

Vide-fûts 24 VCC Rhino® SD3/XD3

Manuel de produit du client

P/N 7093395_02

- French -

Édition 08/21

Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating ou le représentant local de Nordson.

Le présent document peut être modifié sans préavis.

La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toutes demandes d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2020. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

Marques commerciales

Rhino, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Sécurité	1-1
Introduction.....	1-1
Personnel qualifié.....	1-1
Domaine d'utilisation.....	1-1
Réglementations et homologations.....	1-1
Sécurité du personnel.....	1-2
Liquides sous haute pression.....	1-3
Prévention des incendies.....	1-4
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés.....	1-4
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement.....	1-5
Mise au rebut / Élimination.....	1-5
Plaquettes de mise en garde.....	1-5
Présentation générale	2-1
Introduction.....	2-1
Caractéristiques.....	2-1
Dimensions et poids.....	2-2
Branchements.....	2-2
Niveaux sonores en fonctionnement.....	2-3
Moteur pneumatique 200 mm.....	2-3
Moteur pneumatique 10".....	2-3
Caractéristiques requises pour l'alimentation pneumatique.....	2-4
Composants du vide-fûts.....	2-5
Vide-fûts de 55 gallons (200 l).....	2-5
Vide-fûts de 5 gallons (20 l).....	2-7
Composants standard.....	2-9
Module de commande 24 VCC.....	2-9
Boîtier de commande.....	2-10
Section hydraulique.....	2-11
Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique.....	2-12
Module tuyau d'interconnexion.....	2-13
Débitmètre ARW.....	14
Ensemble de préparation d'air.....	15
Composants optionnels et dépendant de la configuration du système.....	2-16
Colonne lumineuse.....	2-16
Pressostat.....	2-17
Clapet de décharge du coulisseau.....	2-18
Vanne de dépressurisation.....	2-19
Manomètre de sortie de matière.....	2-20
Vanne à purgeur ou à bille.....	2-21
Détecteur de Fût en position.....	2-22
DéTECTEURS de niveau électriques pour fût.....	2-23
Moteur pneumatique.....	2-24
Capteurs pour moteur pneumatique.....	2-25
Modules suiveurs 55 gallons (200 l).....	2-26
Modules suiveurs 5 gallons (20 l).....	2-27
Convoyeur.....	2-28
Maintien pour fût.....	2-29
Consommables.....	2-30
Adhésifs, enduits d'étanchéité et lubrifiants.....	2-30
Liquide pour chambre à solvant.....	2-30
Procédure d'installation.....	3-1
Déballage du vide-fûts.....	3-2
Installation du vide-fûts.....	3-2
Première mise en service.....	4-1
Procédure de changement de fût.....	4-5
Procédure de dépressurisation du vérin du coulisseau.....	4-8
Fonctionnement de la pompe.....	4-10
Utilisation de base.....	4-10
Éléments de commande pneumatique.....	4-10
Alimentation du moteur pneumatique.....	4-10
Alimentation pneumatique du coulisseau et de décharge.....	4-11

Maintenance	5-1
Dépannage	6-1
Pièces de rechange et réparation	7-1
Introduction	7-1
Modules pour vide-fûts	7-1
Accessoires	7-3
Documentation de référence	7-4
Vide-fûts de 55 gallons (200 l).....	7-4
Vide-fûts de 5 gallons (20 l).....	7-4

Section 1

Sécurité

Introduction

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

S'assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement Nordson, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement :

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une opération d'entretien sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- L'opérateur doit veiller à être relié à la terre pendant qu'il utilise les pistolets de pulvérisation manuels. Porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable. Ne pas porter ou transporter d'objets métalliques tels que des bijoux ou des outils.
- Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (FDS) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Vérifier que la zone de pulvérisation est suffisamment ventilée. Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Liquides sous haute pression

En l'absence de retenue appropriée, les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Il faut toujours dépressuriser le liquide avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement sous haute pression. Un jet de liquide sous haute pression est aussi coupant qu'une lame de couteau et peut provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

Si vous êtes victime d'une blessure par injection de liquide, consulter immédiatement un médecin. Si possible, fournir aux professionnels de santé une copie de la fiche de données de sécurité du liquide injecté.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec votre équipement. Le texte ci-après figure sur cette carte :



AVERTISSEMENT : Toute lésion provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une blessure par injection.
- Lui montrer cette carte
- Lui indiquer la substance pulvérisée

ALERTE MÉDICALE – BLESSURES PAR PULVÉRISATION SANS AIR : NOTE AU MÉDECIN

Une injection cutanée est une blessure traumatique grave. Il importe d'apporter un traitement médical à la blessure aussi vite que possible. Ne pas retarder le traitement pour rechercher la toxicité. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

La consultation d'un chirurgien esthétique ou en reconstruction de la main peut s'avérer recommandable.

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux à air et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que la cause n'ait été identifiée et corrigée.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées. Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contacter le représentant Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

Ne pas utiliser de solvants à base d'hydrocarbures halogénés dans les systèmes pressurisés qui contiennent des composants en aluminium. Ces solvants, lorsqu'ils sont sous pression, peuvent réagir avec l'aluminium et exploser, ce qui peut entraîner des dégâts matériels, des blessures ou même la mort. Les solvants à base d'hydrocarbures halogénés contiennent un ou plusieurs des éléments suivants :

<u>Élément</u>	<u>Symbole</u>	<u>Préfixe</u>
Fluor	F	« Fluoro- »
Chlore	Cl	« Chloro- »
Brome	Br	« Bromo- »
Iode	I	« Iodo- »

Consulter la Fiche de données de sécurité du produit ou contacter le fournisseur de produit pour plus d'informations. Si l'utilisation de solvants à base d'hydrocarbures halogénés est nécessaire, contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur les composants Nordson compatibles.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause de l'anomalie de fonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Plaquettes de mise en garde

Consulter le Tableau 1-1 pour le texte des étiquettes de sécurité et voir la Figure 1-1 pour leur emplacement.

La plaquette de mise en garde a pour objectif de permettre une utilisation et une maintenance en toute sécurité de l'équipement.

Tableau 1-1 Plaquettes de mise en garde

N°	Description
1	 <p>AVERTISSEMENT : Les informations ci-après sont importantes pour la santé et la sécurité des employés. Le non-respect des messages figurant sur cette fiche de sécurité peut entraîner des dommages corporels, y compris la mort, ainsi que des dommages matériels.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Seul un personnel formé à cet effet et possédant une expérience appropriée doit être autorisé à assurer la conduite ou l'entretien de l'équipement. Si des opérateurs non qualifiés ou inexpérimentés sont chargés de la conduite ou de l'entretien de l'équipement, ils s'exposent eux-mêmes ou des tiers à un risque de dommages corporels, danger de mort compris, et risquent d'endommager l'équipement. • NE PAS placer une quelconque partie du corps entre le fût et le distributeur pneumatique ou entre la traverse et le plateau / plateau suiveur. • Consulter les sections <i>Sécurité</i>, <i>Utilisation</i>, et <i>Maintenance</i> dans le manuel du produit concerné pour une utilisation et une maintenance en toute sécurité de cet équipement. Les manuels sont disponibles à l'adresse www.emanuals.nordson.com. • Il est très important de se rappeler que le coulisseau n'est pas verrouillé mécaniquement lorsqu'il se trouve en position <i>Neutre</i>. Les vérins du coulisseau contiennent toujours de l'air comprimé. De petites fuites d'air dans le circuit peuvent provoquer un déplacement du coulisseau. Si nécessaire, utiliser des cales pour empêcher le coulisseau de se déplacer. • Éviter d'intervenir sur cet équipement par l'arrière. Si une intervention par l'arrière est indispensable, verrouiller toutes les sources d'énergie électrique et pneumatique.
2	 <p>AVERTISSEMENT : Verrouiller toutes les sources d'énergie électrique et pneumatique. NE PAS placer les mains ou le corps entre le plateau/fût et la traverse.</p>

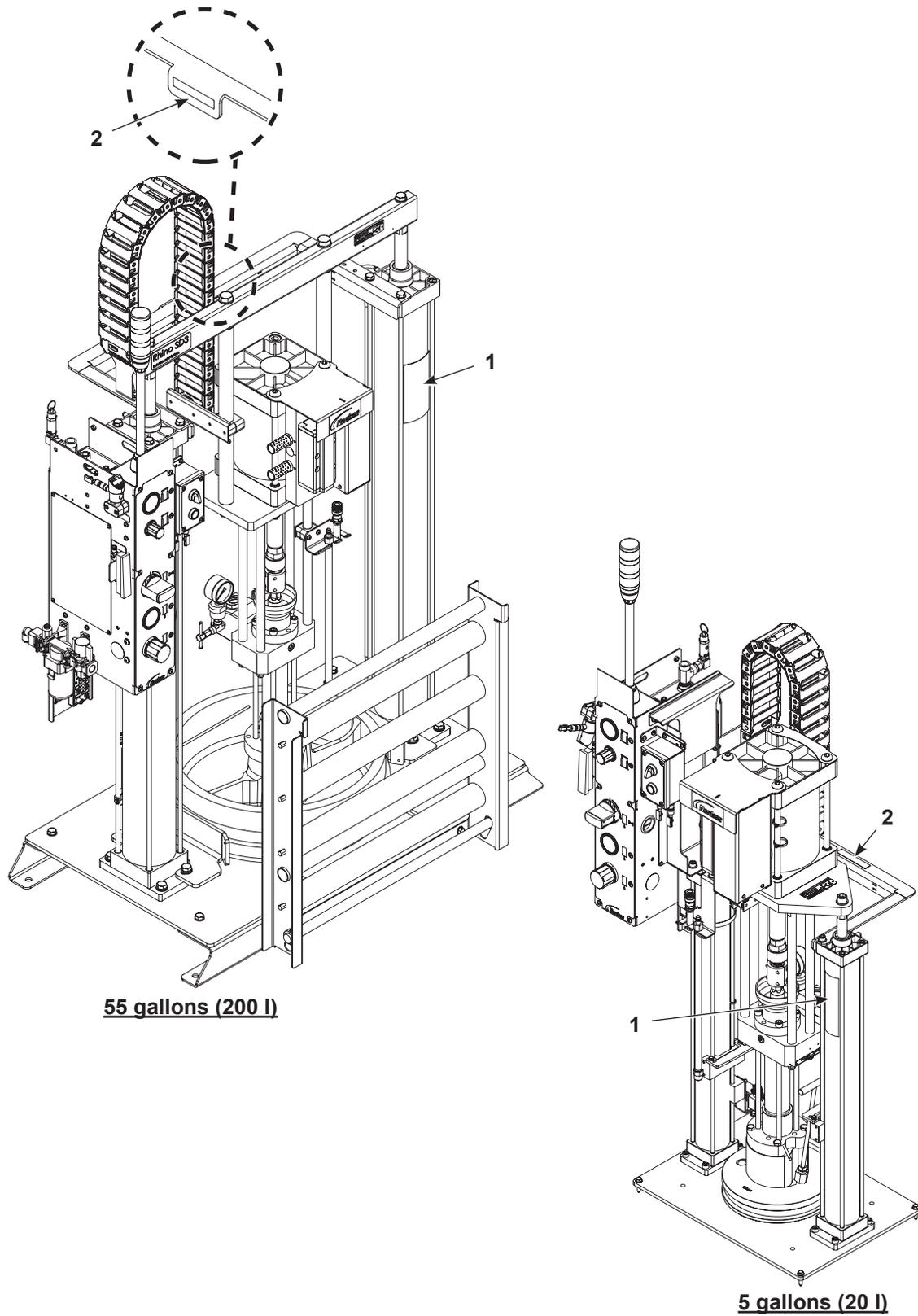


Figure 1-1 Emplacement de la plaquette de mise en garde

Section 2

Présentation générale

Introduction

Le présent document couvre tous les composants des vide-fûts Rhino® SD3/XD3 24 VCC. L'équipement standard de tous les vide-fûts de 24 VCC comprend :

- Détecteur d'emballement/d'excursion de la pompe
- Colonne lumineuse à 2 ou 3 lentilles
- Détecteur de niveau vide
- Capteur Plateau suiveur dans fût
- Sélecteur de commande du coulisseau
- Bouton de purge de matière.

Plusieurs autres composants sont également disponibles, suivant la configuration du système. Chaque électrovanne est équipée d'un bouton de priorité manuelle et toutes les électrovannes sont conçues pour un rapport cyclique de 100 %. Consulter les sections suivantes pour plus d'informations.

Caractéristiques



AVERTISSEMENT : Utiliser des tuyaux Nordson ou des tuyaux équivalents en nylon ou en PTFE avec continuité électrique entre les raccords. Le tuyau doit être capable de résister à la pression de sortie maximale de la pompe. Utiliser des tuyaux souples entre la pompe et le circuit de liquide pour amortir les vibrations.

Dimensions et poids

Description		Dimensions	Note
5 gallons (20 l) électrique			
Hauteur	Coulisseau en haut	78,2" (198,7 cm)	
	Coulisseau en bas	73,2" (186,0 cm)	
Profondeur (entre l'avant et l'arrière)		21,3" (54,2 cm)	
Largeur		34,7" (88,2 cm)	
Poids	Poids d'expédition	300-350 lb (136,1-158,8 kg)	A
	Poids assemblé	270-320 lb (122,5-145,2 kg)	A
55 gallons (200 l) électrique			
Poids	Avec convoyeur	Coulisseau en haut	111,3" (282,7 cm)
		Coulisseau en bas	82,1" (208,6 cm)
	Sans convoyeur	Coulisseau en haut	106,6" (270,8 cm)
		Coulisseau en bas	77,4" (196,6 cm)
Profondeur (entre l'avant et l'arrière)	Avec convoyeur	Convoyeur en haut	34,0" (86,4 cm)
		Convoyeur en bas	59,7" (151,7 cm)
	Sans convoyeur		32,8" (83,4 cm)
Largeur	Avec convoyeur	54,6" (138,7 cm)	
	Sans convoyeur	52,6" (133,6 cm)	
Poids	Poids d'expédition	610-710 lb (276,7-322,1 kg)	A
	Poids assemblé	550-650 lb (249,5-294,8 kg)	A

NOTE : A. Le poids dépend des options telles que la colonne lumineuse de niveau du fût et le maintien pour fût.

Branchements

Description	Branchement
5 gallons (20 l) électrique	
Entrée d'air	G ½" NPT
Taille de la sortie de matière	¾" SAE, tube -12 à filet droit, joint torique, orifice selon SAE J1926-1 (ISO 11926-1), filet 1 ¼"-12 UN-2B
55 gallons (200 l) électrique	
Entrée d'air	G ½" NPT
Taille de la sortie de matière	1-¼" SAE, tube -20 à filet droit, joint torique, orifice selon SAE J1926-1 (ISO 11926-1), filet 1 ⅝"-12 UN-2B

Niveaux sonores en fonctionnement

Moteur pneumatique 200 mm

NOTE : Les niveaux sonores créés par la pompe Rhino et le moteur pneumatique de 200 mm sont indiqués en décibels.

Pression du moteur pneumatique	Niveau sonore dBA (max)
95 psi (6,55 bar)	90,2 dBA

Moteur pneumatique 10"

NOTE : Les niveaux sonores créés par la pompe Rhino et le moteur pneumatique de 10" sont indiqués en décibels.

Pression du moteur pneumatique	Niveau sonore dBA (max)	Niveau sonore dBC (max)
100 psi (7 bar)	86,6 dBA	87,3 dBC
60 psi (4,13 bar)	83,8 dBA	84,9 dBC
20 psi (1,38 bar)	80,0 dBA	81,2 dBC

Caractéristiques requises pour l'alimentation pneumatique

Voir la Figure 2-1. Le débit instantané minimum doit être au moins égal à 5 m³/min. à 4,1 bar (175 scfm à 60 psi) pour un changement de direction rapide du moteur pneumatique. Ce débit réduit les chutes de pression de la matière pendant les excursions de la pompe.

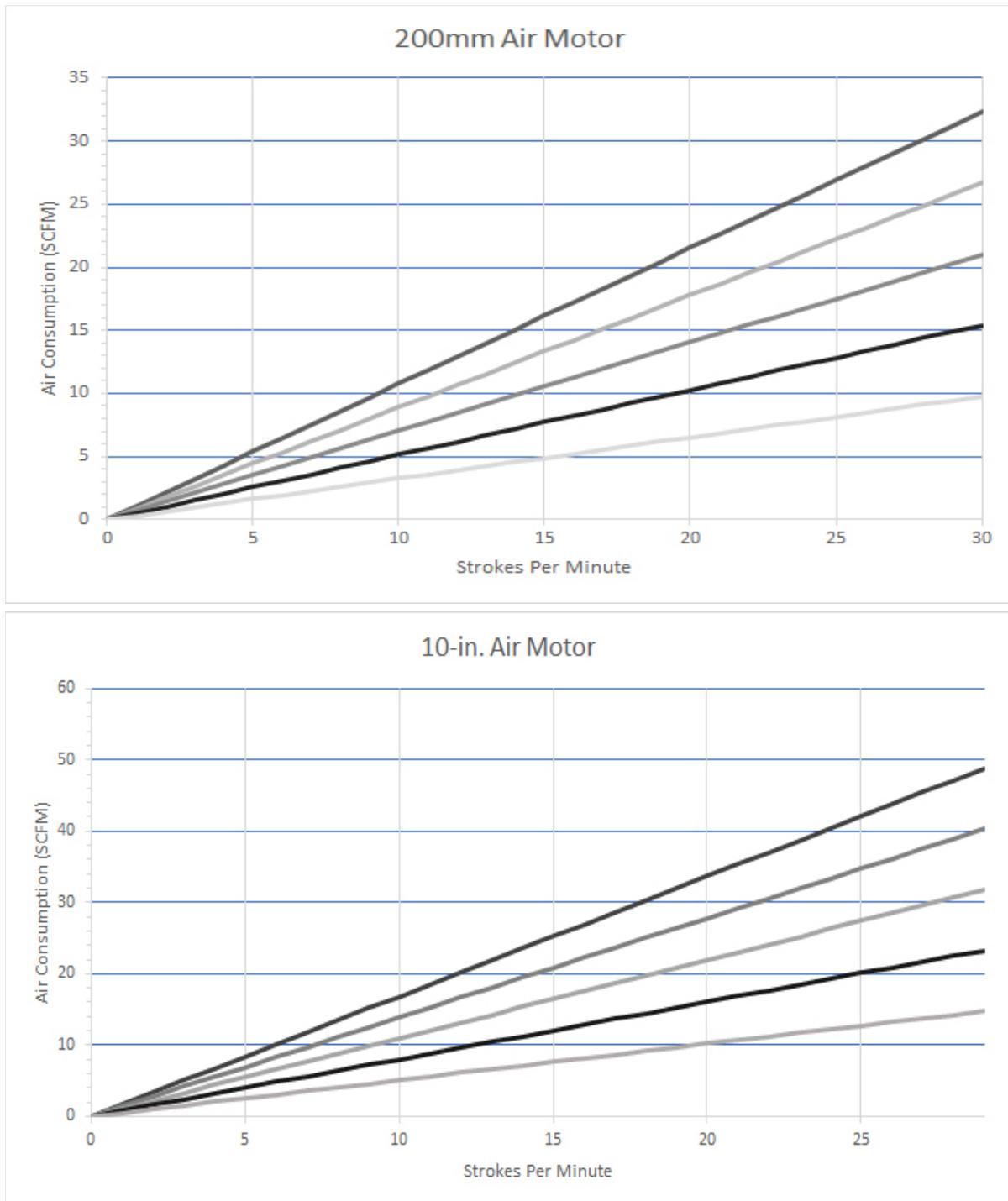


Figure 2-1 Caractéristiques requises pour l'alimentation pneumatique

Composants du vide-fûts

Vide-fûts de 55 gallons (200 l)

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Consulter le Tableau 2-1 et voir la Figure 2-2.

Tableau 2-1 Composants du vide-fûts de 55 gallons (200 l)

N°	Description	Note
1	Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique	
2	Vanne de dépressurisation	A
3	Manomètre de sortie de matière	A
4	Capteurs pour moteur pneumatique	B
5	Colonne lumineuse	
6	Pressostat	B
7	Débitmètre ARW	
8	Convoyeur	B
9	Ensemble de préparation d'air	A
10	Détecteurs de niveau électriques pour fût	
11	Détecteur de Fût en position	B
12	Section hydraulique	
13	Module tuyau d'interconnexion	
14	Moteur pneumatique	
15a	Vanne à purgeur	
15b	Vanne à bille	
16	Module suiveur 55 gallons (200 l)	
17	Module de commande 24 VCC	
18	Boîtier de commande	

NOTE : A. Composant optionnel.
B. En option, dépend de la configuration du système.

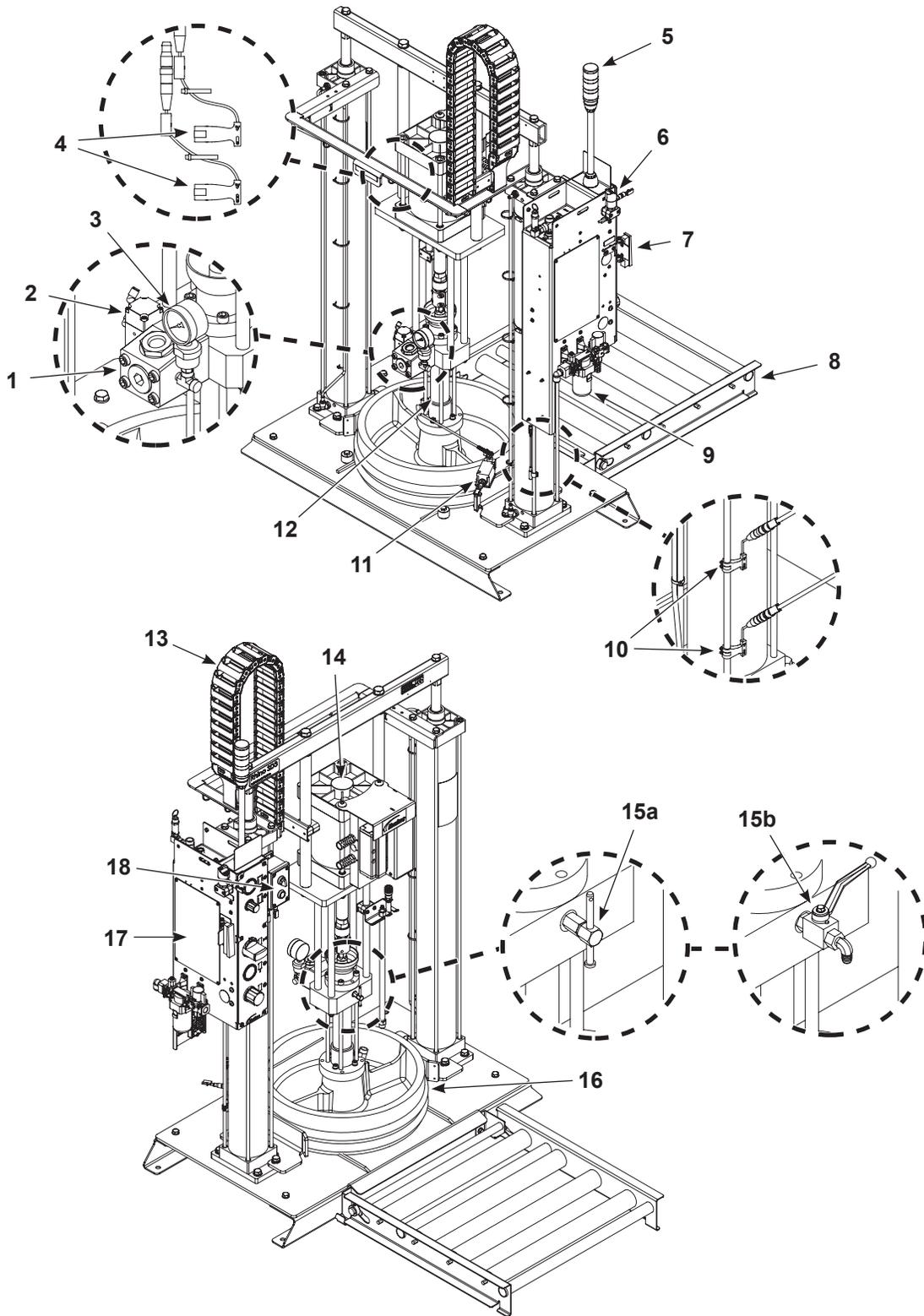


Figure 2-2 Vide-fûts de 55 gallons (200 l)

Vide-fûts de 5 gallons (20 l)

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Consulter le Tableau 2-2 et voir la Figure 2-3.

Tableau 2-2 Composants du vide-fûts de 5 gallons (20 l)

N°	Description	Note
1	Ensemble de préparation d'air	
2	Module de commande 24 VCC	
3	Module tuyau d'interconnexion	
4	Moteur pneumatique	
5	Boîtier de commande	
6a	Vanne à purgeur	
6b	Vanne à bille	
7	Colonne lumineuse	
8	Pressostat	B
9	Débitmètre ARW	B
10	Détecteurs de niveau électriques pour fût	B
11	Détecteur de Fût en position	B
12	Module suiveur 5 gallons (20 l)	
13	Maintien pour fût	A
14	Section hydraulique	
15	Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique	
16	Vanne de dépressurisation	A
17	Manomètre de sortie de matière	A
18	Capteurs pour moteur pneumatique	B
NOTE : A. Composant optionnel.		
B. En option, dépend de la configuration du système.		

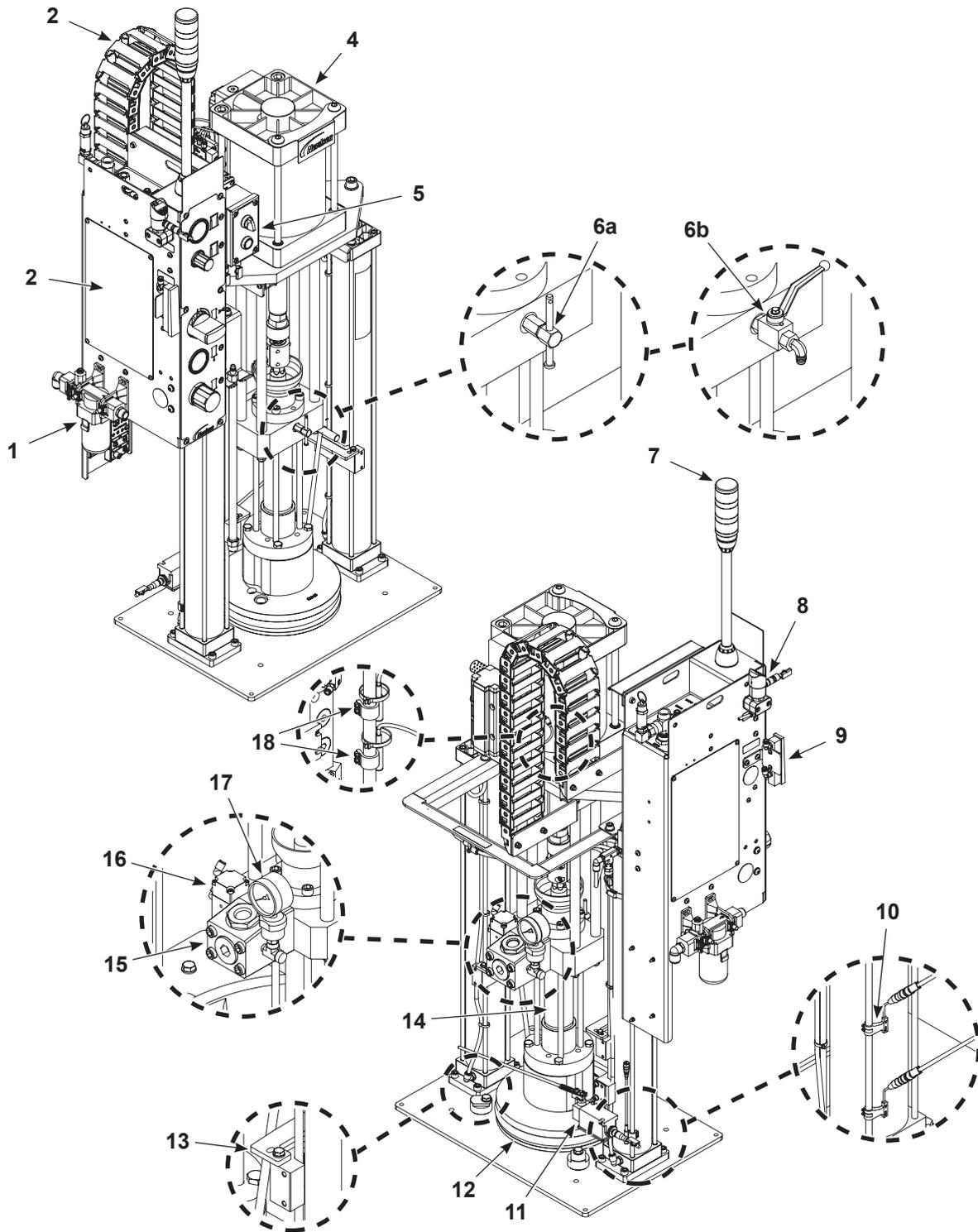


Figure 2-3 Vide-fûts de 5 gallons (20 l)

Composants standard

Module de commande 24 VCC

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

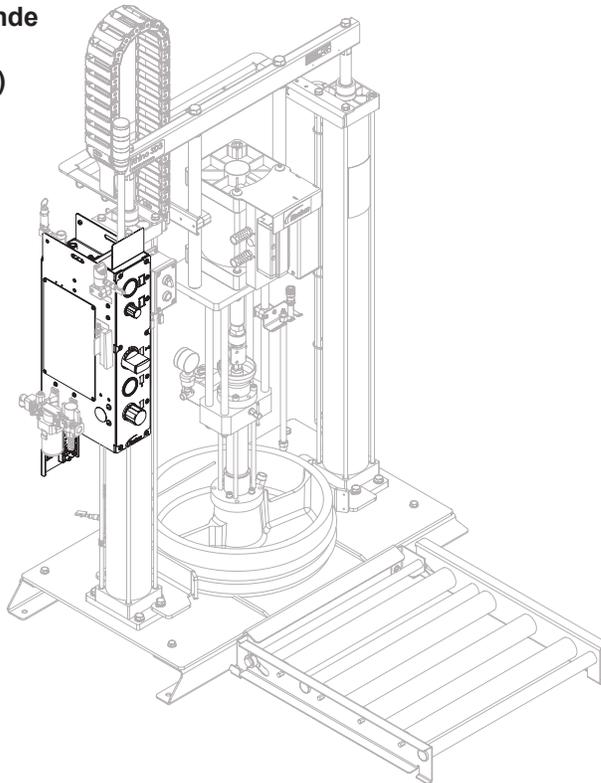
Voir la Figure 2-4.

Le module de commande réalise les fonctions opérationnelles électriques pour les vide-fûts Rhino SD3/XD3. Il se monte sur le côté des vide-fûts Rhino SD3/XD3 à petit et grand bâti.

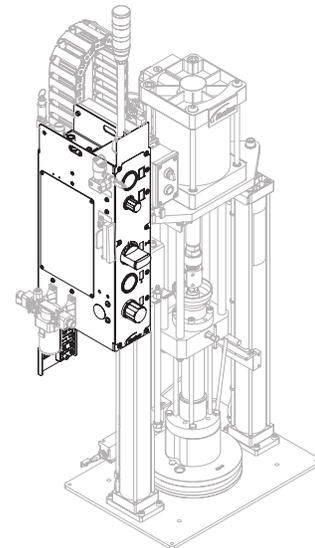
Le module de commande peut être utilisé sur les vide-fûts Rhino SD3/XD3 autonomes ou à changement. La configuration à changement permet à l'opérateur de changer le fût vide de l'un des vide-fûts Rhino SD3/XD3 pendant que l'autre fonctionne. Consulter le manuel *Module de commande Rhino SD3/XD3 24 VCC* pour les informations détaillées.

Consulter le manuel *Module de commande Rhino SD3/XD3 24 VCC* pour les informations détaillées.

**Module de commande
24 VCC
55 gallons (200 l)**



**Module de commande
24 VCC
5 gallons (20 l)**



10018522/10018529

Figure 2-4 Module de commande 24 VCC

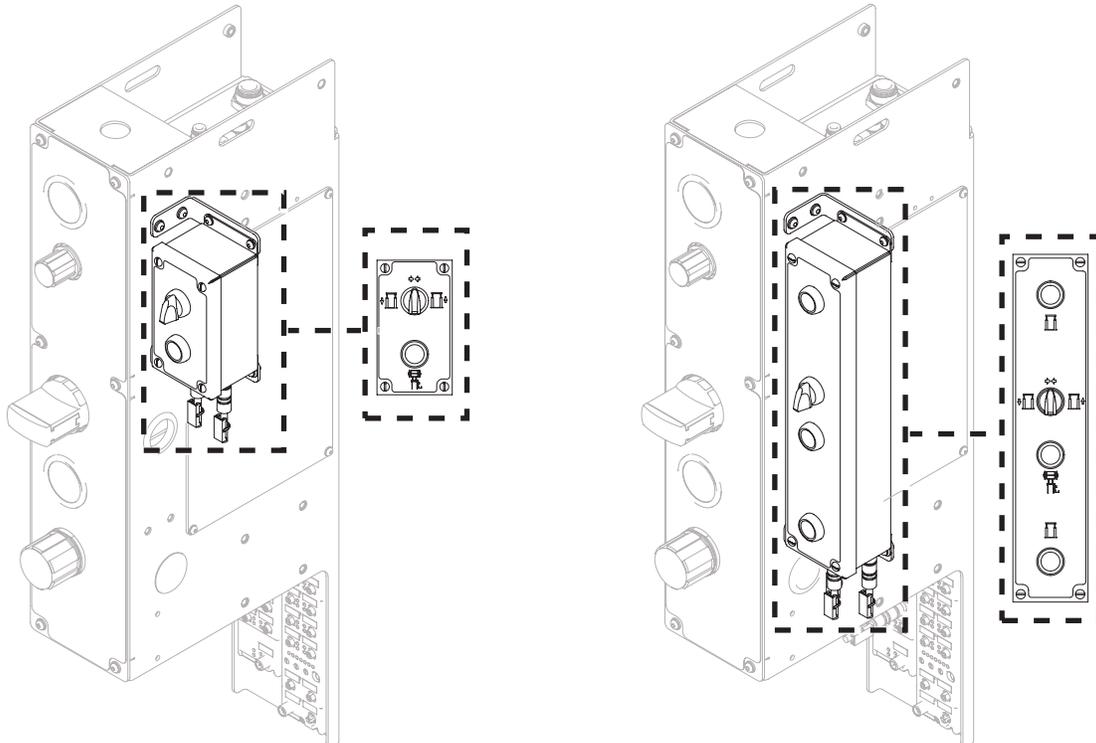
Boîtier de commande

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-5.

Le boîtier de commande se monte sur les modules de commande Rhino SD3/XD3 24 VCC. Il est utilisé par l'opérateur pour effectuer des fonctions de purge manuelle, commander la direction du coulisseau et, sur les boîtiers de commande de descente bimanuelle, active/désactive le mouvement du coulisseau pendant le fonctionnement du système.

Consulter le manuel *Boîtier de commande Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.



10018460/10015461

Figure 2-5 Boîtier de commande

Section hydraulique

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Consulter le Tableau 2-3 et voir la Figure 2-6.

Dans la section hydraulique standard, une palette de gavage fixée à l'extrémité du plongeur hydraulique se projette dans le centre du plateau suiveur. La palette de gavage se déplace de haut en bas avec le plongeur et contribue ainsi à forcer la matière dans la section hydraulique. La section hydraulique met la matière sous pression et la pousse hors de la pompe.

Consulter le manuel *Section hydraulique Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

Tableau 2-3 Versions de la section hydraulique

Version	Description
SD3, CS	Acier au carbone – application standard
XD3, CS	Acier au carbone – application extrême
XD3, SS	Acier inoxydable – application extrême
ARW	Acier inoxydable – application extrême (presse-étoupe ARW compris)
LD	Faible traînée
CE	Conforme CE
LW	Puissance standard
HW	Forte puissance

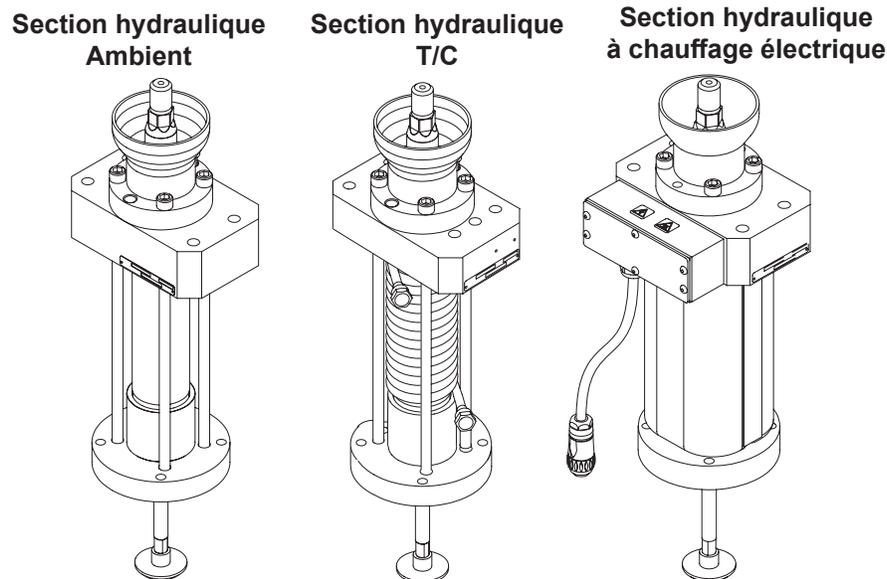


Figure 2-6 Section hydraulique

Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-7.

Les distributeurs de sortie de pompe de la section hydraulique Rhino SD3/XD3 suivants sont disponibles :

- Avec un clapet anti-retour à bille ; acier au carbone et acier inoxydable
- Chauffé et non chauffé ; acier au carbone et acier inoxydable

Le distributeur de sortie de pompe équipé du clapet anti-retour à bille est généralement utilisé dans les systèmes vide-fûts doubles où le vide-fûts ne peut pas détecter la pression de retour provenant de l'autre vide-fûts pendant le fonctionnement.

Le distributeur de sortie de pompe sert de point de montage pour le tuyau de sortie de matière et d'autres fonctions optionnelles.

Consulter le manuel *Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

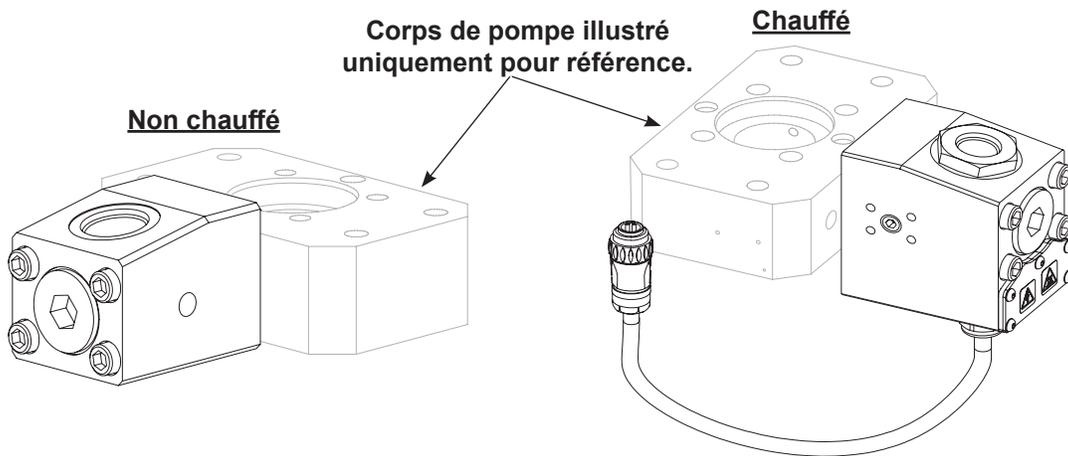


Figure 2-7 Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique

Module tuyau d'interconnexion

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-8.

Les modules tuyaux d'interconnexion Rhino SD3/XD3 sont conçus pour être utilisés sur les bâtis de vide-fûts à montant double configurés avec des plateaux suiveurs de 5 et 55 gallons. Chaque module se compose de tuyaux, tubes et câbles acheminés à travers un chemin de câbles.

Consulter le manuel *Modules tuyaux d'interconnexion Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

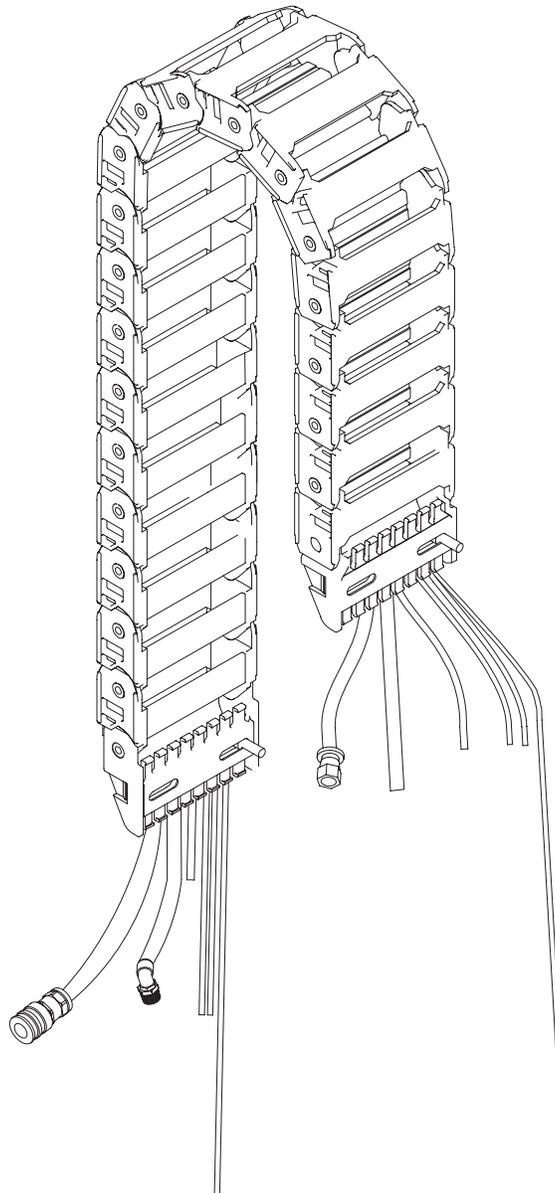


Figure 2-8 Module tuyaux d'interconnexion type

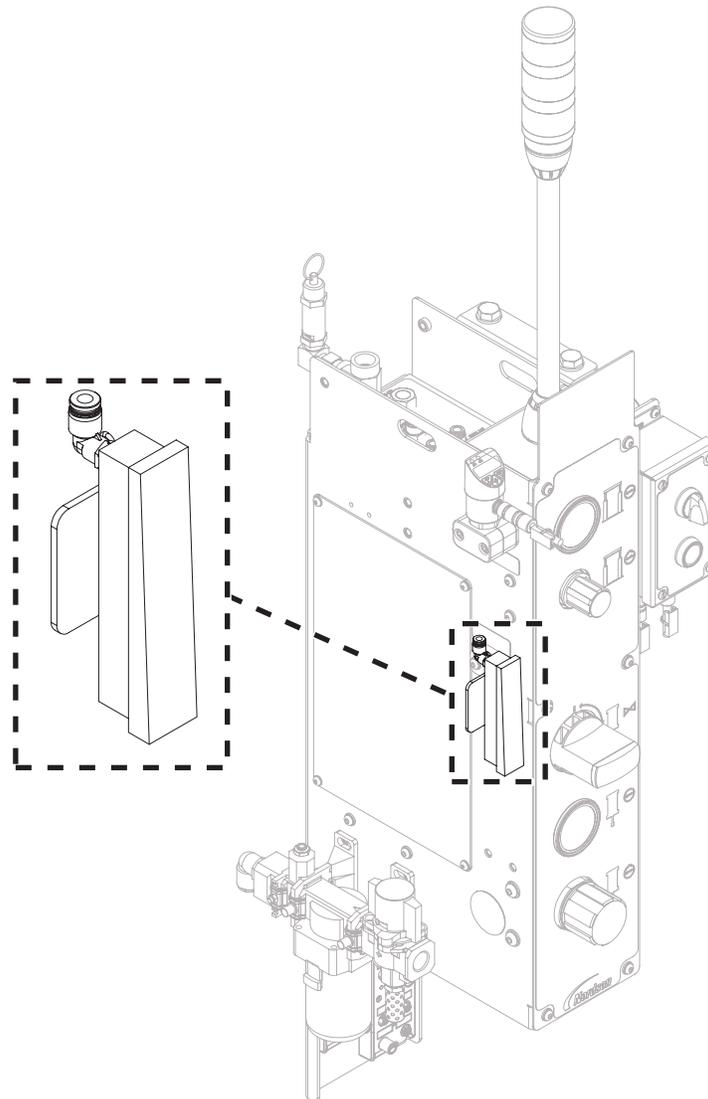
Débitmètre ARW

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-9.

Le débitmètre Rhino SD3/XD3 ARW (Automatic Removal of Weepage – Élimination automatique du suintement) fournit de l'air régulé au presse-étoupe ARW. Le presse-étoupe ARW est conçu pour être utilisé avec des composés anaérobiques. L'air s'écoule dans l'orifice d'entrée et à travers un passage derrière le joint primaire du presse-étoupe ARW. L'air empêche le séchage du suintement de matière qui peut se produire après le joint primaire. La matière s'écoule par l'orifice de sortie et dans le récipient à déchets ARW fourni par le client.

Consulter le manuel *Débitmètre ARW Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.



10018456

Figure 2-9 Débitmètre ARW

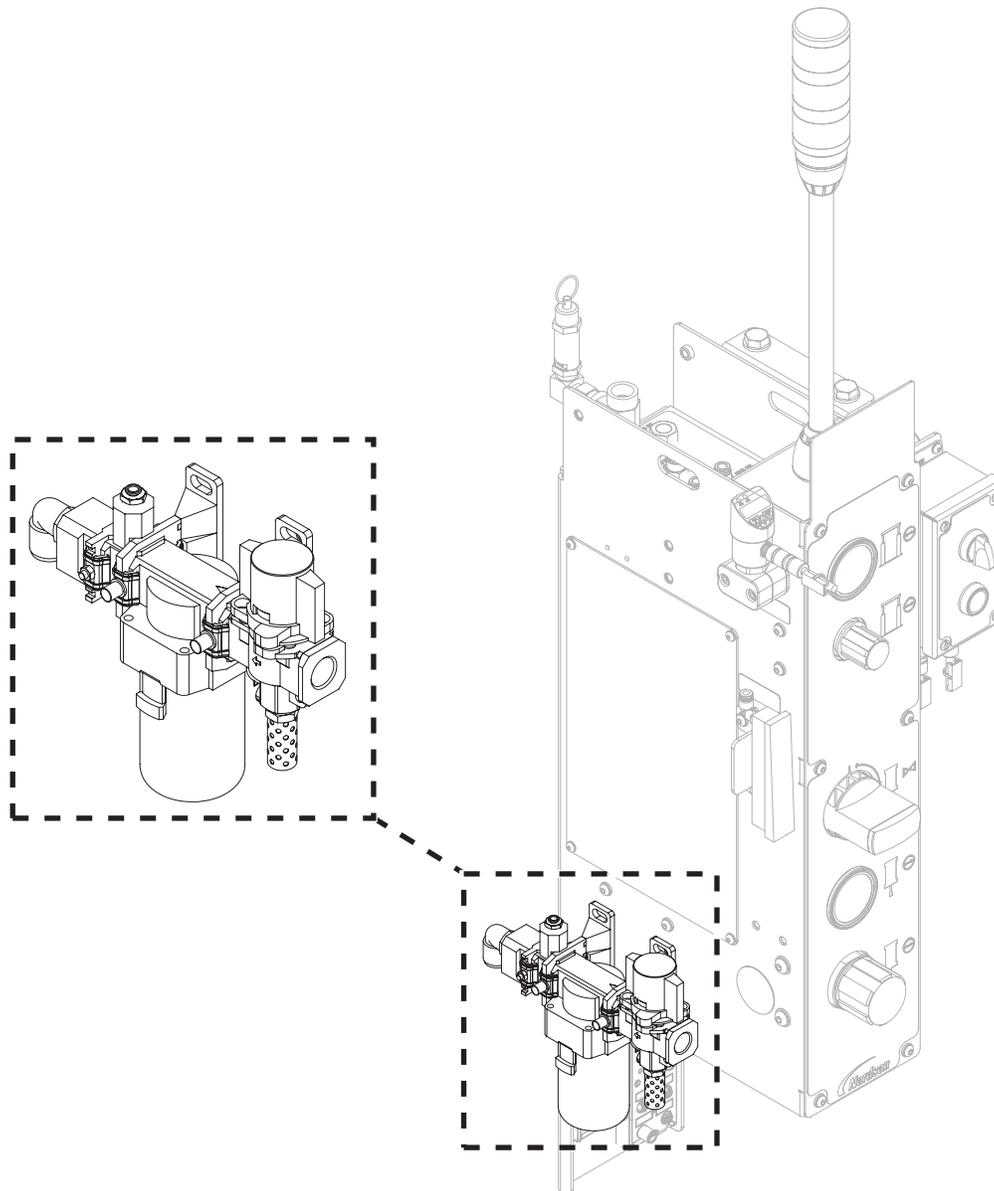
Ensemble de préparation d'air

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-10.

L'ensemble de préparation d'air Rhino SD3/XD3 filtre et régule l'écoulement de l'air vers le système. L'ensemble de préparation d'air comprend également un filtre à air/élément de filtrage d'air remplaçable ainsi que la vanne d'arrêt d'air principale qui commande l'écoulement de l'air externe vers le système.

Consulter le manuel *Module de commande Rhino SD3/XD3 24 VCC* pour les informations détaillées.



10018456

Figure 2-10 Ensemble de préparation d'air

Composants optionnels et dépendant de la configuration du système

Colonne lumineuse

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-11.

La colonne lumineuse se monte sur les commandes de changement électriques Rhino SD3/XD3. La colonne lumineuse comporte deux ou trois lentilles (suivant la configuration du système) qui s'allument lorsqu'un défaut se produit pendant le fonctionnement du système ou qui indiquent l'état du vide-fûts.

Consulter le manuel *Colonne lumineuse Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

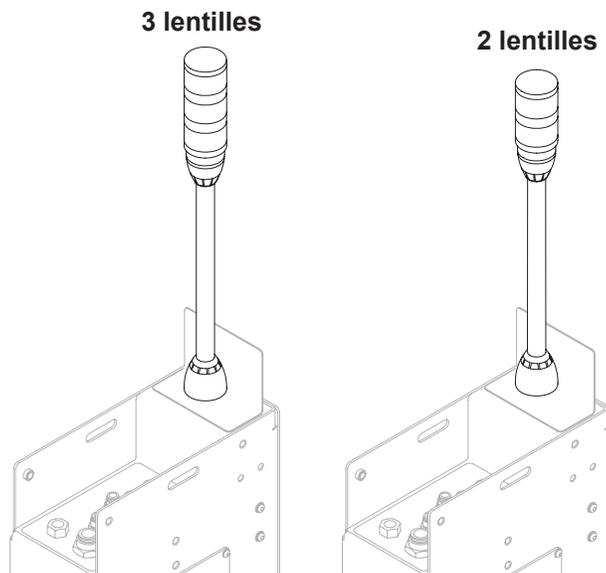


Figure 2-11 Colonne lumineuse

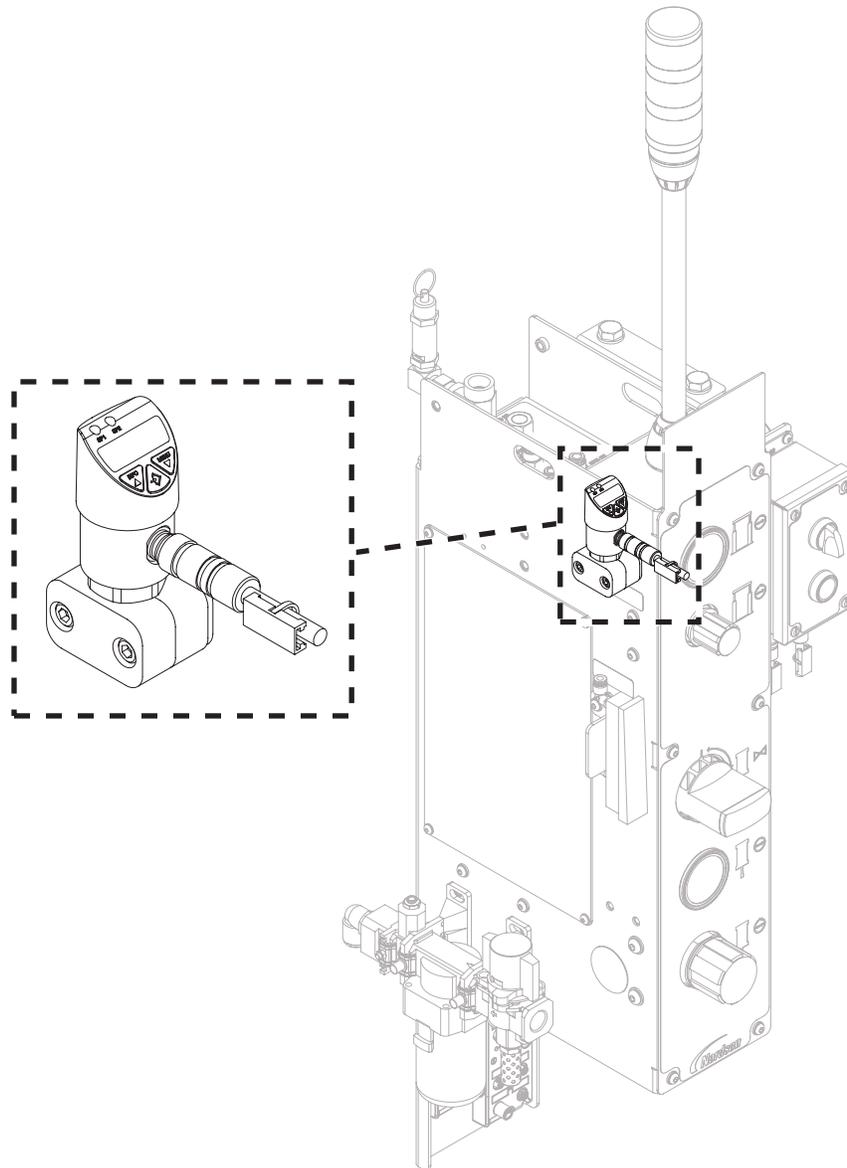
Pressostat

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-12.

Le pressostat Rhino SD3/XD3 détecte la pression d'air vers le moteur pneumatique ou l'air d'alimentation du vide-fûts, suivant la configuration. Le pressostat envoie un signal au contrôleur indiquant que la pompe/le vide-fûts est actif. Le pressostat dispose de deux modes de fonctionnement : le mode affichage et le mode programmation. La fonction des touches dépend du mode de fonctionnement sélectionné.

Consulter le manuel *Pressostat Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.



1612923

Figure 2-12 Pressostat

Clapet de décharge du coulisseau

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-13.

Lors de l'utilisation d'un suiveur de 5 gallons sur un bâti de 55 gallons, un clapet de décharge pour moteur pneumatique Rhino SD3/XD3 doit être installé pour limiter la quantité de pression d'air pouvant être appliquée aux vérins de coulisseau dans le sens descendant. Le clapet de décharge du coulisseau utilise la force du ressort pour s'opposer à la force exercée par la pression d'air. Lorsque la force produite par la pression de l'air devient supérieure à la force du ressort, le clapet s'ouvre complètement et évacue l'air dans l'atmosphère.

Consulter le manuel *Clapet de décharge Rhino SD3/XD3 pour bâtis de 55 gallons* équipés d'un suiveur pour 5 gallons pour les informations détaillées.

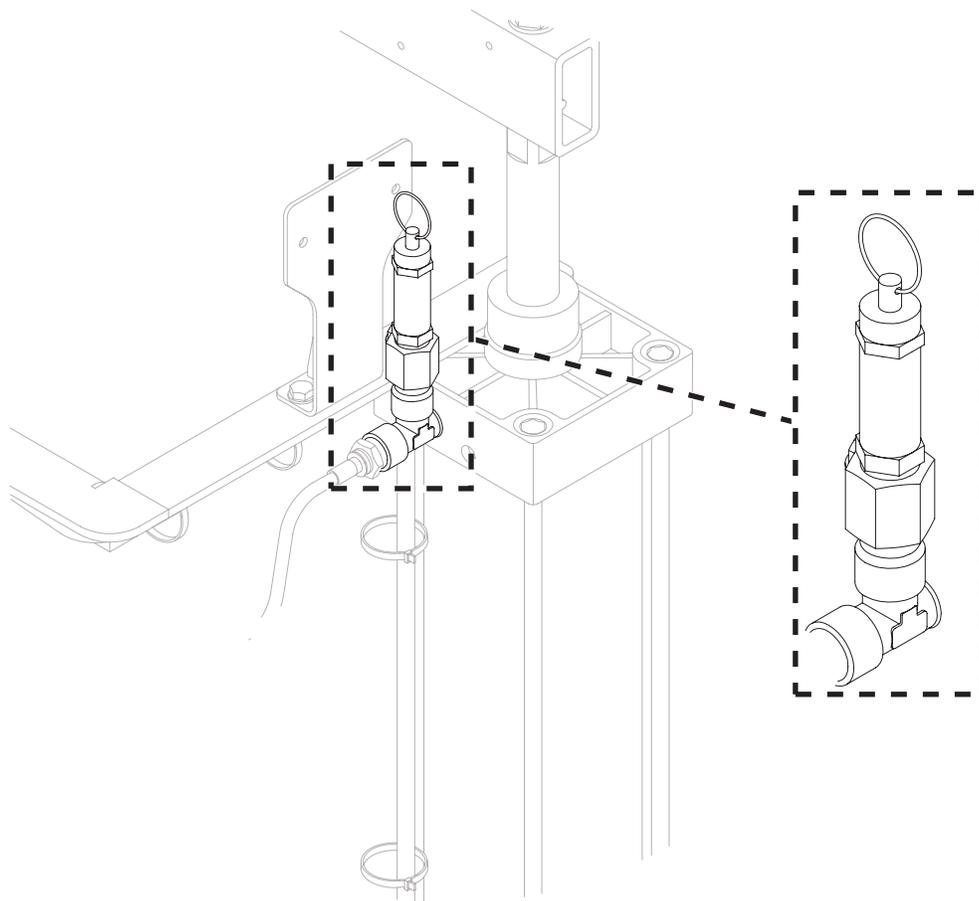


Figure 2-13 Clapet de décharge du coulisseau

Vanne de dépressurisation

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-14.

La vanne de dépressurisation Rhino SD3/XD3 dépressurise la matière dans la pompe et dans le ou les tuyaux d'alimentation en renvoyant la matière sous le plateau suiveur.

Consulter le manuel *Module de dépressurisation Rhino SD3/XD3 pour commandes électriques* pour les informations détaillées.

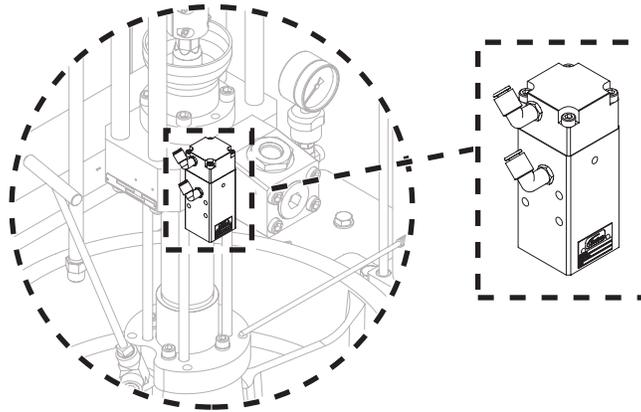


Figure 2-14 Vanne de dépressurisation

Manomètre de sortie de matière

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-15.

Le manomètre de sortie de matière se raccorde au distributeur de sortie de la pompe de la section hydraulique et mesure la pression de sortie de la matière.

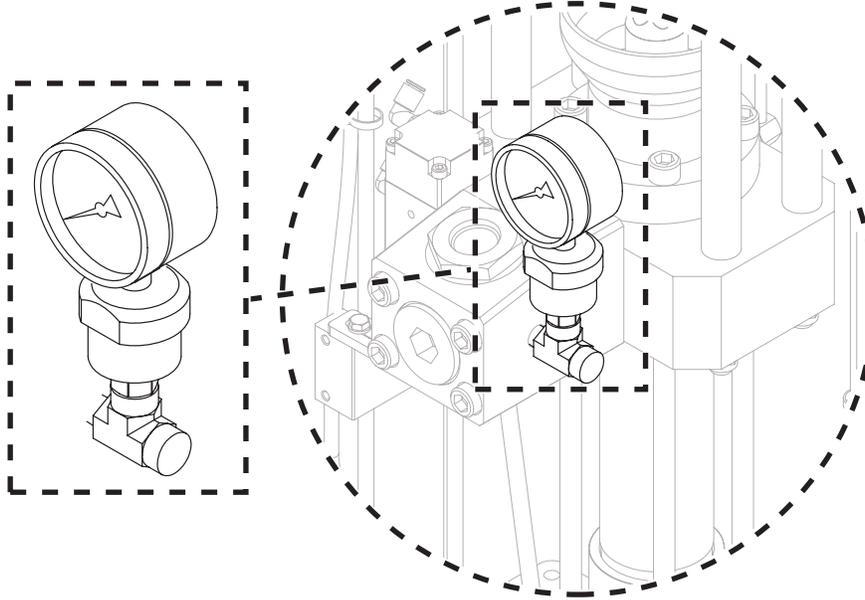


Figure 2-15 Manomètre de sortie de matière

Vanne à purgeur ou à bille

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-16.

La vanne à purgeur ou à bille est utilisée pour décharger la pression de matière et purger l'air du système pendant l'amorçage de la pompe. La vanne à purgeur ou à bille se trouve sur la section hydraulique.

Consulter le manuel *Vanne à purgeur/bille Rhino* pour les informations détaillées.

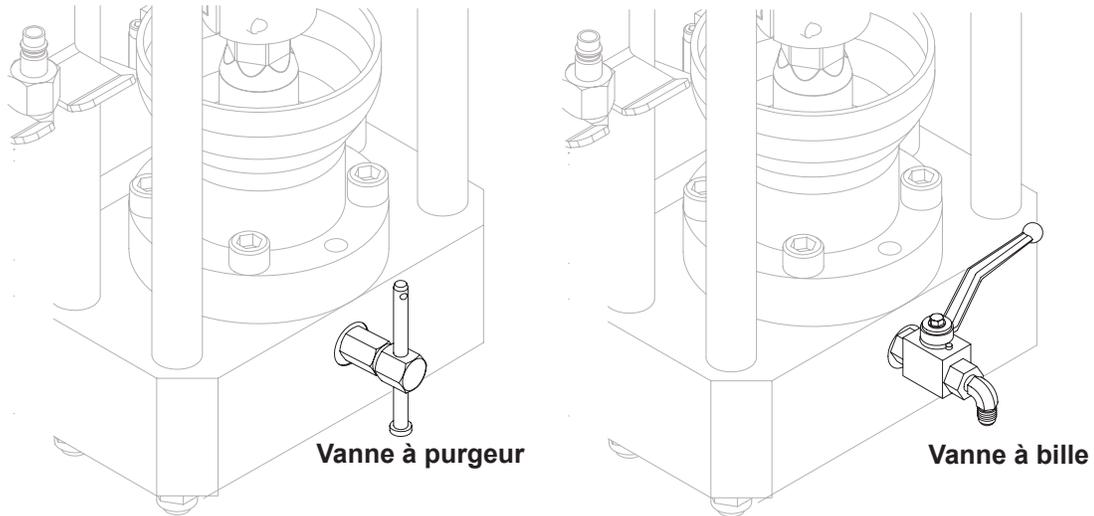


Figure 2-16 Vanne à purgeur ou à bille

Détecteur de Fût en position

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-17.

Le détecteur de Fût en position Rhino SD3/XD3 fournit un signal au contrôleur du système pour vérifier qu'un fût est positionné sous le plateau suiveur. Lorsqu'un fût est placé entre les guides du fût de matière du bâti, il entre en contact avec la baguette et ferme un circuit vers le contrôleur du système.

Consulter le manuel *Détecteur de Fût en position Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

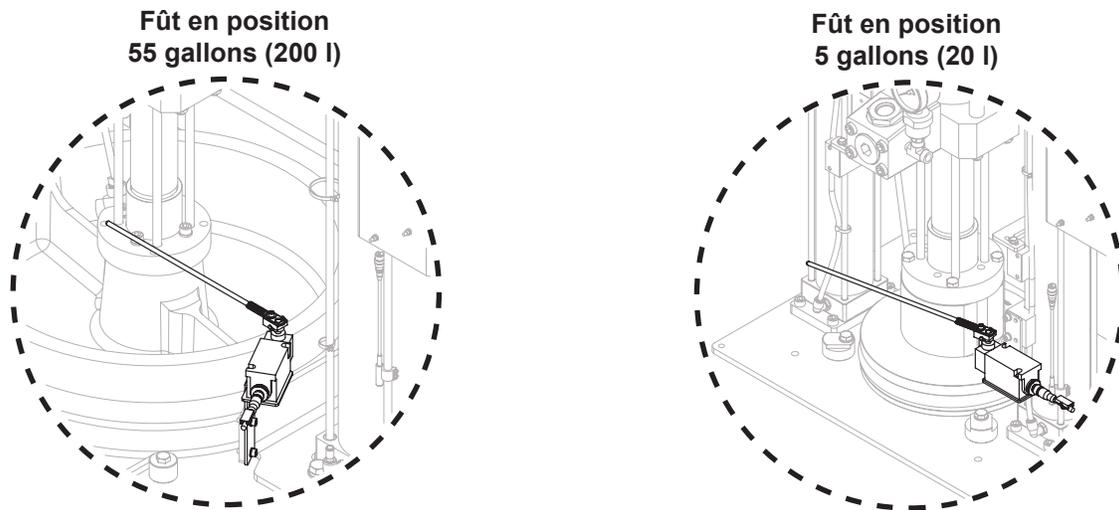


Figure 2-17 Détecteur de Fût en position

Détecteurs de niveau électriques pour fût

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-18.

Le module détecteur de niveau électrique pour fût Rhino SD3/XD3 utilise des capteurs magnétiques pour surveiller la distance entre le fond du plateau suiveur et la surface de base du bâti du vide-fûts. Le module contient deux à quatre capteurs, suivant la configuration du système :

- Fût vide (4)
- Fût niveau bas (si présent) (3)
- Plateau suiveur dans fût (2)
- Sommet d'excursion du coulisseau (si présent) (1)

Lorsqu'un aimant situé sur le piston du vérin du bâti passe devant le capteur concerné, ce dernier envoie un signal au contrôleur.

Consulter le manuel *Détecteurs de niveau électriques pour fût Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

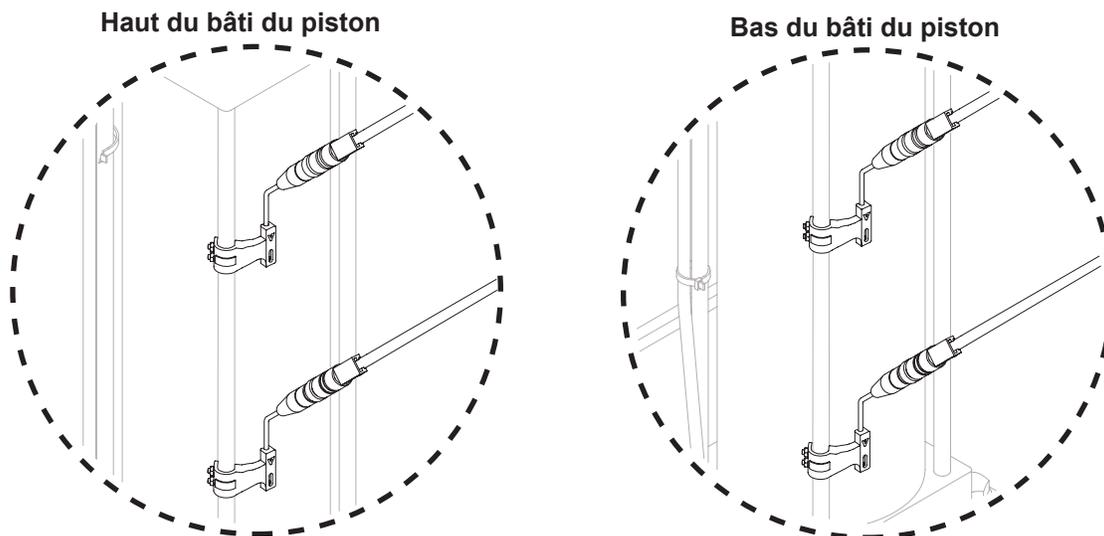


Figure 2-18 Détecteur de niveau électrique pour fût

Moteur pneumatique

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-19.

Le moteur pneumatique entraîne la section hydraulique. Une vanne de commande pneumatique principale à cinq orifices et trois positions (5/3), ou à cinq orifices et deux positions (5/2) commande le sens de déplacement de l'arbre du moteur pneumatique (suivant la configuration du système).

Lorsque le piston du moteur pneumatique se déplace vers le haut ou le bas, le capteur ou le commutateur détecte l'emplacement du piston. Le détecteur de proximité envoie des signaux momentanés à une vanne pilote. La vanne pilote envoie un signal positif continu à la vanne de commande principale du moteur pneumatique pour chaque sens de déplacement.

Consulter le manuel *Moteur pneumatique Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

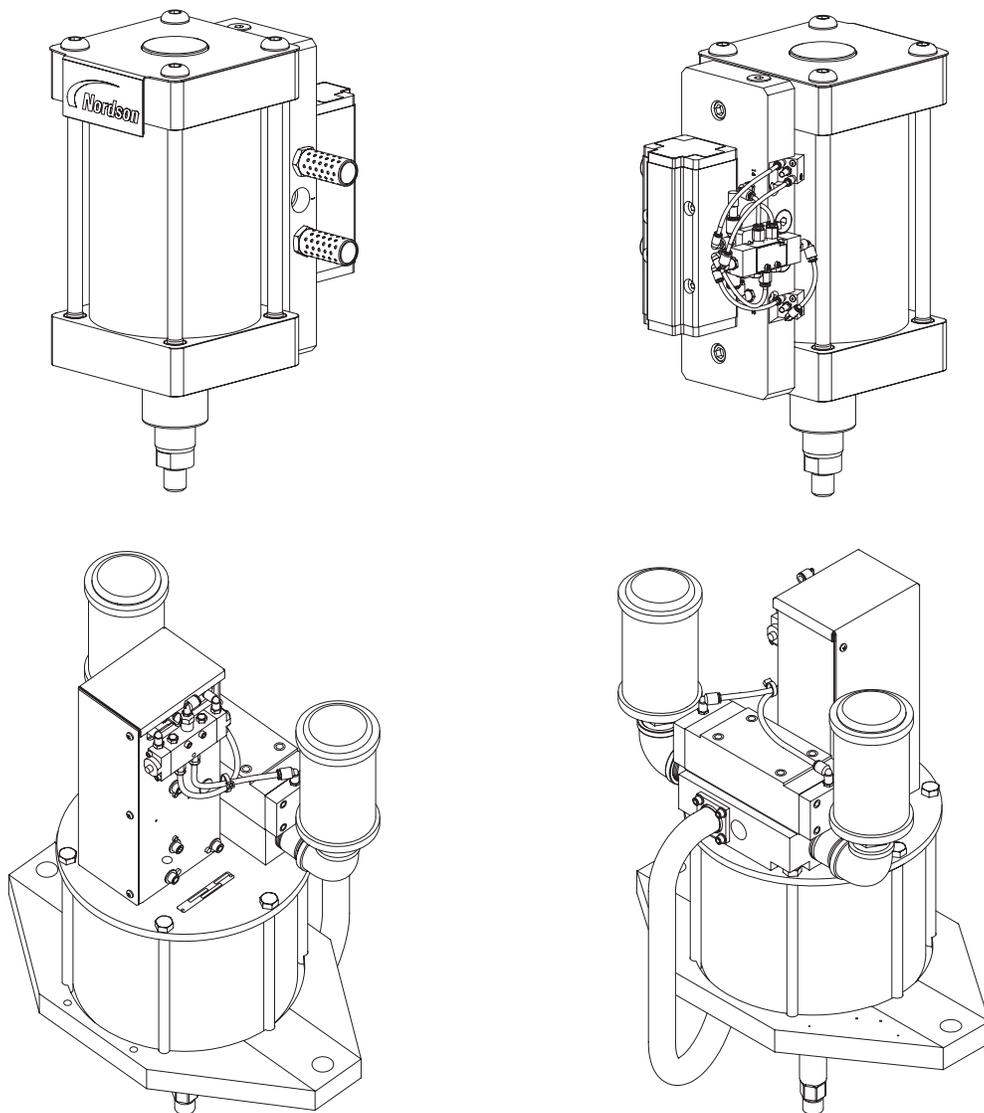


Figure 2-19 Moteur pneumatique

Capteurs pour moteur pneumatique

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-20.

Les capteurs pour moteur pneumatique Rhino SD3/XD3 surveillent les excursions de la pompe et les conditions d'emballement de la pompe sur les vide-fûts de 24 VCC équipés de moteurs pneumatiques. Les capteurs comprennent un capteur d'excursion/d'emballement de la pompe (1) et un capteur de position d'arrêt (3) optionnel qui se connectent à un câble en Y à 4 broches (2) pour le raccordement au vide-fûts. Consulter le schéma électrique du vide-fûts dans le manuel de ce dernier pour l'emplacement correct des connexions. Le contrôleur du système fournit la tension logique et de commande au capteur. Le contrôleur du système signale une situation d'emballement lorsque le capteur détecte une fréquence cyclique de la pompe supérieure à 10 excursions durant une période de 20 secondes.

Consulter le manuel *Capteurs pour moteur pneumatique Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

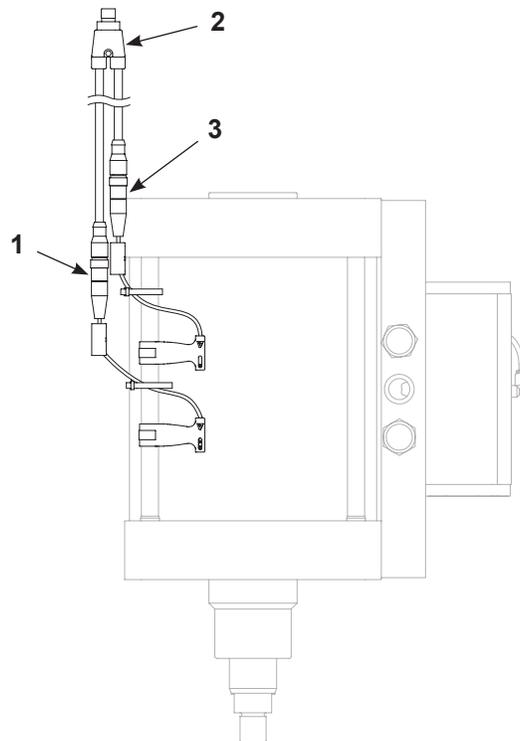


Figure 2-20 Capteurs pour moteur pneumatique

Modules suiveurs 55 gallons (200 l)

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-21.

Un module suiveur se monte sur la section hydraulique de la pompe. Il est conçu pour forcer la matière hors des récipients. Les modules à plateau suiveur standard et à revêtement PTFE sont disponibles pour s'adapter aux récipients standard US de 55 gallons (572 mm).

Il existe trois types de modules suiveurs 55 gallons (200 l) :

- Modules suiveurs Ambient
- Modules suiveurs à conditionnement thermique (T/C)
- Modules suiveurs à chauffage électrique

Consulter le manuel *Modules suiveurs 55 gallons Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

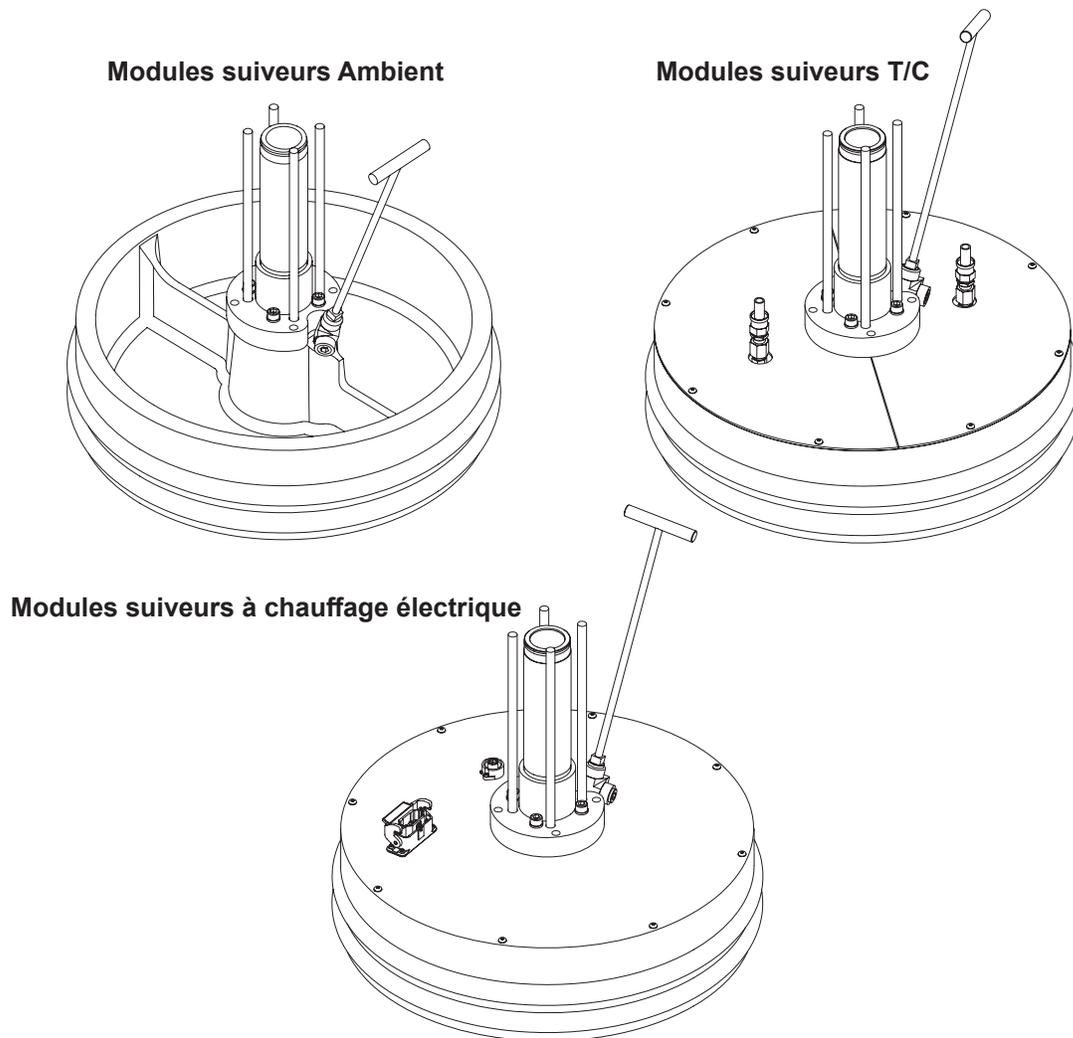


Figure 2-21 Modules suiveurs 55 gallons (200 l) (illustration partielle de la section hydraulique et de la pompe)

Modules suiveurs 5 gallons (20 l)

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-22.

Le module suiveur se monte sur la section hydraulique de la pompe. Il est conçu pour forcer la matière hors des récipients à côtés droits.

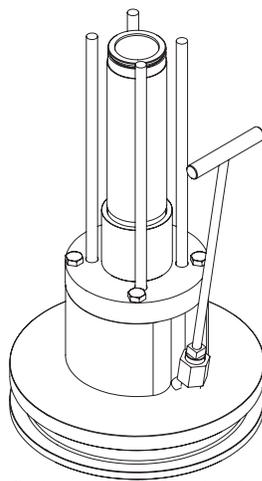
Il existe quatre tailles de modules suiveurs à joint torique 5 gallons (20 l) :

- Fût de 280 mm
- Fût de 286 mm
- Fût de 305 mm
- Fût de 310 mm

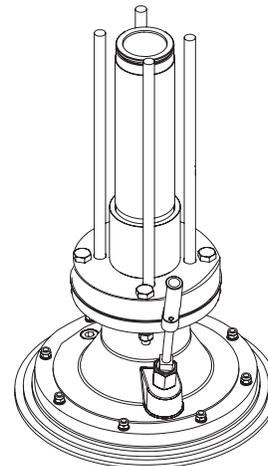
Il existe un module suiveur à joint racleur de taille unique qui s'adapte aux fûts de 280-286 mm.

NOTE : Il existe un joint racleur qui s'adaptera aux fûts de 280-286 mm.

Consulter le manuel *Modules suiveurs 5 gallons Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.



5 gallons (20 l) (280, 286, 305 et 310 mm) avec joint torique



5 gallons (20 l) (280-286 mm) avec joint racleur

Figure 2-22 Modules suiveurs 5 gallons (20 l) (illustration partielle de la section hydraulique et de la pompe)

Convoyeur

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-23.

Le convoyeur Rhino SD3/XD3 est conçu pour faciliter les changements de fût et n'est disponible que sur les systèmes de 55 gallons (200 l). La capacité de charge maximale du convoyeur est de 750 lb (340 kg).

Consulter le manuel *Convoyeur Rhino SD3/XD3* pour les informations détaillées.

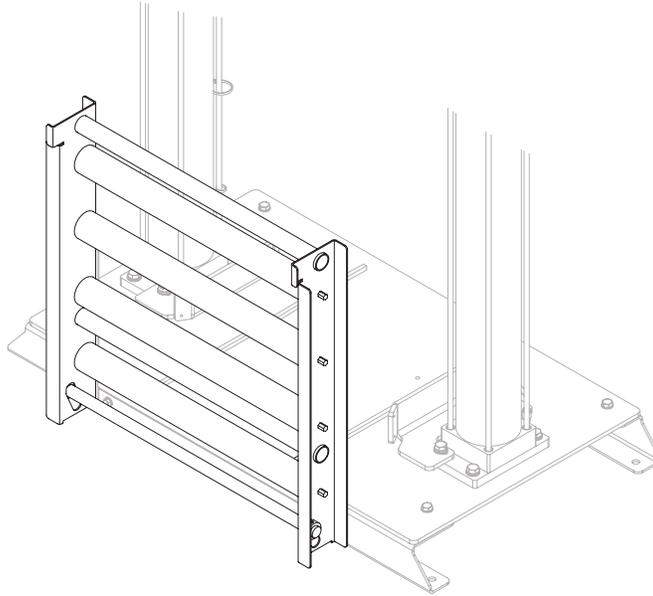


Figure 2-23 Convoyeur

Maintien pour fût

NOTE : Toutes les images sont fournies uniquement pour référence. Les modules réels peuvent varier en fonction de la configuration du système.

Voir la Figure 2-24.

Le maintien pour fût Rhino SD3/XD3 5 gallons (20 l) à double montant est réglable horizontalement et verticalement, il peut donc être adapté à un large éventail de diamètres de fût. Il est seulement disponible sur les systèmes à 5 gallons.

Consulter le manuel *Maintien pour fût Rhino SD3/XD3 5 gallons à double montant* pour les informations détaillées.

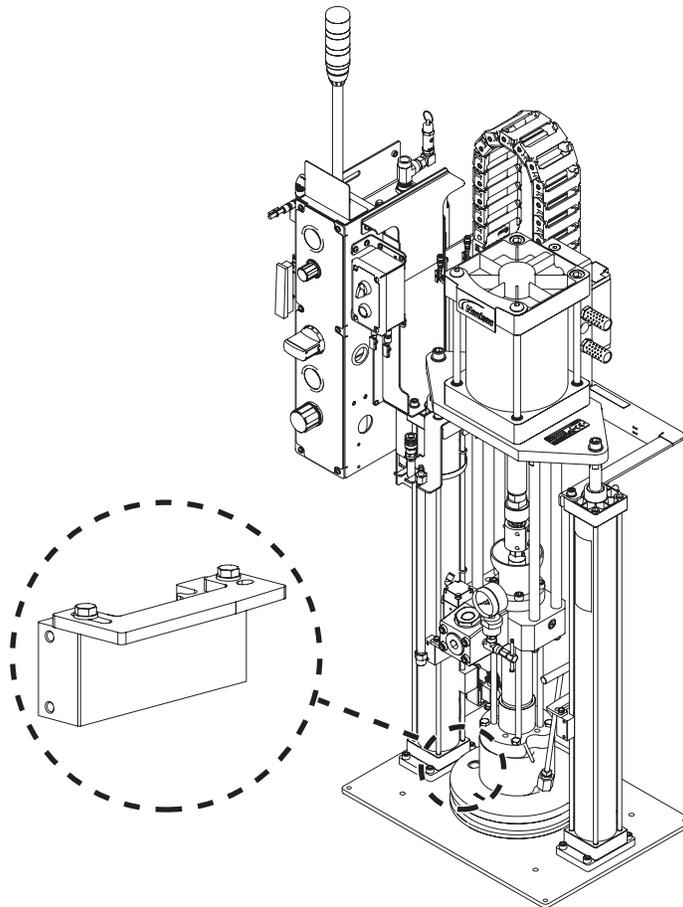


Figure 2-24 Maintien pour fût

Consommables

Garder les éléments suivants à portée de main pour la maintenance et les réparations.

Adhésifs, enduits d'étanchéité et lubrifiants

Utiliser les colles, enduits d'étanchéité et lubrifiants suivants pour la maintenance et les réparations.

P/N	Description
900464	Vernis de blocage adhésif Loctite® Blue 242®
900481	Enduit d'étanchéité pour tube/filet/hydraulique (PST)
156289	Lubrifiant Mobil™ SHCTM 634
900344	Lubrifiant Never-Seez®
1001849	Graisse Mobil SHC 100

Liquide pour chambre à solvant

Le liquide pour chambre à solvant lubrifie le plongeur et réduit l'usure de la garniture d'étanchéité supérieure. **Le liquide pour chambre à solvant n'est pas fourni avec la pompe.**

P/N	Description
900255	LIQUIDE, type K, chambre de la pompe, 1 qt (0,95 l)
156289	Lubrifiant Mobil SHC 634

Section 3

Installation



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Procédure d'installation



PRUDENCE : Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant d'effectuer toute procédure d'installation. Contacter un représentant local de Nordson pour toute question concernant l'installation de cet équipement.



AVERTISSEMENT : Le personnel qui réalise ces procédures doit savoir comment utiliser en toute sécurité les commandes de l'élévateur du vide-fûts.

Revoir les points ci-après avant d'installer le vide-fûts dans un système :

- Installer une vanne d'arrêt (fourniture client) dans la conduite d'alimentation pneumatique pour pouvoir isoler le vide-fûts lors des opérations de maintenance et autres procédures.
- La pression maximale de l'alimentation pneumatique principale est de 100 psi (7 bar).
- Poser un filtre à air (fourniture client) afin de fournir de l'air d'atelier propre et sec filtré à 5 microns.
- L'alimentation pneumatique principale du vide-fûts doit être d'au moins 60 psi (4,83 bar) et filtrée à 5 microns.
- L'orifice de sortie de matière est **-12 SAE sur les systèmes à 5 gallons (20 litres) et -20 SAE sur les systèmes à 55 gallons (200 litres)**.
- Utiliser des supports de tuyau dans les applications où le tuyau à matière est suspendu par un portique à outil ou un dispositif similaire afin d'éviter d'endommager le tuyau. Faire cheminer le tuyau en évitant l'entortillement et les frottements.



AVERTISSEMENT : Lors de l'actionnement de la vanne de commande de l'élévateur, il est important de se rappeler que la position Neutre n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Le module suiveur peut glisser vers le bas au fil du temps.

Déballage du vide-fûts

1. Retirer le vide-fûts de la caisse d'emballage et de la palette. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Examiner toutes les surfaces pour vérifier l'absence de bosses, rayures, corrosion ou autres dommages physiques.
 - b. Signaler tout dommage à un représentant de Nordson.

Installation du vide-fûts

1. Placer le vide-fût à un endroit qui permet d'y accéder par l'avant. Fixer le vide-fûts au sol à l'emplacement souhaité en utilisant les trous dans la plaque de base du bâti.
2. Régler le régulateur de descente du coulisseau et du moteur pneumatique à 0 psi/bar. S'assurer que la commande de la direction du coulisseau se trouve en position Neutre et que la vanne d'arrêt du moteur pneumatique est fermée.
3. Raccorder l'alimentation pneumatique principale à l'orifice d'alimentation pneumatique.
4. Raccorder le tuyau à matière à l'orifice de sortie de matière.
5. Raccorder les câbles d'alimentation et Ethernet au bloc de communication et au contrôleur de système.

Section 4

Utilisation

Première mise en service



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



AVERTISSEMENT : Risque de blessures graves si les mains ou les doigts sont coincés entre le plateau suiveur et le fût. Tenir les mains à distance de cet endroit.



AVERTISSEMENT : Lors de l'actionnement des commandes de l'élévateur, il est important de se rappeler que la position Neutre n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Le plateau suiveur peut glisser vers le bas au fil du temps.

Cette procédure concerne uniquement la mise en service initiale d'un nouveau système.

Consulter le Tableau 4-1 et voir la Figure 4-1.

1. S'assurer que la chambre à solvant (7) est bien remplie de liquide pour chambre à solvant.
 - Au besoin, verser du liquide dans la chambre à solvant (7) jusqu'à ce qu'il se trouve à moins de 38 mm (1,5") du haut de la chambre à solvant.
2. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre.
3. Régler le régulateur du moteur pneumatique (1) à 0 psi/bar.
4. Régler le régulateur de descente du coulisseau (3) à 30 psi (2 bar).
5. Fermer la vanne d'arrêt du moteur pneumatique (2).
6. S'assurer que les tuyaux à air et d'alimentation en matière ne sont ni coudés ni pincés.
7. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN HAUT pour lever le plateau suiveur (13).
8. Examiner le fût de matière pour vérifier l'absence de bosses ou d'autres dommages. Ne pas utiliser de récipient ou de fût en mauvais état.

9. Enduire le joint du plateau suiveur (12) de graisse compatible avec la matière déposée.



PRUDENCE : Pour éviter d'endommager le joint du plateau suiveur, ne jamais utiliser de produits à base de pétrole ; utiliser de la graisse.

10. Placer le fût de matière entre les positionneurs/guides de fût (11/non illustrés sur le modèle 5 gallons) et le centrer sous le plateau suiveur (13) du bâti du vide-fûts (14).

NOTE : Pour les systèmes à 5 gallons, un ajustement des positionneurs de fût peut s'avérer nécessaire en fonction de la taille du récipient.

11. Retirer la canne de purge (8) de son raccord (10) pour permettre à l'air emprisonné sous le plateau suiveur (13) de s'échapper.



AVERTISSEMENT : Porter des vêtements de protection, des gants et des lunettes de sécurité lors de la descente du plateau suiveur (13) dans le fût. L'air expulsé depuis sous le plateau suiveur (13) peut contenir de la matière.

NOTE : Il peut s'avérer nécessaire d'augmenter la pression du vérin de l'élévateur lors de l'utilisation d'une matière à forte viscosité afin de garantir le bon fonctionnement de l'ensemble vérin et d'empêcher la pompe de perdre le contact avec la matière. Utiliser la pression d'air minimale nécessaire pour faire fonctionner l'élévateur.

12. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN BAS et faire descendre lentement le plateau suiveur (13) dans le fût de matière ouvert. Pour arrêter le plateau suiveur (13), amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre.

NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (5) pour déplacer le coulisseau.

13. Effectuer les opérations suivantes :

- a. Lorsque la matière commence à s'écouler depuis le raccord (10) de la canne de purge, amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre.
- b. Monter la canne de purge (8) dans son raccord (10) et serrer fermement. Éliminer l'excès de matière autour de la canne de purge (8) et de son raccord (10) à l'aide d'un chiffon.

14. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN BAS pour forcer la matière dans la pompe.

NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (5) pour déplacer le coulisseau.

15. Régler la pression d'air du moteur pneumatique à 0 psi, puis ouvrir la vanne d'arrêt (2) du moteur pneumatique.

16. Suivant le système, effectuer l'une des opérations suivantes en utilisant la pression d'air minimale de la pompe :
 - a. Purger l'air restant à travers la vanne à bille (9).
 - OU
 - b. Ouvrir la vanne à purgeur (9) en la tournant au maximum de trois tours. Purger l'air restant à travers la vanne à purgeur (9).



AVERTISSEMENT : Pour éviter les blessures, ne pas ouvrir la vanne à purgeur (9) de plus de deux ou trois tours

17. Appuyer sur le bouton de purge de matière (6) et le maintenir enfoncé.
18. Augmenter lentement la pression du moteur pneumatique jusqu'à ce que la matière commence à s'écouler par la vanne à purgeur ou à bille (9).
19. Laisser la vanne ouverte jusqu'à ce que l'écoulement de matière est continu et que tout l'air piégé dans la section hydraulique ait été évacué.
20. Relâcher le bouton de purge de matière (6).
21. Fermer la vanne à purgeur ou à bille (9).
22. S'assurer que le tuyau et l'applicateur sont fixés solidement et que l'applicateur n'est pas dirigé sur une personne se trouvant à proximité.
23. Actionner le ou les applicateurs pour chasser l'air des conduites.
24. Régler le régulateur du moteur pneumatique (1) pour augmenter la pression jusqu'à ce que l'applicateur délivre un flux de matière homogène et continu, sans bulles d'air.

Tableau 4-1 Première mise en service

N°	Description
1	Régulateur du moteur pneumatique
2	Vanne d'arrêt du moteur pneumatique
3	Régulateur Coulisseau en bas
4	Commande de direction du coulisseau
5	Boutons de commande bimanuelle
6	Bouton de purge de matière
7	Chambre à solvant
8	Canne de purge
9	Vanne à purgeur ou à bille
10	Raccord pour canne de purge
11	Positionneurs/guides de fût
12	Joint du plateau suiveur
13	Plateau suiveur
14	Bâti du vide-fûts

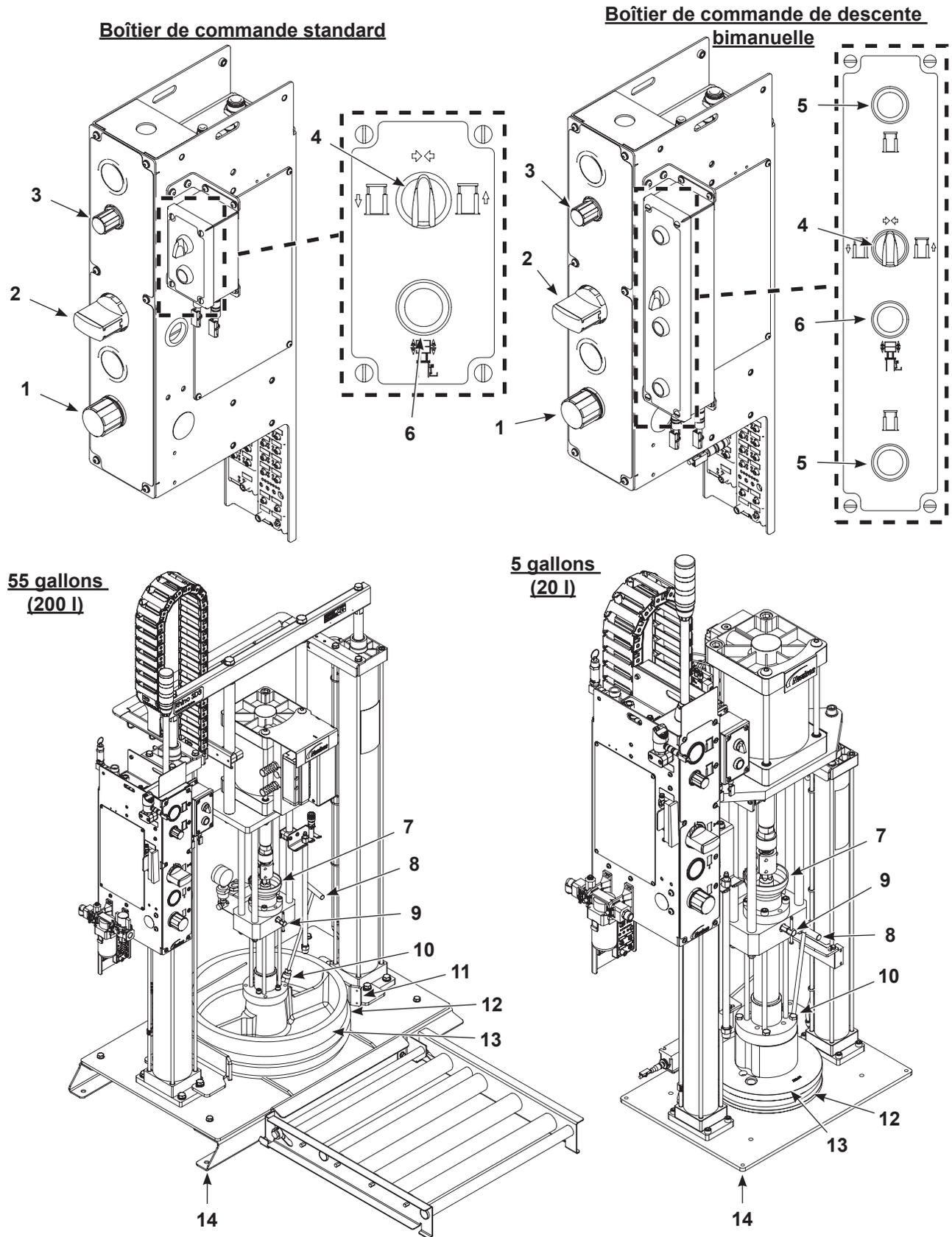


Figure 4-1 Première mise en service

Procédure de changement de fût



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



AVERTISSEMENT : Risque de blessures graves si les mains ou les doigts sont coincés entre le plateau suiveur et le fût. Tenir les mains à distance de cet endroit.



AVERTISSEMENT : Lors de l'actionnement des commandes de l'élévateur, il est important de se rappeler que la position Neutre n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Le plateau suiveur peut glisser vers le bas au fil du temps.

Consulter le Tableau 4-2 et voir la Figure 4-2.

1. Amener la vanne d'arrêt (2) du moteur pneumatique en position Arrêt.
2. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre.
3. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Retirer la canne de purge (8) de son raccord (10).
 - b. Raccorder le tube de décharge (7) au raccord de la canne de purge (10).
 - c. Raccorder la conduite d'air de décharge (6) au tube de décharge (7).
4. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN HAUT. Si le fût commence à se soulever du bâti du vide-fût (14), amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre pour permettre au fût de revenir sur le bâti du vide-fûts (14). Ensuite, amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN HAUT.

NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (5) pour déplacer le coulisseau.

5. Poursuivre la montée du coulisseau jusqu'à ce qu'il atteigne sa hauteur maximale et qu'il soit dégagé du fût.
6. Retirer l'ancien fût. Centrer un fût neuf et non endommagé sous le plateau suiveur (13) entre les positionneurs/guides de fût (11/non illustrés sur le modèle à 5 gallons).
7. Effectuer l'une des opérations suivantes, suivant le système :
 - a. Au besoin, enduire les joints du plateau suiveur (12) d'un solvant compatible.
 - OU
 - b. Retirer le ou les anneaux de plateau suiveur usés de l'ancien fût et poser un ou plusieurs anneaux propres dans le fût neuf.
8. Au besoin, enduire les joints du plateau suiveur (12) d'un solvant compatible.
9. Débrancher la conduite d'air de décharge (6) du tube de décharge (7).
10. Retirer le tube de décharge (7) du raccord de la canne de purge (10).
11. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position COULISSEAU EN BAS pour appliquer une force descendante au coulisseau.

NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (5) pour déplacer le coulisseau.

12. Laisser l'air s'échapper du raccord de la canne de purge (10) à mesure que le plateau suiveur (13) descend. Lorsque la matière commence à s'écouler en continu depuis le raccord (10) de la canne de purge, amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Neutre.
13. Installer la canne de purge (8) et essuyer l'excès de matière.
14. Amener la commande de direction du coulisseau (4) en position Coulisseau en bas pour appliquer une force descendante au coulisseau.
NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (5) pour déplacer le coulisseau.
15. Noter la pression de fonctionnement normale indiquée par le manomètre du moteur pneumatique, puis réduire le régulateur du moteur pneumatique (1) à 0 psi.
16. Amener alors la vanne d'arrêt (2) du moteur pneumatique en position Marche.
17. Suivant le système, effectuer l'une des opérations suivantes en utilisant la pression d'air minimale de la pompe :
 - a. Purger l'air restant à travers la vanne à bille (9).
 - OU
 - b. Ouvrir la vanne à purgeur (9) en la tournant au maximum de trois tours. Purger l'air restant à travers la vanne à purgeur (9).



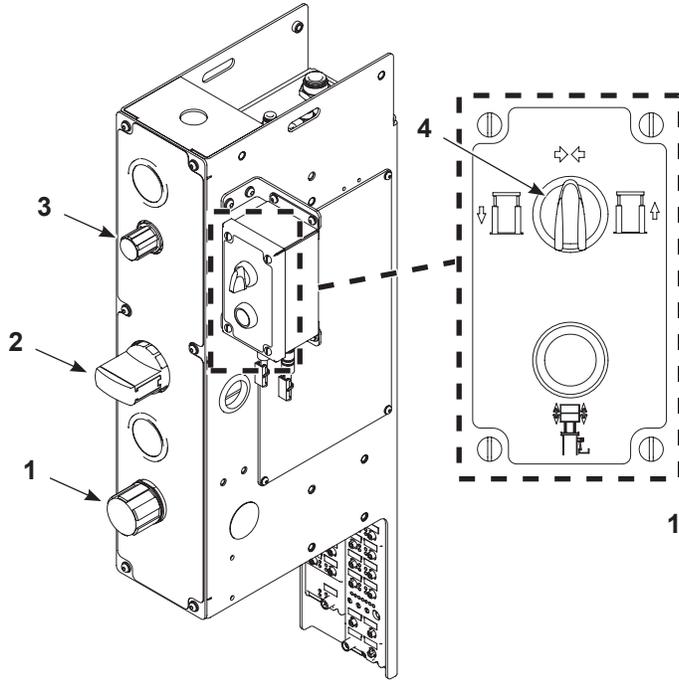
AVERTISSEMENT : Pour éviter les blessures, ne pas ouvrir la vanne à purgeur (9) de plus de deux ou trois tours.

18. Augmenter lentement la pression du moteur pneumatique jusqu'à ce que la pompe commence à tourner. Continuer de faire fonctionner la pompe à ce rythme lent pour purger l'air hors du système.
19. Une fois que tout l'air a été évacué, fermer la vanne à bille ou la vanne à purgeur (9).
20. Régler le régulateur du moteur pneumatique (1) à la pression de service de consigne souhaitée, telle qu'elle est indiquée sur le manomètre du moteur pneumatique.

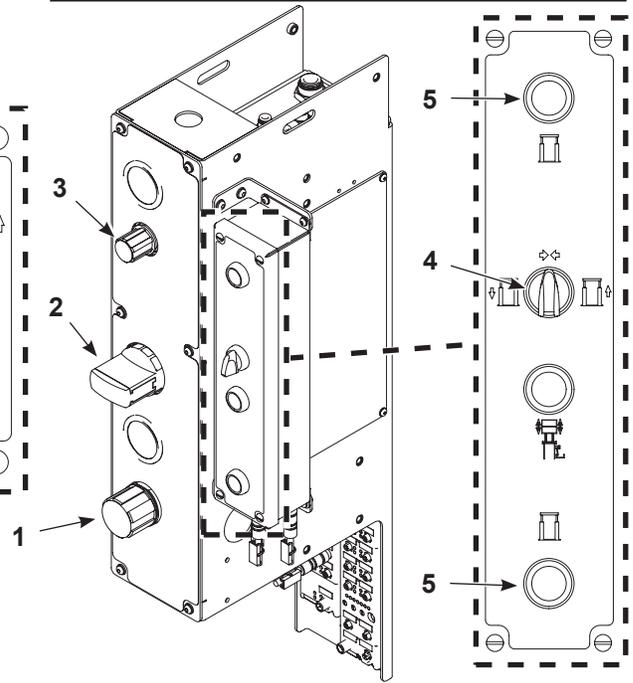
Tableau 4-2 Procédure de changement de fût

N°	Description
1	Régulateur du moteur pneumatique
2	Vanne d'arrêt du moteur pneumatique
3	Régulateur Coulisseau en bas
4	Commande de direction du coulisseau
5	Boutons de commande bimanuelle
6	Bouton de purge de matière
7	Chambre à solvant
8	Canne de purge
9	Vanne à purgeur ou à bille
10	Raccord pour canne de purge
11	Positionneurs/guides de fût
12	Joint du plateau suiveur
13	Plateau suiveur
14	Bâti du vide-fûts

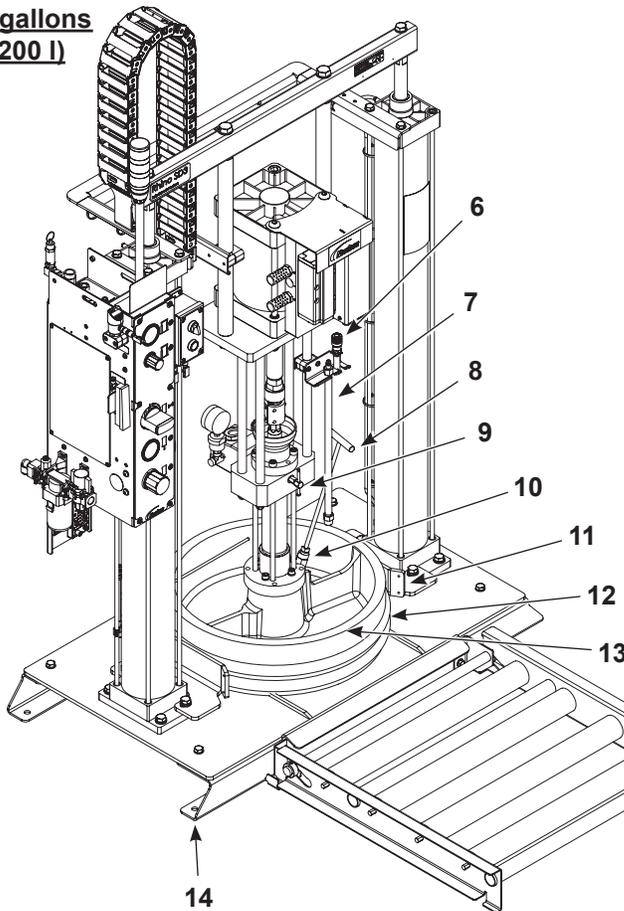
Boîtier de commande standard



Boîtier de commande de descente bimanuelle



**55 gallons
(200 l)**



**5 gallons
(20 l)**

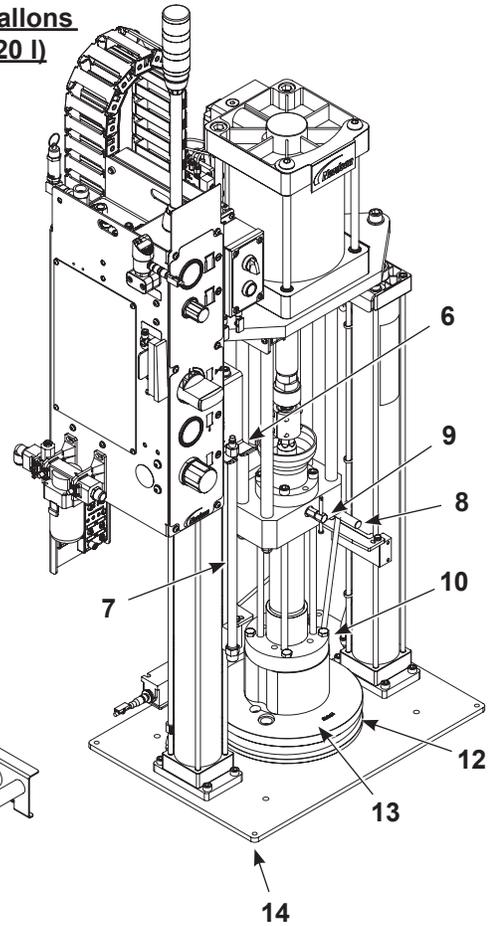


Figure 4-2 Procédure de changement de fût

Procédure de dépressurisation du vérin du coulisseau



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



AVERTISSEMENT : Les étapes suivantes désactiveront une fonction de sécurité importante et il convient de ne jamais les exécuter sans que le plateau suiveur se trouve en bas de sa course et soit soutenu de manière sécurisée. Le plateau suiveur risque de chuter, ce qui peut entraîner de sérieuses blessures et même la mort.

Consulter le Tableau 4-3 et voir la Figure 4-3.

1. Amener la commande de direction du coulisseau (3) en position COULISSEAU EN BAS.

NOTE : Sur les systèmes à commande bimanuelle de descente, il faudra enfoncer les boutons de commande bimanuelle (4) pour déplacer le coulisseau.

2. Attendre que l'air ait fini de s'échapper par le côté inférieur du vérin. Cela peut prendre 1 minute ou plus.
3. Noter la pression de descente du coulisseau sur le manomètre de descente coulisseau (2).
4. Régler le régulateur de descente du coulisseau (1) à 0 psi.
5. Attendre que l'air ait fini de s'échapper par le côté supérieur du vérin. Cela peut prendre 1 minute ou plus.
6. Couper l'alimentation pneumatique principale du vide-fûts.
7. Exécuter la procédure de verrouillage.
8. Retirer le raccord de tube du connecteur (5) au niveau du haut du vérin du coulisseau.
9. Retirer le raccord de tube du connecteur (6) au niveau du bas du vérin du coulisseau.
10. Remettre le vide-fûts en service en exécutant ces étapes dans l'ordre inverse et en ramenant la pression de descente du coulisseau à son réglage original.

Tableau 4-3 Procédure de dépressurisation du vérin du coulisseau

N°	Description
1	Régulateur Coulisseau en bas
2	Manomètre Coulisseau en bas
3	Commande de direction du coulisseau
4	Boutons de commande bimanuelle
5	Branchement en haut du vérin
6	Branchement en bas du vérin

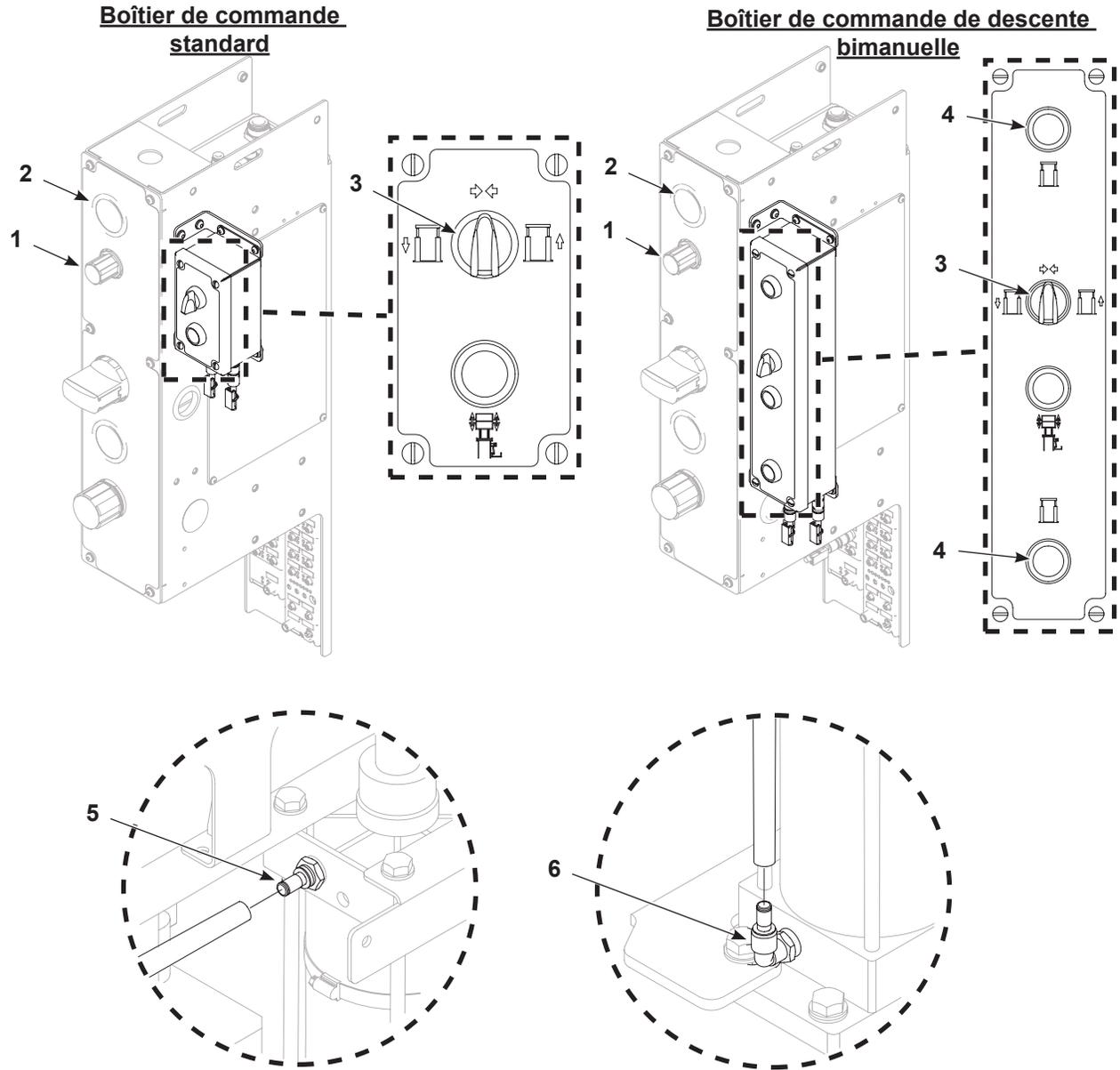


Figure 4-3 Procédure de dépressurisation du vérin du coulisseau

Fonctionnement de la pompe

Consulter le Tableau 4-1 et voir la Figure 4-1.

Utilisation de base

Un fût d'adhésif ou d'enduit d'étanchéité est centré entre les positionneurs/guides de fût et sous le plateau suiveur. Le coulisseau se compose d'un piston à entraînement pneumatique qui abaisse le plateau suiveur dans le fût de matière. Le ou les joints en élastomère autour du bord extérieur du plateau suiveur créent un compartiment hermétique sous le plateau suiveur. Le mouvement descendant du plateau suiveur force la matière à pénétrer dans la section hydraulique de la pompe.

Lorsque le piston du vérin du coulisseau actionne le capteur magnétique en bas du vérin du coulisseau, les commandes coupent l'alimentation pneumatique vers le moteur pneumatique, signalant ainsi que le récipient de matière est vide. Pour terminer la procédure de remplacement du fût, exécuter la *Procédure de changement de fût* à la page 4-5.

Éléments de commande pneumatique

Les commandes de fonctionnement du vide-fût sont principalement pneumatiques. De l'air d'atelier propre et sec, filtré à 5 microns (le filtre est fourni par le client) est acheminé aux trois/quatre régulateurs de pression (quatre pour les systèmes avec ARW) : un pour le moteur pneumatique de la pompe, un pour la descente du coulisseau et un pour la montée du coulisseau/la décharge. La pression de montée du coulisseau/de décharge est une pression fixe.

Alimentation du moteur pneumatique

L'alimentation pneumatique régulée passe à travers une vanne d'arrêt avant de pénétrer dans le moteur pneumatique de la pompe.

L'air non régulé à la pleine pression du réseau d'atelier est délivré à la vanne pilote. Cette vanne fournit l'air pilote à la vanne de commande du moteur principale. Cet air de signal à une pression supérieure permet au moteur pneumatique d'effectuer des changements de direction rapides indépendamment du réglage de l'air d'alimentation régulé.

Alimentation pneumatique du coulisseau et de décharge

Le module de commande est principalement pneumatique. La pression d'air de l'atelier est délivrée à la commande lorsque la vanne d'arrêt du module de commande est ouverte. L'ouverture de cette vanne d'arrêt permet le fonctionnement de la commande de direction du coulisseau et du clapet de décharge du fût de matière. La pression d'air vers le régulateur du moteur pneumatique ainsi que les vannes de signal dans la commande et le moteur pneumatique sont également activées. La pression d'air n'est délivrée au moteur pneumatique que lorsque la vanne d'arrêt de ce dernier est ouverte. L'alimentation pneumatique vers les vannes pilote, intermédiaire et de décharge du fût de matière se trouve à la pleine pression du réseau de l'atelier.

L'alimentation pneumatique régulée pour le vérin du coulisseau s'écoule vers une vanne de commande d'élévateur à trois positions. La vanne commande l'écoulement de l'air vers le vérin du coulisseau. La commande de direction du coulisseau possède trois positions : COULISSEAU EN HAUT, COULISSEAU EN BAS et NEUTRE.

- Position COULISSEAU EN HAUT : L'air pénètre dans le bas du vérin. L'air au-dessus du piston du vérin de l'élévateur est évacué. La pression pneumatique pousse le piston du vérin vers le haut, ce qui soulève le plateau suiveur et la pompe.
- Position COULISSEAU EN BAS : L'air pénètre dans le haut du vérin. L'air au-dessous du piston du vérin de l'élévateur est évacué. La pression pneumatique pousse le piston du vérin vers le bas, ce qui abaisse le plateau suiveur et la pompe.
- Position NEUTRE : Aucune pression n'est appliquée au vérin de l'élévateur. Le plateau suiveur doit en principe rester immobile du fait du maintien par herméticité de la pression pneumatique des deux côtés du piston.



AVERTISSEMENT : La position NEUTRE n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Le plateau suiveur peut glisser vers le bas au fil du temps.

La fonction de décharge achemine l'air sous le plateau suiveur pendant le retrait d'un récipient vide. Le mamelon de décharge se connecte à l'orifice de décharge du suiveur. En amenant la commande de direction du coulisseau est amenée en position COULISSEAU EN HAUT alors que le suiveur se trouve dans le fût et en maintenant le bouton de purge enfoncé, l'air sera forcé sous le plateau suiveur. La pression d'air force le fût à se détacher du plateau suiveur.

Page laissée blanche intentionnellement.

Section 5

Maintenance

Cette section décrit les procédures de maintenance préventive recommandées pour le vide-fût. Les fréquences sont uniquement indiquées à titre indicatif. Il faut toujours effectuer les procédures de maintenance préventive conformément au planning de maintenance de l'entreprise.

Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster les fréquences en raison de l'environnement de l'équipement, des paramètres du procédé, de la matière appliquée ou de l'expérience.



AVERTISSEMENT : Ne jamais utiliser de solvants aux hydrocarbures halogénés pour nettoyer des pièces en aluminium ou rincer un système quelconque. Les agents nettoyants, produits de revêtement, peintures et adhésifs peuvent contenir des hydrocarbures halogénés. Se procurer et lire les fiches de données de sécurité de toutes les matières et de tous les solvants utilisés.



AVERTISSEMENT : Toujours dépressuriser le système avant une intervention sur l'équipement. Déclencher tous les dispositifs de distribution et évacuer la pression du système.

Périodicité	N°	Tâche
Tous les jours	Filtre à air/séparateur fourni par le client	Purger l'eau accumulée si nécessaire.
	Conduites et tuyaux	Vérifier tous les raccords hydrauliques et pneumatiques et les resserrer si nécessaire. S'assurer que les tuyaux pneumatiques ne sont ni coincés ni entortillés.
	Alimentation en matière	S'assurer que l'alimentation en matière est exempte de poussière et autres contaminants. Les contaminants peuvent affecter les performances de la pompe ou obstruer l'applicateur.
	Réglages du régulateur	Vérifier les réglages du régulateur du moteur pneumatique et du régulateur de l'élévateur et les ajuster si nécessaire.
	Chambre à solvant	Vérifier le niveau de liquide dans la chambre à solvant. Au besoin, faire l'appoint de liquide dans la chambre à solvant. Si nécessaire, voir la section <i>Pompe</i> du présent manuel pour le type et le P/N du liquide pour chambre à solvant.
Toutes les semaines	Vide-fûts	Nettoyer le haut de chacun des vérins du vide-fût. Éliminer toute la matière déposée sur le haut du plateau suiveur et autour de son joint.
	Joint du plateau suiveur	Examiner le joint du plateau suiveur pour déceler des signes éventuels d'endommagement ou de fuites excessives de matière, et remplacer si nécessaire. Consulter la section <i>Suiveur</i> dans le présent manuel pour les procédures de remplacement.
	Chambre à solvant	Remplacer le liquide dans la chambre à solvant. Si nécessaire, utiliser une pointe pour retirer la matière qui bloque éventuellement l'orifice de sortie.
-----	Pompe	Consulter le manuel <i>Section hydraulique Rhino SD3/XD3</i> et le manuel <i>Moteur pneumatique Rhino SD3/XD3</i> pour les procédures de maintenance.

Page laissée blanche intentionnellement.

Section 6

Dépannage



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures de dépannage ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'assistance du représentant local de Nordson.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Le moteur pneumatique ne fonctionne pas.	Pas d'alimentation pneumatique, ou alimentation pneumatique inadaptée.	Vérifier l'alimentation pneumatique et la pression de service.
	Système hydraulique bloqué.	Vérifier les tuyaux, les applicateurs et les autres composants dans le système hydraulique.
	Défaut de fonctionnement du régulateur du moteur pneumatique.	Vérifier le régulateur du moteur pneumatique et le remplacer si besoin est.
	Détecteur de proximité magnétique inopérant.	Effectuer les opérations suivantes : 1. Débrancher les lignes du signal et d'air de sortie du détecteur de proximité magnétique. 2. Actionner le détecteur avec un aimant pour vérifier si le signal pneumatique est présent. Remplacer le détecteur de proximité magnétique si le signal pneumatique n'est pas présent.
	La vanne pilote ne fonctionne pas.	Effectuer les opérations suivantes : 1. Verrouiller l'air vers le vide-fûts. 2. Débrancher les lignes du signal et d'air de sortie de la vanne pilote. 3. Raccorder un manomètre à air à l'extrémité de chaque orifice de sortie d'air. 4. Ouvrir l'alimentation pneumatique vers le vide-fûts. Actionner manuellement chaque détecteur de proximité magnétique. 5. Vérifier que le signal pneumatique alterne entre les manomètres à air. Remplacer la vanne pilote si le signal pneumatique n'alterne pas entre les manomètres à air.
La vanne de commande principale du moteur pneumatique ne fonctionne pas.	Vérifier les détecteurs de proximité magnétiques et la vanne pilote. Si les détecteurs de proximité magnétiques et la vanne pilote fonctionnent, remplacer la vanne de commande principale du moteur pneumatique.	
2. Le moteur pneumatique fuit excessivement ou constamment.	Joint du cylindre usé.	Écouter s'il y a une fuite d'air depuis le joint où la tige du piston sort de la tête du vérin. Si une fuite d'air est audible, remplacer le vérin
	Fuite d'air depuis les orifices d'échappement de la vanne pneumatique.	Remplacer la vanne de commande principale du moteur pneumatique ou le vérin.
	Détecteurs de proximité magnétiques ou vanne pilote usés.	Ces vannes ne peuvent pas être réparées et doivent être remplacées. Commander des vannes neuves. Consulter le manuel <i>Moteur pneumatique Rhino SD3/XD3</i> pour les informations de commande.

Tournez SVP...

Problème	Cause possible	Action corrective
3. Coulisseau en bas ne fonctionne pas.	Mauvais fonctionnement du régulateur de l'élèveur, ou vanne de commande de l'élèveur endommagée. AVERTISSEMENT ! Caler les vérins du coulisseau avant d'exécuter l'action corrective afin d'empêcher le plateau suiveur de dériver vers le bas.	Effectuer les opérations suivantes : 1. Fermer et verrouiller la vanne d'arrêt d'air principale. 2. Déconnecter les tuyaux des orifices deux et quatre de l'électrovanne de commande du coulisseau. 3. Raccorder les tuyaux aux orifices deux et quatre de l'électrovanne de commande du coulisseau. 4. Ouvrir la vanne d'alimentation pneumatique principale. 5. Actionner la commande de direction du coulisseau et observer la pression sur le manomètre. 6. Si le manomètre n'indique aucune pression d'air, effectuer les opérations suivantes : a. Couper l'alimentation pneumatique principale et retirer le manomètre. b. Ouvrir l'alimentation pneumatique et vérifier si l'air s'écoule depuis le régulateur. En l'absence d'écoulement d'air, remplacer le régulateur. 7. Raccorder tous les composants.
	Les joints du vérin pneumatique du coulisseau sont usés ou endommagés ; le piston est grippé dans le vérin.	Si la procédure ci-dessus ne permet pas de résoudre le problème, remplacer le vérin pneumatique. Consulter le manuel <i>Bâtis double montant Rhino SD3/XD3</i> pour les procédures de reconditionnement.
4. L'ensemble coulisseau en haut/décharge ne fonctionne pas.	Pression pneumatique absente.	Vérifier l'alimentation pneumatique. S'assurer que la commande de direction du coulisseau se trouve en position COULISSEAU EN HAUT lors de la tentative d'utiliser la fonction de décharge.
	Défaut de fonctionnement du régulateur Coulisseau en bas ou de la vanne de commande de l'élèveur.	Voir le Problème 3, <i>Coulisseau en bas ne fonctionne pas</i> , pour l'action corrective.
	Défaut de fonctionnement du clapet de décharge. AVERTISSEMENT ! Caler les vérins du coulisseau avant d'exécuter l'action corrective afin d'empêcher le plateau suiveur de dériver vers le bas.	Effectuer les opérations suivantes : 1. Fermer et verrouiller la vanne d'arrêt d'air principale. 2. Retirer le tube de décharge. 3. Régler la pression d'air à 10 psi (0,7 bar) et observer la pression sur le manomètre. • En l'absence d'air, remplacer le clapet de décharge. • Si de l'air est présent, vérifier qu'il s'échappe du dessous du plateau suiveur lorsque le tuyau est rebranché.
	Clapet anti-retour de décharge ou tuyau bouché avec de la matière.	Vérifier si le clapet anti-retour de décharge ou le tube est bouché avec de la matière et nettoyer si nécessaire.

Tournez SVP...

Problème	Cause possible	Action corrective
5. La pompe ne délivre pas de matière.	Pression d'air insuffisante vers le moteur pneumatique de la pompe.	Utiliser le régulateur du moteur pneumatique pour augmenter la pression d'air.
	Le plateau suiveur n'est pas en contact avec la matière.	S'assurer que l'élévateur se trouve en position COULISSEAU EN BAS. Augmenter la pression de descente du coulisseau si nécessaire.
	Présence d'une poche d'air dans la section hydraulique de la pompe.	Purger la pompe. Voir la procédure <i>Première mise en service</i> à la page 4-1, dans la section <i>Utilisation</i> de ce manuel.
	Obstruction dans le système hydraulique.	Effectuer les opérations suivantes : <ol style="list-style-type: none"> 1. Arrêter la pompe et dépressuriser le système. 2. Retirer l'applicateur du système. Vérifier si l'applicateur est obstrué. Remplacer ou reconditionner l'applicateur si nécessaire. 3. Débrancher le tuyau de matière de la pompe. Regarder si le tuyau est obstrué. Nettoyer ou remplacer le tuyau si nécessaire. 4. Si ces étapes ne permettent pas de résoudre le problème, déposer la pompe et la reconditionner. Consulter le manuel <i>Section hydraulique Rhino SD3/XD3</i> et le manuel <i>Moteur pneumatique Rhino SD3/XD3</i> pour les procédures.
6. Fuite au niveau des joints d'étanchéité entre le suiveur et le fût de matière.	Installation incorrecte des joints d'étanchéité.	Vérifier que les joints se trouvent dans la bonne direction comme indiqué dans les manuels <i>Modules suiveurs Rhino SD3/XD3 55 gallons</i> ou <i>Modules suiveurs Rhino SD3/XD3 5 gallons</i> . Si la fuite persiste, remplacer les joints d'étanchéité.
7. Température de consigne non atteinte (systèmes à chauffage électrique seulement)	Sonde RTD défectueuse (section hydraulique et suiveur).	Vérifier si la sonde RTD fonctionne correctement en mesurant la résistance à ses bornes. Il s'agit d'une sonde RTD au nickel de 120 Ω. À 21 °C (70 °F), la résistance mesurée devrait être de 135,35 Ω. Si l'installation et la sonde RTD se trouvent à une température différente, consulter le tableau d'une sonde RTD au nickel de 120 Ω pour connaître la valeur de résistance correcte de la sonde à la température évaluée ou contacter le Service technique de Nordson pour une assistance supplémentaire.
	Thermostat défectueux (suiveur seulement)	Vérifier le fonctionnement du thermostat. Le thermostat est normalement fermé jusqu'à ce qu'il atteigne 82 °C (180 °F), puis il s'ouvrira jusqu'à ce que la température descende en dessous de 77 °C (170 °F). Vérifier la température du suiveur/la température ambiante, puis vérifier la continuité.
	Cartouche chauffante défectueuse (section hydraulique, distributeur de sortie de pompe et suiveur).	Vérifier si l'élément chauffant fonctionne correctement en mesurant la résistance à ses bornes. Pour les unités à puissance standard, chaque cartouche devrait indiquer 443-603 Ω. Pour les unités de forte puissance, chaque cartouche devrait indiquer 221-301 Ω.
	Plaque chauffante défectueuse (suiveur seulement).	Vérifier si l'élément chauffant fonctionne correctement en mesurant la résistance à ses bornes. Pour les unités à puissance standard, chaque cartouche devrait indiquer 65,1-75,4 Ω. Pour les unités de forte puissance, chaque cartouche devrait indiquer 32,6-37,7 Ω.

Page laissée blanche intentionnellement.

Section 7

Pièces de rechange et réparation



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Introduction

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

Modules pour vide-fûts

Voir le Tableau 7-1 pour une explication des abréviations utilisées dans les conventions pour les noms de vide-fûts pour chaque modèle.

Tableau 7-1 Conventions pour les noms de vide-fûts

Conventions de nom	Abréviation	Description
Produit	RHINO	Vide-fûts Rhino
Style de commande	F	À commande électrique
Taille de la pompe et taille du bâti du vide-fûts	5DP	Pompe de 5 gallons, à double montant
	5S	Pompe de 5 gallons sur bâti standard de 55 gallons
	5L	Pompe de 5 gallons sur grand bâti de 55 gallons
	55S	Pompe de 55 gallons, bâti standard de 55 gallons
	55L	Pompe de 55 gallons, grand bâti de 55 gallons
	40	40:1
Matériau de la section hydraulique	65	65:1
	C	Acier au carbone - Contrôle de coupe standard
Degré de performances - Style de pompe de la section hydraulique	S	Acier inoxydable - Contrôle de coupe standard
	S	Application standard
	X	Applications extrêmes
Conditionnement thermique	A	ARW (Aggressive Removal of Weepage – Élimination agressive du suintement)
	A-	Ambient
	W-	Conditionnement par eau
	L-	À chauffage électrique - Puissance standard
	H-	À chauffage électrique - Forte puissance

Tournez SVP...

Conventions de nom	Abréviation	Description
Taille du suiveur	28 W	Racleur 280-286
	280	Droit, diamètre 280 mm
	286	Droit, diamètre 286 mm
	30 W	Racleur 305-310
	305	Droit, diamètre 305 mm
	310	Droit, diamètre 310 mm
	MT	Caisson mobile miniature
	55	Suiveur 55 gallons (200 l)
Revêtement et options du suiveur	(VIDE)	Aucun revêtement
	T	Revêtement PTFE sur l'unité
	G	Option plaque à grille
	2	Plaque à grille et revêtement PTFE
Type de joint du suiveur	E-	Joint EPDM
	N-	Joint en nitrile (5 gallons seulement)
	S-	Joint en silicone (5 gallons seulement)
	R-	Anneau en uréthane (55 gallons seulement)
Gestion du fût	X	Néant
	G	Blocs ou disques de guidage
	H	Maintien pour fût
Accessoires du bâti	X	Néant
	C	Convoyeur (55 gallons seulement)
	D	Chariot à fût (55 gallons seulement)
Accessoires hydrauliques	X	Sans dépressurisation, sans compléments
	D	Dépressurisation seulement
	G	Protection au-dessus de la coupelle à solvant seulement
	2	Dépressurisation et protection au-dessus de la coupelle à solvant
Style de décharge de purge	V	Vanne à bille
	B	Vanne à purgeur
Couleur du vide-fûts	-N	Bleu Nordson
	-R	Rouge
	-G	Gris foncé

Tournez SVP...

Conventions de nom	Abréviation	Description
Mode de fonctionnement du coulisseau	-E	Panneau électrique standard
	-2	Descente bimanuelle
	-B	Équipé pour code à barres
	-Z	Code à barres et descente bimanuelle
Colonne lumineuse	F	Colonne lumineuse électrique
Pressostat	X	Pas de pressostat
	A	Pressostat d'alimentation du moteur pneumatique
	G	Pressostat d'alimentation pneumatique principale
Surveillance de niveau de fût	F	Vide
	L	Niveau bas et vide
	T	LVDT, sans Fût en position
	1	Vide seulement, avec Fût en position
	2	Niveau bas et vide, avec Fût en position
Arrêt du moteur pneumatique	3	LVDT, avec Fût en position
	X	Néant
	A	Arrêt du moteur pneumatique
Emplacement des commandes électriques	L	Côté droit du vide-fûts
	L	Côté gauche du vide-fûts

Accessoires

P/N	Description
7446418	LOCK, safety, Rhino pump, 55-gallon, 125 mm
7446424	LOCK, safety, Rhino pump, 55-gallon, 160 mm

Documentation de référence

Vide-fûts de 55 gallons (200 l)

Consulter les documents applicables pour les informations relatives aux pièces de rechange et aux réparations.

Titre du document	Doc. Non
Vanne à purgeur/bille Rhino SD3/XD3	7580763
Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique Rhino SD3/XD3	7580513
Module de dépressurisation Rhino SD3/XD3 pour commandes électriques	7093405
Module de commande 24 VCC Rhino SD3/XD3	7093396
Modules tuyaux d'interconnexion Rhino SD3/XD3	7093397
Moteur pneumatique Rhino SD2/SD3	1615636
Boîtier de commande Rhino SD3/XD3	7093401
Convoyeur Rhino SD3/XD3	1612094
Détecteur de Fût en position Rhino SD3/XD3	1612968
Modules suiveurs Rhino SD3/XD3 55 gallons	7093398
Section hydraulique Rhino SD3/XD3	7580504
Capteur pour moteur pneumatique Rhino SD3/XD3	7093403
Colonne lumineuse Rhino SD3/XD3	7093406
Clapet de décharge Rhino SD3/XD3 pour bâtis de 55 gallons équipés d'un suiveur pour 5 gallons	1616793
Pressostat Rhino SD3/XD3	7093404
Débitmètre ARW Rhino SD3/XD3	1616630
Détecteurs de niveau électriques pour fût Rhino SD3/XD3	7093399

Vide-fûts de 5 gallons (20 l)

Consulter les documents applicables pour les informations relatives aux pièces de rechange et aux réparations.

Titre du document	Doc. Non
Maintien pour fût double montant Rhino SD3/ XD3 5 gallons	7580784
Vanne à purgeur/bille Rhino SD3/XD3	7580763
Distributeur de sortie de pompe de la section hydraulique Rhino SD3/XD3	7580513
Module de dépressurisation Rhino SD3/XD3 pour commandes électriques	7093405
Modules tuyaux d'interconnexion Rhino SD3/XD3	7093397
Boîtier de commande Rhino SD3/XD3	7093401
Moteur pneumatique Rhino SD2/SD3	1615636
Section hydraulique Rhino SD3/XD3	7580504
Modules suiveurs Rhino SD3/XD3 5 gallons	7580495
Capteur pour moteur pneumatique Rhino SD3/XD3	7093403
Colonne lumineuse Rhino SD3/XD3	7093406
Clapets de décharge Rhino SD2/XD2	1077882
Pressostat Rhino SD3/XD3	7093404
Débitmètre ARW Rhino SD3/XD3	1616630
Module de commande 24 VCC Rhino SD3/XD3	7093396
Détecteurs de niveau électriques pour fût Rhino SD3/XD3	7093399

CE

Déclaration de l'incorporation de quasi-machines

Produit : Pompe Rhino

Modèles : SD3 / XD3

Description : Les pompes Rhino sont utilisées pour le déchargement en vrac de matières dans un système de dépose.

Directives applicables :

2006/42/CE (Directive machines)

Normes utilisées pour la conformité :

EN12100 (2010)

EN809 (1998+A1)

EN12621 (2006+A1)

Principes :

Ce produit a été fabriqué dans le respect des règles de l'art.

Le produit est déclaré conforme aux directives et normes mentionnées ci-dessus.

Certificats : DNV ISO9001



Date : 3 avril 2020

Jason Loushin

Superviseur technique développement de produit
Industrial Coating Systems

Représentant Nordson autorisé dans l'UE

Contact Directeur des opérations
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich Hertz Straße 42-44
D-40699 Erkrath



