

Auto-FloTM **Automatik-Auftragskopf**

Betriebsanleitung
P/N 405069E
- German -
Ausgabe 3/06



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Nordson International	O-1	Installation	4
Europe	O-1	Inspektion	4
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Montage des Auftragskopfes	4
Outside Europe	O-2	Montage des Auftragskopfes als Einzelgerät	5
Africa / Middle East	O-2	Montage des Auftragskopfes am Verteilerblock	6
Asia / Australia / Latin America	O-2	Anschließen der Luftzufuhr	7
China	O-2	Materialzufuhrleitung	7
Japan	O-2	Einzelgerät	7
North America	O-2	Version für Verteilerblockmontage	7
Sicherheitshinweise	1	Düsen	7
Qualifiziertes Personal	1	Temperaturkonditionierung	7
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	Bedienung	8
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Einführung	8
Persönliche Sicherheit	1	Auftragskopf spülen	8
Flüssigkeiten unter Hochdruck	1	Verstopfte Düse freimachen	8
Brandschutz	2	Wartung	8
Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen	2	Fehlersuche	9
Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion	2	Reparatur	10
Entsorgung	2	Den Auftragskopf von der Halterung abnehmen	10
Kennenlernen	3	Auftragskopf zerlegen	10
Funktionsweise	3	Auftragskopf zusammensetzen	10
Technische Daten	3	Ersatzteile	11
		Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste ...	11
		Einzel-Auftragskopf	12
		Auftragskopf für Verteilerblockmontage	13

Wenden Sie sich an uns

Die Nordson Corporation begrüßt Anfragen nach Informationen sowie Kommentare und Fragen zu ihren Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden:
<http://www.nordson.com>.

Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte 1997. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

- Übersetzung des Originals -

Warenzeichen

Nordson und das Nordson Logo sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

Sicherheitshinweise

Bitte lesen und befolgen Sie diese Sicherheitshinweise. Warn- und Sicherheitshinweise sowie Anleitungen zu bestimmten Tätigkeiten und Geräten finden Sie in der Dokumentation zu dem entsprechenden Gerät.

Sorgen Sie dafür, dass die gesamte Gerätedokumentation, einschließlich dieser Sicherheitshinweise, den Personen zur Verfügung steht, die die Geräte bedienen oder warten.

Qualifiziertes Personal

Die Geräteeigentümer sind dafür verantwortlich sicherzustellen, dass Nordson-Geräte von qualifiziertem Personal installiert, bedient und gewartet werden. Bei qualifiziertem Personal handelt es sich um diejenigen Mitarbeiter oder Auftragnehmer, die über eine entsprechende Ausbildung verfügen, so dass sie die ihnen übertragenen Aufgaben sicher ausführen können. Sie sind mit allen wichtigen Sicherheitsbestimmungen vertraut und physisch in der Lage, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Wenn Nordson Geräte auf andere Weise verwendet werden als in der mit dem Gerät gelieferten Dokumentation beschrieben, kann dies zu Personen- oder Sachschäden führen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch liegt unter anderem in folgenden Fällen vor:

- Verwendung von inkompatiblen Materialien
- nicht autorisierte Veränderungen
- Entfernen oder Umgehen von Schutzvorrichtungen oder Sicherheitsschaltern
- Verwendung von nicht kompatiblen oder beschädigten Teilen
- Verwendung von nicht genehmigten Zusatzgeräten
- Betreiben von Geräten über die maximalen Grenzwerte hinaus

Bestimmungen und Genehmigungen

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, vorgesehen und zugelassen sind. Alle für den Betrieb von Nordson Geräten erhaltenen Zulassungen werden ungültig, wenn die Anweisungen für Installation, Betrieb und Wartung nicht befolgt werden.

Persönliche Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann am Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.

- Ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen halten. Vor Einstellen oder Wartung beweglicher Geräte Spannungsversorgung abschalten und bis zum völligen Stillstand des Gerätes warten. Verriegeln Sie die Spannungsversorgung und sichern Sie das Gerät, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor Einstellen oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten hydraulischen oder pneumatischen Druck entlasten (entlüften). Schalter müssen vor Wartungsarbeiten an elektrischen Geräten abgeklemmt, verriegelt und markiert werden.
- Bei der Benutzung von Sprühpistolen die Erdung der Bediener sicherstellen. Elektrisch leitende Handschuhe oder ein Erdungsband tragen, das mit dem Pistolengriff oder einer anderen guten Erdung verbunden ist. Keine metallischen Gegenstände wie Schmuck oder Werkzeug tragen oder mitführen.
- Wenn Sie auch nur einen leichten elektrischen Schlag erhalten, schalten Sie sofort alle elektrischen oder elektrostatischen Geräte ab. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Materialsicherheitsdatenblätter. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlene persönliche Schutzausrüstung.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auch auf weniger offensichtliche Gefahrenquellen am Arbeitsplatz, die oft nicht vollständig beseitigt werden können. Dabei kann es sich z. B. um heiße Oberflächen, scharfe Kanten, stromführende Stromkreise und bewegliche Teile handeln, die aus praktischen Gründen nicht abgedeckt oder auf andere Weise gesichert werden können.

Flüssigkeiten unter Hochdruck

Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher umschlossen sind. Vor Einstellarbeiten oder Wartung an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck entlasten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann wie ein Messer schneiden und schwere Verletzungen, Amputationen oder den Tod verursachen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei einer Verletzung mit Flüssigkeitsinjektion sofort medizinische Hilfe holen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblatts der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association hat eine Taschenkarte erstellt, die Personen bei der Arbeit mit Hochdruck-Sprühgeräten bei sich tragen sollten. Diese Karten werden mit dem Gerät geliefert. Nachstehend der Text dieser Karte:



ACHTUNG: Verletzungen durch Flüssigkeiten unter Hochdruck können schwerwiegend sein. Bei Verletzung oder Verdacht auf Verletzung:

- Sofort eine Notfallambulanz aufsuchen.
- Dem Arzt mitteilen, dass Verdacht auf eine Injektionsverletzung besteht.
- Diese Karte vorzeigen
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde

MEDIZINISCHER HINWEIS - WUNDEN DURCH AIRLESS-SPRÜHEN: HINWEIS FÜR DEN ARZT

Eine Injektion in die Haut ist eine schwere traumatische Verletzung. Es ist wichtig, die Verletzung schnellstmöglich ärztlich zu behandeln. Die Behandlung nicht durch Untersuchung der Toxizität verzögern. Toxizität ist ein Problem, wenn einige exotischen Beschichtungen direkt ins Blut injiziert werden.

Es kann ratsam sein, einen plastischen Chirurgen oder Handrehabilitationschirurgen hinzuzuziehen.

Die Schwere der Verletzung hängt davon ab, wo am Körper die Verletzung ist, ob die Substanz auf ihrem Eintrittsweg etwas traf und durch Ablenkung mehr Schaden anrichtete, sowie von weiteren Variablen wie in die Wunde geschossene Hautmikroflora in der Farbe oder an der Sprühpistole. Wenn die injizierte Farbe Acryllatex und Titandioxid enthält, welche den Infektionsschutz des Gewebes schädigen, wachsen Bakterien schnell. Zur ärztlich empfohlenen Behandlung von Injektionsverletzungen an der Hand gehören sofortige Dekompression der geschlossenen Gefäßabschnitte der Hand, um das durch die injizierte Farbe aufgeblähte darunterliegende Gewebe zu entspannen, vorsichtige Wundreinigung und sofortige Antibiotikabehandlung.

Brandschutz

Befolgen Sie die folgenden Anweisungen, um ein Feuer oder eine Explosion zu verhindern:

- Leitfähige Teile erden. Nur geerdete Luft- und Materialschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 Megaohm nicht überschreiten.
- Schalten Sie sofort alle Geräte ab, wenn Sie statische Funkenbildung oder Bogenbildung bemerken. Schalten Sie die Geräte nicht wieder ein, bevor die Ursache gefunden und behoben wurde.
- An allen Orten, an denen leicht entzündliche Materialien verwendet oder gelagert werden, nicht rauchen, schweißen, schleifen und keine offenen Flammen verwenden.
- Materialien nicht über die vom Hersteller empfohlene Temperatur erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und Begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß arbeiten.
- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden Sie in örtlichen Bestimmungen oder im Materialsicherheitsdatenblatt.

- Trennen Sie keine stromführenden elektrischen Stromkreise ab, während Sie mit entzündlichen Materialien arbeiten. Schalten Sie zunächst die Stromversorgung an einem Trennschalter ab, um Funkenbildung zu vermeiden.
- Informieren Sie sich, wo sich die Not-Aus Schalter, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung aus und erden Sie das Ladesystem, bevor Sie elektrostatische Geräte einstellen, reinigen oder reparieren.
- Folgen Sie bei der Reinigung, Wartung, beim Testen und bei der Reparatur der Geräte den Anleitungen in der Gerätedokumentation.
- Verwenden Sie nur Ersatzteile, die für die Verwendung mit dem Originalgerät konstruiert wurden. Wenn Sie Fragen zu Ersatzteilen haben, hilft Ihnen Ihr Ansprechpartner bei Nordson gerne weiter.

Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen

Keine Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen in einem System unter Druck verwenden, das Aluminiumkomponenten enthält. Unter Druck können diese Lösungsmittel mit Aluminium reagieren, explodieren und Verletzungen, Tod oder Sachschäden verursachen. Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen enthalten eines oder mehrere der folgenden Elemente:

Element	Symbol	Stoffbezeichnung
Fluor	F	"Fluor-"
Chlor	Cl	"Chlor-"
Brom	Br	"Brom-"
Iod	I	"Iod-"

Weitere Informationen erhalten Sie im MSDS oder von Ihrem Materiallieferanten. Wenn Sie Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden müssen, fragen Sie Ihren Nordson Vertreter nach Informationen zu kompatiblen Nordson Komponenten.

Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion

Wenn es in einem System oder in einem Systemgerät zu einer Funktionsstörung kommt, das System sofort ausschalten und folgende Schritte durchführen:

- Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln. Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten.
- Grund für die Fehlfunktion feststellen und beseitigen, bevor das System wieder gestartet wird.

Entsorgung

Halten Sie sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die Sie bei Betrieb und Wartung verwenden, an die örtlichen Bestimmungen.

Kennenlernen

Der Auto-Flo Automatik-Auftragskopf wird in einer Vielzahl von Anwendungen benutzt, um Klebstoffe, Dichtmittel und sonstige Materialien aufzutragen. Der aus Aluminium hergestellte Auftragskopf ist leicht und vielseitig.

Der Auto-Flo Automatik-Auftragskopf ist für einen Maximaldruck von 345 bar ausgelegt.

Funktionsweise

Siehe Abb. 1.

Wenn Druckluft am Lufteinlaß Kopf öffnen (2) ansteht, wird der Kolben nach oben gedrückt, wodurch die Kugelspitze (4) vom Sitz (5) abgehoben wird. Das Material fließt in den Materialeinlass (3) hinein und aus der Düse heraus. Wenn die Druckluftzufuhr zum Lufteinlass Kopf öffnen unterbrochen wird, wird die Kugel durch eine über dem Kolben angebrachte Feder in den Sitz zurückgedrückt, wodurch der Materialfluss gestoppt wird. Um ein schnelleres Ansprechen beim Auftragen zu erreichen, sollte ein Schnellentlüftungsventil in der Luftzufuhrleitung in der Nähe des Lufteinlasses Kopf öffnen eingebaut werden. Für optimale Funktion Druckluft zum Lufteinlass Kopf schließen (1) leiten. Die Luft zwingt den Kolben abwärts und drückt die Kugelspitze schnell zurück in den Sitz.

Technische Daten

Die technischen Daten stehen in der folgenden Tabelle.

Abmessungen, Zoll (mm)	
Länge	1.75 (44.5)
Breite	1.75 (44.5)
Höhe, ohne Deckel	3.64 (92.5)
Gewicht, oz (kg)	15.8 (0.44)
Maximaler statischer Fluid-Nennndruck, psi (bar)	5000 (345)
Betätigungsluftdruck, psi (bar)	60-120 (4-8)

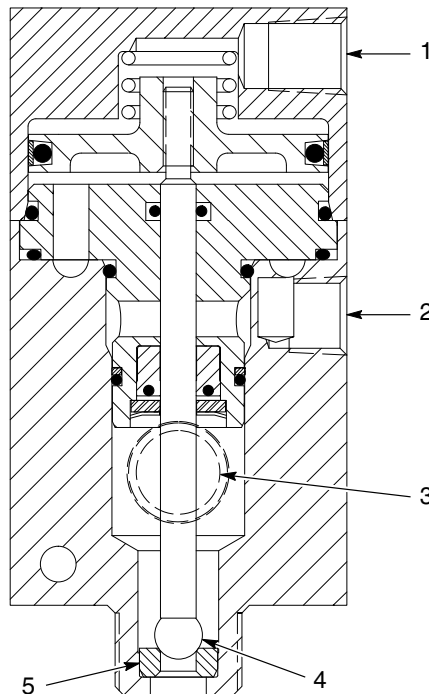


Abb. 1 Schnittzeichnung des Auftragskopfes

- | | | |
|-------------------------------|--------------------|---------|
| 1. Lufteinlass Kopf schließen | 3. Materialeinlass | 5. Sitz |
| 2. Lufteinlass Kopf öffnen | 4. Kugelspitze | |

Installation



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Inspektion

Den Auftragskopf auf Beschädigungen kontrollieren. Wenn Schäden sichtbar sind, sofort einen Nordson Vertreter kontaktieren.

Montage des Auftragskopfes



ACHTUNG: System oder Material stehen unter Druck. Druck entlasten. Bei Nichtbeachtung dieser Warnung besteht schwere Verletzungs- oder Lebensgefahr.

Der automatische Auftragskopf Auto-Flo kann an stationären, beweglichen oder Roboterhalten montiert werden. Die Montagekonfigurationen können unterschiedlich sein. Spezifische Daten zu Ihrer Anwendung erhalten Sie vom Nordson-Kundendienst.

Die Abbildung 2 zeigt die Abmessungen und Werte für die verschiedenen Anschlüsse und Montagebohrungen im Auftragskopfgehäuse.

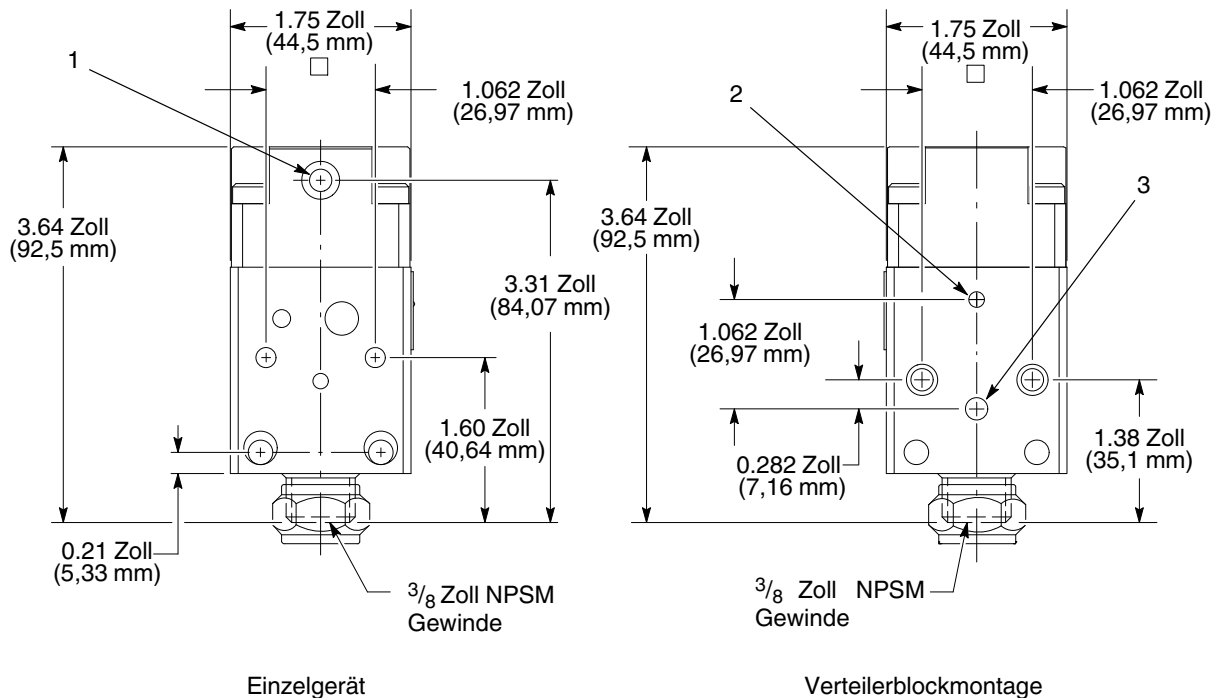


Abb. 2 Auftragskopfanschluss- und Montagemaße

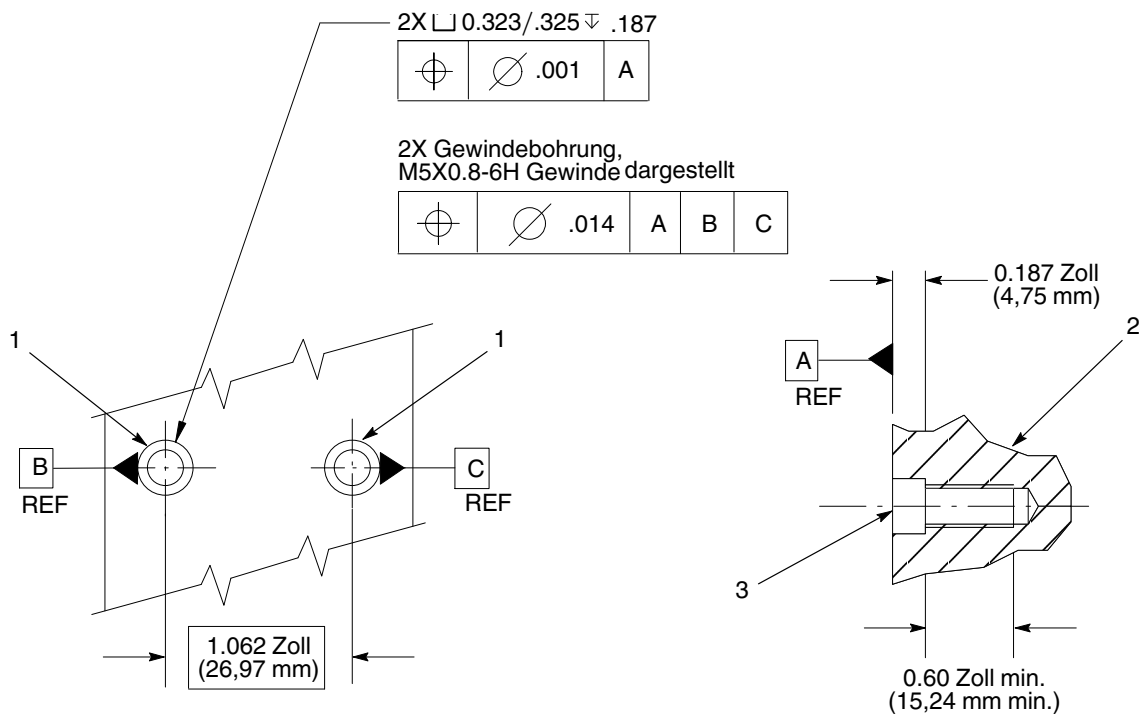
1. Abluftausgang

2. Lufteingang

3. Materialeinlass

Montage des Auftragskopfes als Einzelgerät

Siehe Abb. 3 zu Montagespezifikationen für den Einzel-Auftragskopf.



VORSCHLAG FÜR MONTAGEANORDNUNG
MONTAGEMASSE FÜR STANDARD-AUFTRAGSKOPF

Abb. 3 Montagespezifikationen für den Einzel-Auftragskopf

- | | |
|-----------------------------------|---|
| 1. Bohrungen in der Montageplatte | 3. Hohlpassstift (2 Stück mit jedem Auftragskopf geliefert) |
| 2. Auftragskopfgehäuse | |

Montage des Auftragskopfes am Verteilerblock

Siehe Abbildung 4 zu den Werten für die Montage des Auftragskopfes an einem Verteilerblock. Zusätzlich zu den Montagebohrungen (3) Löcher für den Materialeinlass (1) und den Lufteinlass (2) bohren.

Für den Materialeinlass (1) folgende Werte einhalten:

- Bohrung 5,11-6,096 mm (0,230-0,211 Zoll) Durchmesser x erforderliche Tiefe
- Gegenbohrung 0,375-9,627 mm. (9,618-9,627 mm) Durchmesser x 0.050-0.052 in. (1,317-1,321 mm) tief

Für den Lufteinlass (2) sind folgende Werte einzuhalten:

- Bohrung 5,11-5,36 mm (0,201-0,211 Zoll) Durchmesser x erforderliche Tiefe
- Gegenbohrung 0,375-9,627 mm. (9,618-9,627 mm) Durchmesser x 0.050-0.052 in. (1,317-1,321 mm) tief

Zwei Löcher für Temperaturkonditionierungsanschlüsse befinden sich unter den Montagebohrungen. Wenn der Auftragskopf mit Verteilerblockmontage temperaturkonditioniert werden muss, die Bohrungen in die Montagefläche wie folgt bohren:

- Zwei Durchgangsbohrungen mit 0.250 Zoll (6,350 mm) Durchmesser für Wasser bohren
- Gegenbohrung 0,437-0,441 in. (9,618-9,627 mm) Durchmesser x 0.050-0.052 in. (1,317-1,321 mm) tief

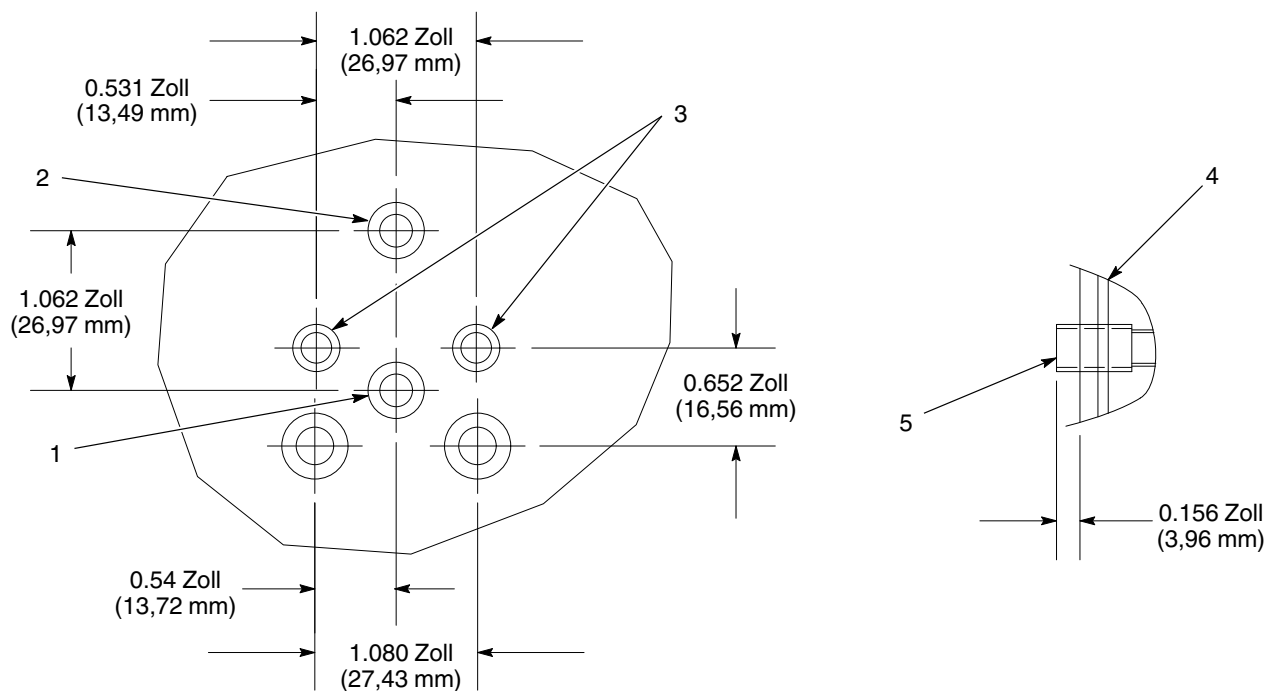


Abb. 4 Maße für Verteilerblockmontage

- | | | |
|--------------------|-------------------------------|---|
| 1. Materialeinlass | 3. Bohrungen in Montagefläche | 5. Hohlpassstift (2 Stück mit jedem Auftragskopf geliefert) |
| 2. Lufteingang | 4. Auftragskopfgehäuse | |

Anschließen der Luftzufuhr

Siehe Abb. 1.

Die Luftzufuhr an den Lufteinlass Kopf öffnen (2) anschließen. Mehrere Auftragsköpfe können mit einer einzelnen Luftversorgung aktiviert werden. Beim Schließen der Luftzufuhr zum Lufteinlass Kopf öffnen wird der Auftragskopf durch Federwirkung geschlossen. Für schnelleres Ansprechen:

- Ein luftbetriebenes Schnellentlüftungsventil in der Nähe des Lufteinlasses Kopf öffnen montieren, oder
- Druckluft zum Lufteinlass Kopf schließen (1) leiten.

Die Luft ist einem Anschluss ölfreier Druckluft mit einem Druck von mindestens 4 bar zu entnehmen. Der Auftragskopf funktioniert nicht richtig, wenn nicht der erforderliche Luftdruck von 4-8 bar anliegt. Höhere Drücke verbessern die Leistung des Auftragskopfes.

Materialzufuhrleitung

Die erforderlichen Anschlüsse für Materialzufuhr wie folgt am Auftragskopf vornehmen.

Einzelgerät

Wenn ein Standard-Materialanschluss benötigt wird, entweder einen geraden Stutzen oder ein 90°Winkelstück mit einem JIC-6-Schlauchanschluss (Gewinde $9/16-18$) benutzen.

HINWEIS: Der einzelne Auftragskopf verfügt über zwei Anschlüsse für den Materialeinlass, die sich an gegenüberliegenden Seiten des Gehäuses befinden. Einen Anschluss verwenden, den anderen verschließen.

Wenn Ihre Anwendung ein Drehgelenk erfordert, siehe Betriebsanleitung *Nordson Hochdruck-Drehgelenkanschlüsse* zu Teilenummern geeigneter Drehgelenke, Anschlussgrößen und Konfigurationen. *Nordson Hochdruck-Drehgelenkanschlüsse* enthält auch detailliertere Informationen zur Installation von Drehgelenken und zum Drehgelenkarretierkeil.

Für weitere Hilfe die Nordson Vertretung kontaktieren.

Drehgelenk und Drehgelenkarretierkeil wie folgt installieren.

1. Den O-Ring-Stopfen (mit dem Auftragskopf geliefert) in dem Anschluss auf der Seite des Auftragskopfes mit dem Nordson-Typenschild installieren.
2. Ein Nordson Drehgelenk am Materialeinlass auf der gegenüberliegenden Seite des Nordson Typenschildes anschließen.
3. Den Drehgelenkarretierkeil in einer der zwei Bohrungen über dem Materialeinlass-Drehgelenk installieren. Der Drehgelenkarretierkeil hält die Drehgelenkmutter fest und erlaubt dem Drehgelenk die Drehung, wenn der Auftragskopf oder die Materialeingangsleitung bewegt werden.

Version für Verteilerblockmontage

Die Version für Verteilerblockmontage hat einen einzelnen Materialeinlassanschluss an der Montagefläche des Auftragskopfes. Vor der Montage des Auftragskopfes an einem Verteilerblock die mit dem Auftragskopf gelieferten O-Ringe in den Materialeinlass und in den Lufteinlass einsetzen.

Düsen

Ihre Nordson Vertretung hilft Ihnen bei der Auswahl der richtigen Düsen für Ihre Anwendungen. Die Düsenauswahl hängt von dem Auftragsmaterial, der gewünschten Raupengröße und der Anforderungen Ihrer Produktionsgeschwindigkeit ab.

Temperaturkonditionierung

Der Auftragskopf kann temperaturkonditioniert werden; dazu dient ein Flüssigkeitssystem zum Erwärmen des Materials auf 60-150 °F (15-65 °C). Das temperaturkonditionierte Material wird dann zum Auftragskopf gepumpt. Den Auftragskopf wie folgt modifizieren, damit er das temperaturkonditionierte Material aufnimmt.

HINWEIS: Diese Anleitung ignorieren, wenn Temperaturkonditionierung nicht erforderlich ist.

HINWEIS: Die beiden $1/8$ NPT-Winkelstücke und der $1/16$ -Rohrstopfen gehören zum Lieferumfang des Auftragskopfes.

1. Die beiden $1/8$ NPT-Winkelstücke in den Bohrungen mit der Kennzeichnung 1 installieren.
2. Den $1/16$ -Rohrstopfen in die mit 2 gekennzeichnete Bohrung einschrauben.

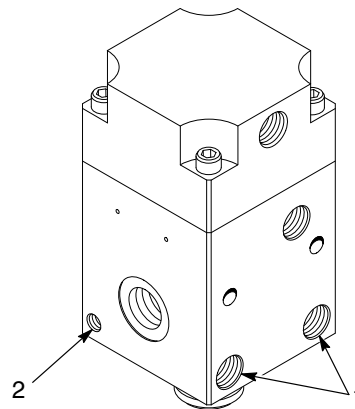


Abb. 5 Temperaturkonditionierung im Auftragskopf

Bedienung



ACHTUNG: Alle folgenden Tätigkeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Lesen und befolgen Sie die Sicherheitsanweisungen in diesem Dokument und in allen anderen zugehörigen Dokumenten.

Einführung

Den Materialauftrag mit Aktivieren der Luft "Kopf öffnen" durch Anschluss A des Magnetventils starten. Zum Stoppen des Materialauftrags die Luftzufuhr durch Anschluss A beenden. Für luftunterstütztes Schließen die Luft "Kopf schließen" durch Anschluss B des Magnetventils aktivieren.

Auftragskopf spülen

Wenn der Auftragskopf installiert ist, spülen Sie ihn, um Luft aus Materialschlauch und Düse zu entfernen. Einen Materialabfallbehälter unter die Düse stellen.

Den Auftragskopf so lange spülen, bis das Material frei aus der Düse fließt.

Verstopfte Düse freimachen

1. Luftdruck zum Fassentleerer abstellen.
2. Restdruck über das Druckentlastungsventil in der Materialzuleitung ablassen. Dieses Ventil sollte nahe am Fassentleerer angebracht sein.
3. Alle elektrischen Anschlüsse zum System ausschalten und sperren.
4. Düsenmutter und Düse abnehmen. Düse mit einem geeigneten Lösungsmittel gründlich reinigen.
5. Düse installieren.

Wartung

Planmäßige vorbeugende Wartung durchführen, um die effiziente Funktion Ihres Auftragskopfes zu erhalten.



ACHTUNG: System oder Material stehen unter Druck. Druck entlasten. Bei Nichtbeachtung dieser Warnung besteht schwere Verletzungs- oder Lebensgefahr.



ACHTUNG: Schutzkleidung, Schutzbrille und zugelassenen Atemschutz tragen. Nichtbeachtung kann zu schweren Verletzungen führen.

Intervall	Tätigkeit
Täglich	Düse auf Verschleiß prüfen. Bei Bedarf ersetzen.
Regelmäßig	Luftleitungen und den Materialversorgungsschlauch auf Leckagen oder Beschädigungen prüfen. Leitungen und Schläuche bei Bedarf ersetzen. Sicherstellen, dass der Auftragskopf sicher montiert ist. Filter in der Luftversorgungsleitung reinigen.

Fehlersuche



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

HINWEIS: Einige der in diesem Abschnitt behandelten Probleme können von anderen Systemkomponenten herrühren als vom Auftragskopf. Wenn mit den hier beschriebenen Abhilfen das Problem nicht behoben werden kann, siehe entsprechende Systembetriebsanleitungen zu weiteren Vorschlägen.

In diesem Abschnitt werden Verfahren zur Fehlersuche beschrieben. Diese Verfahren decken nur die am häufigsten auftretenden Probleme ab. Wenn das Problem mit den hier gebotenen Informationen nicht gelöst werden kann, wenden Sie sich an die Vertretung von Nordson.

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1. Undichtigkeiten an der Düse oder an der Düsenmutter	Verschmutzte oder beschädigte Metaldichtflächen	Düse reinigen.
2. Leck durch die Ablauföffnung im Gehäuse	Dichtpackung verschlissen	Dichtpackung ersetzen.
3. Auftragskopf spricht zu langsam an	Luftkolbenbaugruppe verschlissen oder falsch eingestellt Zu niedriger Luftdruck zum Magnetventil Luftzufuhrleitungen zum Auftragskopf zu lang	Dichtpackung ersetzen. Luftdruck zum Magnetventil erhöhen. Magnetventil am Auftragskopf oder möglichst dicht daran montieren.

Reparatur



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.



ACHTUNG: System oder Material stehen unter Druck. Druck entlasten. Bei Nichtbeachtung dieser Warnung besteht schwere Verletzungs- oder Lebensgefahr.

Vor Wartungsarbeiten die Spannungsversorgung an einem Trenn- oder Sicherungsschalter in der Zuleitung vor dem elektrischen Gerät trennen, sperren und kennzeichnen.

Auftragskopf von der Halterung abnehmen

1. Fassentleerer ausschalten.
2. Auftragskopf spülen, um den Druck in Schlauch und Kopf zu entlasten.
3. Alle elektrischen Anschlüsse zum System ausschalten und sperren.
4. Materialzufuhrschlauch vom Anschluss für Materialeinlass am Auftragskopf trennen.
5. Die Luftschläuche vom Auftragskopf trennen.
6. Den Auftragskopf von der Halterung abnehmen.

Auftragskopf zerlegen

Den Auto-Flo Automatik-Auftragskopf wie folgt zerlegen.

Siehe Abb. 6.

1. Die vier Schrauben (1) und die Luftzylinderkappe (2) vom Gehäuse (5) abnehmen.
2. Die Feder (3) abnehmen.



VORSICHT: Beim Abnehmen der Dichtpackung nicht die Dichtungen des Auftragskopfgehäuses beschädigen.

3. Dichtpackung (4) mit einem kleinen Schraubendreher aus dem Gehäuse hebeln.

Auftragskopf zusammensetzen

Siehe Abb. 6.

Den Auto-Flo Automatik-Auftragskopf wie folgt zusammensetzen.

1. Die Dichtpackung (4) in das Auftragskopfgehäuse (5) stecken.
2. Die Feder (3) oben auf die Dichtpackung (4) setzen.
3. Die Luftzylinderkappe (2) auf das Auftragskopfgehäuse setzen. Die Schrauben (1) fest anziehen.

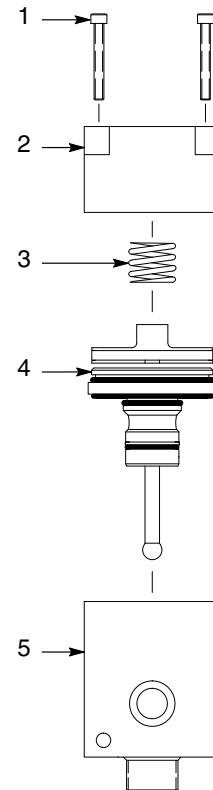


Abb. 6 Komponenten eines typischen Auftragskopfes

1. Schraube
2. Luftzylinderkappe
3. Feder
4. Dichtpatrone
5. Gehäuse

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstcenter oder Ihren Ansprechpartner bei Nordson. Benennung und korrekte Lage der Ersatzteile den 5-spaltigen Teilleisten und den zugehörigen Abbildungen entnehmen.

Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste

Die Ziffern in der Spalte "Position" entsprechen den Ziffern in den Abbildungen, die zu den jeweiligen Ersatzteillisten gehören. NS (Not shown = nicht abgebildet) weist darauf hin, dass ein aufgelistetes Ersatzteil nicht abgebildet ist. Ein Strich (—) wird verwendet, wenn die Teilenummer für alle Teile in der Abbildung gilt.

Die Zahl in der Spalte "P/N" ist die Nordson Bestellnummer. Eine Serie von Strichen (-----) in dieser Spalte bedeutet, dass das Teil nicht separat bestellt werden kann.

Die Spalte "Benennung" enthält den Namen des Ersatzteils und gegebenenfalls seine Abmessungen und sonstigen Eigenschaften. Die Punkte zeigen den Zusammenhang zwischen Baugruppen, Unterbaugruppen und Einzelteilen.

- Bei Bestellung der Baugruppe sind Pos. 1 und Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 1 ist Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 2 wird nur Pos. 2 geliefert.

In der Spalte "Anzahl" steht die erforderliche Bestellmenge je Anlage, Baugruppe oder Unterbaugruppe an. Die Abkürzung AR (nach Bedarf) wird verwendet, wenn es sich bei dem Teil z.B. um Meterware handelt oder die Anzahl pro Baugruppe von der Produktversion oder vom Modell abhängt.

Buchstaben in der Spalte "Hinweis" beziehen sich auf die Hinweise am Ende der Ersatzteillisten. Hinweise enthalten wichtige Informationen zu Verwendung und Bestellung. Hinweise sollten aufmerksam beachtet werden.

Pos.	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	0000000	Baugruppe	1	
1	000000	• Unterbaugruppe	2	A
2	000000	•• P/N	1	

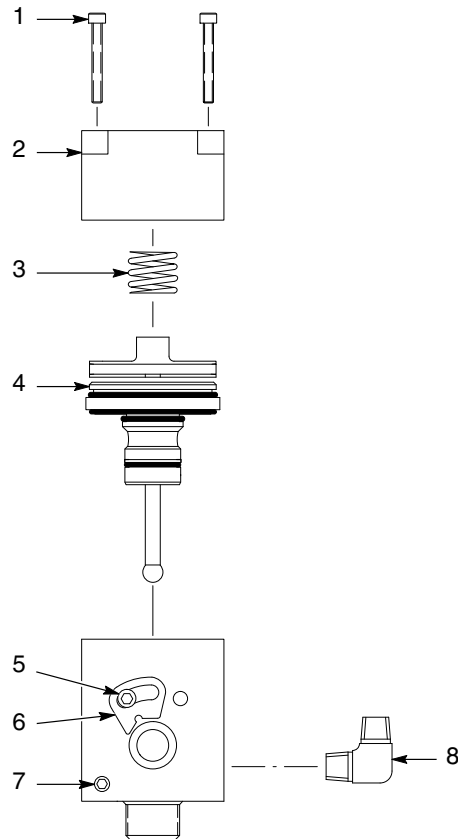


Abb. 7 Automatischer Auftragskopf Auto-Flo

Einzel-Auftragskopf

Siehe Abb. 7 und nachstehende Ersatzteilliste.

Pos.	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	238418			Gun, Auto-Flo, standalone, polymyte	1	
—		238420		Gun, Auto-Flo, standalone, fluoromyte	1	
—			1016122	Gun, Auto-Flo, standalone, UHMW-PE	1	
1	-----	-----	-----	• Screw, socket cap, M5 x 25 with O-ring	4	
2	237942	237942	237942	• Cap, air, cylinder, Auto-Flo	1	
3	237947	237947	237947	• Spring, compression	1	
4	-----	-----	-----	• Cartridge, packing	1	A
5	982372	982372	-----	• Screw, socket, M5 x 12 mm, black	1	
6	323872	323872	-----	• Key, lock, swivel, Auto-Flo	1	
7	973466	973466	973466	• Plug, pipe flush, 1/16 in. with sealant	1	B
8	971521	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT, high temperature	2	B
NS	239788	239790	238345	Kit, cartridge packing	1	

HINWEIS A: Den entsprechenden Dichtpackungssatz bestellen.

B: Dieser Anschluss dient zur Temperaturkonditionierung.

NS: Not Shown (Nicht abgebildet)

Auftragskopf für Verteilerblockmontage

Siehe Abb. 7 und nachstehende Ersatzteilliste.

Pos.	P/N	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Anz.	Hinweis
—	238421				Gun, Auto-Flo, manifold, polymyte	1	
—		238423			Gun, Auto-Flo, manifold, fluoromyte	1	
—			329460		Gun, Auto-Flo, manifold, peek	1	
—				1016123	Gun, Auto-Flo, manifold, UHMW-PE	1	
1	-----	-----	-----	-----	• Screw, socket cap, M5 x 25 with O-ring	4	
2	237942	237942	237942	237942	• Cap, air, cylinder, Auto-Flo	1	
3	237947	237947	237947	237947	• Spring, compression	1	
4	-----	-----	-----	-----	• Cartridge, packing	1	A
7	973466	973466	973466	973466	• Plug, pipe flush, $\frac{1}{16}$ in. with sealant	1	B
8	971521	971521	971521	971521	• Elbow, male, $\frac{1}{4}$ tube x $\frac{1}{8}$ NPT, high temperature	2	B
NS	239788	239790	329463	238345	Kit, cartridge packing	1	
HINWEIS A: Den entsprechenden Dichtpackungssatz bestellen.							
B: Dieser Anschluss dient zur Temperaturkonditionierung.							
NS: Not Shown (Nicht abgebildet)							

Produktionsbedingte Leerseite.