



Istruzioni d'uso e manutenzione Cilindri pneumatici conformi alla direttiva 2014/34/UE (ATEX)
 Maintenance and Use Instructions for Pneumatic cylinders in accordance with Directive 2014/34/UE (ATEX)
 Betriebs- und Wartungsanleitung Pneumatikzylinder gemäß Richtlinie 2014/34/UE (ATEX)
 Instruction d'utilisation et maintenance Vérins pneumatiques conformes à la directive 2014/34/UE (ATEX)
 Instrucciones de uso y mantenimiento de los cilindros neumáticos conformes a la directiva 2014/34/UE (ATEX)



Cy.Pag, S.p.A.
 Via del Commercio, 13
 23017 Morbegno (SO)
 Phone +39 0342 605011
 Fax +39 0342 614971
 info@cypag.com
 www.cypag.com

C.F. - P.IVA - Reg. Imprese di Sondrio (IT)
 03673240149 - REA Sondrio n. 47302
 Registro A.E.E. n.1118090000010756
 Cap. Soc. € 350.000 (i.v.)

Cy.Pag S.p.A. società soggetta all'attività di direzione e coordinamento da parte di Cy.Pag Group S.r.l.



EU DECLARATION OF CONFORMITY

Equipment covered by the declaration: PNEUMATIC CYLINDERS IN ACCORDANCE WITH DIRECTIVE 2014/34/UE (ATEX) manufactured by **Cy.Pag, S.p.A.**

With this declaration, issued under the exclusive responsibility of **Cy.Pag, S.p.A.**, we declare that the pneumatic cylinders

- identified by the presence within the code of the initials "EX", and by the presence of the ATEX label containing the information required by the directive
- identified as ATEX with the final letter A added to the standard code:
 - Cylinders series ISO6432 variant A. Code: CDE(M)(A)(P)(I)Ø/...A
 - Cylinders series DIN ISO 15552 version A. Code: CDE(M)(A)(P)Ø/...X(R)A / CDE(M)(A)(P)Ø/...X(F)A
 - CP95 series Cylinders version A. Code: CDE (M)(A)(P)(I)Ø...A

and in any case identified by the explicit wording "ATEX" in the product description and bearing the following marking

CE Ex II 2 G Ex h IIC T5 Gb X
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T100°C Db X
 Technical file No. DOC.NR.0002

Or

CE Ex II 2 G Ex h IIC T4 Gb X -20°C<Ta<60°C
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T135°C Db X -20°C<Ta<60°C
 Technical file No. DOC.NR.0002

The foregoing is manufactured in accordance with the following:

DIRECTIVE 2014/34/UE OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 26 February 2014 on the standardisation of the Member State laws concerning equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (recasting)

LEGISLATIVE DECREE OF 19 May 2016, No. 85 implementing directive 2014/34/UE concerning the harmonisation of laws in Member States relating to equipment and protective systems intended for use in a potentially explosive atmosphere. (16G00094) (GU General Series no.121 dated 25-05-2016 - Ordinary Supplement no. 16)

UNI EN 1127-1:2011 "Explosive atmospheres - Explosion prevention and protection - Part 1: Basic concepts and methodology"

UNI EN 15198:2008 "Methodology for the risk assessment of non-electrical equipment and components for intended use in potentially explosive atmospheres"

UNI CEI EN ISO 80079-36:2016 "Explosive atmospheres - Part 36: Non-electrical equipment for explosive atmospheres - Basic method and requirements"

UNI CEI EN ISO 80079-37: 2016 "Explosive atmospheres - Part 37: Non-electrical equipment for explosive atmospheres - Non-electrical type of protection constructional safety "c", control of ignition sources "b", liquid immersion "k"

UNI EN ISO 4414:2012 "Pneumatic fluid power - General rules and safety requirements for systems and their components"

Cy.Pag, has adopted the certification procedure by lodging the technical file marked as "DOC.NR.0002: TECHNICAL DOCUMENTATION, PNEUMATIC CYLINDERS IN ACCORDANCE WITH DIRECTIVE 2014/34/UE (ATEX)" with the notified body:

Eurofins Product Testing Italy S.r.l.
 Registered Office and Laboratories
 Via **Cuorente**, 21
 10156 Turin - Italy

With EPT 19 ATEX 3461 receipt of 22 October 2019

Morbegno, June 2021.

President

Adriano Pagni



Istruzioni d'uso e manutenzione Cilindri pneumatici conformi alla direttiva 2014/34/UE (ATEX)

I cilindri pneumatici prodotti e identificati da Cy.Pag S.p.A. come ATEX risultano in conformità a quanto previsto dalla direttiva comunitaria 2014/34/UE (ATEX) e al DECRETO LEGISLATIVO 19 maggio 2016, n. 85

Essi rispondono per intero o per le sole parti applicabili alle seguenti norme armonizzate:

UNI EN 1127-1:2011; UNI EN 15198:2008; UNI CEI EN ISO 80079-36:2016; UNI CEI EN ISO 80079-37:2016; UNI EN ISO 4414:2012

Marcatura:

I "Cilindri pneumatici conformi alla direttiva 2014/34/UE (ATEX)" sono identificati da apposita etichetta ATEX riportante la seguente marcatura:

CE Ex II 2 G Ex h IIC T5 Gb X
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T100°C Db X
 Fascicolo tecnico n. DOC.NR.0002

Oppure
 CE Ex II 2 G Ex h IIC T4 Gb X -20°C<Ta<60°C
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T135°C Db X -20°C<Ta<60°C
 Fascicolo tecnico n. DOC.NR.0002

Costruttore:

La presente documentazione è relativa ai cilindri prodotti da Cy.Pag, S.p.A.
 Indirizzo: via del Commercio, 13 - 23017 Morbegno (SO) - IT
 C.F./P.IVA: 00673240149 - C.C.I.A.A. SO n. REA 47302
 Telefono: 0342/605011
 Indirizzo PEC: amministrazione@pec.cypag.com
 Indirizzo Web: www.cypag.com

Cilindro pneumatico

Un cilindro pneumatico è un dispositivo atto alla trasformazione di energia di pressione in energia cinetica e alla conseguente trasmissione di potenza da una rete di alimentazione (impianto ad aria compressa) ad un utilizzatore (organo sul quale viene trasmesso il moto mediante lo spostamento dell'asta).

Ogni utilizzo diverso da quello previsto, ad esempio come ammortizzatore o elemento elastico, costituisce un uso improprio del prodotto e può comportare il superamento dei limiti consentiti di sollecitazione meccaniche, termiche ecc.

Cy.Pag declina qualsiasi responsabilità derivante da un uso improprio così come dalla manomissione o dalla modifica del prodotto o di qualsivoglia parte di esso senza previa autorizzazione.

Condizioni d'esercizio ammissibili:

Fluido: è consentito l'utilizzo esclusivo di aria compressa e filtrata, lubrificata e non.

Pressione d'esercizio: 1 ÷ 10 bar (MAX)

Velocità massima: 1m/s

Precauzioni preliminari:

Per quanto possibile evitare di installare gli apparecchi

- In vani chiusi o non aerei
- In prossimità di fonti di calore
- Esposti a luce solare diretta
- In prossimità di apparecchi o parti in tensione non adeguatamente isolati
- In prossimità di apparecchi elettrici percorsi da correnti di elevata intensità
- In prossimità di fonti di onde elettromagnetiche particolarmente intense

Montaggio e messa in opera:

- Verificare che la temperatura di accensione di un eventuale atmosfera potenzialmente esplosiva sia superiore alla massima temperatura superficiale raggiungibile dichiarata per il cilindro
- Verificare che la rete di alimentazione dell'aria compressa soddisfi i requisiti generali imposti dalle condizioni d'esercizio ammissibili e dalle normative vigenti. In particolare nel caso sia previsto l'uso di aria lubrificata, va verificata la resistenza alla carbonizzazione e all'accensione nelle condizioni di funzionamento previste
- Qualora si utilizzi aria lubrificata va inoltre tenuto presente che l'utilizzo di lubrificatori non può essere interrotto o sospeso. In questo caso, inoltre, prevedere opportune procedure di manutenzione per verificare i livelli di lubrificante
- Fissare il cilindro mediante ancoraggi appositi. Verificare inoltre che il fissaggio sia adeguato ad eventuali sollecitazioni esterne quali vibrazioni o altro
- Fissaggi, raccordi e accessori semplici, che in quanto tali non ricadono nei campi di applicazione della direttiva ATEX (2014/34/UE), possono essere forniti premontati sui cilindri Cy.pag a richiesta. Tali componenti potrebbero causare l'insorgere di fonti d'innescio durante l'installazione e/o utilizzo e richiedono quindi una valutazione del rischio in accordo con ISO EN 80079-36:2016 e 80079-37:2016 da parte dell'utilizzatore in base alle condizioni di effettivo utilizzo
- Se possibile installare il cilindro in modo che sia facilmente raggiungibile per operazioni di pulizia o manutenzione
- Verificare l'assenza di corpi estranei od ostacoli nello spazio di avanzamento dell'asta (o delle aste)
- Verificare che la zona di azione del cilindro non sia accessibile durante il normale funzionamento
- (Solo per cilindri in versione magnetica) applicare sensori di fine corsa idonei alle condizioni ambientali
- Per quanto possibile, ridurre al minimo i carichi radiali sullo stelo. Provvedere, ove necessario, a supportare l'asta con meccanismi esterni quali guide, slitte o affini
- Evitare di coprire i dispositivi con vernici o altre sostanze previa autorizzazione Cy.Pag
- Connettere il dispositivo all'impianto di alimentazione avendo cura di evitare l'introduzione di corpi estranei nelle camere del cilindro (praticare ad esempio la soffiatura dei tubi per eliminare polveri o trucioli)
- Registrare i dispositivi di ammortizzo (se presenti) con apposita chiave a brugola. Prestare attenzione a non forzare eccessivamente il dispositivo. Non utilizzare avvitatori automatici
- Verificare che l'alimentazione di una delle due camere produca un effettivo movimento dell'asta
- Verificare che il cilindro raggiunga la posizione di fine corsa senza produrre impatti violenti o rimbalzi. Intervenire nel caso regolando il dispositivo di ammortizzo se previsto
- Prestare attenzione a non graffiare la superficie dello stelo
- Non manipolare dadi o bulloni di fissaggio testata-tubo ove previsti
- Evitare di applicare momenti torcenti tra le testate ad esempio durante il montaggio di dadi o accessori
- Collegare l'apparecchio all'impianto di messa a terra generale, verificare che tutte le parti metalliche siano elettricamente connesse tra di loro, se necessario provvedere a realizzare ponticelli metallici cortocircuitanti. Assicurarsi in particolare che l'asta e il corpo cilindro siano comunque collegati in modo indipendente alla messa a terra o tra loro cortocircuitati mediante dispositivi esterni. Riferirsi comunque alle norme in vigore per la realizzazione e la manutenzione di impianti di messa a terra
- Il contatto lega d'alluminio-acciaio arrugginito può causare la formazione di scintille. Per le versioni realizzate in lega d'alluminio prevedere opportune protezioni per evitare urti accidentali. Utilizzare sempre attrezzi e utensili che non presentino tracce di corrosione. Valutare la scelta degli accessori di fissaggio e di montaggio tenendo conto del grado di corrosione e di usura
- Prevedere l'utilizzo di deumidificatori e filtri di condensa per evitare la formazione di depositi di ruggine nelle parti interne del cilindro
- Evitare che in presenza di atmosfere potenzialmente esplosive, gas e polveri possano essere aspirate all'interno del cilindro
- Evitare lo scarico libero dell'aria compressa in ambienti potenzialmente esplosivi. L'impianto di alimentazione e scarico dell'aria compressa deve essere isolato completamente da eventuali atmosfere potenzialmente a rischio di esplosione. A tal fine, collegare sempre a detto impianto entrambe le alimentazioni, comprese quelle eventualmente non utilizzate.
- Verificare che l'azione meccanica del cilindro venga trasmessa agli elementi di collegamento senza dar luogo a urti o a surriscaldamenti per attrito
- E' consigliato l'uso di regolatori di flusso per limitare la velocità del cilindro entro i limiti consentiti
- Alcune parti metalliche possono contenere percentuali di piombo superiori allo 0,1%. In particolare il piombo può essere presente come elemento in lega nell'acciaio in concentrazioni non superiori allo 0,35% nonché in alluminio e ottone in concentrazioni non superiori allo 0,4%. È quindi necessario in fase di uso e smaltimento del prodotto valutare opportune procedure da adottare al fine di evitare l'esposizione degli esseri umani e dell'ambiente

Manutenzione, smontaggio, riparazioni

- Prima di qualsiasi intervento di manutenzione o altro sul cilindro scaricare la pressione all'interno dell'impianto e del cilindro stesso
- Provvedere alla continua rimozione della condensa dai filtri presenti nell'impianto
- Pulire regolarmente l'apparecchio al fine di evitare depositi di polveri o in generale di sostanze pericolose, corrosive o infiammabili soprattutto in prossimità delle guarnizioni di tenuta e dei raccordi di alimentazione
- Pulizie, lavaggio o condizioni ambientali o di impiego particolarmente gravose, possono in taluni casi compromettere o rimuovere il film di grasso predisposto sullo stelo. In questi casi prevedere controlli ad intervalli regolari ed eventualmente ripristinare il lubrificante compromesso o rimosso. Riferirsi a Cy.pag per individuare il tipo di grasso necessario e per le corrette procedure di reintegro
- Interventi di manutenzione o riparazione devono essere eseguiti senza compromettere il buon funzionamento del prodotto o della macchina e senza creare situazioni di pericolo per le cose e le persone
- Verificare il corretto funzionamento ad intervalli costanti: 2 milioni di cicli o al più tardi ogni 6 mesi (procedere alle ispezioni ad intervalli più brevi nel caso di ambienti polverosi o particolarmente a rischio di corrosione)



Maintenance and Use Instructions for Pneumatic cylinders in accordance with Directive 2014/34/UE (ATEX)

The pneumatic cylinders produced and identified by Cy.Pag, S.p.A. as ATEX are in compliance with the provisions of the EU Directive 2014/34/UE (ATEX) and the LEGISLATIVE DECREE of 19 May 2016, No. 85

They comply with the following standardised legislation either in full or only in respect of the parts applicable to them:

UNI EN 1127-1: 2011; UNI EN 15198: 2008; UNI CEI EN ISO 80079-36: 2016; UNI CEI EN ISO 80079-37: 2016; UNI EN ISO 4414: 2012

Marking:

"Pneumatic cylinders conforming to the 2014/34/UE (ATEX) directive" are identified by a special ATEX label bearing the following marking:

CE Ex II 2 G Ex h IIC T5 Gb X
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T100°C Db X
 Technical file No. DOC.NR.0002

Or

CE Ex II 2 G Ex h IIC T4 Gb X -20°C<Ta<60°C
 CE Ex II 2 D Ex h IIIC T135°C Db X -20°C<Ta<60°C
 Technical file No. DOC.NR.0002

Manufacturer:

This documentation refers to the cylinders produced by Cy.Pag, S.p.A.
 Address: Via del Commercio, 13 - 23017 Morbegno (SO) - IT
 Tax Code/ VAT Number: 00673240149 - CCIAA SO REA No. 47302
 Telephone: 0342/605011
 Certified email address: amministrazione@pec.cypag.com
 Web address: www.cypag.com

Pneumatic Cylinder

A pneumatic cylinder is a device that converts the pressure Energy in kinetic Energy giving power to a user (body on which the movement is transmitted through the piston rod movement) through an inlet network (compressed air system).

Usage as a cushioning element or elastic element or any other not specified use has to be considered an inappropriate use of the product, and it can exceed the limits of mechanical and thermic stress.

Cy.Pag is not responsible for an inappropriate use of the product, any type of tampering or modification of the product or a part of it is not allowed without a previous authorization.

Admissible Working Conditions:

Fluid: operate the device only with filtrate compressed air, lubricated or not.

Operating pressure: 1 ÷ 10 bar (MAX)

Maximum speed: 1m/s

Preliminary precautions:

Avoid where possible to use the device in the following conditions:

- In closed and not airy spaces
- Close to heat sources
- Exposed to direct sunlight
- Close to parts under voltage which are not properly isolated
- Close to conductors or electrical appliances run through by high currents
- Close to sources of intense electromagnetic waves

Mounting and commissioning:

- Make sure that the temperature of ignition of a predictable explosive gassy atmosphere is higher than the maximum superficial temperature declared for the cylinder
- Check that the compressed air supply network meets the general requirements of the permissible operating conditions and the applicable standards. In particular, if lubricated air is used, the resistance to carbonisation and ignition must be checked under the expected operating conditions
- If lubricated air is used, it must also be borne in mind that the use of lubricators cannot be interrupted or suspended. In this case, also provide appropriate maintenance procedures to verify the levels of lubricant
- Fix the cylinder with proper fixing parts. Make also sure that the fixing part remains effective in presence of external vibrations or else
- Simple fixings, fittings and accessories, which as such do not fall within the scope of the ATEX directive (2014/34/UE), can be supplied pre-assembled on Cy.pag cylinders on request. Such components may cause ignition sources to occur during installation and/or use and therefore require a risk assessment according to ISO EN 80079-36:2016 and 80079-37:2016 by the user based on the actual conditions of use
- If possible install the cylinder in such a way to enable easy access for cleaning and maintenance operations
- Make sure that no obstacles or foreign parts are present on the entire stroke length of the cylinder rod (or rods)
- Make sure that the cylinder is in a no-accessible place while functioning
- (Only for magnetic version) fix the proximity switches in conformity with the surrounding conditions
- If possible do not apply radial forces on the rod. Use instead anti-rotation guides (where applicable) or similar
- Avoid covering the device with paint or other substances without Cy.Pag Authorization
- Make the connection between the device and the inlet system in such a way that no foreign parts are present in the cylinder chambers (for example blowing in the cylinder tube to eliminate dust or chips)
- Carry out the adjustment of the cushioning (where present) with a hexagonal key. Pay attention not to force excessively the device. Do not use automatic screwdriver
- Make sure that the inlet system of one of the two chambers effectively produces a movement of the piston rod
- Make sure that the cylinder reaches the full stroke position without causing a violent impact or a bounce. In this case if possible adjust the cushioning devices
- Do not scratch the surface of the piston rod
- Do not manipulate fixing nuts of cover-profile where present
- Avoid applying twisting moments between covers for example during the mounting of nuts and accessories
- Turn on the general earth system; make sure that all the metallic parts are electrically connected among each other, if necessary add metallic bridges/jumpers in order to bond insulating joints. Make sure in particular that the piston rod and the body of the cylinder are connected in an independent way from the earth system or that they are in an electric circuit. In any case always refer to the general regulations of earth systems realization and maintenance
- The contact between the alloys of rusty aluminium-steel can cause sparks. For the version realized in aluminium alloy make special protections in order to avoid accidental pushes. Always use tools that do not present corrosion. Evaluate the choice of the accessories and fixing parts taking into consideration the degree of corrosion and wear
- Use dehumidifiers and condense filters in order to avoid that the internal cylinder parts get rusty
- In presence of potentially explosive environment avoid that gas and powders got sucked into the cylinder
- Avoid free discharge of compressed air into potentially explosive environments. The compressed air supply and exhaust system must be completely isolated from any potentially explosive atmospheres. For this purpose, always connect both power supplies, including any unused ones, to this system
- Make sure that the mechanical action of the cylinder is transmitted to the connective elements without pushes or over heating caused by friction
- It is advised to use flux regulators in order to limit the speed of the cylinder within the allowed limits
- Some metal parts may contain lead percentages higher than 0.1%. In particular, lead can be present as an alloy element in steel in concentrations lower than 0.35%, as well as in aluminium and brass in concentrations lower than 0.4%. It is therefore necessary to evaluate appropriate procedures to be taken in order to avoid exposure to humans and the environment during the use and disposal of the product

Maintenance, Disassembling and repairation

- Before making on the cylinder operations of maintenance or else always release the pressure from the whole system and from the cylinder itself
- Remove constantly the condensate from filters present in line
- Clean on a regular basis the machine in order to avoid deposits of dust or in general of dangerous, corrosive or flammable substances especially near the tightening seals and fittings
- Cleaning, washing or particularly severe environmental or operating conditions may compromise or remove the grease film on the shaft in some cases. In such cases, carry out regular checks and, where necessary, replace the compromised or removed lubricant. Refer to Cy.pag to identify the type of grease required as well as for the correct reintegration procedures
- Maintenance or repairation operations have to be carried out without compromising the correct functioning of the product or the machine and without creating dangerous situations for things or people
- Verify the good functioning on a regular basis: 2 million cycles or at least every 6 months (make inspections in shorter periods in case of dusty or corrosive environment)

