

Pistola CE20

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7135975_03

- Italian -

Edizione 7/12

Questo documento è soggetto a modifiche senza preavviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com/finishing> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Funzionamento	10
Europe	O-1	Liberare un ugello bloccato	10
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Manutenzione	10
Outside Europe	O-2	Diagnostica	11
Africa / Middle East	O-2	Riparazione	12
Asia / Australia / Latin America	O-2	Smontare la pistola dal dispositivo di montaggio	12
China	O-2	Sostituire il gruppo copertura	13
Japan	O-2	Smontare il gruppo copertura	13
North America	O-2	Montare il gruppo copertura	13
Sicurezza	1	Sostituire il gruppo pistone del cilindro pneumatico	14
Personale qualificato	1	Rimuovere il gruppo pistone	14
Impiego previsto	1	Montare il gruppo pistone	14
Normative ed approvazioni	1	Rimettere in funzione la pistola	14
Sicurezza personale	1	Pezzi	16
Fluidi ad alta pressione	2	Uso dell'elenco dei ricambi illustrati	16
Misure antincendio	2	Pistola CE20 non riscaldata standard	17
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	2	Pistola CE20 a temperatura condizionata ...	18
Intervento in caso di malfunzionamento	2	Pistole CE20 riscaldate	19
Smaltimento	2	Pistole CE20 riscaldate conformi CE	20
Descrizione	3	Kit	21
Componenti opzionali	3	Supporti ugello	21
Installazione	5	Chiusura a molla	21
Montare la pistola sul dispositivo di montaggio	5	Riscaldatori standard	22
Collegare l'alimentazione aria	9	Riscaldatori per pistole conformi CE	24
Collegare il tubo di alimentazione materiale ..	9	Cilindro pneumatico	25
Collegare l'alimentazione di condizionamento temperatura	9	Dispositivo adattivo	26
Montare un trasduttore di pressione	9		
Montare un ugello erogatore	9		
Spurgare la pistola	9		

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo: <http://www.nordson.com>.

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2000. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson e logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circoscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Fluidi ad alta pressione

I fluidi ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di MSDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



PERICOLO: Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se Lei ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera al medico curante
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

**ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS:
AVVISO PER IL MEDICO**

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megaohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.

- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnerne la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

Elemento	Simbolo	Prefisso
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'MSDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

Descrizione

Vedi figura 1. La pistola erogatrice CE20 Nordson si usa per erogare adesivo, sigillanti e altri materiali ad alta viscosità. La pistola si può usare in molteplici applicazioni a seconda del materiale da erogare e di altre variabili in un dato sistema di applicazione.

La pistola erogatrice CE20 è disponibile nei seguenti modelli:

- Pistola standard non riscaldata
- Pistola a temperatura condizionata
- Pistole riscaldate a 120 V e 240 V con sensore RTD in nichel
- Pistole riscaldate a 120 V e 240 V con sensore RTD in platino

Vedi figura 2. Tutte le pistole CE20 hanno la stessa copertura (4), la forcina (7) e il cilindro pneumatico (2). I cilindri pneumatici sui modelli conformi CE non hanno raccordi NPT. La copertura dell'armatura (1) si può sostituire con un gruppo opzionale con chiusura a molla (8). Le pistole vengono consegnate con una protezione (3) per le parti mobili.

La pistola non riscaldata e le pistole riscaldate hanno gli stessi corpo e sede (5). La differenza tra pistole riscaldate e non riscaldate è data dal modulo riscaldatore (9), che è disponibile in diverse configurazioni. Le pistole riscaldate vanno usate ad una temperatura max. di 90 °C (194 °F). Le pistole a temperatura condizionata hanno corpo e sede diversi (6), dotati di attacchi e raccordi per applicazioni con condizionamento della temperatura.

Componenti opzionali

La tabella 1 elenca i componenti opzionali disponibili per le pistole CE20. Per maggiori informazioni su tali componenti rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.

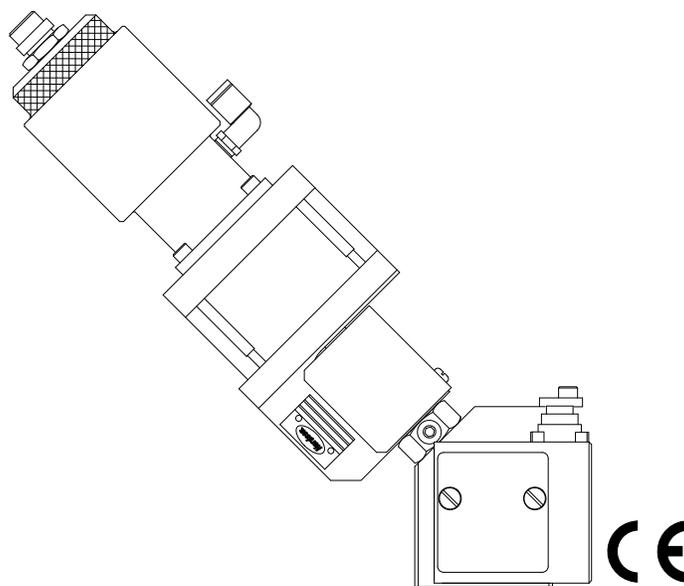
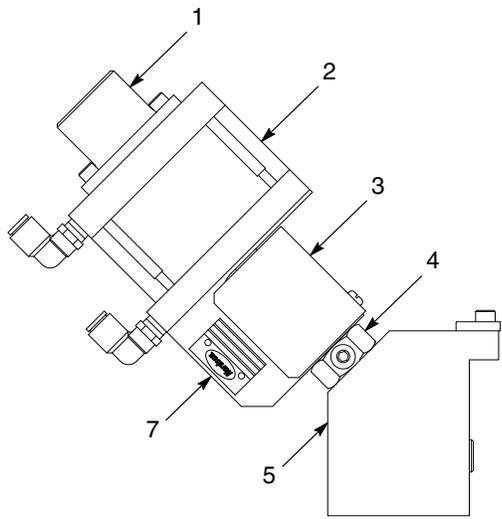


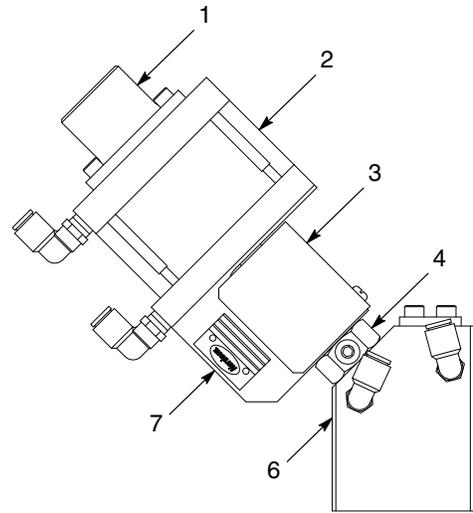
Figura 1 Tipica pistola CE20 (nell'illustrazione una pistola conforme CE)

Tabella 1 Componenti opzionali per pistole CE20

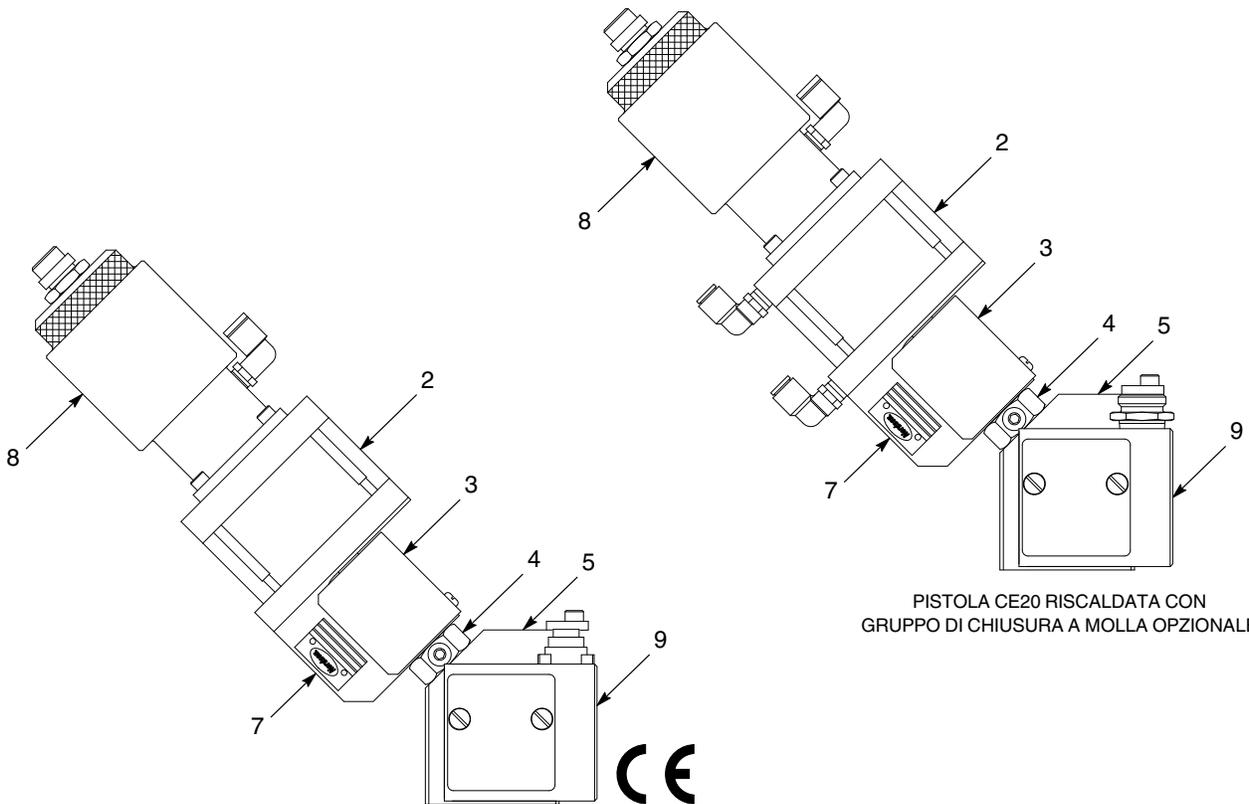
Accessorio	Funzione
Gruppo chiusura a molla	Impiega una molla per tenere l'ago in sede ed evitare la fuoriuscita di materiale dalla pistola quando l'aria è disattivata.
Kit montaggio ugello	Si usa per ugelli progettati per orientamenti specifici sulla pistola
Kit dispositivo adattivo	Si usa nei sistemi con uretano; la pistola è montata sul dispositivo, il che consente alla pistola di fluttuare e seguire il substrato tramite contatto dell'ugello.
Trasduttori di pressione	Monitorizzano la pressione del materiale a monte dell'ugello



PISTOLA FREDDA CE20



TEMPERATURA CE20
PISTOLA CONDIZIONATA



PISTOLA CE20 RISCALDATA CON
GRUPPO DI CHIUSURA A MOLLA OPZIONALE

PISTOLA CE20 CONFORME CE CON
GRUPPO DI CHIUSURA A MOLLA OPZIONALE

Figura 2 Pistole CE 20

- | | | |
|------------------------|---|--------------------------------------|
| 1. Copertura armatura | 5. Corpo e sede (pistole riscaldate e non riscaldate) | 7. Forcella |
| 2. Cilindro pneumatico | 6. Corpo e sede (pistole a temperatura condizionata) | 8. Gruppo chiusura a molla opzionale |
| 3. Protezione | | 9. Modulo riscaldatore |
| 4. Coperchio | | |

Installazione

Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire qualsiasi procedura di installazione. Per qualsiasi domanda relativa all'installazione di questa attrezzatura rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



AVVERTIMENTO: Posare i cavi, i condotti dell'aria e il tubo di alimentazione del materiale facendo attenzione ad evitare contatti con pezzi e danni provocati dal movimento dei robot.

La maggior parte delle applicazioni per la pistola CE20 richiede un montaggio preciso della pistola su un braccio di robot. Quando si calcola il percorso di pistola e robot occorre tenere presente lo spazio necessario per cavi, condotti dell'aria, tubi di alimentazione del materiale e dei loro raccordi.

NOTA: L'orientamento di corpo e sede della pistola rispetto al cilindro pneumatico va determinato all'installazione. Per facilitarne l'illustrazione la sezione cilindro pneumatico della pistola è illustrata con una differenza di 90 gradi rispetto alla sua installazione tipica. Durante l'installazione sarà necessario ruotare il cilindro pneumatico di circa 90 gradi in una delle due direzioni rispetto a come viene mostrato nell'illustrazione.

Montare la pistola sul dispositivo di montaggio

Per le dimensioni di montaggio specifiche del proprio modello di pistola CE20 vedi le figure da 3 a 5. La figura 3 mostra le dimensioni di montaggio della pistola non riscaldata e la tipica visione dall'alto di una pistola. La figura 4 mostra le dimensioni di montaggio di una pistola a temperatura condizionata e le dimensioni della superficie di montaggio tipica di tutte le pistole. La figura 5 mostra le dimensioni di montaggio della pistola riscaldata e il gruppo di chiusura con molla opzionale.

Vedi figura 4. Il montaggio della pistola su un braccio di robot richiede l'uso di un attrezzo per l'estremità del braccio, fornito dal cliente, specificamente costruito per quest'applicazione. Le pistole CE20 hanno una superficie di montaggio (5) che consente diversi montaggi opzionali: con punte da $1/4$ in. (3), bulloni di montaggio da $1/4$ -20 (2) o bulloni di montaggio M8 x 1,25 (4).

NOTA: Dato che la pistola erogatrice CE20 si può usare per un'ampia gamma di applicazioni, le configurazioni di montaggio variano fortemente. Se necessario, per informazioni specifiche sulla propria applicazione rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.

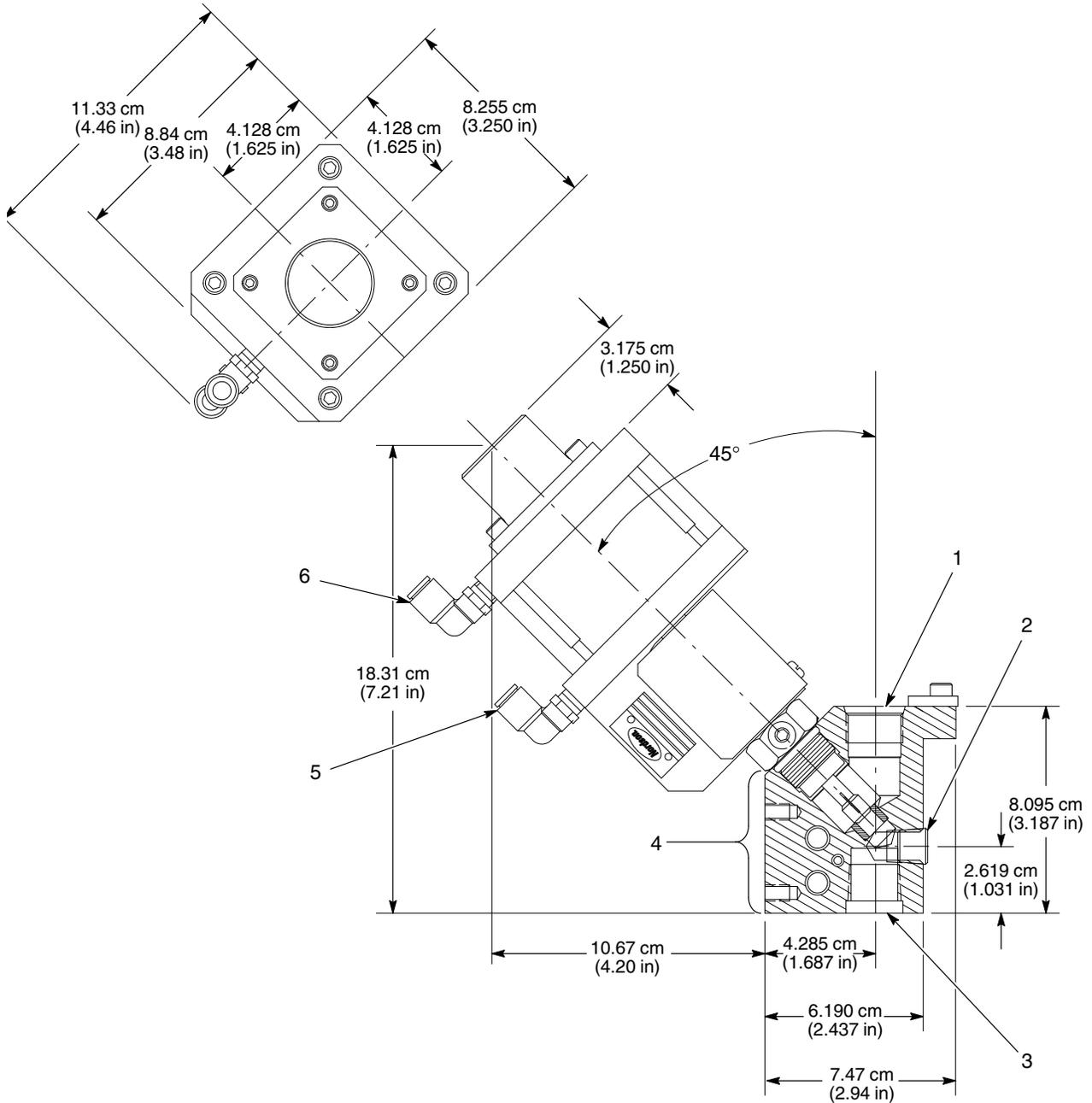


Figura 3 Tipiche dimensioni della pistola CE20 (pistola non riscaldata e visione dall'alto)

- | | |
|---|--|
| 1. Foro d'ingresso del materiale
(7/8-14 UNF-2B) | 4. Superficie di montaggio |
| 2. Foro del trasduttore di pressione
(1/4 NPT) | 5. Raccordo del foro dell'aria di apertura della pistola (1/4 in o 6 mm) |
| 3. Foro di uscita del materiale (1/2 NPT) | 6. Raccordo del foro dell'aria di chiusura della pistola (1/4 in o 6 mm) |

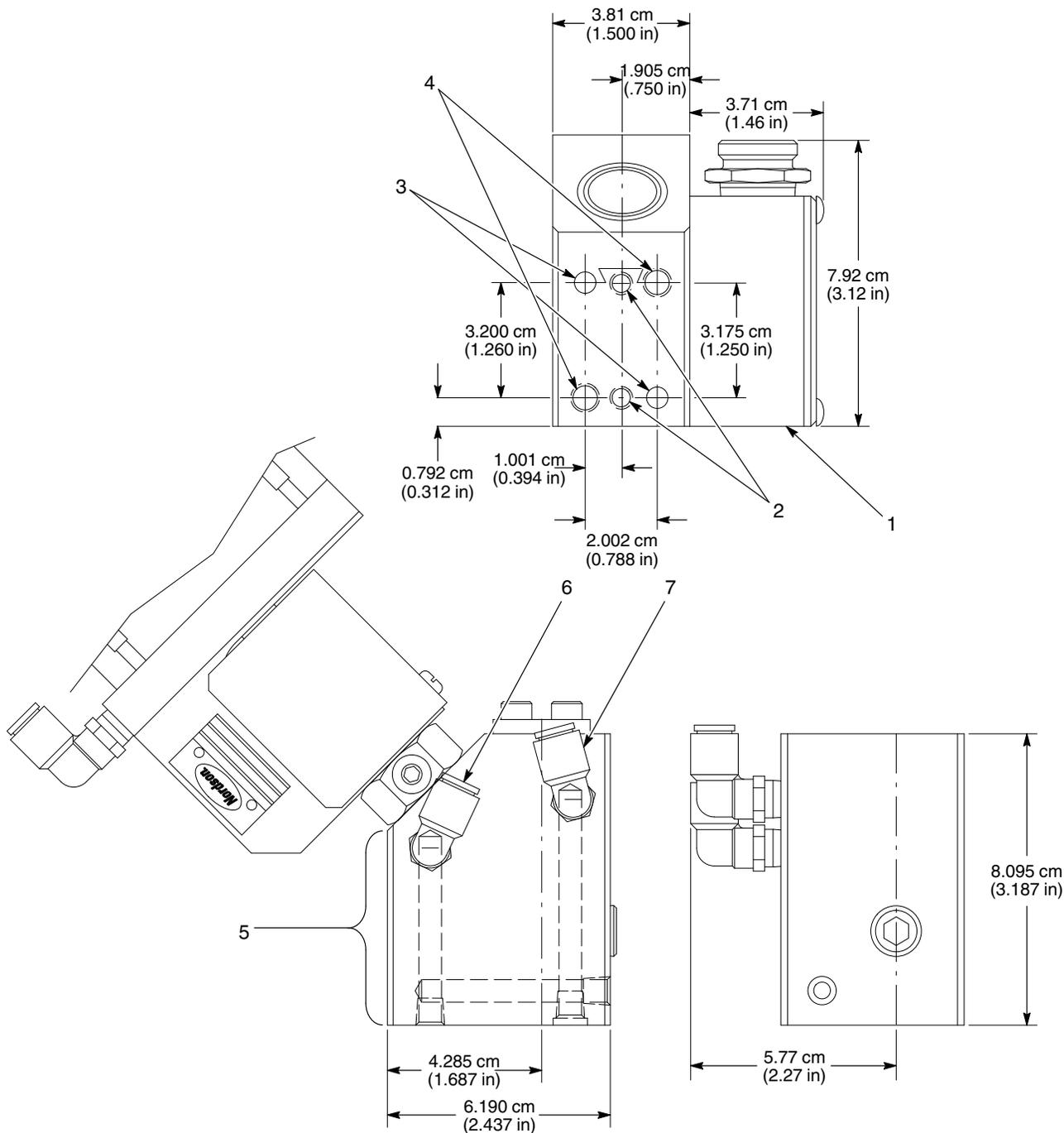


Figura 4 Pistola CE20 a temperatura condizionata e dimensioni della superficie di montaggio

1. Modulo riscaldatore
2. Fori di montaggio (montaggio opzionale 1/4-20)
3. Punta
4. Fori di montaggio (montaggio opzionale M8 x 1,25)
5. Superficie di montaggio
6. Foro d'entrata condizionamento temperatura
7. Foro d'uscita condizionamento temperatura

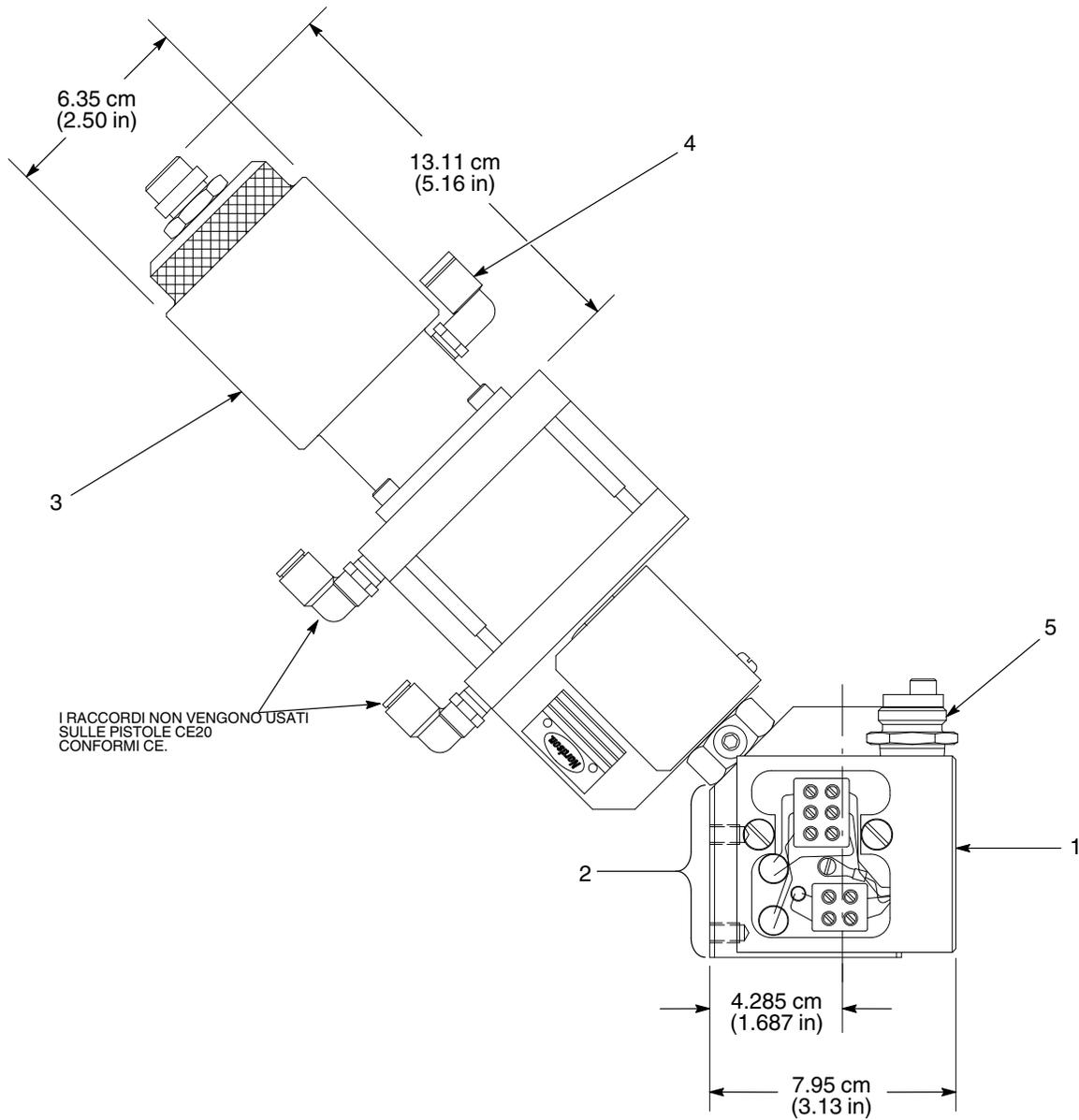


Figura 5 Tipiche dimensioni della pistola CE20 riscaldata con opzione gruppo di chiusura a molla

- | | |
|----------------------------|--|
| 1. Modulo riscaldatore | 4. Foro d'entrata aria del gruppo di chiusura a molla ($1/4$ in.) |
| 2. Superficie di montaggio | 5. Collegamento riscaldatore |
| 3. Gruppo chiusura a molla | |

Collegare l'alimentazione aria

Posare i condotti dell'aria alla pistola in modo tale che non ostacolino i movimenti del polso e del braccio del robot e di qualsiasi attrezzo del pezzo.

Alimentare aria all'elettrovalvola della pistola da un'uscita di aria non oleata dello stabilimento, che mantenga una pressione minima di almeno 4,1 bar (60 psi). La pressione max. dell'aria verso la pistola è di 8,6 bar (125 psi).

NOTA: La pistola non funzionerà correttamente ad una pressione inferiore a 4,1 bar (60 psi).

Seguire i punti seguenti per montare i condotti di alimentazione aria verso la pistola da 1/4 in. o 6 mm:

1. Vedi figura 3. Collegare un condotto dell'aria dall'elettrovalvola pistola chiusa al gomito sul foro aria pistola chiusa (6).
2. Collegare un condotto dell'aria dall'elettrovalvola pistola aperta al gomito sul foro aria pistola aperta (5).
3. Vedi figura 5. Se la pistola è equipaggiata con un gruppo di chiusura a molla opzionale, collegare un condotto dell'aria al foro di entrata aria del gruppo di chiusura a molla (4).

Collegare il tubo di alimentazione materiale

Per montare il tubo di alimentazione del materiale dal sistema pompa/collettore alla pistola usare gli adattatori e riduttori specificati da Nordson Corporation per l'applicazione in questione. Per un elenco dei kit adattatori, riduttori e raccordi disponibili rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.

NOTA: La max. pressione del fluido per la pistola è di 344,8 bar (5000 psi).

Per collegare il tubo di alimentazione del materiale procedere come segue:

1. Applicare sigillante per tubi o nastro PTFE sui filetti del raccordo d'entrata del materiale.
2. Vedi figura 6. Montare il raccordo d'entrata del materiale nel foro d'entrata del materiale (7) del corpo pistola.
3. Collegare il tubo di alimentazione del materiale dal sistema pompa/collettore al raccordo d'entrata del materiale.

Collegare l'alimentazione di condizionamento temperatura

Vedi figura 4. Per montare i condotti di alimentazione per il condizionamento temperatura collegare un tubo di refrigerante al foro d'entrata del condizionamento temperatura (6) ed un altro tubo al foro di uscita del condizionamento temperatura (7).

Montare un trasduttore di pressione

Vedi figura 6. Tutte le pistole CE20 hanno un foro del trasduttore di pressione (6). Per queste pistole sono disponibili diversi trasduttori di pressione. Se necessario, per assistenza nella selezione e montaggio del trasduttore di pressione adatto rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.

Montare un ugello erogatore

Se necessario, per assistenza nella selezione e montaggio dell'ugello adatto alla propria applicazione rivolgersi al proprio rappresentante Nordson.

Per montare il kit adattatore ugello opzionale procedere come segue:

1. Vedi figura 6. Lubrificare l'o-ring (1) con lubrificante per o-ring. Accertarsi che sia alloggiato correttamente nel corpo adattatore ugello (2).
2. Inserire il corpo adattatore ugello nel corpo e sede sul foro di uscita materiale (3).
3. Montare le viti (3) nel corpo e sede. Stringere le viti a 7,8 N•m (69 in.-lb).
4. Avvitare il dado dell'ugello (4) sull'ugello e sull'estremità del corpo adattatore ugello. Stringere le viti a 40,7 N•m (30 ft-lb).

Spurgare la pistola

Spurgare la pistola per rimuovere l'aria intrappolata nei tubi del materiale e nell'ugello del sistema che può causare una lettura imprecisa del trasduttore.

Per spurgare la pistola

1. posizionare un contenitore di smaltimento materiale sotto la pistola.
2. Avviare l'erogazione della pistola e spurgare finché il materiale scorre liberamente dall'ugello.

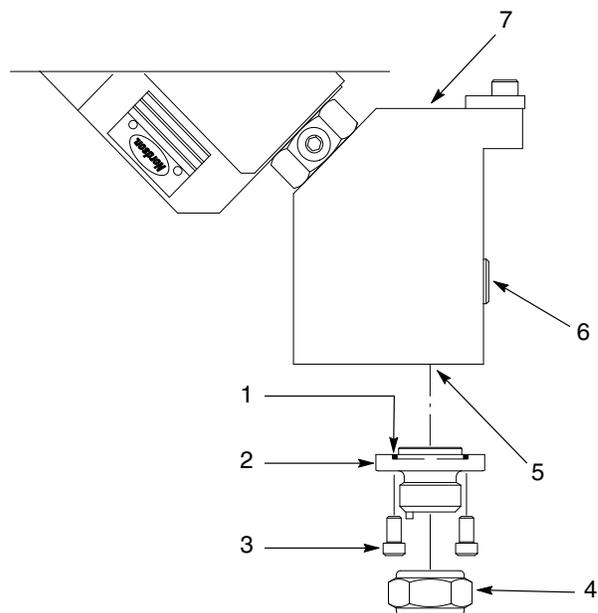


Figura 6 Installazione di un kit adattatore opzionale

Funzionamento



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

La pistola CE20 è montata su un robot e funziona tramite un'unità di controllo del sistema. Avviare il funzionamento della pistola CE20 come segue:

1. Vedi figura 7. Avviare l'erogazione del materiale attivando il foro aria pistola aperta (1).
2. Arrestare l'erogazione chiudendo l'aria che passa per il foro aria pistola aperta.
3. Per la chiusura supportata da aria, attivare il foro aria pistola chiusa (2).
4. Per le pistole con gruppo opzionale di chiusura a molla (3), fornire minimo 4,8 bar (70 psi) al foro d'entrata aria (4) per disattivare il gruppo di chiusura a molla.

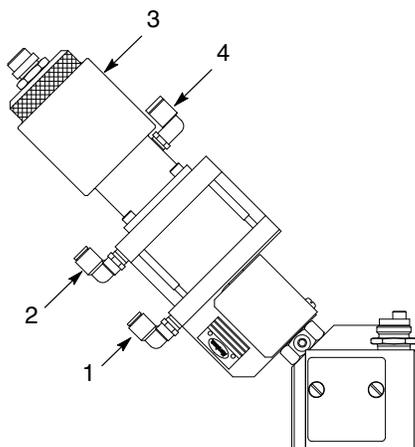


Figura 7 Tipico funzionamento della pistola CE20

Liberare un ugello bloccato

Per liberare un ugello bloccato procedere come segue.

1. Interrompere l'alimentazione di aria alla pompa di alimentazione materiale.
2. Scaricare accuratamente la pressione residua nel condotto di alimentazione del materiale. Usare la valvola di scarico della pressione in linea che si trova nel condotto di alimentazione del materiale. Questa valvola deve trovarsi accanto alla pompa del materiale.
3. Spegner e bloccare tutta l'alimentazione elettrica al sistema.
4. Smontare l'ugello. Se si usa il kit opzionale di supporto ugello, svitare il dado per rimuovere l'ugello. Altrimenti basta svitare l'ugello dal foro di uscita del materiale.
5. Pulire a fondo l'ugello con un solvente adatto.
6. Montare l'ugello.

Manutenzione



PERICOLO: Per evitare lesioni al personale o danni all'apparecchiatura consultare quanto segue:

- Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- Non allentare nessun raccordo idraulico/pneumatico e nessun collegamento senza prima aver depressurizzato il sistema dalla pressione idraulica/pneumatica.
- Sistema o materiale pressurizzati. Depressurizzare. La mancata osservanza può causare danni all'attrezzatura, gravi lesioni al personale o morte.

Seguire il programma di manutenzione preventiva raccomandato al fine di evitare un funzionamento inefficiente della pistola erogatrice CE20 e tempi di inattività evitabili.

Componente	Frequenza		
	Setti- manale	Mensile	Tri- mestrale
Montaggio corpo e sede: controllare se i collegamenti di corpo e sede al cilindro pneumatico sono allentati e se necessario serrarli.	X		
Durata del materiale: Controllare la data di scadenza del materiale.	X		
Condizioni della copertura: Controllare se vi sono perdite dalla copertura.	X		
Filtro/regolatore: Controllare l'impostazione del regolatore e se necessario regolare.	X		
Alimentazione d'aria: Controllare condotti e connettori.	X		
Regolatore pneumatico: Pulire e scaricare il filtro. Se necessario cambiare il filtro.		X	
Condizione del cavo del riscaldatore: Controllare se ci sono connettori allentati o danneggiati.		X	
Trasduttore di pressione, se usato: Rimuovere e pulire il trasduttore.			X

Diagnostica



PERICOLO: Per evitare lesioni al personale o danni all'apparecchiatura consultare quanto segue:

- Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- Accertarsi che tutta la tensione elettrica, la pressione pneumatica e del fluido siano assenti dalla pistola CE20 prima di eseguire qualsiasi procedura di diagnostica.
- Rimuovere l'alimentazione di aria all'entrata verso la pompa del materiale. Per le procedure consultare il manuale della pompa. Per evitare lesioni non eseguire la diagnostica con la pompa accesa, a meno che sia esplicitamente indicato.

Questa sezione contiene le procedure di diagnostica. Queste procedure si riferiscono ai problemi più frequenti che si possono verificare. Se non risulta possibile risolvere il problema con le informazioni fornite qui di seguito, contattare il rappresentante Nordson locale per assistenza.

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Nessuna erogazione di materiale	<p>Nessuna pressione del materiale alimentato alla pistola</p> <p>Blocco dell'ugello — L'unità di controllo può indicare COMPLETAMENTE CHIUSO e/o SOVRAPRESSIONE</p> <p>Bloccaggio a monte della pistola</p>	<p>Accertarsi che il motore ad aria della pompa sia acceso. Aumentare la pressione pneumatica del motore ad aria come necessario. Se il sistema usa una pompa ausiliaria, accertarsi che il motore sia acceso. Aumentare la coppia del motore come necessario.</p> <p>Eseguire i punti indicati in <i>Liberare un ugello bloccato</i>.</p> <p>Partire dalla pompa e lavorare verso la pistola. Spegnerne il sistema e depressurizzare la pressione idraulica. Scollegare i tubi di alimentazione del materiale ad ogni giunto. Alimentare la tensione elettrica al sistema e controllare il flusso. Accertarsi di spegnere l'alimentazione di tensione/la pressione dopo ogni controllo, prima dello scollegamento seguente. La pressione del materiale deve essere disponibile sulla pistola.</p>
2. Perdite di materiale dal pacchetto attorno al gambo	Guarnizione a labbro non funziona	Sostituire il gruppo copertura.
3. La pressione del materiale sulla pistola è insufficiente rispetto a quanto richiesto dall'applicazione — L'unità di controllo indica pistola COMPLETAMENTE APERTA	Pressione della pompa insufficiente o uscita pompa insufficiente	<p>Aumentare la pressione idraulica del sistema finché raggiunge il valore massimo del componente con il valore di pressione più basso.</p> <p>Se in tal modo non si risolve il problema, rivolgersi al proprio rappresentante Nordson per ulteriore assistenza e consiglio.</p>

Riparazione

Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire qualsiasi procedura di riparazione. Per qualsiasi domanda relativa alla riparazione di questa attrezzatura rivolgersi al proprio rappresentante Nordson. Le seguenti procedure di riparazione sono trattate in questa sezione:

- Smontaggio della pistola dal suo supporto
- Sostituzione della copertura
- Sostituzione del pistone del cilindro pneumatico



PERICOLO: Per evitare lesioni al personale o danni all'apparecchiatura consultare quanto segue:

- Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- Sistema o materiale pressurizzati. Depressurizzare. La mancata osservanza può causare danni all'attrezzatura, gravi lesioni al personale o morte.

Smontare la pistola dal dispositivo di montaggio



PERICOLO: Per evitare lesioni al personale o danni all'apparecchiatura consultare quanto segue:

- Accertarsi che tutta l'alimentazione di tensione all'unità di controllo e alla pistola sia stata spenta e bloccata e che tutte le pressioni pneumatica e del materiale siano state depressurizzate o scaricate.
- Se si usa una pistola riscaldata, lasciar raffreddare il sistema prima di scollegare o smontare qualsiasi componente dalla pistola. La mancata osservanza di questa avvertenza può causare gravi lesioni fisiche al personale e/o danneggiare l'attrezzatura.

Seguire questa procedura per smontare la pistola dal dispositivo di montaggio:

1. Spegner la pompa di alimentazione materiale e depressurizzare la pressione dalla pistola e dal tubo.
2. Vedi figura 8. Scollegare il tubo di alimentazione del materiale dal foro di entrata del materiale (5).
3. Scollegare i condotti dell'aria dal raccordo del foro aria pistola aperta (9) e dal raccordo del foro aria pistola chiusa (10) sul cilindro pneumatico (2).
4. Scollegare il condotto dell'aria dal raccordo di chiusura a molla (1), se quest'ultimo viene usato.
5. Per pistole con un modulo riscaldatore (7), scollegare il cavo del riscaldatore dal collegamento del riscaldatore (6).
6. Per applicazioni con condizionamento della temperatura, scollegare i tubi del refrigerante dai fori di entrata (11) e di uscita (12) del condizionamento temperatura.
7. Togliere le punte o i bulloni di montaggio dai fori di montaggio che fissano la pistola al braccio del robot o ad un altro dispositivo di montaggio.
8. Togliere la pistola dal dispositivo di montaggio e poggiarla su una superficie pulita.

NOTA: Le pistole CE20 hanno una protezione a forma di C che isola le aree con punti di schiacciamento. Al termine delle operazioni di riparazione e assistenza rimontare sempre la protezione sulla pistola.

9. Togliere le viti (4) dalla forcina (8).
10. Togliere la protezione (3).

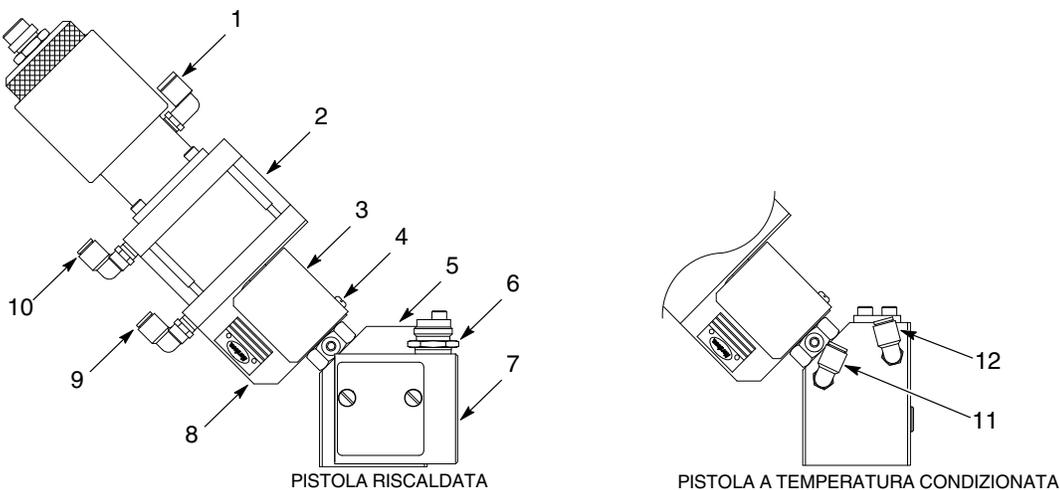


Figura 8 Smontaggio della pistola CE20 dal dispositivo di montaggio (tipico)

Sostituire il gruppo copertura

Il gruppo copertura non si può riparare; si può solo sostituire. Questa sezione contiene procedure per sostituire il gruppo copertura.

Smontare il gruppo copertura.

Seguire questa procedura per rimuovere il gruppo copertura dal corpo e sede della pistola.

1. Rimuovere la pistola dal robot in base alla procedura *Smontaggio della pistola dal dispositivo di montaggio*.
2. Vedi figura 8. Togliere le viti (4) dalla forcella (8). Togliere la protezione (3).
3. Vedi figura 9. Tenere il dado esagonale dell'albero pneumatico (2) con una chiave da 10 mm e svitare il controdado (3) con una seconda chiave da 10 mm.
4. Usando una chiave a forchetta da 1 in. svitare il dado di tenuta (4) che tiene ferma la forcella (8) sul gruppo copertura e corpo e sede (5).
5. Tenere il dado esagonale dell'albero pneumatico con una chiave da 10 mm e applicare una seconda chiave da 10 mm al dado accoppiatore (7). Svitare il dado accoppiatore finché il gruppo cilindro pneumatico si libera da corpo e sede.
6. Rimuovere il cilindro pneumatico dal resto del gruppo pistola. Fare attenzione a non allentare il dado di tenuta.
7. Tenendo il dado esagonale della copertura (6) con una chiave a forchetta da 1 in. svitare la copertura da corpo e sede.
8. Smaltire la vecchia copertura.

Montare il gruppo copertura

Seguire questa procedura per montare il gruppo copertura nel corpo e sede della pistola.

1. Vedi figura 9. Applicare grasso PTFE sull'o-ring e i filetti della nuova copertura e avvitarela nel corpo e sede (5).
2. Stringere la copertura a 54,2 N•m (40 ft-lb).
3. Abbassare il cilindro pneumatico (1) con il dado di tenuta (4) tenuto fermo al suo posto verso il corpo e sede, inserendo la forcella (8) sul dado esagonale della copertura (6) e sul gambo.
4. Tenendo fermo al suo posto il dado dell'accoppiatore (7), serrare a mano il dado di tenuta sulla copertura.
5. Usando il dado dell'accoppiatore avvitare il gambo della copertura nell'albero del cilindro pneumatico con il dado esagonale dell'albero pneumatico (2), finché il gambo della copertura esce dal basso. Non serrare troppo usando il dado dell'accoppiatore.
6. Usando una chiave da 10 mm per tenere fermo il dado esagonale dell'albero pneumatico, serrare il controdado (3) nell'albero pneumatico usando una seconda chiave da 10 mm. Serrare il controdado a 9 N•m (80 in.-lb).
7. Orientare la porzione cilindro pneumatico della pistola nella posizione corretta per la propria applicazione.
8. Serrare il dado di tenuta a 40,7 N•m (30 ft-lb).
9. Vedi figura 8. Al termine delle operazioni di assistenza e riparazione rimettere a posto la protezione (3). Coprire le viti (4) di Loctite 242 e serrare la protezione alla forcella (8).

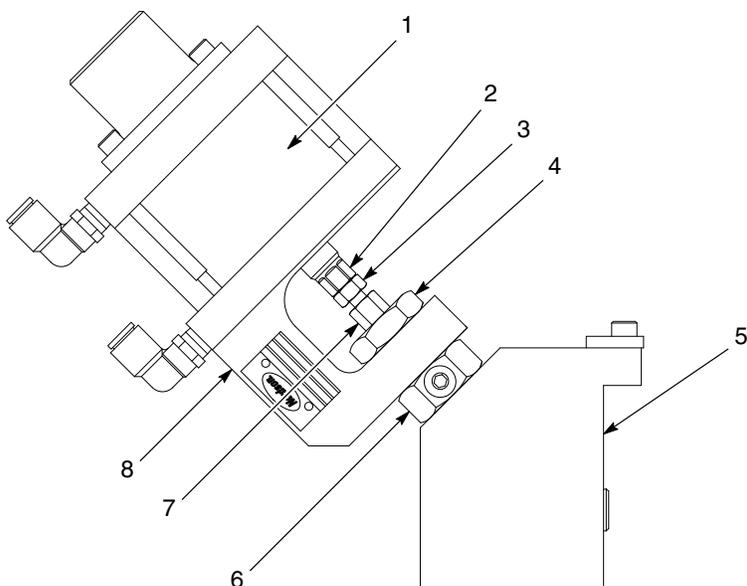


Figura 9 Sostituzione della copertura (tipica)

Sostituire il gruppo pistone del cilindro pneumatico

Il gruppo pistone del cilindro pneumatico non si può riparare; si può solo sostituire. Il kit guarnizione del cilindro pneumatico comprende nuove guarnizione a labbro, o-ring e un nuovo gruppo pistone. Per montare il kit si deve smontare il gruppo cilindro pneumatico dalla pistola e poi rimuovere il gruppo pistone dal cilindro pneumatico. Questa sezione contiene procedure per smontare il gruppo cilindro pneumatico, rimuovere il gruppo pistone, montare un nuovo gruppo pistone e rimontare il gruppo cilindro pneumatico.

Rimuovere il gruppo pistone

Seguire questa procedura per rimuovere il gruppo pistone dal cilindro pneumatico.

1. Rimuovere la pistola dal sistema di applicazione. Consultare la procedura *Rimuovere la pistola dal dispositivo di montaggio*.
2. Vedi figura 8. Togliere le viti (4) dalla forcella (8). Togliere la protezione (3).
3. Rimuovere il cilindro pneumatico dal gruppo pistola seguendo i punti 3-6 della procedura *Rimuovere il gruppo copertura*.
4. Vedi figura 10. Con una chiave esagonale da 4 mm rimuovere le quattro viti a brugola (1) dalla testa superiore del cilindro (3).
5. Separare la testa superiore del cilindro dalla forcella/testa inferiore del cilindro (8).
6. Rimuovere il manicotto del cilindro (7) e il gruppo pistone/albero (6).
7. Smaltire il vecchio gruppo pistone.
8. Rimuovere le guarnizioni a labbro (4) dalle scanalature nelle teste superiore e inferiore del cilindro.
9. Rimuovere gli o-ring (5) dalla testa del cilindro.

Montare il gruppo pistone

Seguire questa procedura per montare il gruppo pistone.

NOTA: Usare sempre nuovi o-ring e guarnizioni a labbro quando si riassume la pistola.

1. Vedi figura 10. Lubrificare le nuove guarnizioni a labbro (4) con Magnalube-G e montarle come illustrato.
2. Lubrificare e montare due nuovi o-ring per la testa del cilindro (5).
3. Lubrificare il diametro interno del manicotto del cilindro (7) e la guarnizione blu esterna del gruppo pistone/albero (6).

4. Inserire il gruppo pistone ad angolo retto nel manicotto del cilindro, esercitando una pressione uniforme e facendo attenzione a non schiacciare la guarnizione.
5. Montare l'estremità filettata femmina dell'albero del pistone nella testa inferiore del cilindro/forcella (8). Agganciare il manicotto del cilindro sulla forcella.
6. Agganciare la testa superiore del cilindro (3), l'o-ring con il lato in basso, sul manicotto del cilindro.
7. Allineare ad angolo retto la testa superiore del cilindro e le teste inferiori del cilindro, di modo che i raccordi dell'aria (2) siano allineati.
8. Lubrificare i filetti delle quattro viti a brugola (1) e montarle per fissare la testa superiore del cilindro sulla testa inferiore del cilindro. Stringere le viti a 5,2 N•m (46 in.-lb).
9. Montare il cilindro pneumatico sul gruppo pistola seguendo i punti 3-8 della procedura *Montare il gruppo copertura*.
10. Vedi figura 8. Al termine delle operazioni di assistenza e riparazione rimettere a posto la protezione (3). Coprire le viti (4) di Loctite 242 e montare la protezione sulla forcella (8). Serrare saldamente la vite.

Rimettere in funzione la pistola

Per rimettere in funzione la pistola seguire questa procedura per rimontare la pistola sul robot o su un altro dispositivo di montaggio.

1. Seguire la procedura *Montare la pistola su un dispositivo di montaggio* per applicare la pistola al robot o ad un altro dispositivo di montaggio.
2. Vedi figura 8. Collegare il tubo di alimentazione del materiale al foro di entrata del materiale (5).
3. Vedi figura 10. Se si usano snodi per fluido ad alta pressione, rimuovere la chiave di blocco snodo (10) e la vite (11). Serrare lo snodo del fluido. Rimontare e serrare la chiave di blocco snodo.
4. Vedi figura 8. Collegare i condotti di alimentazione aria al foro dell'aria pistola aperta (9) e al foro dell'aria pistola chiusa (10) sul corpo pistola.
5. Per pistole con un modulo riscaldatore (7), montare il cavo del riscaldatore sul collegamento del riscaldatore (6).
6. Per applicazioni con condizionamento della temperatura montare i tubi d'entrata (11) e di uscita (12) del refrigerante su corpo e sede della pistola a temperatura condizionata.
7. Accendere la pompa di alimentazione materiale e controllare se tubi e raccordi presentano perdite.
8. Spurgare la pistola per rimuovere l'aria intrappolata nei tubi e nella pistola.

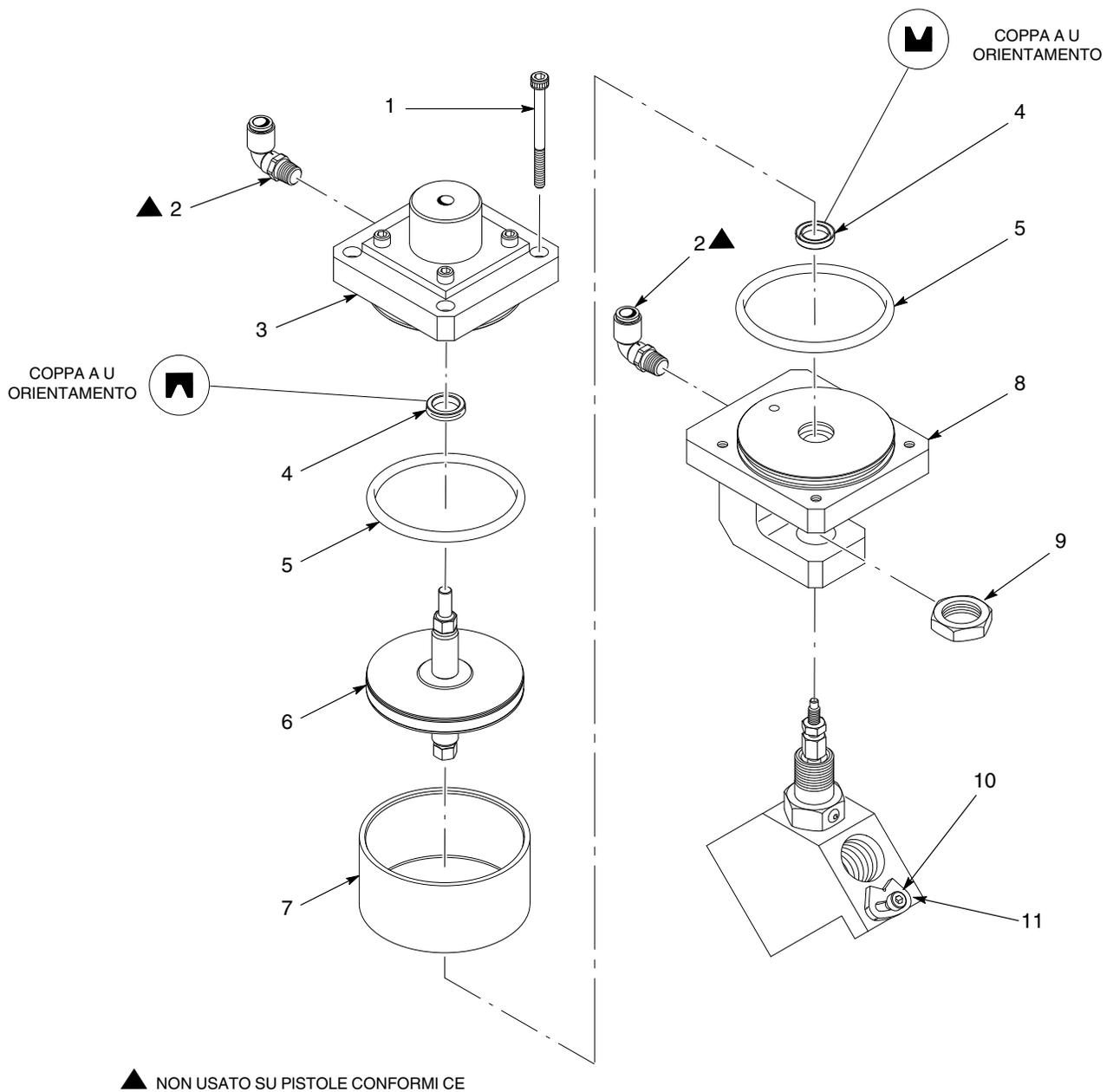


Figura 10 Sostituzione del pistone del cilindro pneumatico

Pezzi

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson. Usare questo elenco di ricambi a cinque colonne e la relativa illustrazione per descrivere e individuare correttamente i ricambi.

Uso dell'elenco dei ricambi illustrati

I numeri nella colonna Elem. corrispondono ai numeri che identificano i ricambi nelle illustrazioni che seguono ogni elenco di ricambi. Il codice NS (non sul disegno) indica che un pezzo della lista non appare nell'illustrazione. La lineetta (—) viene usata quando il codice del pezzo è applicabile a tutti i ricambi nell'illustrazione.

Il numero nella colonna Pezzo (P/N) è il codice del pezzo della Nordson Corporation. Una serie di lineette in questa colonna (- - - - -) indica che il pezzo non può essere ordinato separatamente.

La colonna della Descrizione indica il nome del pezzo, le sue dimensioni ed altre caratteristiche considerate importanti. I rientri mostrano la relazione tra i gruppi, i sottogruppi e i ricambi.

- Se si ordina un gruppo, i pezzi 1 e 2 saranno compresi.
- Se si ordina l'articolo 1, l'articolo 2 sarà compreso.
- Se si ordina l'articolo 2, si riceverà solamente l'articolo 2.

Il numero nella colonna Quantità indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. Il codice AR (As Required/a richiesta) è usato per un componente da acquistare in certe quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello del prodotto.

Le lettere nella colonna della Nota si riferiscono alle note alla fine di ciascuna lista. Le note contengono importanti informazioni sull'uso e l'ordinazione. Leggere tali note con particolare attenzione.

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	0000000	Gruppo	1	
1	000000	• Sottogruppo	2	A
2	000000	•• Pezzo	1	

Pistola CE20 non riscaldata standard

Vedi figura 11 e la lista dei pezzi seguente.

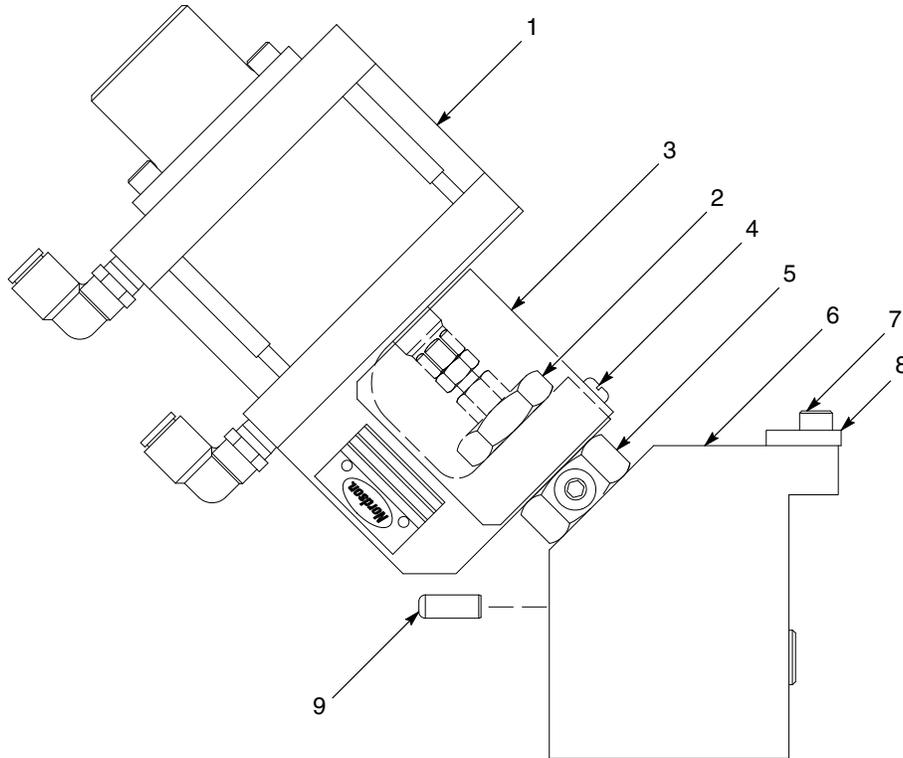


Figura 11 Pistola CE20 non riscaldata standard

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	346223	Gun, CE20, unheated, large cylinder, CE	1	
—	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
1	-----	•• Cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
2	117287	•• Nut, lock, bulkhead, $\frac{3}{4}$ -16, steel	1	
3	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	•• Screw, socket, M5 x 12, black	1	
8	156208	•• Key, locking swivel	1	
9	985030	• Pin, dowel, M6 x 16 mm, H & G	2	

Pistola CE20 a temperatura condizionata

Vedi figura 12 e la lista dei pezzi seguente.

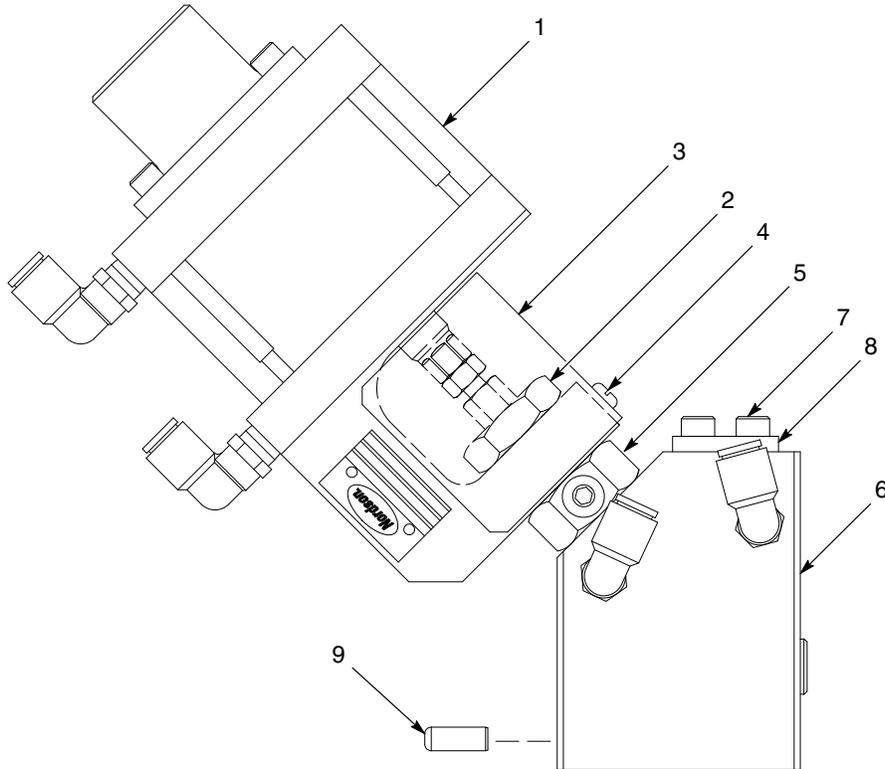


Figura 12 Pistola CE20 a temperatura condizionata

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	346224	Gun, CE20, temperature conditioned, large cylinder, CE	1	
—	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
1	-----	•• Cylinder, CE20, 3-in. dia	1	
2	117287	•• Nut, lock, bulkhead, $\frac{3}{4}$ -16, steel	1	
3	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001755	• Service kit, body, CE20, with seat, temperature	1	
7	982372	•• Screw, socket, M5 x 12, black	1	
8	156208	•• Key, locking swivel	1	
9	985030	• Pin, dowel, M6 x 16 mm, H & G	2	

Pistole CE20 riscaldate

Vedi figura 13 e la lista dei pezzi seguente.

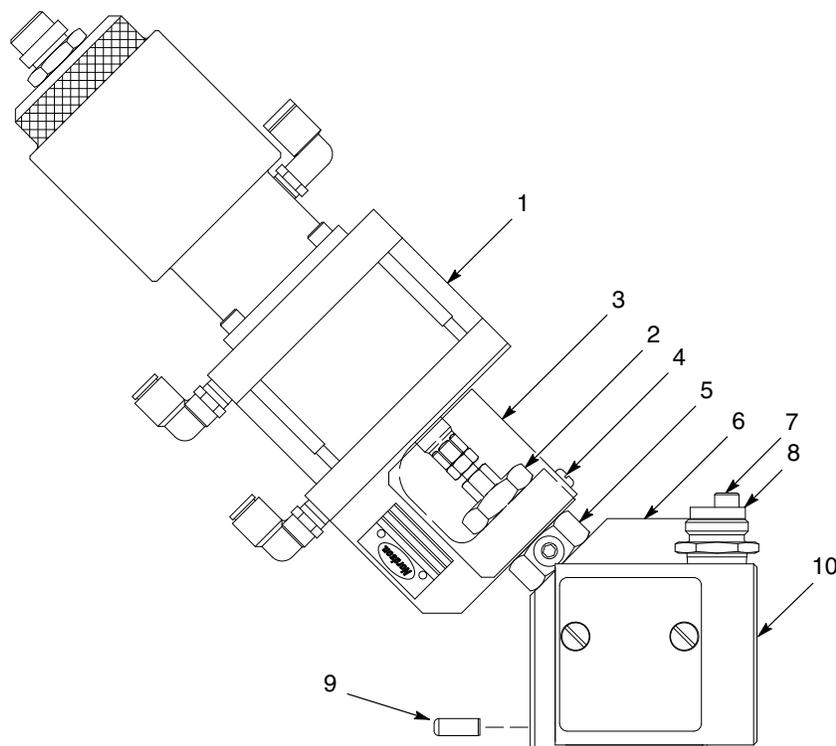


Figura 13 Pistole CE20 riscaldate

Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	346225			CE20 gun, warm, 120 V, with nickel RTD	1	
		346226		CE20 gun, warm, 240 V, with nickel RTD	1	
			346227	CE20 gun, warm, 240 V, with platinum RTD	1	
—	341454	341454	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	A
1	----	----	----	•• Cylinder, CE20, 3 in.	1	
2	1072893	1072893	1072893	•• Nut, lock, Nylon, 3/4-16	1	
3	346167	346167	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	982096	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	346021	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
				• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	1001754	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	982372	982372	•• Screw, socket, M5 x12, black	1	
8	156208	156208	156208	•• Key, locking swivel (for 1 1/4 hex)	1	
	1063081	1063081	1063081	•• Key, locking swivel (for 1 3/8 hex)	1	
9	----	----	----	• Pin, dowel, M6 x 16, H & G	2	
10	346228			• Module, heater, 120 V, nickel RTD	1	
		346229		• Module, heater, 240 V, nickel RTD	1	B
			346230	• Module, heater, 240 V, platinum RTD	1	

NOTA A: Questo kit comprende l'intero cilindro pneumatico. Ordinare il kit guarnizione cilindro pneumatico 1002375 per sostituire solo pistone e guarnizioni.

B: Consultare la lista pezzi *Kit riscaldatore* in questa sezione per un elenco completo dei pezzi del modulo riscaldatore.

NS: Non visibile

Pistole CE20 riscaldate conformi CE

Vedi figura 14 e la lista dei pezzi seguente.

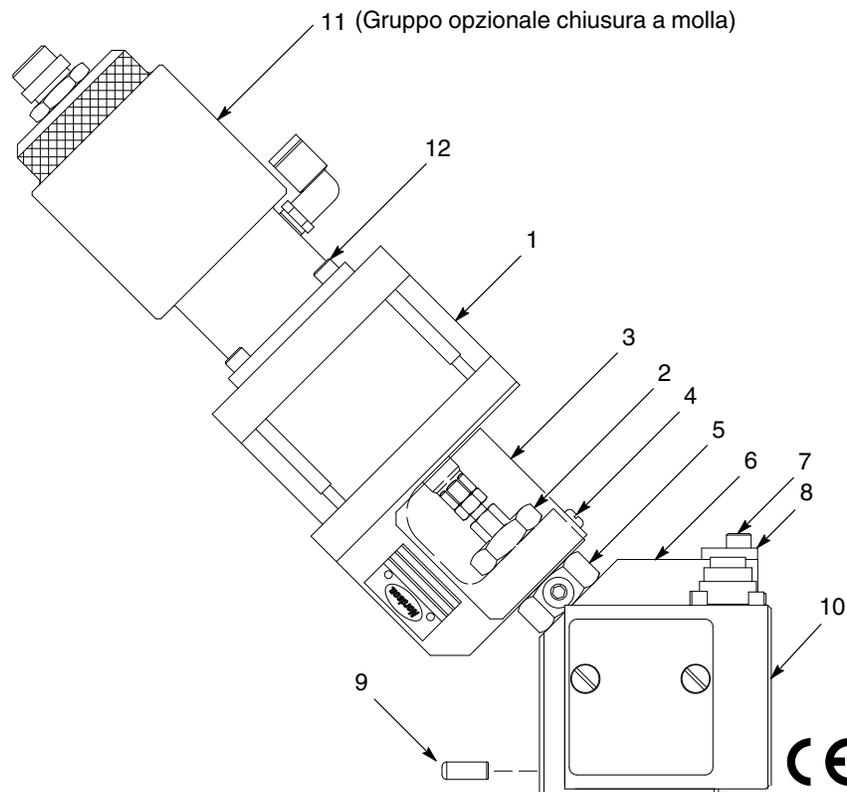


Figura 14 Pistole CE20 riscaldate, CE

Elem.	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1082250		CE20 gun, warm, 240 V, with nickel RTD, CE, G-port	1	
		1085166	CE20 gun, warm, 240 V, with platinum RTD, CE	1	
—	1084647	341454	• Service kit, cylinder, CE20, 3-in. dia	1	A
1	----	----	•• Cylinder, CE20, 3 in.	1	
2	1072893	1072893	•• Nut, lock, Nylon, 3/4-16	1	
3	346167	346167	• Cover, pinch point	1	
4	982096	982096	• Screw, pan, slotted, M4 x 8, zinc	1	
5	346021	346021	• Service kit, bonnet, CE20, filled	1	
6	1001754	1001754	• Service kit, body, CE20, with seat, standard	1	
7	982372	982372	•• Screw, socket, M5 x12, black	1	
8	156208	156208	•• Key, locking swivel (for 1 1/4 hex)	1	
	1063081	1063081	•• Key, locking swivel (for 1 3/8 hex)	1	
9	----	----	• Pin, dowel, M6 x 16, H & G	2	
10	1082256		• Module, heater, 240 V, nickel RTD, CE	1	B
		1084670	• Module, heater, 240 V, platinum RTD, CE	1	
<p>NOTA A: Questo kit comprende l'intero cilindro pneumatico. Ordinare il kit guarnizione cilindro pneumatico 1002375 per sostituire solo pistone e guarnizioni.</p> <p>B: Consultare la lista pezzi <i>Kit riscaldatore</i> in questa sezione per un elenco completo dei pezzi del modulo riscaldatore.</p> <p>NS: Non visibile</p>					

Kit

Per la pistola CE20 sono disponibili i seguenti kit.

Supporti ugello

Vedi figura 15 e la lista dei pezzi seguente.

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.
—	341449	Adapter, tip, lock	1
—	341450	Adapter, tip, non-lock	1
3	----	• Screw, socket, M5 x 12	1
4	----	• Nut, nozzle, 1/2 NPSM	1
5	----	• Adapter, lock Included in kit 34149.	1
5	----	• Adapter, non-lock Included in kit 34150.	1
6	----	• O- ring, Viton 0.989 ID x 0.070	1

Chiusura a molla

Vedi figura 15 e la lista dei pezzi seguente.

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
1	332872	Kit, Spring closure	1	
2	982028	Screw, socket M5 x 20		A
NOTA A: Le viti a brugola non sono comprese nel kit chiusura a molla.				

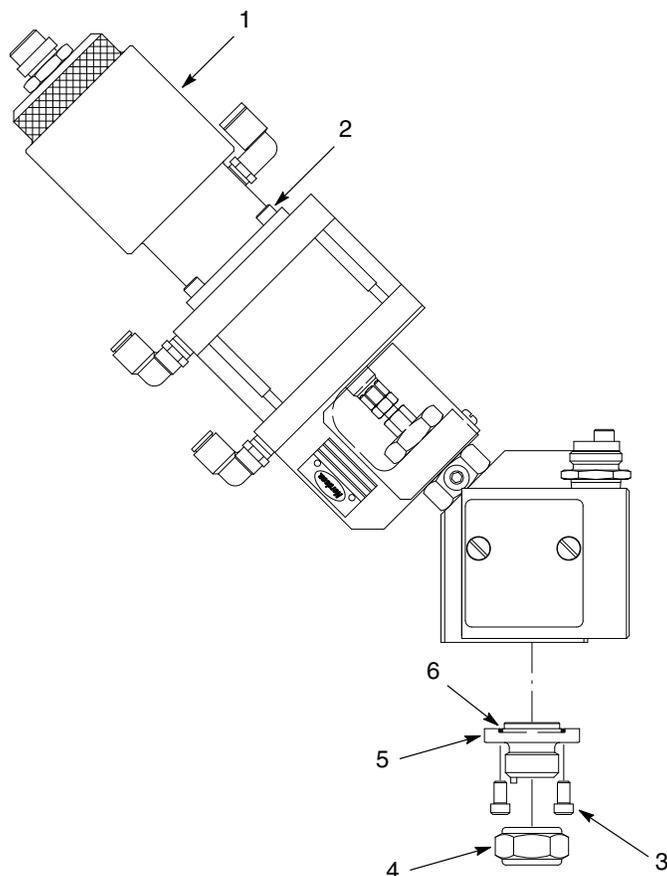


Figura 15 Kit chiusura a molla e supporto ugello

Riscaldatori standard

Vedi figura 16 e la lista dei pezzi seguente.

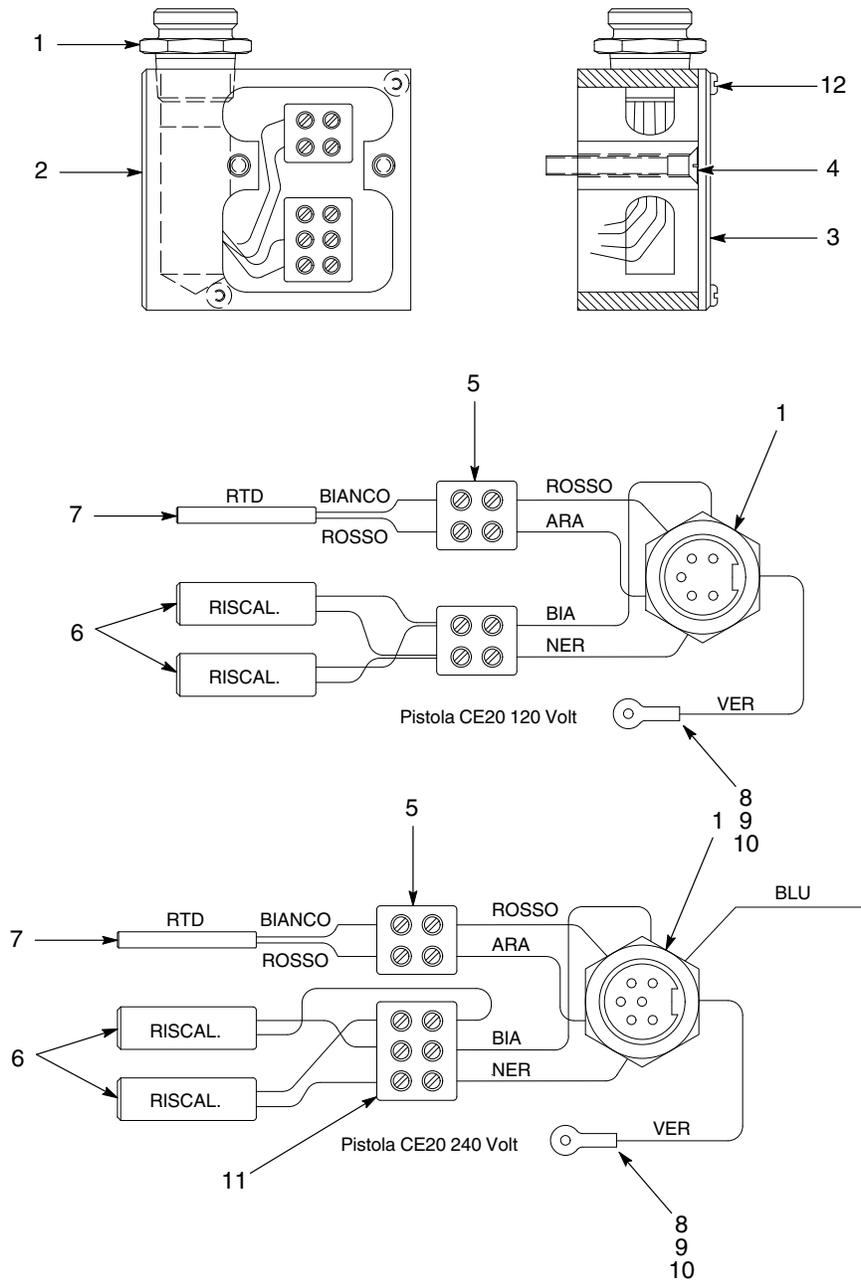


Figura 16 Kit riscaldatori CE20

Elem.	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	346228			Heater, CE20,120 V, with nickel RTD	1	
		346229		Heater, CE20, 240 V, with nickel RTD	1	
			346230	Heater, CE20, 240 V, with platinum RTD	1	
1	----			• Receptacle, input, high temp, 5-wire	1	
		----	----	• Cable, input, 6-socket, high temp, 12-in.	1	
2	346065	346065	346065	• Body, heater, add-on, CE20	1	
3	346066	346066	346066	• Cover, heater, add-on, CE20	2	
4	860539	860539	860539	• Screw, flat, slotted, M5 x 40, zinc	2	
5	939586	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2 or 1	A
6	938161	938161	938161	• Heater cartridge, 150 w, 120 V	1	
7	939523	939523		• Sensor, temp, gun	1	
			140305	• Sensor, RTD, 100 ohm, platinum	1	
8	----	----	----	• Terminal, ringtong, non, 22-18, 4	1	
9	983426	983426	983426	• Lock washer, m, external, M3, steel, zinc	1	
10	983426	983426	983426	• Screw, cheese head, slotted, M3 x 5, zinc	1	
11		939320	939320	• Connector assembly, plastic, 3-station	1	
12	982221	982221	982221	• Screw, pan, M3 x 10, black	2	
NS				• Conductive paste	AR	B
<p>NOTA A: Il riscaldatore 346228 usa 2 connettori. I riscaldatori 346229 e 346 230 usano 1 connettore.</p> <p>B: Applicare all'interno del corpo del riscaldatore, come necessario, per migliorare la conduttività.</p> <p>AR: A richiesta</p> <p>NS: Non visibile</p>						

Riscaldatori per pistole conformi CE

Vedi figura 17 e la lista dei pezzi seguente.

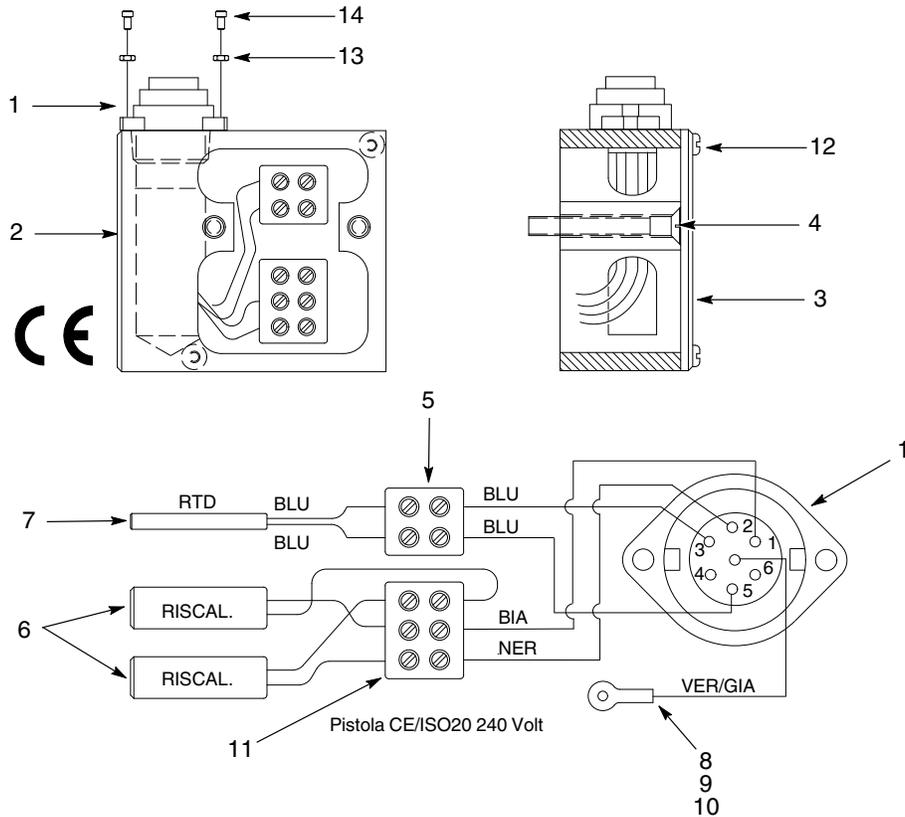


Figura 17 Kit riscaldatori per pistole conformi CE

Elem.	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1082256		Heater, CE20, 240 V, with nickel RTD, CE	1	
		1084670	Heater, CE20, 240 V, with platinum RTD, CE	1	
1	----	----	• Receptacle, input, high temp, 5-wire	1	
2	1082257	1082257	• Body, heater, add-on, CE20, CE	1	
3	346066	346066	• Cover, heater, add-on, CE20	2	
4	860539	860539	• Screw, flat, slotted, M5 x 40, zinc	2	
5	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2	
6	938161	938161	• Heater cartridge, 150 w, 120 V	1	
7	939523		• Sensor, temp, gun	1	
		140305	• Sensor, RTD, 100 ohm, platinum	1	
8	----	----	• Terminal, ring tong, ins, 22-18, 4	1	
9	983426	983426	• Lock washer, m, external, M3, steel, zinc	1	
10	983426	983426	• Screw, cheese head, slotted, M3 x 5, zinc	1	
11	939320	939320	• Connector assembly, plastic, 3-station	1	
12	982221	982221	• Screw, pan, M3 x 10, black	2	
NS			• Conductive paste	AR	A

NOTA A: Applicare all'interno del corpo del riscaldatore, come necessario, per migliorare la conduttività.

AR: A richiesta

NS: Non visibile

Cilindro pneumatico

Vedi figura 18 e la lista dei pezzi seguente.

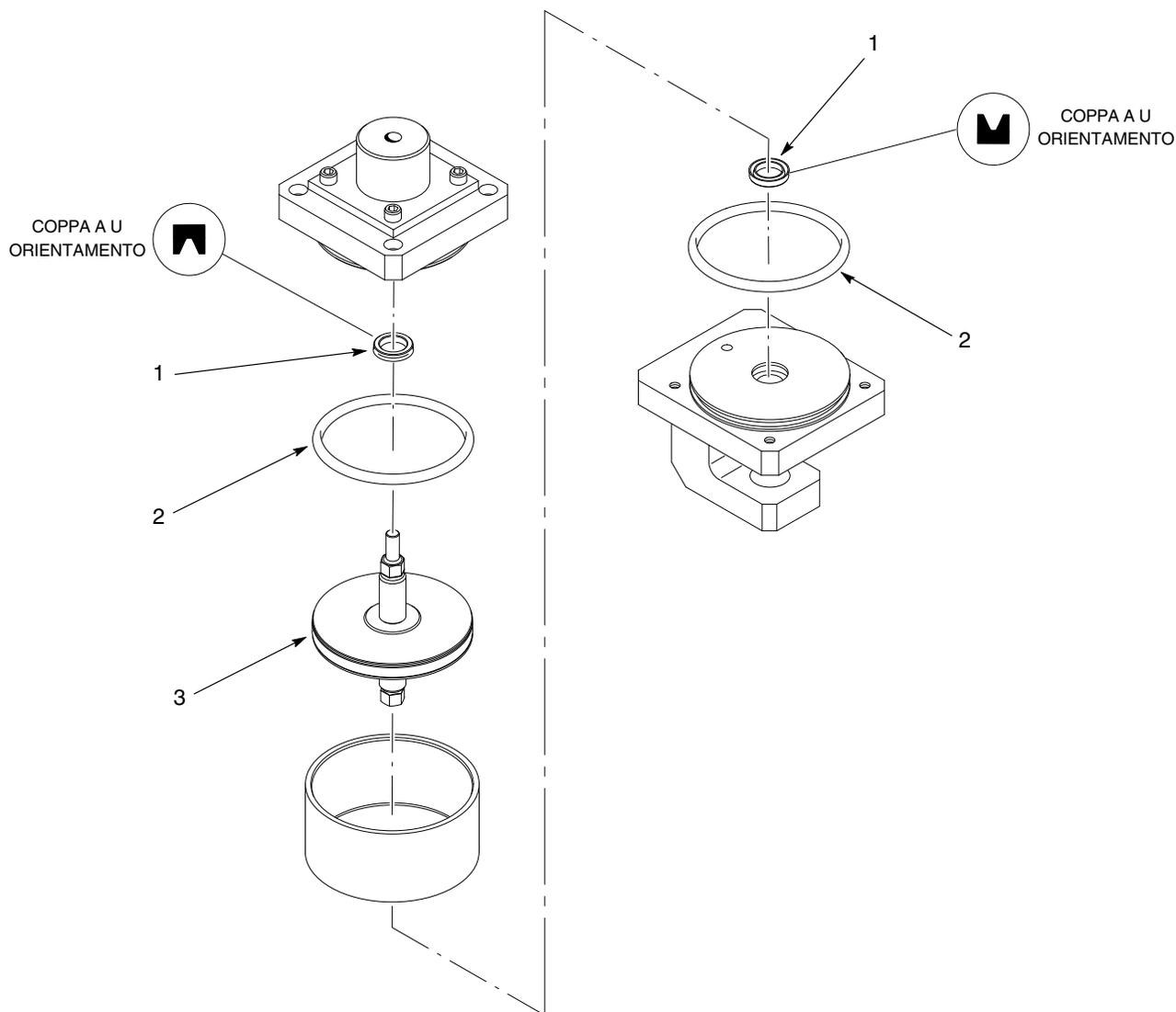


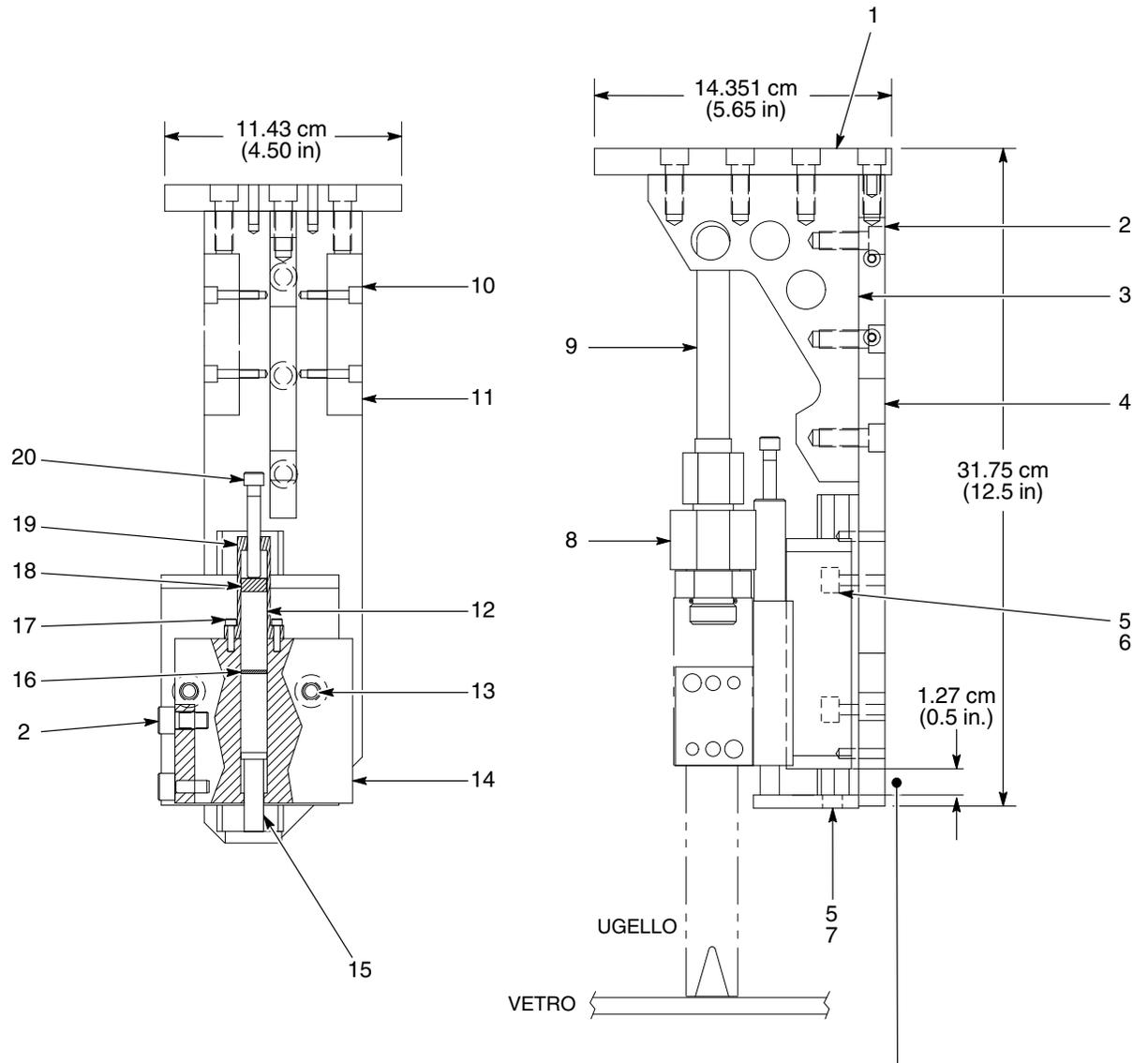
Figura 18 Kit cilindro pneumatico

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1002375	Kit, air cylinder seals, CE20, 3-in. diameter	1	
1	----	• U-cup, packing, 0.125 x 0.500 (lipseal)	2	
2	----	• O-ring, hot paint, 2.81 x 3 x 0.094	2	
3	----	• Piston, pre-assembled	1	
NS	----	• Adhesive, thread locking	AR	
NS	----	• Lubricant, TFE grease, 0.75-oz tube	AR	

AR: A richiesta
NS: Non visibile

Dispositivo adattivo

Vedi figura 19 e la lista dei pezzi seguente.



Note per la regolazione:

1. La pistola e il tubo vanno installati sull'utensile applicatore.
2. Posizionare l'ugello sul vetro con un percorso residuo di 1,27 cm (0.5 in.).
3. Girare la vite di regolazione (20):
 - in senso orario per ridurre la pressione dell'ugello sul vetro
 - in senso antiorario per aumentare la pressione dell'ugello sul vetro.
4. Regolare la pressione dell'ugello sul vetro. L'ugello deve muoversi attorno al vetro con una leggera pressione sul vetro.

Figura 19 Kit dispositivo adattivo

Elem.	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
	341451	Kit, compliant fixture kit	1	
1	281417	• Bracket, mounting, compliant tool	1	
2	982035	• Screw, socket, M8 x 16, black	11	A, B
3	241418	• Bracket, gusset, compliant tool	1	
4	281419	• Bracket, track, compliant tool	1	
5	982030	• Screw, socket, M6 x 20, black	3	A, C
6	306582	• Guide, carriage, compliant tool	1	
7	281420	• Stop, plunger, compliant tool	1	
8	175589	• Swivel, SAE-10/JIC10	1	B
9	281421	• Tube, $\frac{5}{8}$ OD, compliant tool	1	
10	981056	• Screw, socket, 8-32 x 0.750, zinc	4	
11	281416	• Guide, wearstrip, compliant tool	2	
12	281407	• Spring, OD, 0.480 x 3.00 long, 5.5 lb/in.	2	
13	982395	• Screw, socket, M8 x 25, black	2	A
14	236897	• Bracket, gun mounting, compliant tool	1	
15	281406	• Plunger, co-extrude, compliant tool	1	
16	281408	• Spacer, 0.06 thick, compliant tool	1	
17	981558	• Screw, socket, 5-40 x 0.500, zinc	2	
18	281409	• Spacer, 0.25 thick, compliant tool	1	
19	281410	• Cap, compliant tool	1	
20	981219	• Screw, socket, $\frac{1}{4}$ -28 x 1.250, zinc	1	
NS	900464	• Adhesive, threadlocking	AR	
<p>NOTA A: Durante l'assemblaggio applicare adesivo frenafili, P/N 900464, su questo pezzo.</p> <p>B: Queste viti vengono montate sulla pistola CE20 dopo che la pistola è stata montata sul dispositivo adattivo. Le viti sono mostrate già nel dispositivo adattivo per illustrarne la posizione.</p> <p>C: Non applicare adesivo frenafili sulle viti, P/N 982030, usate per fissare l'arresto stantuffo, P/N 281420.</p> <p>AR: A richiesta</p> <p>NS: Non visibile</p>				

DICHIARAZIONE di CONFORMITÀ

Pistola CE20

Valvola erogatrice, attuata dal pistone aria, per erogare adesivo uretano

DIRETTIVE APPLICABILI:

2006/CE (Macchinari)

STANDARD USATI PER VERIFICARE LA CONFORMITÀ:

ISEN294-1994	ISEN349-1993	ISEN953-1998
ISEN60204-1-2006	BSEN61310-1-1995	
ISO+7000-2004	ISO12100-1:2003	

PRINCIPI:

Questo prodotto è stato fabbricato in conformità alle norme di buona progettazione.

Il prodotto specificato si attiene alle direttive e agli standard sopra descritti.



Data: 30 ottobre 2007

Jeff Morman
Engineering Manager
Nordson Corporation



