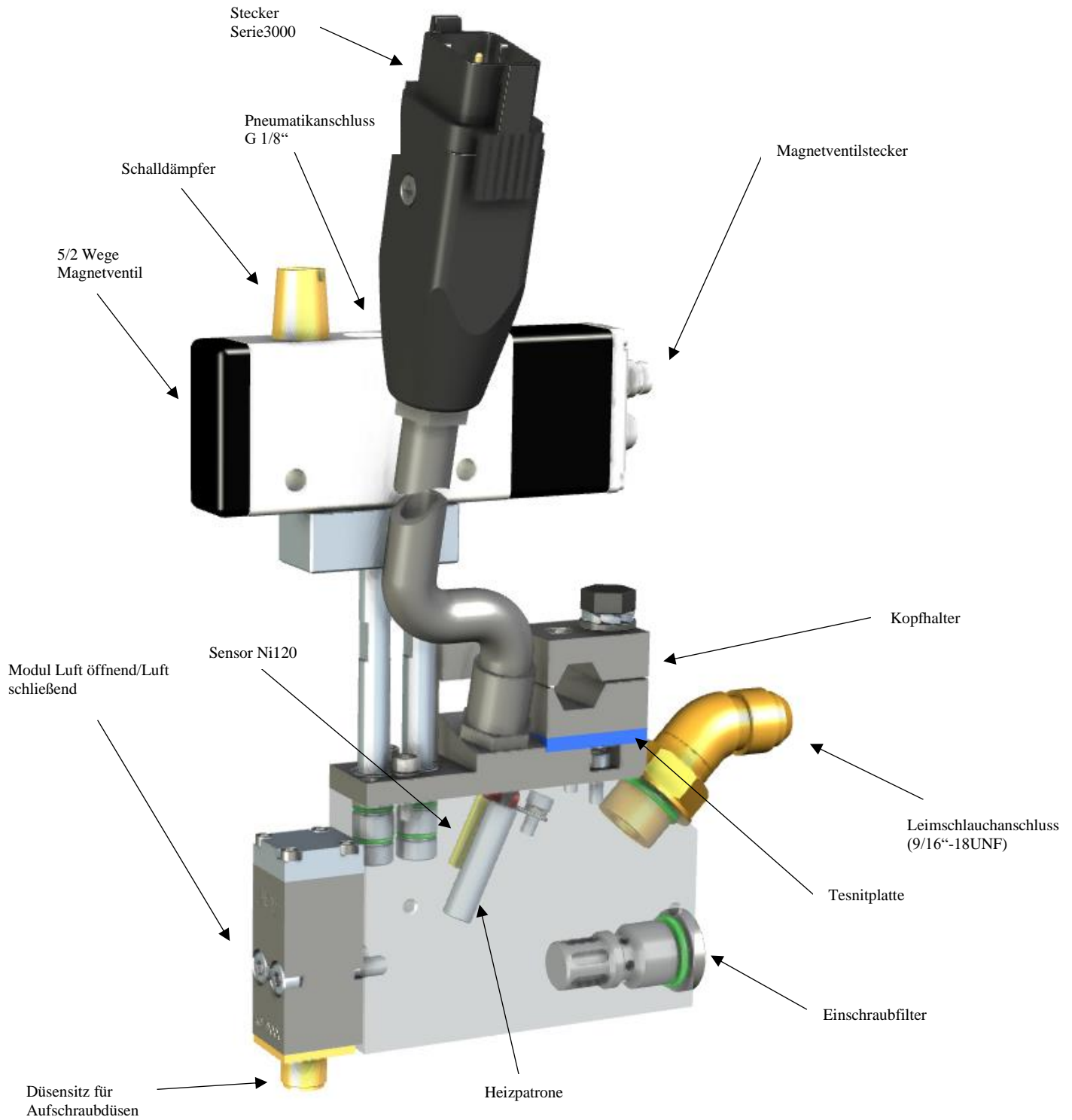


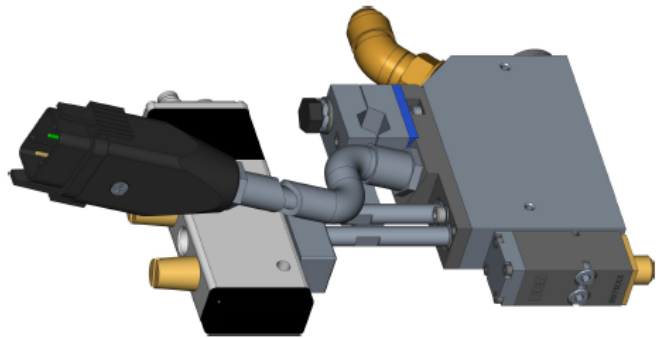
**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**



**Schutzkleidung benutzen**

## Aufbau/Explosionszeichnungen





Pos.	Anzahl	Artikel Nr.	Benennung
1	1	000068	Sensor NI120
2	1	000199	Faeherscheibe Dm3.2.6mm
3	1	000239	Inbusschraube M3x6mm
4	1	000312	Faeherscheibe Dm6.4
5	2	000398	Zylinderstift
6	1	100421	Condset Serie 3000
7	1	100426	Leimnippel 4.5" 9/16"-18UNF
8	1	100495	Verschraubschraube M6
9	1	101690	Quefschabelschuh Dm3.2x6
10	2	101751	Inbusschraube M3x8mm
11	2	101798	U-Scheibe Ø 3/2 x 6
12	1	101805	Unterlegscheibe M6
13	1	102841	Modul H3000 S
14	1	103074	Heizpatrone 160W 230V Ø1/4" x1" Nitro
15	1	104105	Sechskantschraube M6x35mm
16	1	105904	Trennflarfe
17	1	130353	Kopffiler komplett mini
18	2	131508	Inbusschraube M3x10mm
19	1	131957	Inbusschraube M4 x 40
20	1	161432	Kopfkoerper Rapid
21	1	161434	Deckblech Rapid
22	1	161437	Kopffiler Rapid Oberteil
23	1	161467	Kopffiler Untereteil
24	1	161737	BG Ventiladapter SMC Rapid IIII

Zusammen des Zeichnungsblattes		Zeichnungs- ASSZSR		Information der Zeichnung 1673801	
1	2	3	4	5	6
Allgemeine Info.		Material		Gew.-kg	
DIN 150 werkstoff: 2768-II-S		1.2			
DIN 6760 Halbzugs: -					
Bezeichnung:		Kopf Rapid II-SMC Head Rapid II-SMC			
Art der Nummer:		1673801		Blatt/I 2/1	
Kategorie		Teil		Ers.f.	
Anzahl		Ers.f.		Ers.f.	

zweites Oberteil! Kopfhalter  
für 12-13mm Sechskant/Rundmaterial!  
Artikelnummer: 161469

Dem Auftragskopf liegt ein zweites  
 Querfell des Kopfhalter bei. Je nach Kombination  
 können 10-13mm Sechskant oder 10-13mm Rundprofile  
 zur Kopfbefestigung verwendet werden

There is a second one next to the application head  
 Top part of the head holder. Depending on the combination  
 Can be 10-13mm hexagonal or 10-13mm round profiles  
 can be used for head attachment!

2 Bl.

## Funktionsbeschreibung

- Nachdem der Auftragskopf aufgeheizt und die Temperatur durch den Sensor stetig überprüft wird, kann die Applikation starten.
- Durch die Leimpumpe des Heißeimsystems wird der Heißeimkopf mit Kleber versorgt.
- Das Heißeimmodul wird über ein Magnetventil mit Pneumatik angesteuert. Die verwendeten Module arbeiten Luft öffnend/ Luft schließend.
- Die Auftragsmenge wird über die montierte Düse beeinflusst bzw. durch den im System anliegenden Leimdruck.
- Aus der Muttermaschine oder durch eine Leimauftragssteuerung werden die Magnetventile elektrisch angesteuert, somit wird die Auftragsdauer und der Auftragszeitpunkt geregelt.

## Montage

Achten Sie darauf, dass der Auftragskopf fest montiert ist. Der Auftragskopf darf nicht aus seiner Position rutschen oder sich verdrehen, beim "Rapid III" eignet sich ein 10mm Sechskantprofil optimal für die Montage. Zusätzlich liegt ein zweites Oberteil für den Kopfhalter bei, mit diesem ist die Montage an einem 12/13mm Sechskant möglich.

Schrauben Sie dann den UES Heißeimschlauch mit der Überwurfmutter auf den Schlauchanschluss (= Verschraubung des Auftragskopfes) mit einem Schraubenschlüssel und stecken Sie anschließend den Stecker am Ende des Kabelsatzes in die entsprechende Buchse des Schlauches.

Der Stecker ist mit einer Verdrehsicherung versehen (Stege im Stecker, Aussparungen in der Buchse). Bitte achten Sie auf die richtige Position und darauf, dass die Klemmen an der Außenseite eingerastet sind.

Schließen Sie die Druckluftversorgung für das Modul an.

Prüfen Sie alle Verbindungen auf Dichtigkeit.



## Leistungsdaten / Betriebsdaten

### Auftragskopf (Art.:161738)

Elektrische Versorgung:	230VAC/50Hz
Sensor-Typ:	Ni120
Heizleistung:	1 x 160 W
Heizkreise:	1
max. Temperatur:	195 °C
Betriebsdruck, pneumatisch:	3,5-5,5 bar → Modul (Öffnen/Schließen)
Viskosität:	500 bis 15.000 mPas./S.
Schlauchanschluss:	9/16"-18 UNF
Magnetventilanschlüsse:	Pneumatik :G 1/8" Elektrisch: M8 3- polige Schraubverbindung
Kopfanschluss:	10er-13er Sechskantprofil empfohlen

## Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyclen von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von Schadstoffen in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch Wiederverwendung.

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihr bei uns erworbene Produkt irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden; wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

Der Umwelt zuliebe

Ihr UES AG Team



## Ersatzteile

Artikelbeschreibung	Art.-Nr.	Matchcode
BG Magnetventil + Röhrchen	161737	BG Ventiladapter inkl. MV
Leimnippel 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Modul Luft/Luft	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heizpatrone	103074	Heizpatrone 1/4" x 1" 160W 230V
Steckereinsatz	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimpstift	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplatte	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Magnetventil	140453	Magnetventil SMC 5/2 Wege 1,5W 24 VDC
Einschraubfilter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Kopfhalter Unterteil	161467	Kopfhalter Unterteil
Kopfhalter Oberteil groß	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil
Kopfhalter Oberteil klein	161434	Kopfhalter Rapid Oberteil

Für weitere oder spezielle Ersatzteile wenden Sie sich bitte an die UES AG.

## **EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B**

Der Hersteller / Inverkehrbringer

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:	<b>Kopf Rapid III</b>
Fabrikat/ Beschreibung	<b>Heißleimauftragskopf</b>
Serien-/Typenbezeichnung:	<b>161738</b>

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie entspricht:

siehe Anhang "Liste der eingehaltenen Anforderungen nach Anhang I der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG"

Folgende weitere EU-Richtlinien wurden angewandt:

EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Produktsicherheitsrichtlinie 2001/95/EG

Die Schutzziele der EG Richtlinie 2006/95/EG sowie die der DIN VDE 0100 werden eingehalten.

Die Inbetriebnahme dieses Produkts ist so lange untersagt, bis die Maschine oder die Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom $\leq 16$ A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt, auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Carsten Weiner, Breuershofstraße 48, 47807 Krefeld

(Unterschrift Vorstand)  
**Carsten Weiner**



ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Documentation

## Hotmelt Application Head Rapid III

(Item: 161738)

**Please read the following instructions carefully before operating application head 161738:**

- Compare your connection voltage with the information given on our identification plate.
- Please use only such control devices that are compatible with the built-in sensor.
- Operate the application head and the solenoid valve only with the indicated voltage.
- Use only original accessories and spare parts.
- Installation work and adjustments must only be carried out after the pressure has been switched off.
- Hydraulic connections should only be mounted/dismounted when the application head has been heated up and after the pressure has been switched off.

**Attention! Important notice!**

**Please be aware of the fact that this is a high-temperature application head.**

**The temperature of the surface can be extremely high so that touching the surface can lead to serious injuries and even shock.**

- Hydraulic connections must be tightened after the application head has been heated up and before the first pressure has built up. Only after that the working pressure on the pump of the hotmelt system should be adjusted and all the connections should be checked for tightness.

**During the operation, please keep in mind the following instructions**

- The instruments must not be under tension – under no circumstances.
- The application head must have reached its operating temperature before you can start working with your pressure because the material of the fittings might still be rigid.
- You are not allowed to use any additional external heater to reduce the start-up time – under no circumstances.

**General Information**

The installation of application heads in a production machine may only be carried out by qualified personnel. The safety regulations of the production machine must be observed.

## Safety instructions

The following safety instructions must be observed!

**Caution!**  
**Before any repair and adjustment work, unplug from the mains!**



Installation and maintenance work may only be performed by trained personnel.

Only those individuals shall be considered suitable who are qualified by specialized training and experience in dealing with these or similar devices, who know the relevant safety and accident prevention regulations, and who therefore can recognize and avoid hazards.

Work on the adhesive application system may generally only be conducted when the voltage has been turned off and the compressed air has been blocked (depressurize the system).

The system must not be operated without the appropriate covers and safety panels. Be careful of non-covered moving and rotating parts, such as motor and pump shafts, hub and swiveling mechanisms!

On many non-covered parts of the applicator device, the hot glue hoses and application guns consist of high temperatures during operation. Hot and pressurized adhesive may cause severe skin burns. Therefore, always wear protective clothing, gloves and safety goggles when working on the system, such as when filling the melting tank or connecting and installing the hoses and valves. Some adhesives produce toxic fumes that have to be extracted. The hot melt adhesive application equipment may not be operated under the following circumstances:

- In the vicinity of volatile substances or explosive materials and gasses
- Without adequate protection
- At temperatures of less than 5 °C or more than 40 °C

### Security measures with respect to the adhesive

When working with molten hot glue, always be extremely careful! These materials solidify very quickly, even at high temperatures, so they can still be very hot even in their solid state and can result in burns when in brought into contact with the skin. The safety precautions of the adhesive manufacturer are to be observed. These can be found on the data sheet of the adhesive. Comply with the processing temperatures recommended by the glue manufacturer!



When working with hot melt, wear gloves, safety glasses and long sleeves to prevent burns. In the case of a burn, do not attempt to remove the glue from a person's skin; instead, hold the wounded site under cold water until the glue has cooled and then contact a physician.



## Safety symbols

The safety symbols shown below indicate operations where increased is called for. The safety procedures should be followed to at all times.



**Attention, general safety instructions:**

Regards to safety instructions when working with glues and other machines. Additional (special) safety instructions can follow.



**Caution hot surface:**

Danger of burning. Appliance parts have a high operating temperature.



**Caution high voltage:**

This type of work is only to be carried out by qualified personnel.



**Caution hand injury:**

Risk of entrapment if incautiously operated.



**Caution, possible danger of uncontrolled release/leakage of hot liquids!**



**Wear safety gloves!**



**Use safety glasses!**



**Disconnect power supplier!**



**Use face shield!**

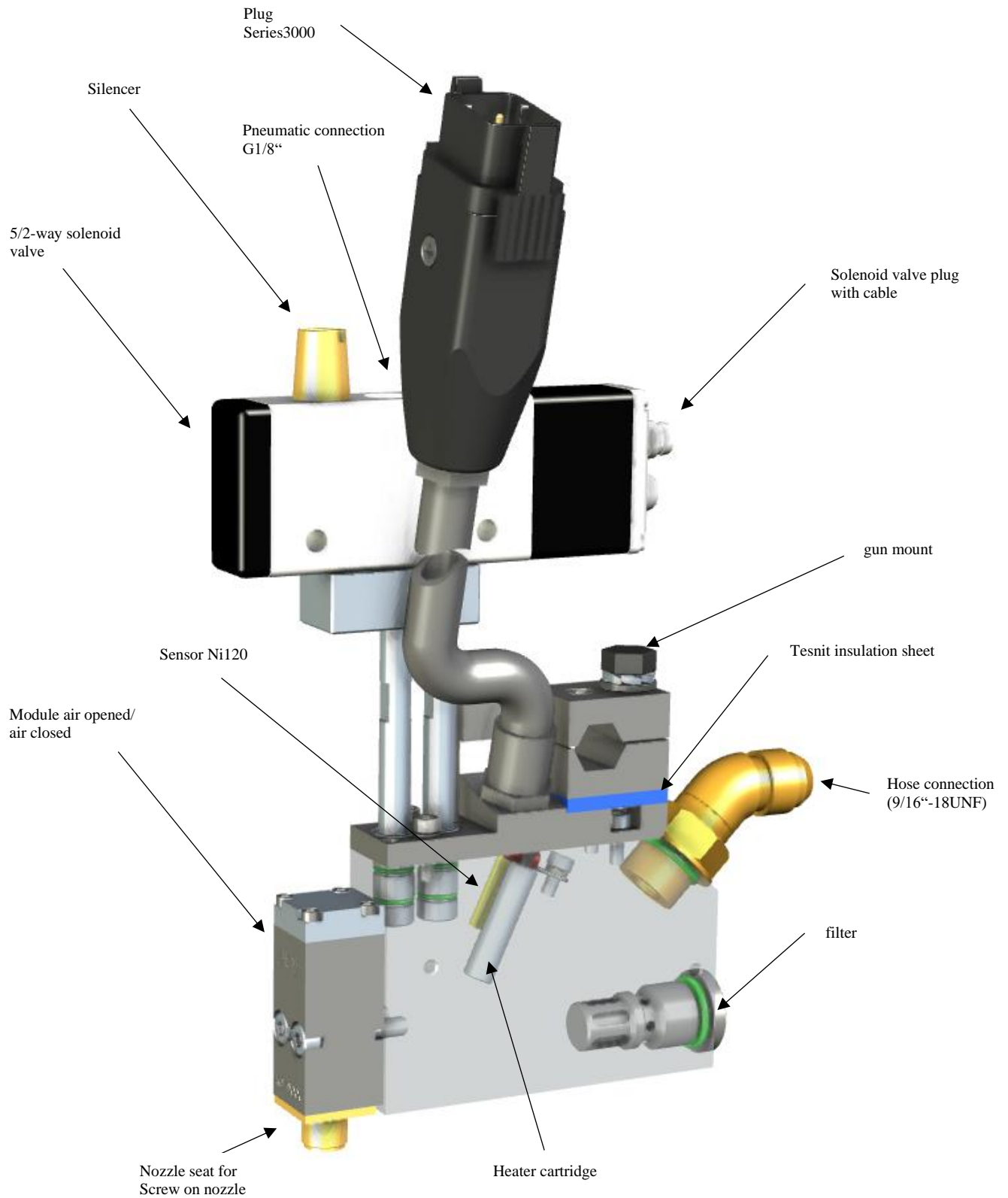


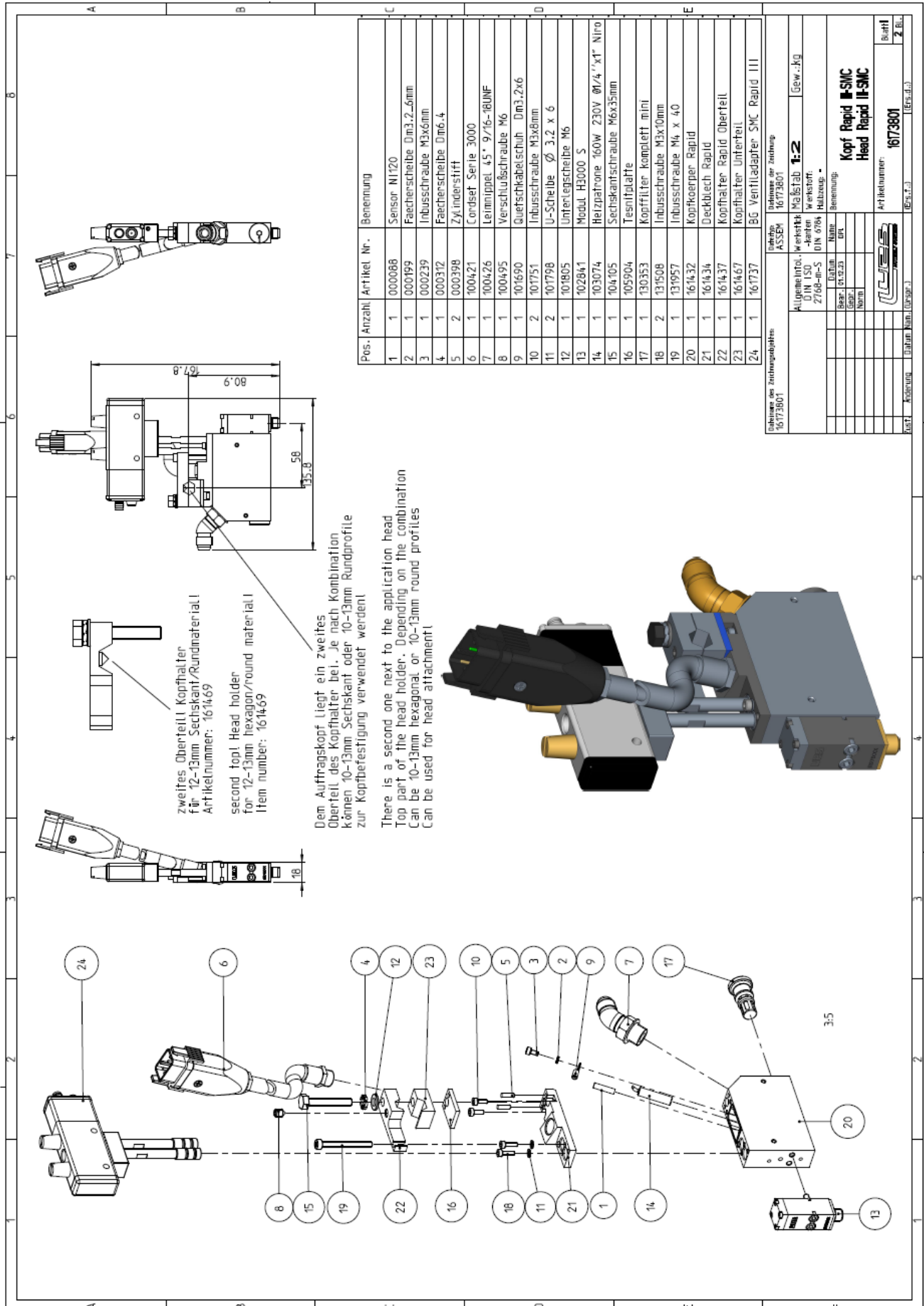
**Disconnect power plug before opening!**

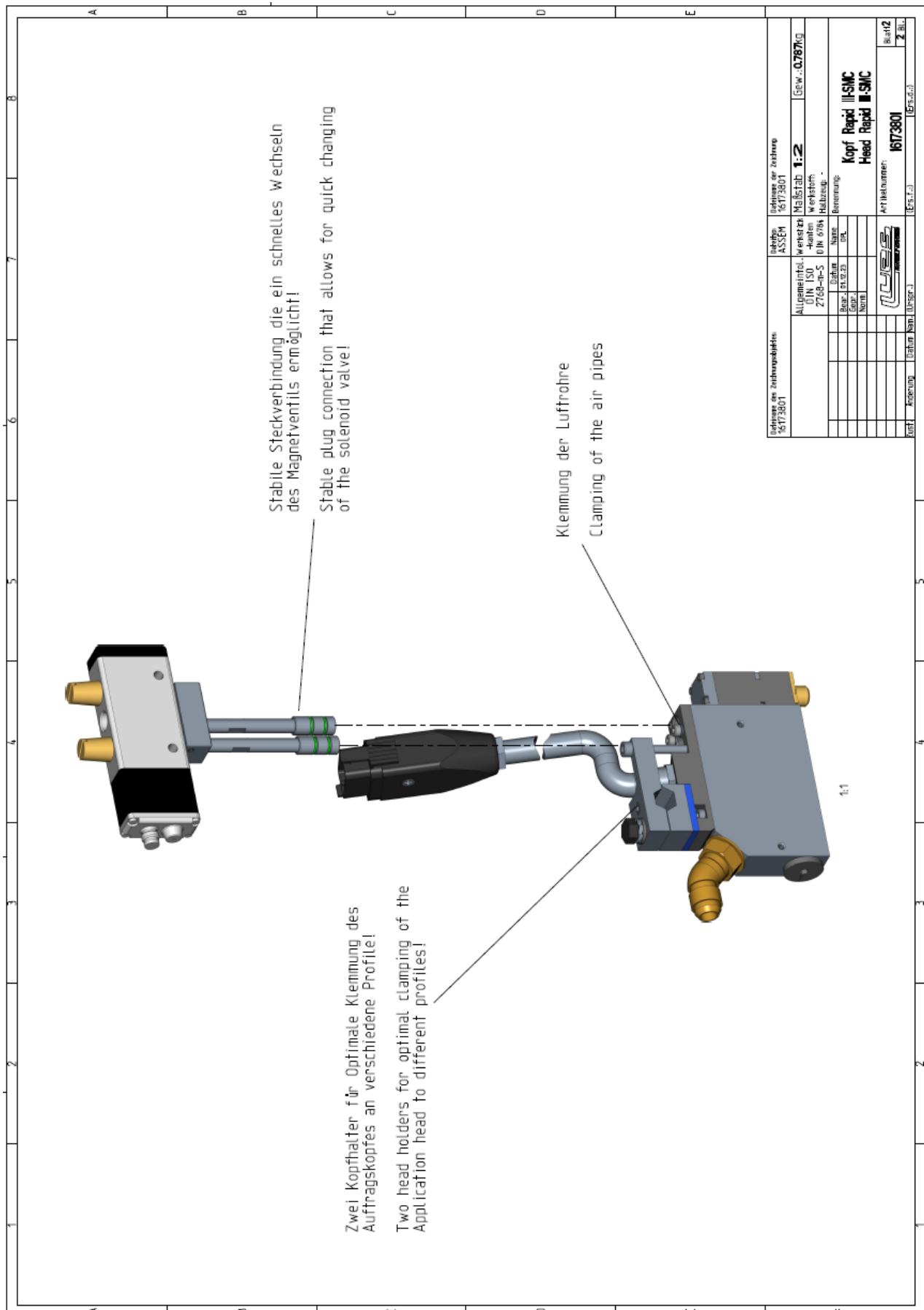


**Wear protective clothing!**

## Setup / technical drawing







Zeichnungsdatei:		Gezeichnet:		Gezeichnet:	
16173801		ASSEN		16173801	
Allgemeint.		Werkstoff:		Maßstab:	
DIN ISO		0 IN 6184		1:2	
2768-n-S		Halbzeug:		Gewicht:	
Name:		Bezeichnung:		0,787kg	
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Bezeichnung:					
DIN					
Be					

## Functional description

- After the application head is heated up and continuously checked by the sensor, the application can start.
- The glue pump of the hotmelt system supplies the hotmelt head with glue.
- The hot glue module is controlled via a solenoid valve with pneumatics. The module operates „air-opened/air-closed“.
- The application quantity is influenced by the screwed-on nozzle or by the glue pressure applied in the system.
- The solenoid valve is electrically controlled by the mother machine and the application time is thus regulated.

## Mounting

Please make sure that the application head is mounted tightly. The application head must not slip out of its position or twist; a 10 mm hexagonal profile is ideal for mounting the Rapid III. In addition, a second upper part for the head mounting is included, with this it is possible to mount it on a 12/13mm hexagon profile.

Then screw the UES hotmelt hose with the retainer nut onto the glue nipple (= screw connection of application head) using a spanner wrench and then put the plug at the end of the cordset into the corresponding socket of the hose.

The plug is equipped with an anti-twist protection (bars in the plug, recesses in the socket). Please make sure to put it into the correct position and make sure that the clamps on the outside are locked in place.

Connect the compressed air supply for the module.

Check all connections for tightness.

## Performance / Operating data

### Glue application head (item: 161738)

Electric power supply:	230VAC/50Hz
Sensor type:	Ni120
Heating power:	1 x 160 W
Heating circuits:	1
max. temperature:	195 °C
Operating pressure, pneumatic:	3.5- 5.5 bar → Module (open/close)
Viscosity:	500 to 20.000 mPas./S.
Hose connection:	9/16"-18 UNF
Solenoid input:	G 1/8"
Head mount:	10mm hex profile

## Recycling

Proper disposal of old electrical devices avoids contamination of the environment and enables valuable materials to be recycled. The main concern is the reduction of harmful substance in electronic products as well as the prevention and reduction of electronic waste through reuse.

According to the German WEEE /ElektroG Directive manufacturers and importers of electrical equipment are not required to take their marketed devices back from consumers or to recycle the devices after the end of the equipment's life cycle.

We, however, offer you as a customer of UES AG the service of taking back your old UES unit.

If the equipment you purchased from us is irreparably damaged, please feel free to send it to us. We will then recycle it professionally.

For the environment

Your UES Team



## Spare parts

## Spare parts

Item	Item No.	Item description
Air pipe with solenoid valve	161737	BG Ventiladapter inkl. MV
Glue nipple 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Module AOAC	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heater cartridge	103074	Heizpatrone 1/4" x 1" 160W 230V
Plug	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimppin	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplate	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Solenoid valve	132576	Magnetventil 5/2 Wege 12W 24VDC
Screw in filter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Gun mount down part	161467	Kopfhalter Unterteil
Gun mount upper part big	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil
Gun mount upper part small	161434	Kopfhalter Rapid Oberteil

For more or special spare parts please contact the UES AG Support.



## **EC declaration of incorporation according to machine directive 2006/42/EC annex II 1.B**

The producer / distributor

**UES AG  
Breuershofstr. 48  
47807 Krefeld  
Germany**

hereby declares that the following product

Product designation:           **Application head Rapid III**  
Make:                               **Hot melt application head**  
Series/type designation:       **161738**

corresponds to the basic requirements of the directive:

see annex "list of the requirement to be complied with according to annex I of the EC Machinery Directive 2006/42/EC"

### **The following further EC directives have been used:**

- EMC Directive 2004/108/EC
- General Product Safety Directive 2001/95/EC
- The protection objectives of the EC directive 2006/95/EC as well as those of the DIN VDE 0100 are complied with.

The commissioning of this product is prohibited until the machine or the installation in which this product is to be installed or of which it forms a component corresponds to the provisions of all relevant directives.

**The following harmonised norms have been applied:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools, and similar apparatus – Part 1: Emission (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements 1 (IEC 60204-1:2005 (modified))
EN 61000-3-3:2013	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits - Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current $\leq 16$ A per phase and not subject to conditional connection (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4414:2010)

For this product, the special technical documents according to annex VII part B have been created, upon reasoned request these documents can be sent to a competent national authority by post or email.

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Weiner Carsten, Breuershofstr. 48, 47807 Krefeld, Germany

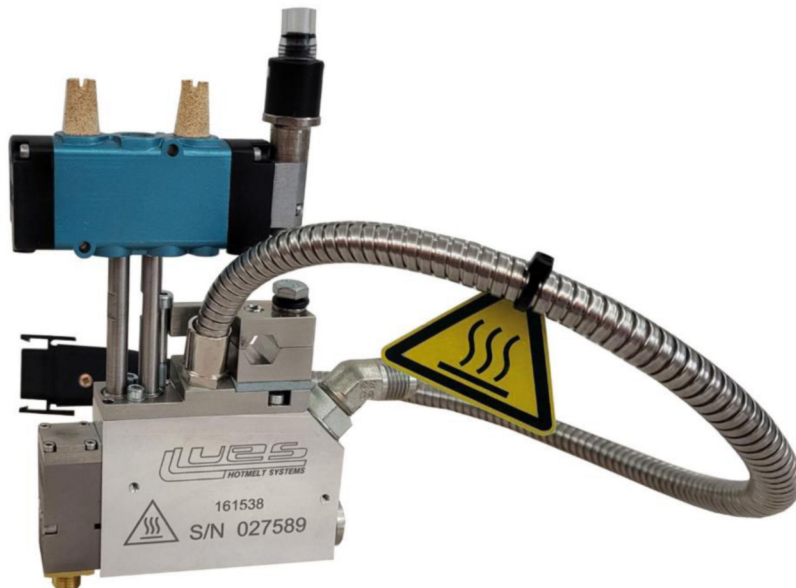


(Signature Authorized officer)  
**Carsten Weiner**

**UES AG**  
**Breuershofstr. 48**  
**47807 Krefeld**  
**Germany**  
**Tel. 0049-2151-72 95 0**  
**[info@ues-ag.net](mailto:info@ues-ag.net)**  
**[www.ues-ag.net](http://www.ues-ag.net)**



ein Unternehmen der  **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



# Dokumentation

## Heißbleimkopf Rapid III (Art.:161538)

**Folgende Hinweise sind vor der Inbetriebnahme des Auftragskopfes (161538) zu beachten:**

- Vergleichen Sie Ihre Anschlussspannung mit der Angabe auf unserem Typenschild.
- Setzen Sie nur Regelgeräte ein, die mit dem eingebauten Fühler übereinstimmen.
- Betreiben Sie den Auftragskopf nur mit den aufgedruckten Spannungsangaben.
- Verwenden Sie nur Originalzubehör und Ersatzteile.
- Montagearbeiten und Einstellungen nur im drucklosen Zustand durchführen.
- Hydraulische Verbindungen nur im aufgeheiztem und drucklosen Zustand montieren/demontieren.

**Achtung!**

**Bei dem von Ihnen gekauften Produkt handelt es sich um einen Auftragskopf im hohen Temperaturbereich.**

**Hierbei kann die Oberflächentemperatur so stark ansteigen, dass Berührungen zu schweren körperlichen Verletzungen bis hin zum Schock führen können.**

- Hydraulische Verbindungen nach dem Aufheizen und unbedingt vor dem ersten Druckaufbau nachziehen. Erst danach den Arbeitsdruck an der Pumpe des Leimgerätes einstellen und alle Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüfen.

**In Betrieb sollten Sie weiterhin Folgendes beachten**

- Auf keinen Fall sollte die Armatur unter Zug stehen.
- Der Auftragskopf muss seine Betriebstemperatur haben, bevor Sie mit Ihrem Druck arbeiten, da an den Armaturen das Material noch starr sein kann.
- Unter keinen Umständen sollte mit einer externen Heizung nachgeholfen werden, um die Anlaufzeit zu verkürzen.

**Allgemeines**

Die Installation von Auftragsköpfen in einer Produktionsmaschine darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Es sind die Sicherheitsvorschriften der Produktionsmaschine zu beachten.

## Sicherheitshinweise

Der Eigentümer des Produktes ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlagen nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Absenkvorrichtungen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißeimschläuche und Auftragsventile treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 40 °C

### Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißeim stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Heißeim Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.

## Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



**Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:**  
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für  
Klebstoffe und der anderer Maschinen. Spezielle Hin-  
weise können folgen.



**Warnung vor heißer Oberfläche:**  
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:**  
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt  
werden.



**Warnung vor Handverletzung:**  
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.



**Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von  
heißen Flüssigkeiten!**



**Schutzhandschuhe benutzen!**



**Augenschutz tragen!**



**Vor dem Arbeiten freischalten!**



**Gesichtsschutz tragen!**

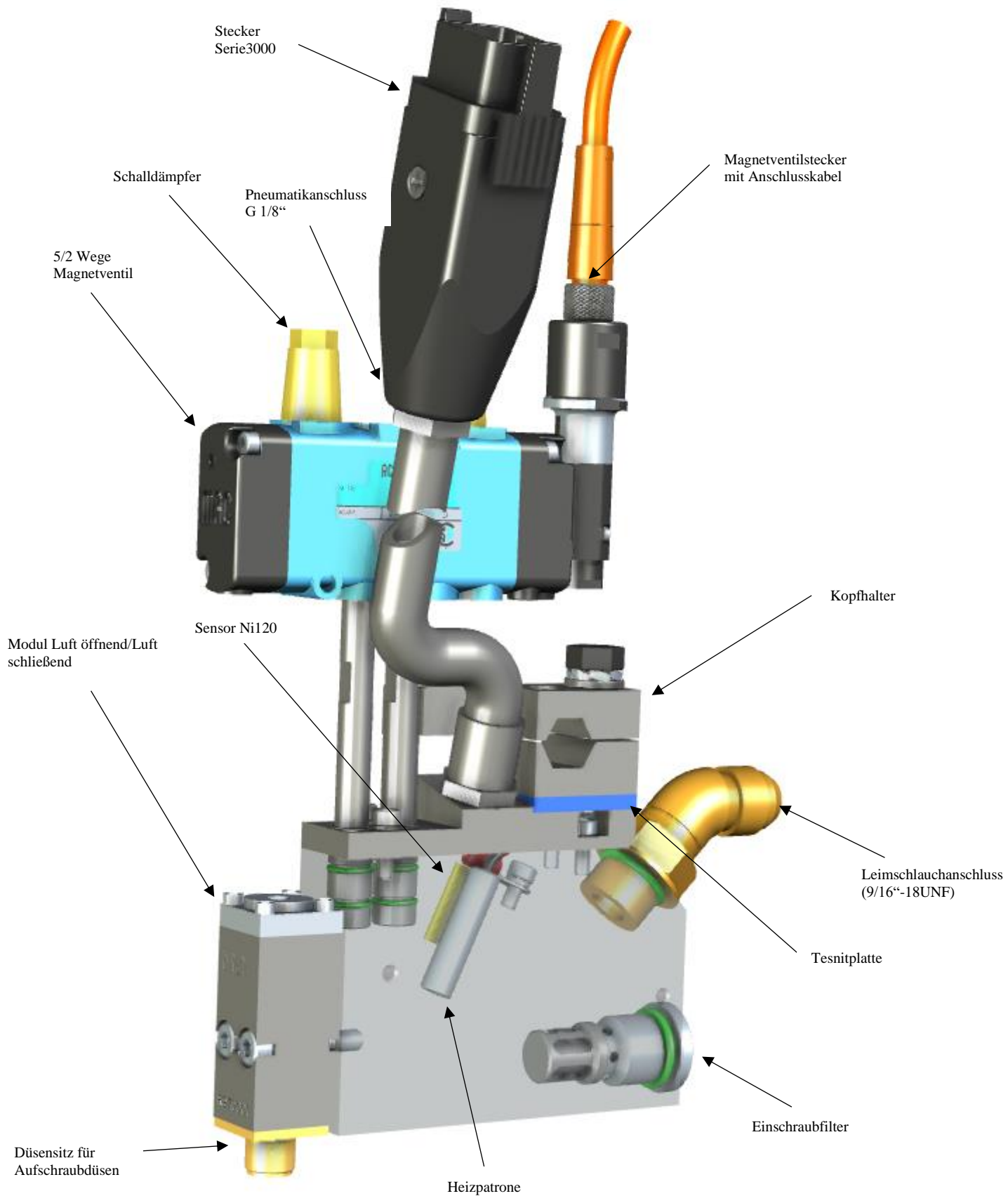


**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**

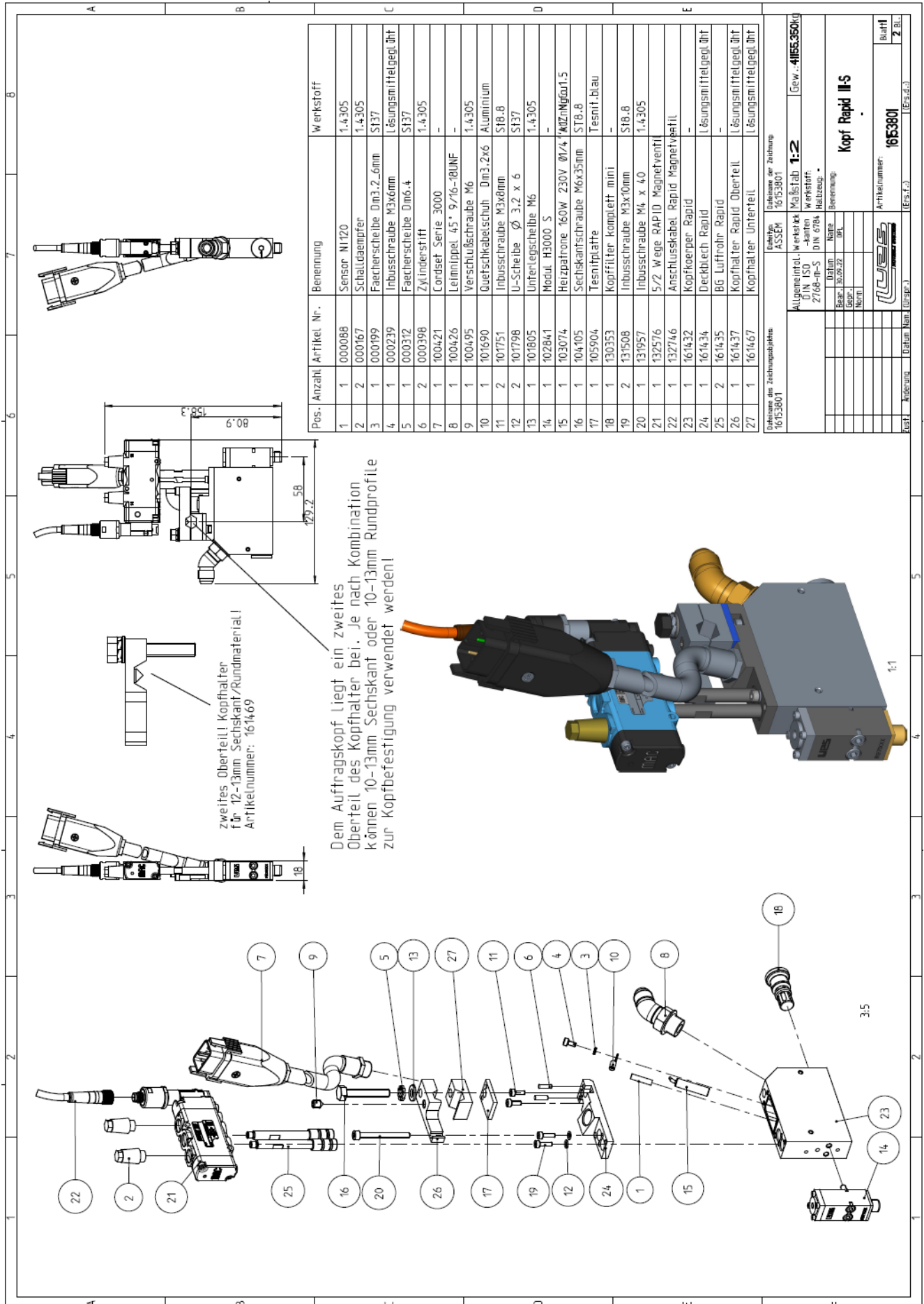


**Schutzkleidung benutzen**

## Aufbau/Explosionszeichnungen









Klemmung der Luftrohre

Zwei Kopfhalter für Optimale Klemmung des Auftragskopfes an verschiedene Profile

Mat+2	2 Bl.
-------	-------

## Funktionsbeschreibung

- Nachdem der Auftragskopf aufgeheizt und die Temperatur durch den Sensor stetig überprüft wird, kann die Applikation starten.
- Durch die Leimpumpe des Heißleimsystems wird der Heißleimkopf mit Kleber versorgt.
- Das Heißleimmodul wird über ein Magnetventil mit Pneumatik angesteuert. Die verwendeten Module arbeiten Luft öffnend/ Luft schließend.
- Die Auftragsmenge wird über die montierte Düse beeinflusst bzw. durch den im System anliegenden Leimdruck.
- Aus der Muttermaschine oder durch eine Leimauftragssteuerung werden die Magnetventile elektrisch angesteuert, somit wird die Auftragsdauer und der Auftragszeitpunkt geregelt.

## Montage

Achten Sie darauf, dass der Auftragskopf fest montiert ist. Der Auftragskopf darf nicht aus seiner Position rutschen oder sich verdrehen, beim "Rapid ECO" eignet sich ein 10mm Sechskantprofil optimal für die Montage. Zusätzlich liegt ein zweites Oberteil für den Kopfhalter bei, mit diesem ist die Montage an einem 12/13mm Sechskant möglich.

Schrauben Sie dann den UES Heißleimschlauch mit der Überwurfmutter auf den Schlauchanschluss (= Verschraubung des Auftragskopfes) mit einem Schraubenschlüssel und stecken Sie anschließend den Stecker am Ende des Kabelsatzes in die entsprechende Buchse des Schlauches.

Der Stecker ist mit einer Verdrehsicherung versehen (Stege im Stecker, Aussparungen in der Buchse). Bitte achten Sie auf die richtige Position und darauf, dass die Klemmen an der Außenseite eingerastet sind.

Schließen Sie die Druckluftversorgung für das Modul an.

Prüfen Sie alle Verbindungen auf Dichtigkeit.

## Leistungsdaten / Betriebsdaten

### Auftragskopf (Art.:161538)

Elektrische Versorgung:	230VAC/50Hz
Sensor-Typ:	Ni120
Heizleistung:	1 x 160 W
Heizkreise:	1
max. Temperatur:	195 °C
Betriebsdruck, pneumatisch:	3,5-5,5 bar → Modul (Öffnen/Schließen)
Viskosität:	500 bis 15.000 mPas./S.
Schlauchanschluss:	9/16"-18 UNF
Magnetventilanschlüsse:	Pneumatik :G 1/8" Elektrisch: M8 3- polige Schraubverbindung
Kopfanschluss:	10er-13er Sechskantprofil empfohlen

## Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyclen von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von Schadstoffen in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch Wiederverwendung.

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

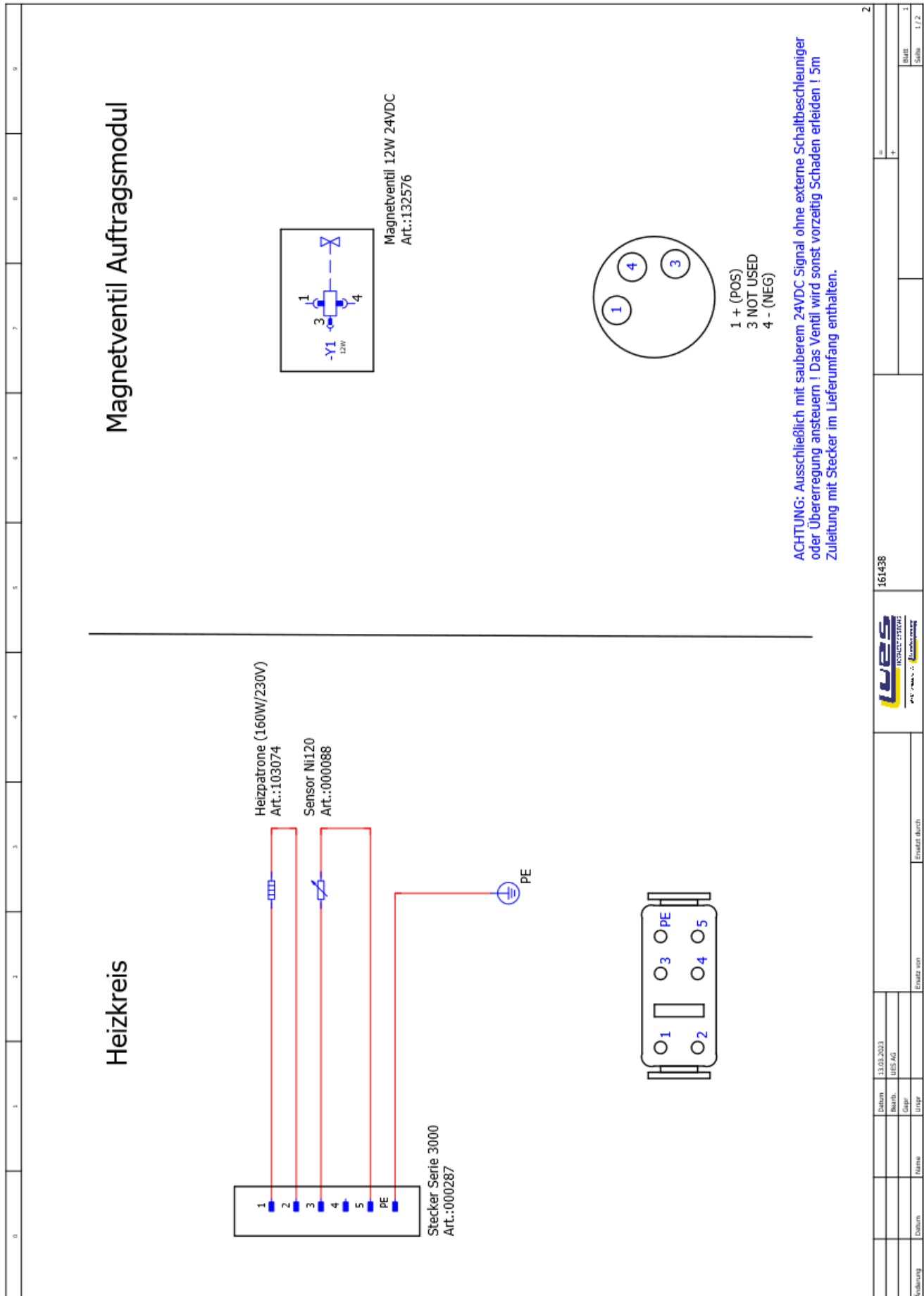
Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihr bei uns erworbene Produkt irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden; wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

Der Umwelt zuliebe

Ihr UES AG Team

## Stromlaufplan



## Ersatzteile

Artikelbeschreibung	Art.-Nr.	Matchcode
BG Luftrohr Rapid steckbar	161435	BG Luftrohr Rapid steckbar
Leimnippel 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Modul Luft/Luft	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heizpatrone	103074	Heizpatrone 1/4" x 1" 160W 230V
Steckereinsatz	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimpstift	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplatte	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Magnetventil	132576	Magnetventil 5/2 Wege 12W 24VDC
Einschraubfilter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Kopfhalter Unterteil	161467	Kopfhalter Unterteil
Kopfhalter Oberteil groß	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil
Kopfhalter Oberteil klein	161434	Kopfhalter Rapid Oberteil

Für weitere oder spezielle Ersatzteile wenden Sie sich bitte an die UES AG.

## **EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B**

Der Hersteller / Inverkehrbringer

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:	<b>Kopf Rapid III</b>
Fabrikat/ Beschreibung	<b>Heißleimauftragskopf</b>
Serien-/Typenbezeichnung:	<b>161538</b>

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie entspricht:

siehe Anhang "Liste der eingehaltenen Anforderungen nach Anhang I der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG"

Folgende weitere EU-Richtlinien wurden angewandt:

EMV-Richtlinie 2004/108/EG

Produktsicherheitsrichtlinie 2001/95/EG

Die Schutzziele der EG Richtlinie 2006/95/EG sowie die der DIN VDE 0100 werden eingehalten.

Die Inbetriebnahme dieses Produkts ist so lange untersagt, bis die Maschine oder die Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom $\leq 16$ A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt, auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Carsten Weiner, Breuershofstraße 48, 47807 Krefeld



(Unterschrift Vorstand)  
**Carsten Weiner**





ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Documentation

## Hotmelt Application Head Rapid III

(Item: 161538)

**Please read the following instructions carefully before operating application head 161538:**

- Compare your connection voltage with the information given on our identification plate.
- Please use only such control devices that are compatible with the built-in sensor.
- Operate the application head and the solenoid valve only with the indicated voltage.
- Use only original accessories and spare parts.
- Installation work and adjustments must only be carried out after the pressure has been switched off.
- Hydraulic connections should only be mounted/dismounted when the application head has been heated up and after the pressure has been switched off.

**Attention! Important notice!**

**Please be aware of the fact that this is a high-temperature application head.**

**The temperature of the surface can be extremely high so that touching the surface can lead to serious injuries and even shock.**

- Hydraulic connections must be tightened after the application head has been heated up and before the first pressure has built up. Only after that the working pressure on the pump of the hotmelt system should be adjusted and all the connections should be checked for tightness.

**During the operation, please keep in mind the following instructions**

- The instruments must not be under tension – under no circumstances.
- The application head must have reached its operating temperature before you can start working with your pressure because the material of the fittings might still be rigid.
- You are not allowed to use any additional external heater to reduce the start-up time – under no circumstances.

**General Information**

The installation of application heads in a production machine may only be carried out by qualified personnel. The safety regulations of the production machine must be observed.

## Safety instructions

The following safety instructions must be observed!

**Caution!**  
**Before any repair and adjustment work, unplug from the mains!**



Installation and maintenance work may only be performed by trained personnel.

Only those individuals shall be considered suitable who are qualified by specialized training and experience in dealing with these or similar devices, who know the relevant safety and accident prevention regulations, and who therefore can recognize and avoid hazards.

Work on the adhesive application system may generally only be conducted when the voltage has been turned off and the compressed air has been blocked (depressurize the system).

The system must not be operated without the appropriate covers and safety panels. Be careful of non-covered moving and rotating parts, such as motor and pump shafts, hub and swiveling mechanisms!

On many non-covered parts of the applicator device, the hot glue hoses and application guns consist of high temperatures during operation. Hot and pressurized adhesive may cause severe skin burns. Therefore, always wear protective clothing, gloves and safety goggles when working on the system, such as when filling the melting tank or connecting and installing the hoses and valves. Some adhesives produce toxic fumes that have to be extracted. The hot melt adhesive application equipment may not be operated under the following circumstances:

- In the vicinity of volatile substances or explosive materials and gasses
- Without adequate protection
- At temperatures of less than 5 °C or more than 40 °C

### Security measures with respect to the adhesive

When working with molten hot glue, always be extremely careful! These materials solidify very quickly, even at high temperatures, so they can still be very hot even in their solid state and can result in burns when in brought into contact with the skin. The safety precautions of the adhesive manufacturer are to be observed. These can be found on the data sheet of the adhesive. Comply with the processing temperatures recommended by the glue manufacturer!



When working with hot melt, wear gloves, safety glasses and long sleeves to prevent burns. In the case of a burn, do not attempt to remove the glue from a person's skin; instead, hold the wounded site under cold water until the glue has cooled and then contact a physician.

## Safety symbols

The safety symbols shown below indicate operations where increased is called for. The safety procedures should be followed to at all times.



**Attention, general safety instructions:**  
Regards to safety instructions when working with glues and other machines. Additional (special) safety instructions can follow.



**Caution hot surface:**  
Danger of burning. Appliance parts have a high operating temperature.



**Caution high voltage:**  
This type of work is only to be carried out by qualified personnel.



**Caution hand injury:**  
Risk of entrapment if incautiously operated.



**Caution, possible danger of uncontrolled release/leakage of hot liquids!**



**Wear safety gloves!**



**Use safety glasses!**



**Disconnect power supplier!**



**Use face shield!**

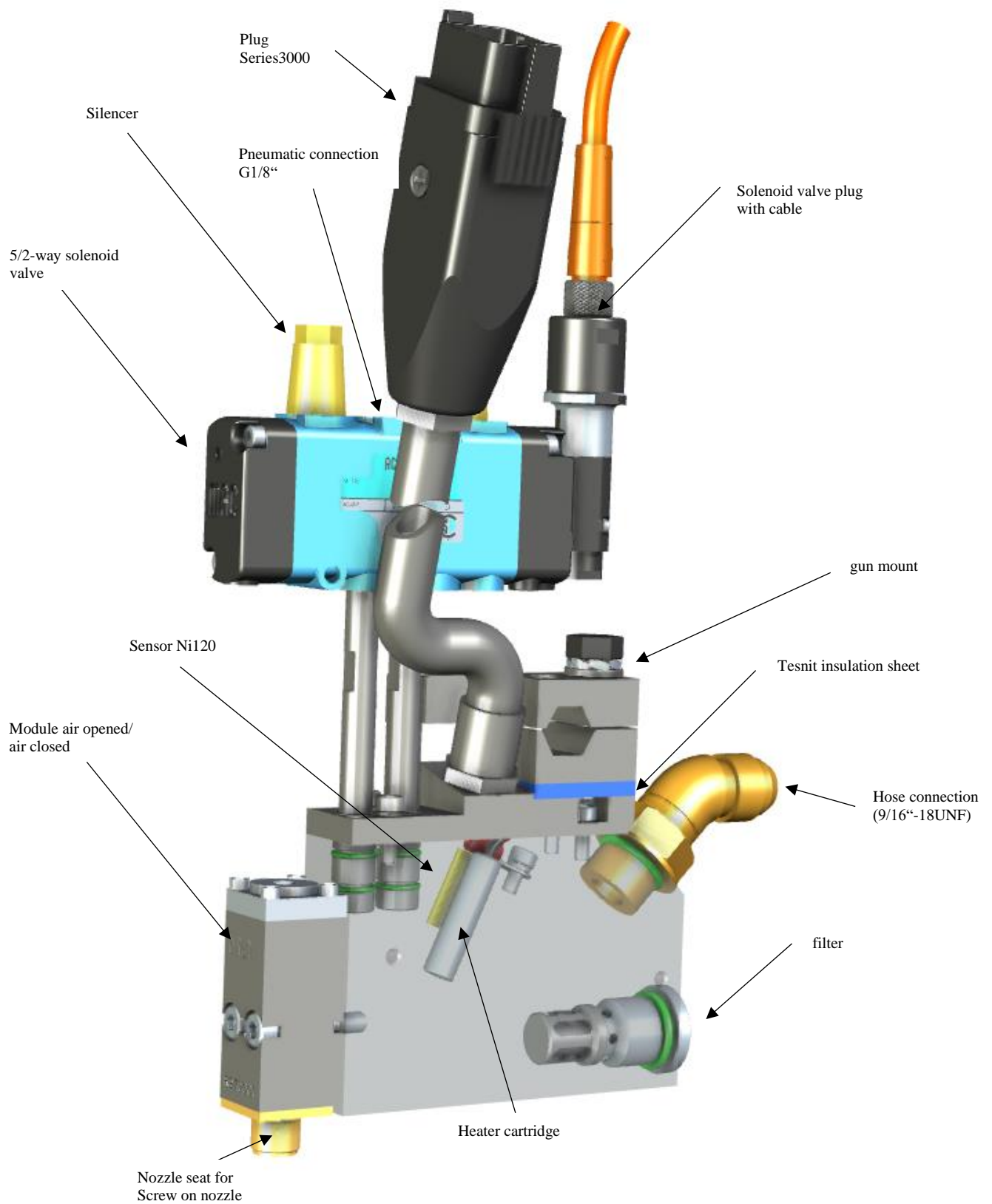


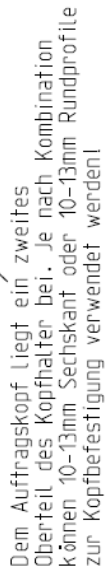
**Disconnect power plug before opening!**



**Wear protective clothing!**

## Setup / technical drawing





5



## Functional description

- After the application head is heated up and continuously checked by the sensor, the application can start.
- The glue pump of the hotmelt system supplies the hotmelt head with glue.
- The hot glue module is controlled via a solenoid valve with pneumatics. The module operates „air-opened/air-closed“.
- The application quantity is influenced by the screwed-on nozzle or by the glue pressure applied in the system.
- The solenoid valve is electrically controlled by the mother machine and the application time is thus regulated.

## Mounting

Please make sure that the application head is mounted tightly. The application head must not slip out of its position or twist; a 10 mm hexagonal profile is ideal for mounting the Rapid III. In addition, a second upper part for the head mounting is included, with this it is possible to mount it on a 12/13mm hexagon profile.

Then screw the UES hotmelt hose with the retainer nut onto the glue nipple (= screw connection of application head) using a spanner wrench and then put the plug at the end of the cordset into the corresponding socket of the hose.

The plug is equipped with an anti-twist protection (bars in the plug, recesses in the socket). Please make sure to put it into the correct position and make sure that the clamps on the outside are locked in place.

Connect the compressed air supply for the module.

Check all connections for tightness.



## Performance / Operating data

### Glue application head (item: 161538)

Electric power supply:	230VAC/50Hz
Sensor type:	Ni120
Heating power:	1 x 160 W
Heating circuits:	1
max. temperature:	195 °C
Operating pressure, pneumatic:	3.5- 5.5 bar → Module (open/close)
Viscosity:	500 to 20.000 mPas./S.
Hose connection:	9/16"-18 UNF
Solenoid input:	G 1/8"
Head mount:	10mm hex profile

## Recycling

Proper disposal of old electrical devices avoids contamination of the environment and enables valuable materials to be recycled. The main concern is the reduction of harmful substance in electronic products as well as the prevention and reduction of electronic waste through reuse.

According to the German WEEE /ElektroG Directive manufacturers and importers of electrical equipment are not required to take their marketed devices back from consumers or to recycle the devices after the end of the equipment's life cycle.

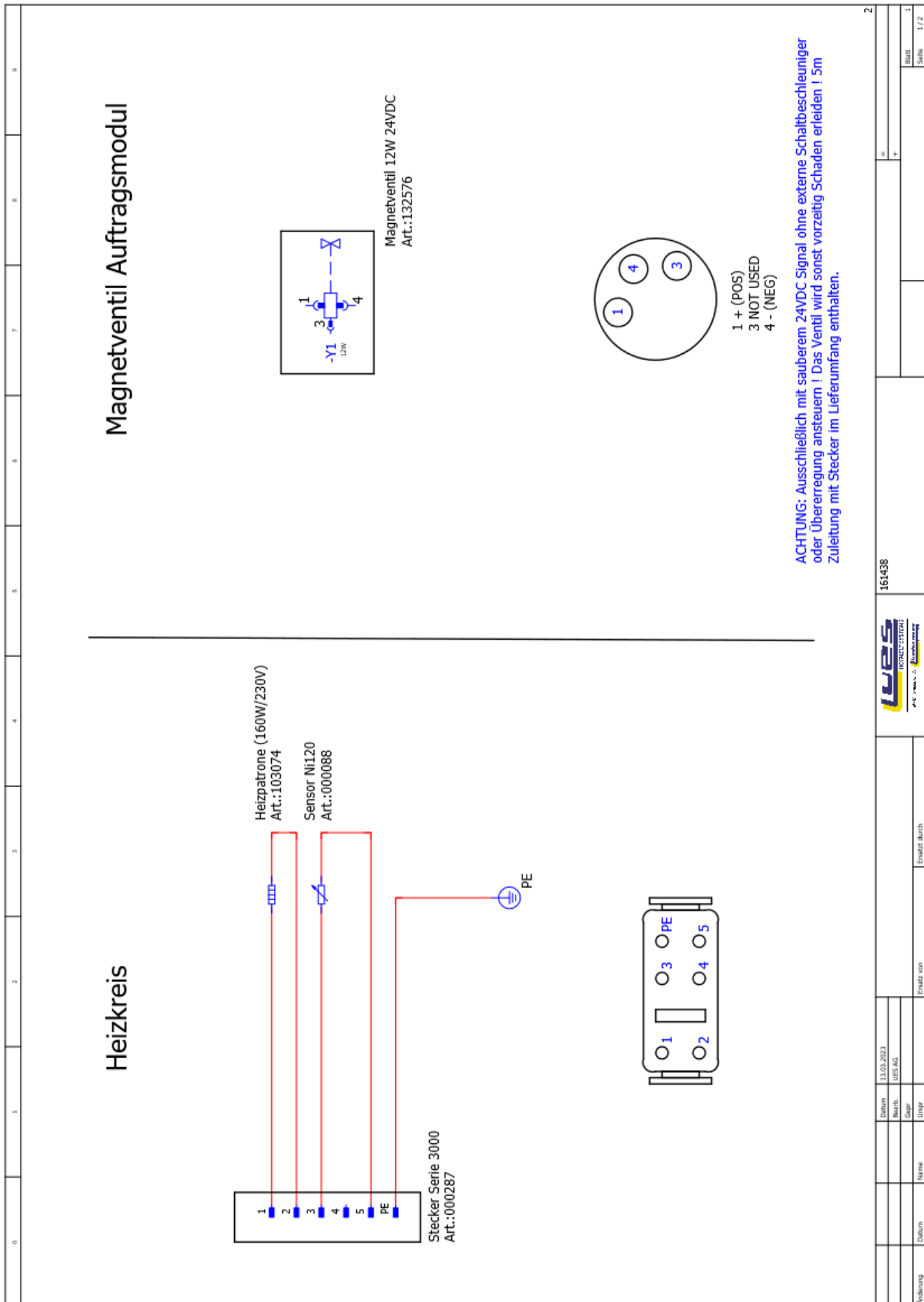
We, however, offer you as a customer of UES AG the service of taking back your old UES unit.

If the equipment you purchased from us is irreparably damaged, please feel free to send it to us. We will then recycle it professionally.

For the environment

Your UES Team

## Wiring diagram



## Spare parts

## Spare parts

Item	Item No.	Item description
Air pipe with o-rings	161435	BG Luftrohr Rapid steckbar
Glue nipple 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Module AOAC	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heater cartridge	103074	Heizpatrone 1/4" x 1" 160W 230V
Plug	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimppin	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplate	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Solenoid valve	132576	Magnetventil 5/2 Wege 12W 24VDC
Screw in filter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Gun mount down part	161467	Kopfhalter Unterteil
Gun mount upper part big	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil
Gun mount upper part small	161434	Kopfhalter Rapid Oberteil

For more or special spare parts please contact the UES AG Support.

## **EC declaration of incorporation according to machine directive 2006/42/EC annex II 1.B**

The producer / distributor

**UES AG  
Breuershofstr. 48  
47807 Krefeld  
Germany**

hereby declares that the following product

Product designation:           **Application head Rapid III**  
Make:                               **Hot melt application head**  
Series/type designation:       **161538**

corresponds to the basic requirements of the directive:

see annex "list of the requirement to be complied with according to annex I of the EC Machinery Directive 2006/42/EC"

### **The following further EC directives have been used:**

- EMC Directive 2004/108/EC
- General Product Safety Directive 2001/95/EC
- The protection objectives of the EC directive 2006/95/EC as well as those of the DIN VDE 0100 are complied with.

The commissioning of this product is prohibited until the machine or the installation in which this product is to be installed or of which it forms a component corresponds to the provisions of all relevant directives.

**The following harmonised norms have been applied:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools, and similar apparatus – Part 1: Emission (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements 1 (IEC 60204-1:2005 (modified))
EN 61000-3-3:2013	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits - Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current $\leq 16$ A per phase and not subject to conditional connection (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4414:2010)

For this product, the special technical documents according to annex VII part B have been created, upon reasoned request these documents can be sent to a competent national authority by post or email.

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Weiner Carsten, Breuershofstr. 48, 47807 Krefeld, Germany

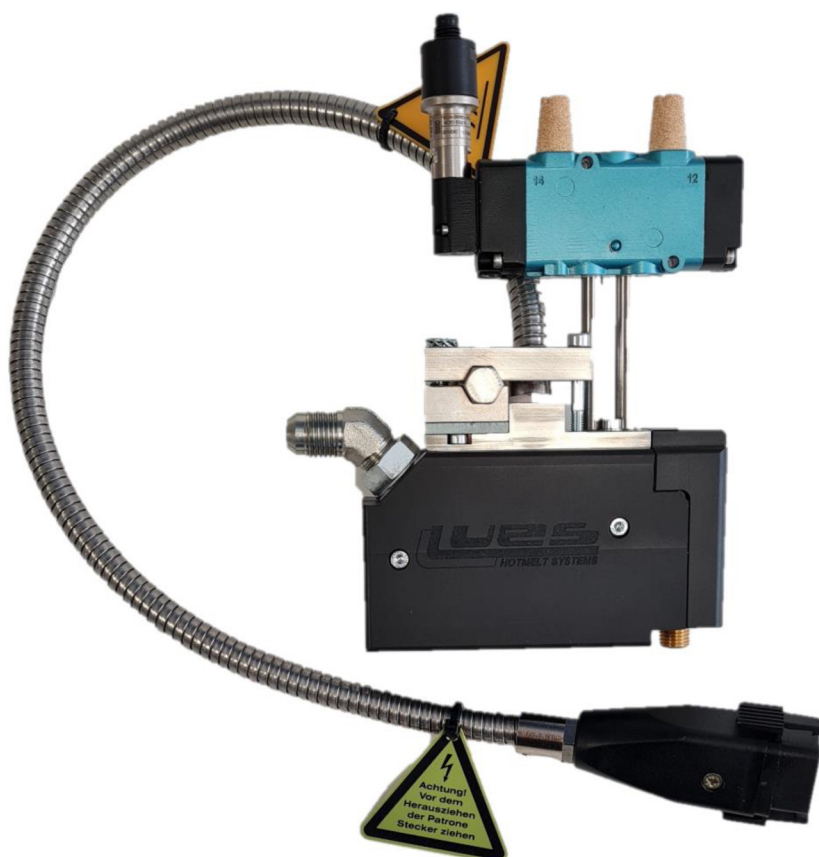


(Signature Authorized officer)  
**Carsten Weiner**

**UES AG**  
**Breuershofstr. 48**  
**47807 Krefeld**  
**Germany**  
**Tel. 0049-2151-72 95 0**  
**[info@ues-ag.net](mailto:info@ues-ag.net)**  
**[www.ues-ag.net](http://www.ues-ag.net)**



ein Unternehmen der  **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



# Dokumentation

## Heißbleimkopf Rapid ECO (Art.:161438)

**Folgende Hinweise sind vor der Inbetriebnahme des Auftragskopfes (161438) zu beachten:**

- Vergleichen Sie Ihre Anschlussspannung mit der Angabe auf unserem Typenschild.
- Setzen Sie nur Regelgeräte ein, die mit dem eingebauten Fühler übereinstimmen.
- Betreiben Sie den Auftragskopf nur mit den aufgedruckten Spannungsangaben.
- Verwenden Sie nur Originalzubehör und Ersatzteile.
- Montagearbeiten und Einstellungen nur im drucklosen Zustand durchführen.
- Hydraulische Verbindungen nur im aufgeheiztem und drucklosen Zustand montieren/demontieren.

**Achtung!**

**Bei dem von Ihnen gekauften Produkt handelt es sich um einen Auftragskopf im hohen Temperaturbereich.**

**Hierbei kann die Oberflächentemperatur so stark ansteigen, dass Berührungen zu schweren körperlichen Verletzungen bis hin zum Schock führen können.**

- Hydraulische Verbindungen nach dem Aufheizen und unbedingt vor dem ersten Druckaufbau nachziehen. Erst danach den Arbeitsdruck an der Pumpe des Leimgerätes einstellen und alle Anschlüsse auf Dichtigkeit überprüfen.

**In Betrieb sollten Sie weiterhin Folgendes beachten**

- Auf keinen Fall sollte die Armatur unter Zug stehen.
- Der Auftragskopf muss seine Betriebstemperatur haben, bevor Sie mit Ihrem Druck arbeiten, da an den Armaturen das Material noch starr sein kann.
- Unter keinen Umständen sollte mit einer externen Heizung nachgeholfen werden, um die Anlaufzeit zu verkürzen.

**Allgemeines**

Die Installation von Auftragsköpfen in einer Produktionsmaschine darf nur von Fachpersonal durchgeführt werden. Es sind die Sicherheitsvorschriften der Produktionsmaschine zu beachten.



## Sicherheitshinweise

Der Eigentümer des Produktes ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlagen nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Absenkvorrichtungen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißeimschläuche und Auftragsventile treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 40 °C

### Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißeim stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Heißeim Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.

## Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



**Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:**  
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für  
Klebstoffe und der anderer Maschinen. Spezielle Hin-  
weise können folgen.



**Warnung vor heißer Oberfläche:**  
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.



**Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:**  
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt  
werden.



**Warnung vor Handverletzung:**  
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.



**Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von  
heißen Flüssigkeiten!**



**Schutzhandschuhe benutzen!**



**Augenschutz tragen!**



**Vor dem Arbeiten freischalten!**



**Gesichtsschutz tragen!**

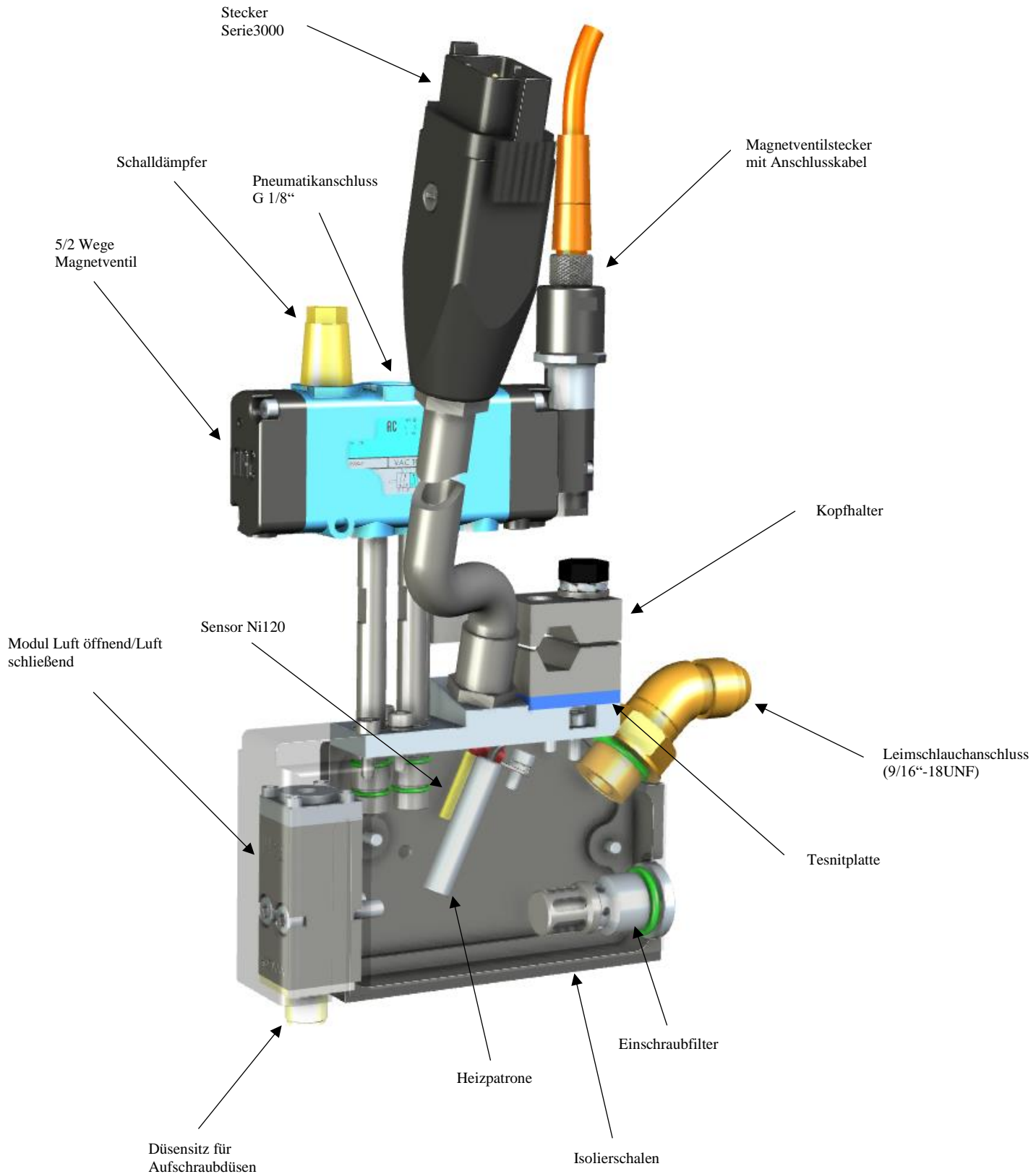


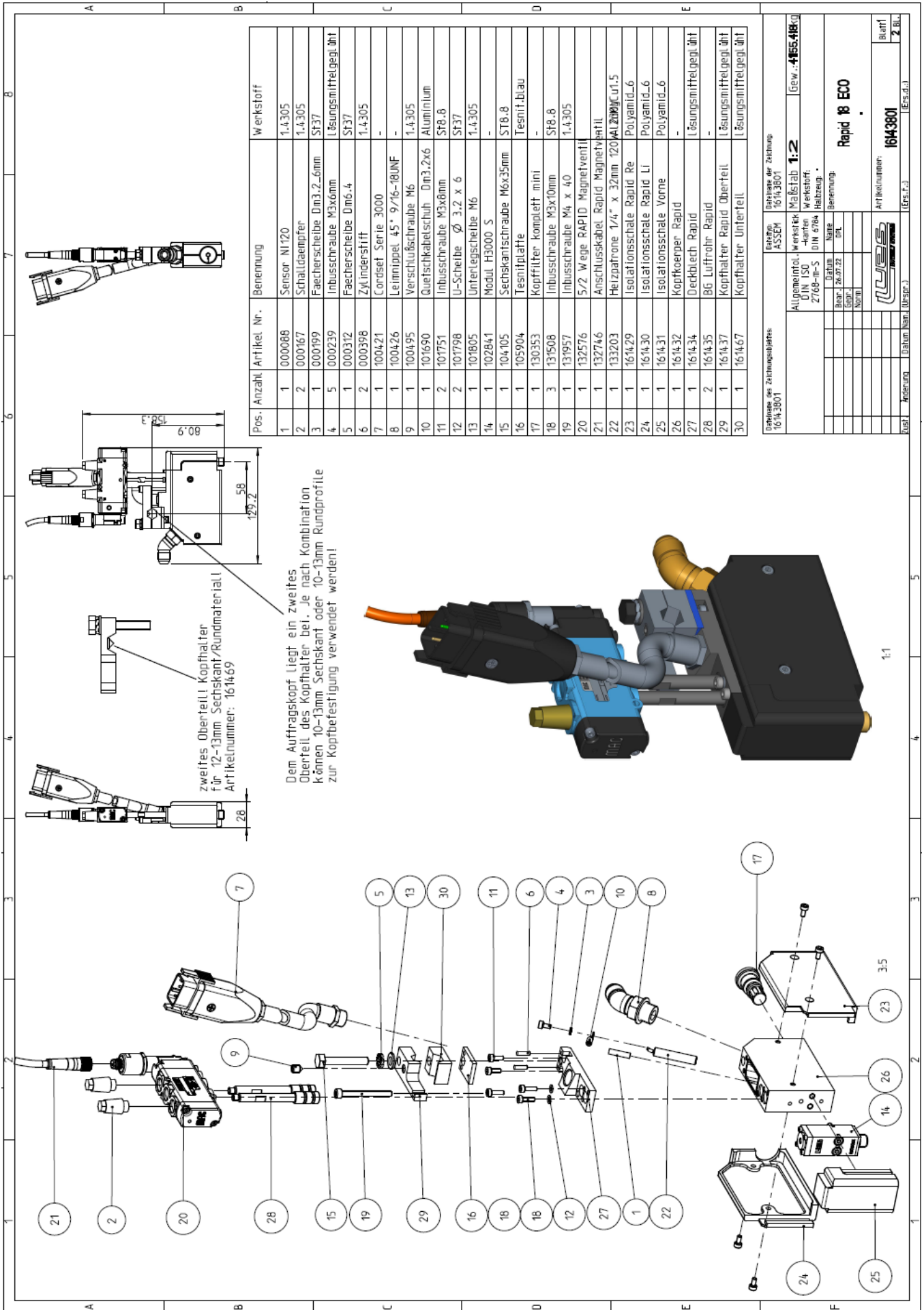
**Vor dem Öffnen Netzstecker ziehen!**



**Schutzkleidung benutzen**

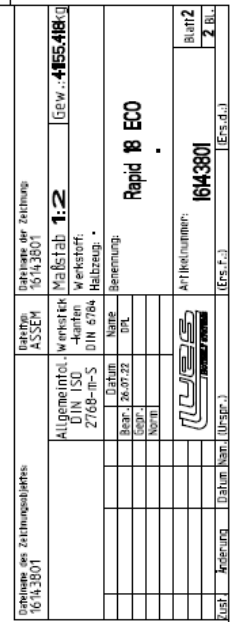
## Aufbau/Explosionszeichnungen





Pos.	Anzahl	Artikel Nr.	Benennung	Werkstoff
1	1	000088	Sensor NI120	1.4.305
2	2	000167	Schalldämpfer	1.4.305
3	1	000199	Facherschleife Dm3.2-6mm	St37
4	5	000239	Inbusschraube M3x6mm	Lösungsmittelgegl. äht
5	1	000312	Facherschleife Dm6.4	St37
6	2	000398	Zylinderstift	1.4.305
7	1	100421	Cordset Serie 3000	-
8	1	100426	Leimnippel 45° 9/16-18UNF	-
9	1	100495	Verschlußschraube M6	1.4.305
10	1	101690	Quefschabelschuh Dm3.2x6	Aluminium
11	2	101751	Inbusschraube M3x8mm	St8.8
12	2	101798	U-Scheibe Ø 3.2 x 6	St37
13	1	101805	Unterlegscheibe M6	1.4.305
14	1	102841	Modul H3000 S	-
15	1	104105	Sechskantschraube M6x35mm	St8.8
16	1	105904	Tesnitplatte	Tesnit-blau
17	1	130353	Kopffilter komplett mini	-
18	3	131508	Inbusschraube M3x10mm	St8.8
19	1	131957	Inbusschraube M4 x 40	1.4.305
20	1	132576	5/2 Wege RAPID Magnetventil	-
21	1	132746	Anschlusskabel Rapid Magnetventil	-
22	1	133203	Heizpatrone 1/4" x 32mm 120ALZIMPCu1.5	-
23	1	161429	Isolationsschale Rapid Re	Polyamid_6
24	1	161430	Isolationsschale Rapid Li	Polyamid_6
25	1	161431	Isolationsschale Vorne	Polyamid_6
26	1	161432	Kopfkörper Rapid	-
27	1	161434	Deckblech Rapid	-
28	2	161435	B6 Luftrohr Rapid	-
29	1	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil	Lösungsmittelgegl. äht
30	1	161467	Kopfhalter Rapid Unterteil	Lösungsmittelgegl. äht

Dateiname der Zeichnung		16143801	
Bauteil		ASSEMB	
Allgemeint.		DIN ISO	
Werkstoff		DIN 6784	
2768-n-S		Halbzeug	
Bezeichnung		Rapid 18 ECO	
Gewicht		455.418g	
Artikelnr.		1643801	
Blatt		2	



## Funktionsbeschreibung

- Nachdem der Auftragskopf aufgeheizt und die Temperatur durch den Sensor stetig überprüft wird, kann die Applikation starten.
- Durch die Leimpumpe des Heißleimsystems wird der Heißleimkopf mit Kleber versorgt.
- Das Heißleimmodul wird über ein Magnetventil mit Pneumatik angesteuert. Die verwendeten Module arbeiten Luft öffnend/ Luft schließend.
- Die Auftragsmenge wird über die montierte Düse beeinflusst bzw. durch den im System anliegenden Leimdruck.
- Aus der Muttermaschine oder durch eine Leimauftragssteuerung werden die Magnetventile elektrisch angesteuert, somit wird die Auftragsdauer und der Auftragszeitpunkt geregelt.

## Montage

Achten Sie darauf, dass der Auftragskopf fest montiert ist. Der Auftragskopf darf nicht aus seiner Position rutschen oder sich verdrehen, beim "Rapid ECO" eignet sich ein 10mm Sechskantprofil optimal für die Montage. Zusätzlich liegt ein zweites Oberteil für den Kopfhalter bei, mit diesem ist die Montage an einem 12/13mm Sechskant möglich.

Schrauben Sie dann den UES Heißleimschlauch mit der Überwurfmutter auf den Schlauchanschluss (= Verschraubung des Auftragskopfes) mit einem Schraubenschlüssel und stecken Sie anschließend den Stecker am Ende des Kabelsatzes in die entsprechende Buchse des Schlauches.

Der Stecker ist mit einer Verdrehsicherung versehen (Stege im Stecker, Aussparungen in der Buchse). Bitte achten Sie auf die richtige Position und darauf, dass die Klemmen an der Außenseite eingerastet sind.

Schließen Sie die Druckluftversorgung für das Modul an.

Prüfen Sie alle Verbindungen auf Dichtigkeit.

## Leistungsdaten / Betriebsdaten

### Auftragskopf (Art.:161438)

Elektrische Versorgung:	230VAC/50Hz
Sensor-Typ:	Ni120
Heizleistung:	1 x 135 W
Heizkreise:	1
max. Temperatur:	195 °C
Betriebsdruck, pneumatisch:	3,5-5,5 bar → Modul (Öffnen/Schließen)
Viskosität:	500 bis 20.000 mPas./S.
Schlauchanschluss:	9/16"-18 UNF
Magnetventilanschlüsse:	Pneumatik :G 1/8" Elektrisch: M8 3- polige Schraubverbindung
Kopfanschluss:	10er Sechskantprofil empfohlen

## Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyclen von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von Schadstoffen in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch Wiederverwendung.

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

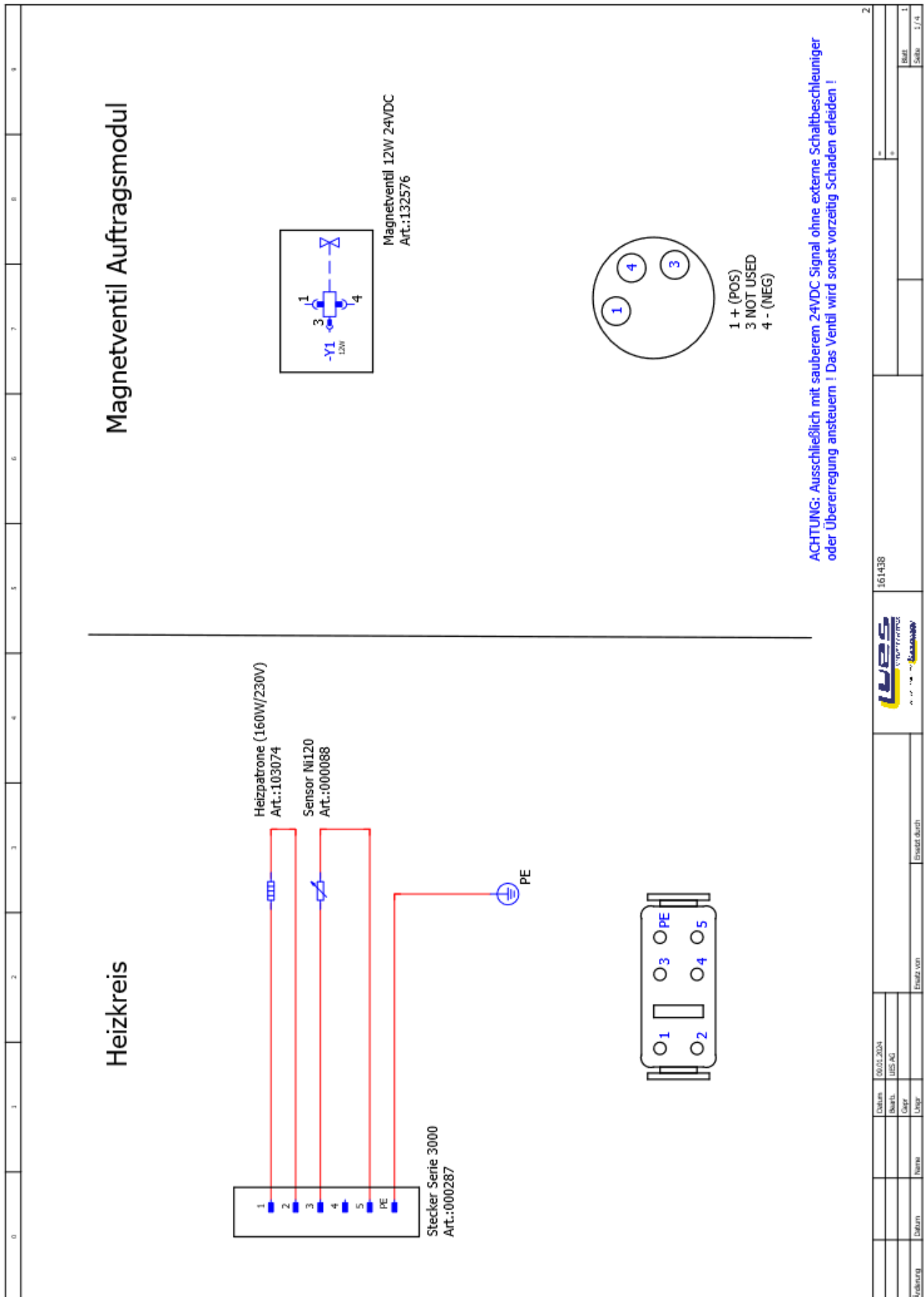
Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an Ihr Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihr bei uns erworbene Produkt irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden; wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

Der Umwelt zuliebe

Ihr UES AG Team

# Stromlaufplan





## Ersatzteile

Artikelbeschreibung	Art.-Nr.	Matchcode
Isolationsschale links	161430	Isolationsschale Rapid Links
Isolationsschale rechts	161429	Isolationsschale Rapid Rechts
Isolationsschale vorne	161431	Isolationsschale Vorne Rapid
BG Luftrohr Rapid steckbar	161435	BG Luftrohr Rapid steckbar
Leimnippel 45°	100426	Leimnippel 45° 9/16" verstellbar
Sensor Ni120	000088	Sensor Ni120 Dm3,95+-0,01x16mm UES Mini
Modul Luft/Luft	102841	Mini-Modul H3000 S LL für H300 Düsen
Heizpatrone	133203	Heizpatrone 1/4" x 32mm 135W 230V
Steckereinsatz	000287	Steckereinsatz 6 pol. für Auftragsköpfe
Crimpstift	000288	Crimpstift Ø1,5mm NS3000
Tesnitplatte	105904	Tesnitplatte zu Kopfhalterunterteil
Magnetventil	132576	Magnetventil 5/2 Wege 12W 24VDC
Einschraubfilter	130353	Einschraubfilter H3001Spez.,0.15mm
Kopfhalter Unterteil	105905	Kopfhalter Unterteil
Kopfhalter Oberteil	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil

Für weitere oder spezielle Ersatzteile wenden Sie sich bitte an die UES AG.

## EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B

Der Hersteller / Inverkehrbringer

**UES AG**  
**Breuershofstraße 48**  
**47807 Krefeld**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:	<b>Kopf Rapid ECO</b>
Fabrikat/ Beschreibung	<b>Heißleimauftragskopf</b>
Serien-/Typenbezeichnung:	<b>161438</b>

den folgenden grundlegenden Anforderungen der Richtlinie entspricht:

siehe Anhang "Liste der eingehaltenen Anforderungen nach Anhang I der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG"

Folgende weitere EU-Richtlinien wurden angewandt:

EMV-Richtlinie 2004/108/EG  
Produktsicherheitsrichtlinie 2001/95/EG  
Die Schutzziele der EG Richtlinie 2006/95/EG sowie die der DIN VDE 0100 werden eingehalten.

Die Inbetriebnahme dieses Produkts ist so lange untersagt, bis die Maschine oder die Anlage, in welche dieses Produkt eingebaut werden soll oder von welcher es eine Komponente darstellt, den Bestimmungen aller relevanten Richtlinien entspricht.

**Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit - Anforderungen an Haushaltgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte - Teil 1: Störaussendung (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen für Geräte mit einem Bemessungsstrom $\leq 16$ A je Leiter, die keiner Sonderanschlussbedingung unterliegen (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt, auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Carsten Weiner, Breuershofstraße 48, 47807 Krefeld

(Unterschrift Vorstand)  
**Carsten Weiner**



ein Unternehmen der **Landwermann**  
TECHNIK GMBH



Documentation

## Hotmelt Application Head Rapid ECO

(Item: 161438)

**Please read the following instructions carefully before operating application head 161438:**

- Compare your connection voltage with the information given on our identification plate.
- Please use only such control devices that are compatible with the built-in sensor.
- Operate the application head and the solenoid valve only with the indicated voltage.
- Use only original accessories and spare parts.
- Installation work and adjustments must only be carried out after the pressure has been switched off.
- Hydraulic connections should only be mounted/dismounted when the application head has been heated up and after the pressure has been switched off.

**Attention! Important notice!**

**Please be aware of the fact that this is a high-temperature application head.**

**The temperature of the surface can be extremely high so that touching the surface can lead to serious injuries and even shock.**

- Hydraulic connections must be tightened after the application head has been heated up and before the first pressure has built up. Only after that the working pressure on the pump of the hotmelt system should be adjusted and all the connections should be checked for tightness.

**During the operation, please keep in mind the following instructions**

- The instruments must not be under tension – under no circumstances.
- The application head must have reached its operating temperature before you can start working with your pressure because the material of the fittings might still be rigid.
- You are not allowed to use any additional external heater to reduce the start-up time – under no circumstances.

**General Information**

The installation of application heads in a production machine may only be carried out by qualified personnel. The safety regulations of the production machine must be observed.

## Safety instructions

The following safety instructions must be observed!

**Caution!**  
**Before any repair and adjustment work, unplug from the mains!**



Installation and maintenance work may only be performed by trained personnel.

Only those individuals shall be considered suitable who are qualified by specialized training and experience in dealing with these or similar devices, who know the relevant safety and accident prevention regulations, and who therefore can recognize and avoid hazards.

Work on the adhesive application system may generally only be conducted when the voltage has been turned off and the compressed air has been blocked (depressurize the system).

The system must not be operated without the appropriate covers and safety panels. Be careful of non-covered moving and rotating parts, such as motor and pump shafts, hub and swiveling mechanisms!

On many non-covered parts of the applicator device, the hot glue hoses and application guns consist of high temperatures during operation. Hot and pressurized adhesive may cause severe skin burns. Therefore, always wear protective clothing, gloves and safety goggles when working on the system, such as when filling the melting tank or connecting and installing the hoses and valves. Some adhesives produce toxic fumes that have to be extracted. The hot melt adhesive application equipment may not be operated under the following circumstances:

- In the vicinity of volatile substances or explosive materials and gasses
- Without adequate protection
- At temperatures of less than 5 °C or more than 40 °C

## Security measures with respect to the adhesive

When working with molten hot glue, always be extremely careful! These materials solidify very quickly, even at high temperatures, so they can still be very hot even in their solid state and can result in burns when in brought into contact with the skin. The safety precautions of the adhesive manufacturer are to be observed. These can be found on the data sheet of the adhesive. Comply with the processing temperatures recommended by the glue manufacturer!



When working with hot melt, wear gloves, safety glasses and long sleeves to prevent burns. In the case of a burn, do not attempt to remove the glue from a person's skin; instead, hold the wounded site under cold water until the glue has cooled and then contact a physician.

## Safety symbols

The safety symbols shown below indicate operations where increased is called for. The safety procedures should be followed to at all times.



**Attention, general safety instructions:**

Regards to safety instructions when working with glues and other machines. Additional (special) safety instructions can follow.



**Caution hot surface:**

Danger of burning. Appliance parts have a high operating temperature.



**Caution high voltage:**

This type of work is only to be carried out by qualified personnel.



**Caution hand injury:**

Risk of entrapment if incautiously operated.



**Caution, possible danger of uncontrolled release/leakage of hot liquids!**



**Wear safety gloves!**



**Use safety glasses!**



**Disconnect power supplier!**



**Use face shield!**

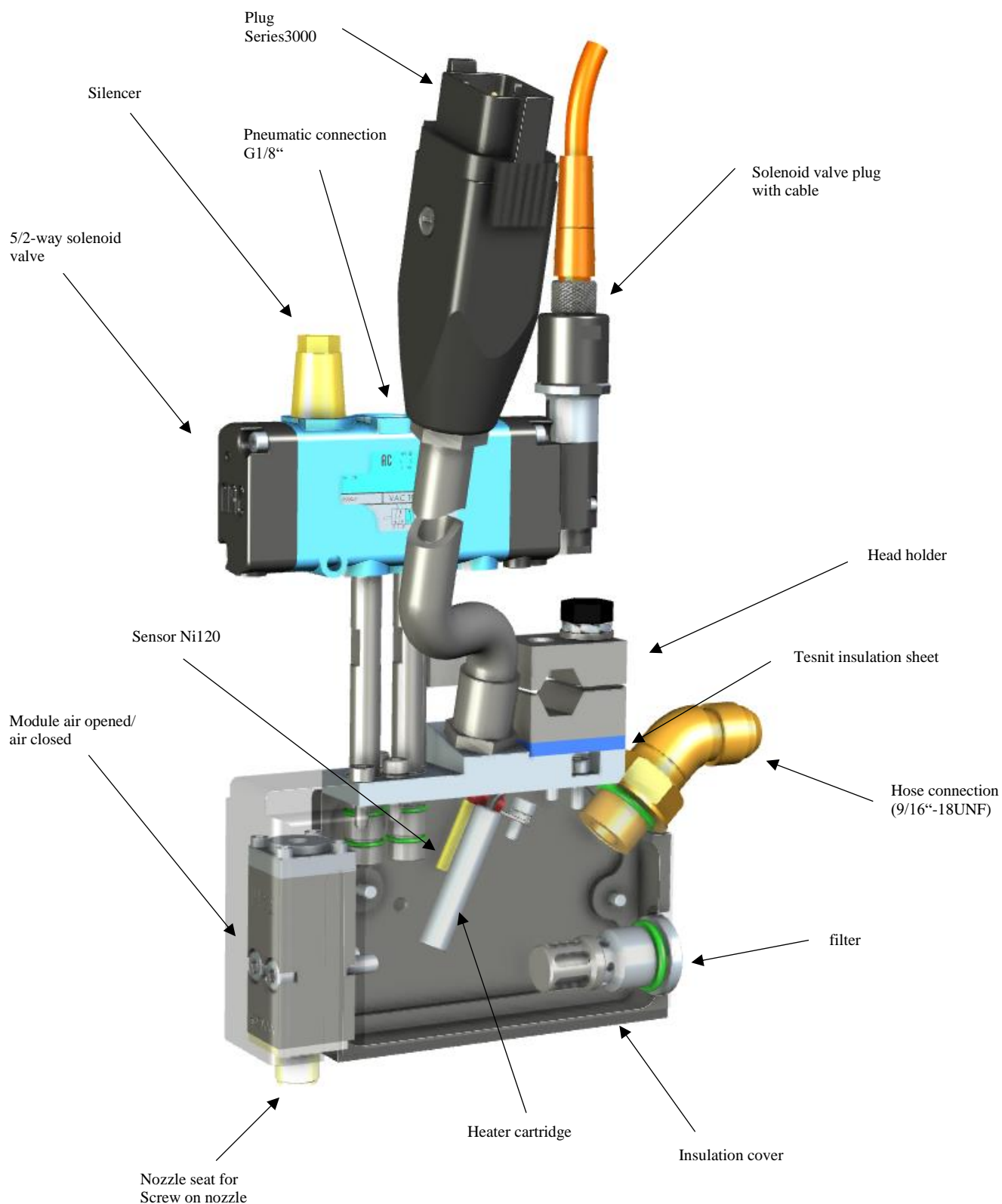


**Disconnect power plug before opening!**

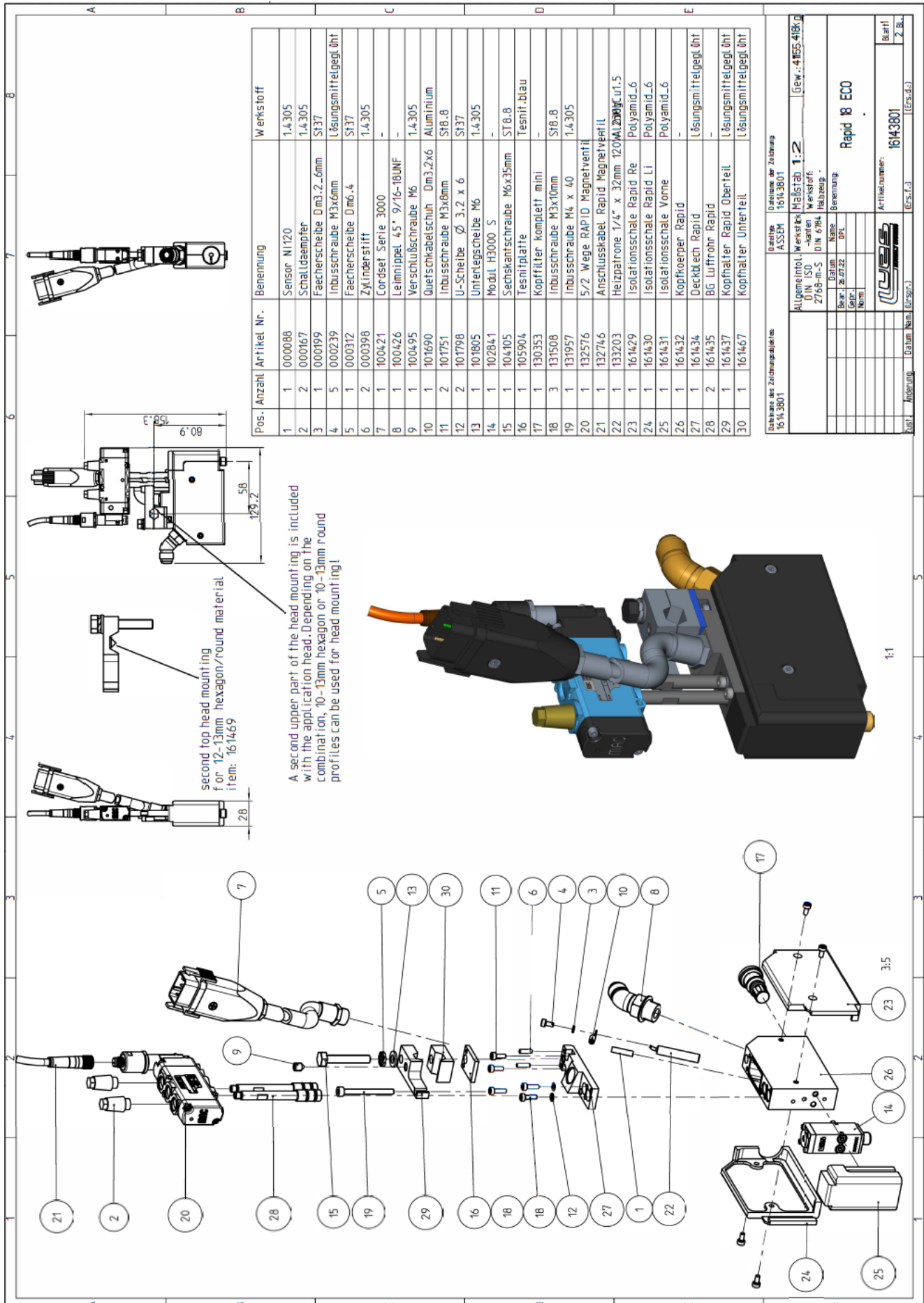


**Wear protective clothing!**

## Setup / technical drawing

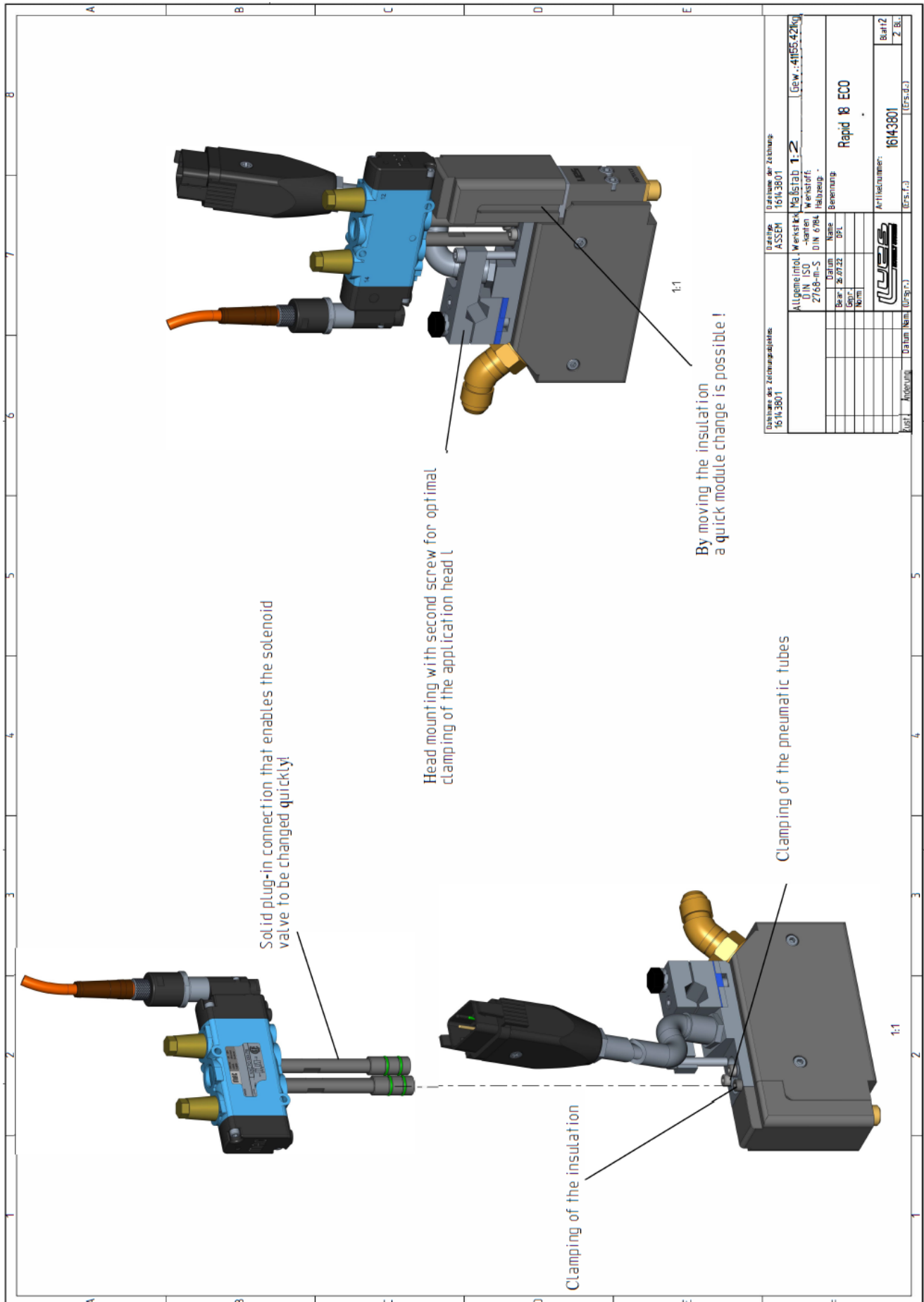






Pos.	Anzahl	Artikel Nr.	Benennung	Werkstoff
1	1	000088	Sensor N120	1.4.305
2	2	000167	Schaltdeampfer	1.4.305
3	1	000199	Facherschleibe Dm3.2..6mm	St37
4	5	000239	Inbusschraube M3x6mm	Lösungsmittelgegl.Ünt
5	1	000312	Facherschleibe Dm6..4	St37
6	2	000398	Zylinderstift	1.4.305
7	1	100421	Condit Serie 3000	-
8	1	100426	Leimnippel 45° 9/16-18UNF	-
9	1	100495	Verschlußschraube M6	1.4.305
10	1	101690	Quetschkabelschuh Dm3.2x6	Aluminium
11	2	101751	Inbusschraube M3x8mm	St8..8
12	2	101798	U-Scheibe Ø 3.2 x 6	St37
13	1	101805	Unterlegscheibe M6	1.4.305
14	1	102841	Modul H3000 S	-
15	1	104105	Sechskantschraube M6x35mm	ST 8..8
16	1	105904	Tesniplatte	Tesni.blau
17	1	130353	Kopffilter komplett mini	-
18	3	131508	Inbusschraube M3x10mm	St8..8
19	1	131957	Inbusschraube M4 x 40	1.4.305
20	1	132576	5/2 Wege RAPID Magnetventil	-
21	1	132746	Anschlusskabel Rapid Magnetventil	-
22	1	133203	Heizpatrone 1/4" x 32mm 120MAL2000Curl.5	-
23	1	161429	Isolationsschale Rapid Re	Polyamid_6
24	1	161430	Isolationsschale Rapid Li	Polyamid_6
25	1	161431	Isolationsschale Vorne	-
26	1	161432	Kopfkörper Rapid	-
27	1	161434	Deckblech Rapid	-
28	2	161435	BG Luftrohr Rapid	Lösungsmittelgegl.Ünt
29	1	161437	Kopfhalter Rapid Oberteil	Lösungsmittelgegl.Ünt
30	1	161467	Kopfhalter Untertheil	Lösungsmittelgegl.Ünt

Dateiname des Zeichnungsblattes: 1613801		Dateiname der Zeichnung: ASSEM 1613801	
Allgemeintitel: DIN ISO 2768-mS		Maßstab: 1:2	
Werkstoff: DIN 6984		Gewicht: 4.155.418g	
Benennung: Rapid 18 ECO		Artikelnummer: 16143801	
Zust.		Z. Bl.	



Datum der Zeichnung		16.11.3801	Datum der Zeichnung		16.11.3801
Zeichner		ASSEN	Zeichner		ASSEN
Allgemeinl.		Werkst.	Allgemeinl.		Werkst.
DIN ISO		2768-m-S	DIN ISO		2768-m-S
Werkstoff		Werkstoff	Werkstoff		Werkstoff
Hilfszeug		Hilfszeug	Hilfszeug		Hilfszeug
Datum		26.07.22	Datum		26.07.22
Name		DL	Name		DL
Größe		20	Größe		20
Norm		Norm	Norm		Norm
Artikelnr.		16143801	Artikelnr.		16143801
Blatt 12		2 Bl.	Blatt 12		2 Bl.

## Functional description

- After the application head is heated up and continuously checked by the sensor, the application can start.
- The glue pump of the hotmelt system supplies the hotmelt head with glue.
- The hot glue module is controlled via a solenoid valve with pneumatics. The module operates „air-opened/air-closed“.
- The application quantity is influenced by the screwed-on nozzle or by the glue pressure applied in the system.
- The solenoid valve is electrically controlled by the mother machine and the application time is thus regulated.

## Mounting

Please make sure that the application head is mounted tightly. The application head must not slip out of its position or twist; a 10 mm hexagonal profile is ideal for mounting the Rapid ECO. In addition, a second upper part for the head mounting is included, with this it is possible to mount it on a 12/13mm hexagon profile.

Then screw the UES hotmelt hose with the retainer nut onto the glue nipple (= screw connection of application head) using a spanner wrench and then put the plug at the end of the cordset into the corresponding socket of the hose.

The plug is equipped with an anti-twist protection (bars in the plug, recesses in the socket). Please make sure to put it into the correct position and make sure that the clamps on the outside are locked in place.

Connect the compressed air supply for the module.

Check all connections for tightness.

## Performance / Operating data

### Glue application head (item: 161438)

Electric power supply:	230VAC/50Hz
Sensor type:	Ni120
Heating power:	1 x 135 W
Heating circuits:	1
max. temperature:	195 °C
Operating pressure, pneumatic:	3.5- 5.5 bar → Module (open/close)
Viscosity:	500 to 20.000 mPas./S.
Hose connection:	9/16"-18 UNF
Solenoid input:	G 1/8"
Head mount:	10mm hex profile

## Recycling

Proper disposal of old electrical devices avoids contamination of the environment and enables valuable materials to be recycled. The main concern is the reduction of harmful substance in electronic products as well as the prevention and reduction of electronic waste through reuse.

According to the German WEEE /ElektroG Directive manufacturers and importers of electrical equipment are not required to take their marketed devices back from consumers or to recycle the devices after the end of the equipment's life cycle.

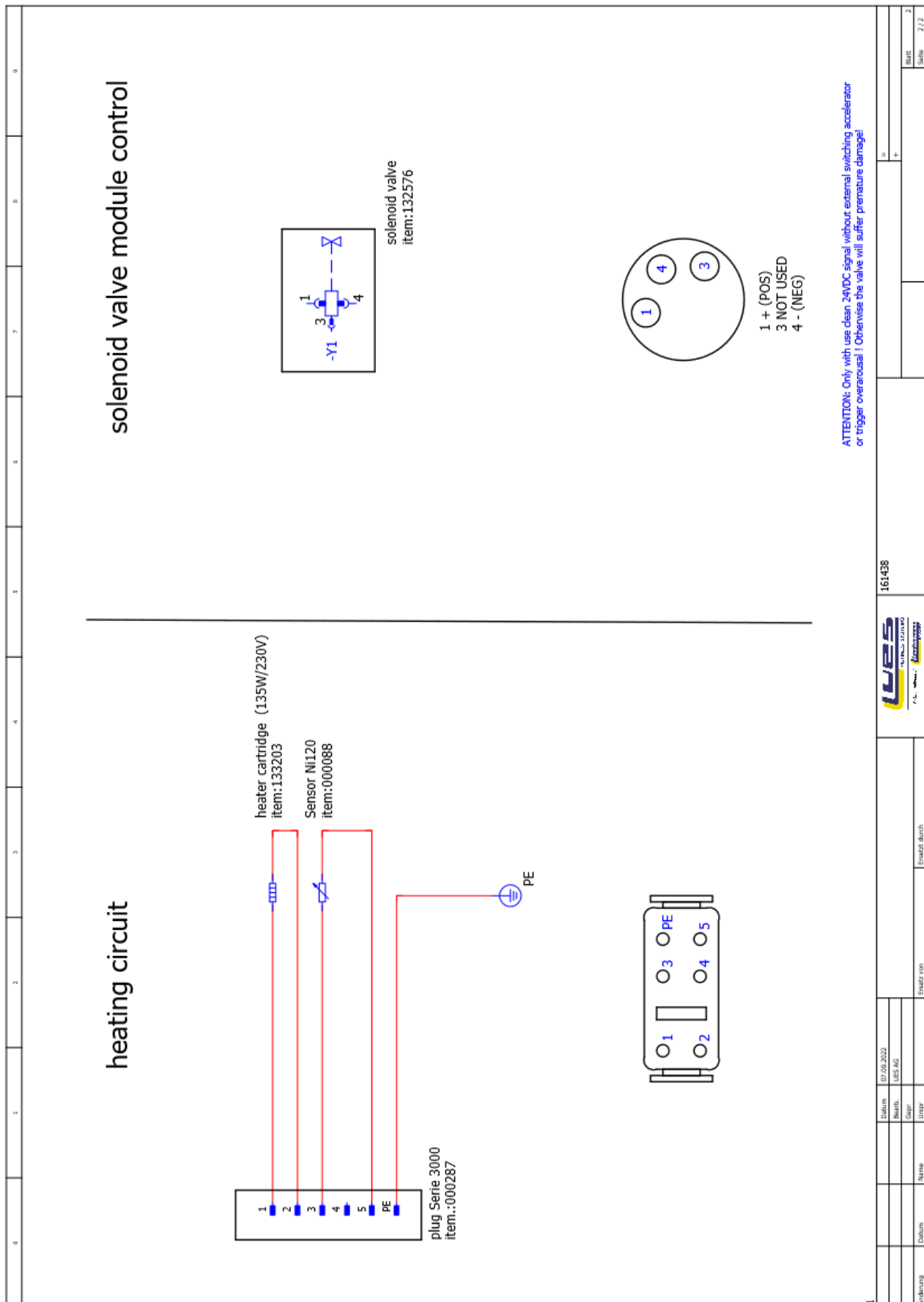
We, however, offer you as a customer of UES AG the service of taking back your old UES unit.

If the equipment you purchased from us is irreparably damaged, please feel free to send it to us. We will then recycle it professionally.

For the environment

Your UES Team

## Wiring diagram



## Spare parts

## Spare parts

Item	Item No.	Item description
Insulation cover left	161430	Rapid ECO insulation cover left
Insulation cover right	161429	Rapid ECO insulation cover right
Insulation cover front	161431	Rapid ECO insulation cover front
Assembly group air tubes pluggable	161435	Assembly group air tubes pluggable
Glue nipple 45°	100426	Glue nipple 45° 9/16"-18UNF adjustable
Sensor Ni120	000088	Sensor NI120 Dm3,95+-0,01x16 mm UES Mini
Module AOAC	102841	Mini module H3000 S LL for H300 nozzles
Heater cartridge	133203	Heater cartridge 135W 230V Dm1/4 "x 32mm
Plug insert	000287	Plug insert 6 pins for application heads
Crimp pin	000288	Crimp pin Ø 1,5 mm NS3000
Tesnit plate	105904	Tesnit plate Rapid ECO
Solenoid valve	132576	Solenoid valve 5/2-way 12W 24VDC
Screw-in filter	130353	Filter H3001 Spez. 0.15mm
Head holder bottom	105905	Head holder bottom Rapid ECO
Head holder top	161437	Head holder Rapid ECO

For more or special spare parts please contact the UES AG Support.

## **EC declaration of incorporation according to machine directive 2006/42/EC annex II 1.B**

The producer / distributor

**UES AG  
Breuershofstr. 48  
47807 Krefeld  
Germany**

hereby declares that the following product

Product designation:           **Application head Rapid ECO**  
Make:                               **Hot melt application head**  
Series/type designation:       **161438**

corresponds to the basic requirements of the directive:

see annex "list of the requirement to be complied with according to annex I of the EC Machinery Directive 2006/42/EC"

### **The following further EC directives have been used:**

- EMC Directive 2004/108/EC
- General Product Safety Directive 2001/95/EC
- The protection objectives of the EC directive 2006/95/EC as well as those of the DIN VDE 0100 are complied with.

The commissioning of this product is prohibited until the machine or the installation in which this product is to be installed or of which it forms a component corresponds to the provisions of all relevant directives.

**The following harmonised norms have been applied:**

EN 55014-1:2006/A2:2011	Electromagnetic compatibility - Requirements for household appliances, electric tools, and similar apparatus – Part 1: Emission (CISPR 14-1:2005/A2:2011)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements 1 (IEC 60204-1:2005 (modified))
EN 61000-3-3:2013	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits - Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current $\leq 16$ A per phase and not subject to conditional connection (IEC 61000-3-3:2013)
EN ISO 4413:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4413:2010)
EN ISO 4414:2010	Hydraulic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components (ISO 4414:2010)

For this product, the special technical documents according to annex VII part B have been created, upon reasoned request these documents can be sent to a competent national authority by post or email.

Name and address of the person authorized to compile the technical file:

Ripke Andreas, Breuershofstr. 48, 47807 Krefeld, Germany

(Signature Authorized officer)  
**Carsten Weiner**

(Signature Authorized techn. Documentation)  
**Andreas Ripke**



**UES AG**  
**Breuershofstr. 48**  
**47807 Krefeld**  
**Germany**  
**Tel. 0049-2151-72 95 0**  
**[info@ues-ag.net](mailto:info@ues-ag.net)**  
**[www.ues-ag.net](http://www.ues-ag.net)**