

Estruturas Rhino[®] SD2/XD2

Manual de produto do cliente

P/N 7146964_05

- Portuguese -

Publicado em 03/18



Indicações de segurança	1
Pessoal qualificado	1
Utilização conforme as disposições	1
Regulamentos e aprovações	1
Segurança pessoal	1
Fluidos sob alta pressão	2
Proteção contra incêndios	2
Perigos causados por solventes	
à base de hidrocarbonetos hydrogenados ...	2
Ação em caso de uma avaria	2
Eliminação	2
Introdução	3
Rearmar os cilindros pneumáticos de	
grandes estruturas	3
Bloquear a placa seguidora	3
Remoção das hastes dos cilindros	4
Remoção das	
hastes dos cilindros em conjunto	4
Remoção das	
hastes dos cilindros separadamente	4
Desarmar as hastes dos cilindros	6
Limpeza e substituição das peças	6
Armar e montar as hastes dos cilindros	6

Rearmar os cilindros pneumáticos de	
pequenas estruturas	8
Remoção do conjunto da bomba	8
Remoção das hastes dos cilindros	10
Limpeza e substituição das peças	10
Armar e montar as hastes dos cilindros	10
Montagem do conjunto da bomba	10
Peças	12
Estrutura pequena	12
Estruturas grandes de 30 e 55 galões	14
Estrutura de carro de bidão de 55 galões	16
Estruturas G-Port CE de 55 galões	18
Estrutura XD2H de 4 postes de 55 galões	20
Fixações de baldes para estrutura pequena	22
Fixações de 5 galões para estrutura grande	23
Módulos de sapatas de fixação	24

Contate-nos

A Nordson Corporation agradece todos os pedidos de informação, observações e questões sobre os seus produtos. Pode encontrar informações gerais sobre a Nordson na Internet, usando o seguinte endereço: <http://www.nordson.com>.

Nota

Esta publicação pertence à Nordson Corporation e está protegida por direitos de autor. Direito de autor original, data 2006. Nenhuma parte de este documento pode ser fotocopiada, reproduzida nem traduzida para outro idioma sem o consentimento prévio por escrito da Nordson Corporation. As informações contidas nesta publicação estão sujeitas a modificações sem notificação.

Marcas comerciais

Nordson, o logótipo Nordson e Rhino são marcas registadas da Nordson Corporation.

Todas as outras marcas são propriedade dos proprietários respectivos.

- Tradução do documento original -

Indicações de segurança

Leia e respeite estas instruções de segurança. Avisos específicos das tarefas e do equipamento, advertências e instruções estão incluídos, onde seja apropriado, na documentação do equipamento.

Certifique-se de que toda a documentação do equipamento, incluindo estas instruções, esteja acessível às pessoas encarregadas da operação e da manutenção do equipamento.

Pessoal qualificado

Os proprietários do equipamento são responsáveis por assegurar que o pessoal encarregado da instalação, operação e manutenção do equipamento Nordson seja devidamente qualificado. Pessoal qualificado são os empregados ou empreiteiros treinados para executar com segurança as tarefas que lhes são atribuídas. Eles estão ao corrente das regras de segurança e regulamentos relevantes e são fisicamente capazes de desempenhar as actividades que lhes foram atribuídas.

Utilização conforme as disposições

A utilização do equipamento Nordson de modos diferentes dos descritos na documentação fornecida com o equipamento, pode causar ferimentos e danos materiais.

Alguns exemplos de utilização incorreta de equipamento incluem

- utilizar materiais incompatíveis
- efetuar modificações não autorizadas
- retirar ou ignorar proteções de segurança e dispositivos de encravamento
- utilizar peças incompatíveis ou danificadas
- utilização de equipamento auxiliar não aprovado
- operação do equipamento acima da potência máxima

Regulamentos e aprovações

Certifique-se de que todo o equipamento esteja projetado e aprovado para o meio ambiente em que vai ser utilizado. Toda e qualquer aprovação obtida para o equipamento Nordson perde a validade se não se cumprirem as instruções para a instalação, operação e manutenção.

Segurança pessoal

Para evitar ferimentos, siga estas instruções.

- Não opere nem efectue a manutenção do equipamento, senão for qualificado.
- Não ponha o equipamento em operação se as proteções de segurança, portas ou tampas não estiverem intactas e se os dispositivos de encravamento não funcionarem corretamente. Não ignore nem desactive os dispositivos de segurança.
- Mantenha-se afastado de equipamento em movimento. Antes de efetuar o ajuste ou a manutenção do equipamento móvel, desligue a alimentação de energia e espere até que o equipamento pare completamente. Bloqueie a alimentação elétrica e imobilize o equipamento para impedir movimentos inesperados.
- Descarregue (purgue) a pressão hidráulica e pneumática antes de ajustar ou efetuar a manutenção de sistemas ou componentes pressurizados. Desligue, bloqueie e rotule os interruptores antes de efetuar a manutenção de equipamento elétrico.
- Assegure que está ligado à terra, enquanto operar pistolas manuais para pintura. Use luvas condutoras de eletricidade ou uma fita de ligação à terra ligada ao punho da pistola ou outra verdadeira ligação à terra. Não use nem leve consigo objetos metálicos tais como jóias ou ferramentas.
- Se receber um choque elétrico, mesmo que seja ligeiro, desligue imediatamente todo o equipamento elétrico ou electrostático. Não volte a arrancar o equipamento até o problema ter sido identificado e corrigido.
- Obtenha e leia as Folhas de Dados para Segurança de Material (MSDS) para todos os materiais utilizados. Siga as instruções do fabricante para o manuseamento e uso seguro de materiais e utilize os dispositivos de proteção pessoal recomendados.
- Assegure-se de que a área de pintura está adequadamente ventilada.
- Para evitar lesões, informe-se sobre os perigos menos óbvios no lugar de trabalho que frequentemente não podem ser completamente eliminados, tais como superfícies quentes, cantos afiados, circuitos elétricos ligados e partes móveis que, por razões práticas não se possam encerrar ou proteger de outro modo.

Fluidos sob alta pressão

Os fluidos sob alta pressão são extremamente perigosos, exceto se estiverem armazenados com segurança. Descarregue sempre a pressão do fluido antes de ajustar ou efetuar a manutenção do equipamento de alta pressão. Um jato de fluido sob alta pressão pode cortar como uma faca e causar ferimentos corporais graves, amputação ou morte. Os fluidos que penetrem na pele também podem causar envenenamento tóxico.

Se tiver sofrido um ferimento causado por injeção de fluido, procure assistência médica imediatamente. Se possível, entregue ao profissional do sector de saúde uma cópia da folha de dados de segurança do material do fluido injetado.

A Associação Nacional de Fabricantes de Equipamento de Pintura criou um cartão de bolso que deve trazer consigo sempre que opere equipamento de alta pressão para pintura. Estes cartões são fornecidos com o seu equipamento. Neste cartão encontra-se o seguinte texto:



ATENÇÃO: Um ferimento causado por um líquido com alta pressão pode ser sério. Se está ferido ou mesmo se suspeitar que está ferido:

- Dirija-se ao serviço de urgência imediatamente.
- Diga ao médico que suspeita de ter sido ferido por injeção de líquido de alta pressão.
- Mostre-lhe este cartão
- Diga-lhe com tipo de material estava a pintar

ALERTA MÉDICA—FERIDAS CAUSADAS POR PINTURA SEM AR: NOTA PARA O MÉDICO

A injeção de líquido de alta pressão na pele é um ferimento traumático grave. É importante tratar o ferimento cirurgicamente o mais depressa possível. Não atrase o tratamento para investigar a toxidade. A toxidade é uma preocupação para alguns revestimentos exóticos injetados diretamente no sangue.

Pode ser aconselhável consultar um cirurgião plástico ou um cirurgião especializado em reconstrução da mão.

A seriedade da ferida depende do sítio do corpo onde se situa a ferida, de se a substância, no seu trajeto, bateu em alguma coisa e foi deflectida causando maior dano, e de muitas outras variáveis incluindo microflora da pele, residente na tinta ou na pistola, que foi injetada na ferida. Se a tinta injetada contém látex acrílico e dióxido de titânio, que danifica a resistência do tecido dando origem a infecção, o crescimento bacteriano desenvolver-se-á. O tratamento que os médicos recomendam para um ferimento causado por injeção na mão inclui descompressão imediata dos compartimentos vasculares fechados da mão, para libertar o tecido subjacente distendido pela tinta injetada, desbridamento judicioso da ferida e tratamento antibiótico imediato.

Proteção contra incêndios

Para evitar incêndios ou explosões, siga estas instruções.

- Ligue à terra todo o equipamento condutor de eletricidade. Utilize apenas mangueiras de ar e de líquido ligadas à terra. Verifique regularmente os dispositivos de ligação à terra do equipamento e da peça a trabalhar. A resistência da ligação à terra não pode exceder um megaohm.
- Desligue imediatamente todo o equipamento, se notar produção estática de faíscas ou de arcos voltaicos. Não volte a arrancar o equipamento até a causar ter sido identificada e corrigida.
- Não fume, solde, retifique, nem use chamas nuas, onde se utilizarem, ou armazenarem, materiais inflamáveis.

- Não aqueça os materiais a temperaturas superiores às recomendadas pelo fabricante. Certifique-se de que o controlo de calor e os dispositivos de limitação funcionam corretamente.
- Providencie ventilação adequada para evitar concentrações perigosas de partículas voláteis ou vapores. Para sua orientação, consulte os códigos locais ou as suas MSDS.
- Não desligue circuitos elétricos ativos quando trabalhar com materiais inflamáveis. Para evitar arcos elétricos, desligue primeiramente a eletricidade num interruptor de desacoplamento.
- Saiba onde estão localizados os botões de paragem de emergência, válvulas de isolamento e extintores de incêndio. Se se iniciar um incêndio dentro da cabina de pintura, desligue imediatamente o sistema de pintura e os ventiladores de extração.
- Desligue a energia electrostática e ligue o sistema de carga à terra antes de ajustar, limpar ou reparar o equipamento electrostático.
- Limpe, efectue a manutenção, ensaie e repare o equipamento de acordo com as instruções da documentação do seu equipamento.
- Utilize apenas peças sobresselentes que estejam designadas para a utilização com o equipamento original. Contacte o nosso representante Nordson para obter informações e conselhos sobre peças.

Perigos causados por solventes à base de hidrocarbonetos hidrogenados

Não utilize solventes à base de hidrocarbonetos hidrogenados num sistema pressurizado que contenha componentes de alumínio. Estes solventes, sob pressão, podem reagir com o alumínio e explodir, causando ferimentos, morte ou danos materiais. Solventes à base de hidrocarbonetos hidrogenados contêm um ou mais dos seguintes elementos:

Elemento	Símbolo	Prefixo
Flúor	F	"Floro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodo	I	"Iodo-"

Para obter mais informações, consulte a MSDS do seu material ou contacte o fornecedor do seu material. Se tem de utilizar solventes à base de hidrocarbonetos hidrogenados, contacte o seu representante da Nordson Corporation para obter mais informações sobre os componentes Nordson compatíveis.

Ação em caso de uma avaria

Se um sistema ou qualquer equipamento de um sistema se avariar, desligue imediatamente o sistema e efectue os passos seguintes:

- Desligue e bloqueie a energia elétrica do sistema. Feche as válvulas de fecho hidráulicas e pneumáticas e descarregue as pressões.
- Identifique a causa da avaria e elimine-a antes de voltar a arrancar o sistema.

Eliminação

Elimine o equipamento e materiais utilizados na operação e na manutenção de acordo com os códigos locais.

Introdução

Os parágrafos seguintes proporcionam procedimentos para rearmar e informações para encomendar peças para grandes e pequenas estruturas Rhino SD2/XD2.



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.

Rearmar os cilindros pneumáticos de grandes estruturas

NOTA: Para assegurar a operação correta da estrutura, rearme todos os cilindros pneumáticos simultaneamente. Para rearmar os cilindros da armação grande, são necessários os itens seguintes:

- Peças sobresselentes necessárias
- Aparelho de elevação com 500 lb (227 kg) de capacidade
- Chave dinamométrica com capacidade de medição até 250 ft-lb (339 N•m)
- Parafusos com olhal de $\frac{7}{8}$ -14
- Lubrificante para juntas tóricas
- Gel de petróleo
- Loctite 242 e cola 271

Bloquear a placa seguidora

1. Consulte a figura 1. Utilize os blocos (2) para bloquear a placa seguidora (4) a uma altura suficiente para evitar que ela entre em contacto com as sapatas de fixação do bidão (3). Verifique se a placa seguidora/o conjunto do motor pneumático estão fixos para evitar que tombem.
2. Remova todo e qualquer dispositivo que esteja montado no topo das cabeças dos cilindros (1), varas de suporte (5) e travessa (6).



ATENÇÃO: Os cilindros pneumáticos são pressurizados e não podem manter pressão de ar latente, mesmo quando o ar de abastecimento está desligado. Para evitar ferimentos graves, descarregue totalmente a pressão de ar dos cilindros pneumáticos antes de os rearmar.

3. Verifique se a pressão nos êmbolos dos cilindros pneumáticos foi completamente descarregada. Desligue o tubo das uniões inferior e superior (7, 8).

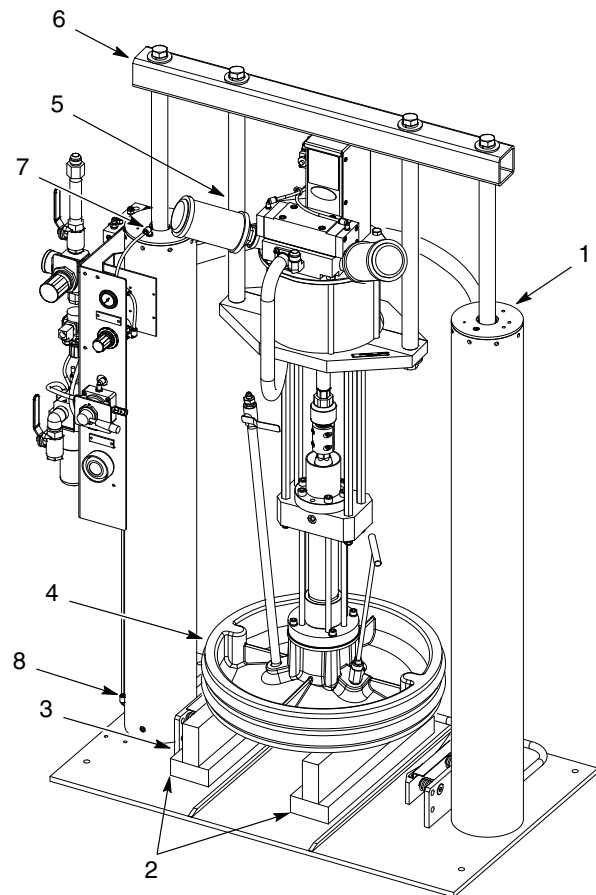


Figura 1 Bloquear a placa seguidora

Remoção das hastes dos cilindros

Consulte a figura 2. Existem duas maneiras de retirar as hastes dos cilindros; em conjunto ou separadamente. Execute o procedimento desejado.

NOTA: Para remover as hastes dos cilindros é necessário um aparelho de elevação com capacidade de 500 lb (227 kg).

Remoção das hastes dos cilindros em conjunto

1. Consulte a figura 2, opção A. Verifique se o tubo (10) está desligado da união (11).
2. Retire os parafusos (1), anilhas de segurança (2) e anilhas lisas (3) que fixam a travessa (4) às varas de suporte (5).
3. Retire os parafusos de montagem (8) e as anilhas (7) dos cilindros pneumáticos (9). Anote a orientação das cabeças dos cilindros (6).
4. Prenda o aparelho de elevação à seção central da travessa (4) e retire simultaneamente as hastes dos cilindros (12) dos cilindros pneumáticos (9).

Remoção das hastes dos cilindros separadamente

1. Consulte a figura 2, opção B. Verifique se o tubo (10) está desligado da união (11).
2. Retire os parafusos (1), anilhas de segurança (2) e anilhas lisas (3) que fixam a travessa (4) às varas de suporte (5) e às hastes dos cilindros (12).
3. Retire os parafusos de montagem (8) e as anilhas (7) dos cilindros pneumáticos (9). Anote a orientação das cabeças dos cilindros (6).
4. Enrosque o parafuso com olhal (13) de $\frac{7}{8}$ -14 na haste de cilindro (12). Prenda o aparelho de elevação ao parafuso com olhal. Utilize o aparelho de elevação para retirar a haste de cilindro do cilindro pneumático (9). Retire as hastes dos cilindros restantes do mesmo modo.

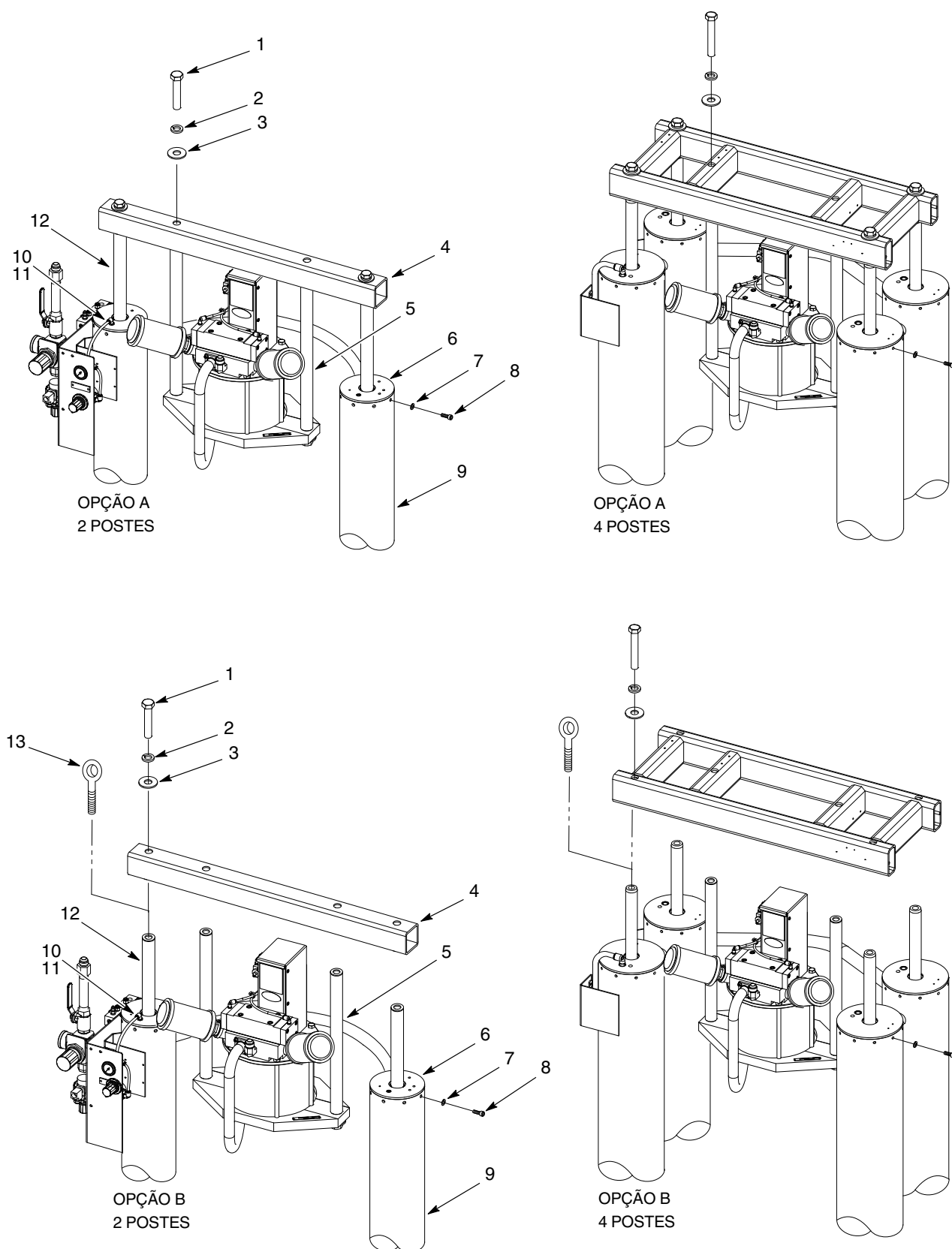


Figura 2 Remoção das hastes dos cilindros

Nota: Por razões de clareza, algumas peças não estão ilustradas.

Desarmar as hastes dos cilindros

1. Consulte a figura 3. Remova o seguinte, de cada haste de cilindro (7):
 - parafuso da haste (16)
 - anilhas de segurança (15)
 - anilhas planas (14)
 - espaçador inferior do êmbolo (13)
 - disco-guia do êmbolo (12)
 - placas de apoio do êmbolo (9)
 - juntas (10)
 - vedação do êmbolo (11)
 - batente do êmbolo (8)
2. Remova a cabeça do cilindro (4), de cada haste de cilindro (7).
3. Remova o seguinte, de cada cabeça de cilindro (4):
 - freio interno (1)
 - raspador limpador (2)
 - apoio (3)
 - vedação da haste (5)
 - junta tórica externa (6)
3. Coloque uma fina camada de gel de petróleo nas hastes dos cilindros (7). Monte as cabeças dos cilindros (4) em cada haste de cilindro.
4. Monte um batente de êmbolo (8) em cada haste de cilindro (7). Aplique cola Loctite 271 às roscas dos parafusos (16). Monte os seguintes componentes em cada haste de cilindro:
 - placa de apoio do êmbolo (9)
 - junta (10)
 - vedação do êmbolo (11)
 - junta (10)
 - placa de apoio do êmbolo (9)
 - disco-guia do êmbolo (12)
 - espaçador inferior do êmbolo (13)
 - anilhas planas (14)
 - anilhas de segurança (15)
 - parafuso da haste (16)
5. Aperte cada parafuso (16) com 250 ft-lb (339 N•m).
6. Lubrifique a vedação do êmbolo (11) com lubrificante de juntas tóricas.
7. Guie cuidadosamente a haste do êmbolo (7) para dentro do cilindro pneumático (19) até ela encostar. Monte a haste do cilindro restante do mesmo modo.
8. Oriente as cabeças dos cilindros (4) como anotado durante a remoção.
9. Monte cada cabeça de cilindro (4) num cilindro pneumático (19). Monte as anilhas (17) e os parafusos de cabeça cilíndrica e sextavado interior (18) em cada cilindro. Aperte cada parafuso (16) com 10-15 ft-lb (14-20 N•m).
10. Ligue os tubos de ar (20) às uniões (21).
11. Monte todo e qualquer dispositivo ou suporte que tenha sido retirado do topo da cabeça do cilindro (4).
12. Consulte a figura 2, opção B. Aplique Loctite 242 às roscas dos parafusos (1). Monte a travessa (4) nas hastes dos cilindros (12) e nas varas de suporte (5) utilizando os parafusos, as anilhas de segurança (2) e as anilhas lisas (3). Aperte os parafusos com 250 ft-lb (339 N•m).

Limpeza e substituição das peças

1. Consulte a figura 3. Limpe as paredes interiores dos cilindros pneumáticos (19). Aplique imediatamente uma camada de lubrificante de juntas tóricas para impedir corrosão.
2. Limpe as cabeças dos cilindros (4) e as hastes dos cilindros (7).
3. Substitua as vedações (5 e 11), raspadores limpadores (2), apoios (3), juntas tóricas (6) e juntas (10).

Armar e montar as hastes dos cilindros

1. Consulte a figura 3. Lubrifique os itens novos seguintes com gel de petróleo e monte-os em cada cabeça de cilindro (4):
 - vedação da haste (5)
 - apoio (3)
 - raspador limpador (2)
 Monte o freio (1) na cabeça do cilindro (4).
2. Lubrifique as duas juntas tóricas novas (6) com lubrificante de juntas tóricas. Monte uma junta tórica em cada cabeça de cilindro (4).

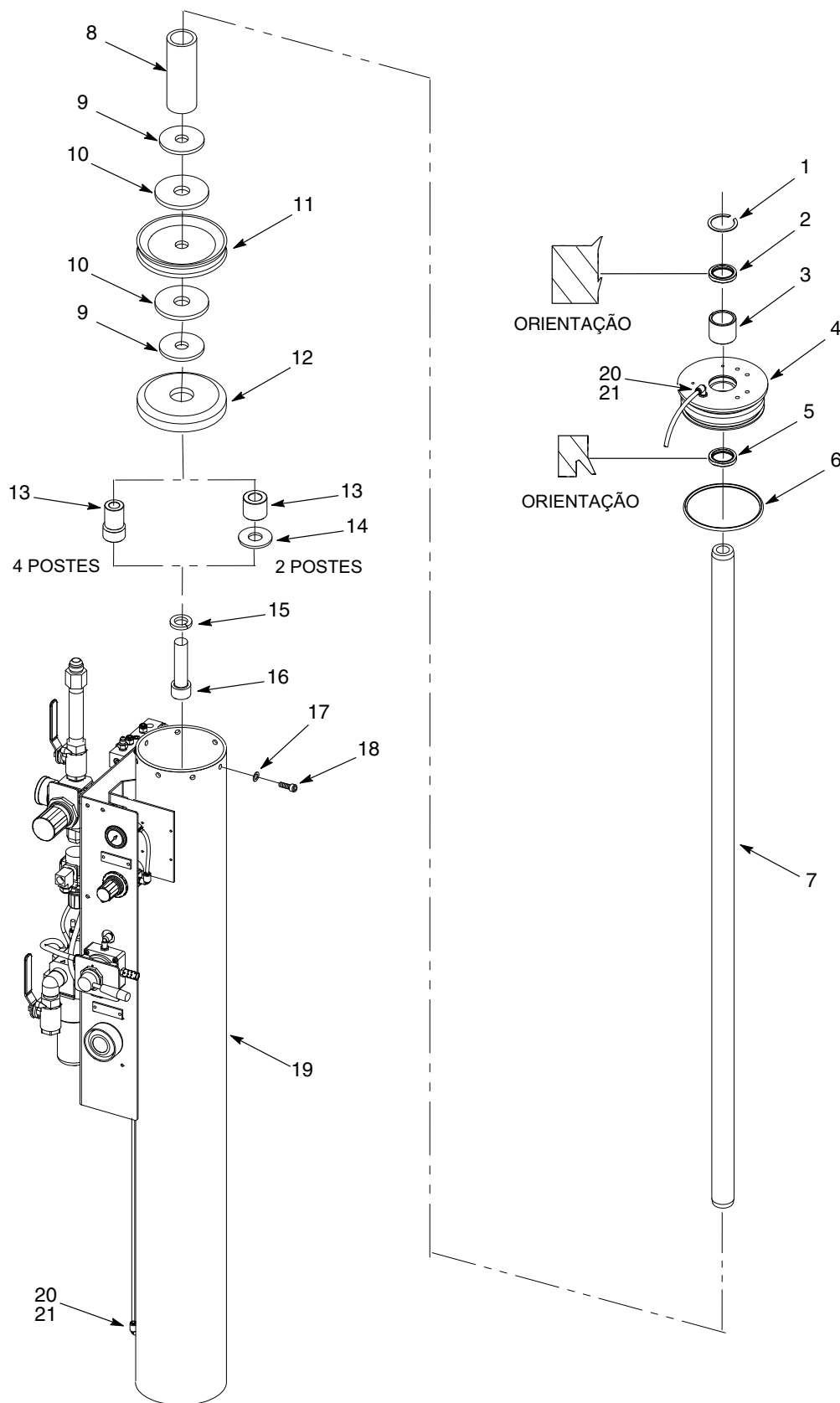


Figura 3 Rearmar os cilindros pneumáticos de grandes estruturas

Nota: Por razões de clareza, algumas peças não estão ilustradas.

Rearmar os cilindros pneumáticos de pequenas estruturas



ATENÇÃO: Os cilindros pneumáticos são pressurizados e não podem manter pressão de ar latente, mesmo quando o ar de abastecimento está desligado. Antes de os rearmar e para evitar ferimentos graves, verifique se a pressão de ar dos cilindros pneumáticos está totalmente descarregada.

NOTA: Rearme os dois cilindros pneumáticos simultaneamente.

Para rearmar os cilindros da armação de bidões, são necessários os itens seguintes:

- Peças sobresselentes necessárias
- Chave dinamométrica com capacidade de medição até 200 ft-lb (271 N•m)
- Alicates para freios internos
- Dois parafusos com olhal de 7/8-14
- Gel de petróleo
- Lubrificante para juntas tóricas
- Loctite 242 e cola 271

Remoção do conjunto da bomba

1. Fixação opcional de baldes: Abra os fechos (11) e abra a portinhola de aperto (10)
2. Consulte a figura 4. Baixe a placa seguidora (9) até à base da armação de suporte de baldes (8).
3. Verifique se a pressão nos êmbolos dos cilindros pneumáticos foi completamente descarregada.
4. Remova todo e qualquer dispositivo que esteja montado nas hastes dos cilindros (6) ou nas cabeças dos cilindros (7).

NOTA: Peça a alguém que o ajude a retirar o conjunto da bomba para fora da estrutura.

5. Retire os parafusos (2), anilhas de segurança (3) e anilhas lisas (4) que fixam a travessa (5) às hastes dos cilindros (6).
6. Retire o conjunto da bomba (1) para fora da armação de suporte de baldes (8). Fixe o conjunto da bomba para impedir que tombe.

Remoção das hastes dos cilindros

1. Consulte a figura 5. Enrosque os parafusos com olhal (16) de $\frac{7}{8}$ -14 em cada haste de cilindro (10).
2. Prenda o aparelho de elevação a um parafuso com olhal.
3. Efetue o seguinte:
 - a. Anote a orientação das cabeças dos cilindros (13).
 - b. Aperte o freio (15) utilizando o alicate para freios internos.
 - c. Mantenha o freio apertado e utilize o aparelho de elevação para retirar a haste do cilindro (10) do cilindro pneumático (1).
 - d. Retire a haste de cilindro restante do mesmo modo.
4. Remova os parafusos com olhal (16), das hastes dos cilindros (10).
5. Remova as cabeças dos cilindros (13), das hastes dos cilindros (10). Retire o raspador limpador (14), empanques (12) e juntas tóricas (11) de cada cabeça de cilindro (13).
6. Retire os parafusos de cabeça sextavada (2), as anilhas de segurança (3) e as anilhas planas (4) das hastes dos cilindros (10).
7. Retire os êmbolos (8) e os espaçadores (9). Retire os anéis de desgaste (5), vedações de êmbolos (7) e juntas tóricas (6) de cada êmbolo (8).

Limpeza e substituição das peças

1. Consulte a figura 5. Limpe as paredes interiores dos cilindros pneumáticos (1). Aplique imediatamente uma camada de lubrificante de juntas tóricas para impedir corrosão.
2. Limpe os êmbolos (8), as cabeças dos cilindros (13) e as hastes dos cilindros (10).
3. Inspeção as cabeças dos cilindros (13), verificando se os apoios das cabeças dos cilindros estão danificados e substitua-os se for necessário. O apoio é maquinado juntamente com a cabeça.
4. Lubrifique os novos empanques (12) e os novos raspadores limpadores (14) com gel de petróleo. Monte estas peças em cada cabeça de cilindro (13).
5. Lubrifique as juntas tóricas novas (11) com lubrificante de juntas tóricas. Monte uma junta tórica em cada cabeça de cilindro (13).
6. Inspeção os êmbolos (8) para verificar se eles estão danificados e, se for necessário, substitua-os.
7. Utilizando lubrificante de juntas tóricas, lubrifique e monte as juntas tóricas (6), as vedações de êmbolos (7) e os anéis de desgaste (5) em cada êmbolo (8).

Armar e montar as hastes dos cilindros

1. Consulte a figura 5. Aplique uma fina camada de gel de petróleo em cada haste de cilindro (10).
2. Monte os espaçadores (9) em cada haste de cilindro (10).
3. Aplique Loctite 271 às roscas dos parafusos sextavados (2). Monte os êmbolos (8) nas hastes dos cilindros (10) utilizando as anilhas planas (4), as anilhas de segurança (3) e os parafusos. Aperte os parafusos com 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
4. Guie cuidadosamente a haste do êmbolo (10) para dentro do cilindro pneumático (1) até ela encostar. Monte a haste do cilindro restante do mesmo modo.



ATENÇÃO: Verifique se o freio está corretamente encaixado, depois de executar o passo seguinte. Se o freio não estiver encaixado corretamente, isto pode causar ferimentos graves ou mesmo a morte.

5. Monte as cabeças dos cilindros (13):
 - a. Monte o freio (15), com o lado afiado voltado para cima, em cada cabeça de cilindro. Monte a cabeça de cilindro na haste de cilindro (10).
 - b. Aperte o freio (15) utilizando o alicate para freios internos e monte a cabeça de cilindro na haste de cilindro (10). Verifique se o freio está encaixado na ranhura do cilindro pneumático (1).
 - c. Monte a cabeça de cilindro restante do mesmo modo.
6. Remova os parafusos com olhal (16), das hastes dos cilindros (10).

Montagem do conjunto da bomba

NOTA: Peça a alguém que o ajude a montar o conjunto da bomba na estrutura.

1. Consulte a figura 4. Monte o conjunto da bomba (1) na estrutura pequena (8).
2. Aplique Loctite 242 às roscas dos parafusos (2). Fixe a travessa (5) às hastes dos cilindros (6), utilizando os parafusos, as anilhas de segurança (3) e anilhas lisas (4). Aperte os parafusos com 190-195 ft-lb (258-264 N•m).
3. Fixação opcional de baldes: Feche a portinhola de aperto (10) e feche os fechos (11).
4. Monte todo e qualquer dispositivo ou suporte que tenha sido desmontado das hastes dos cilindros (6) ou das cabeças dos cilindros (7).

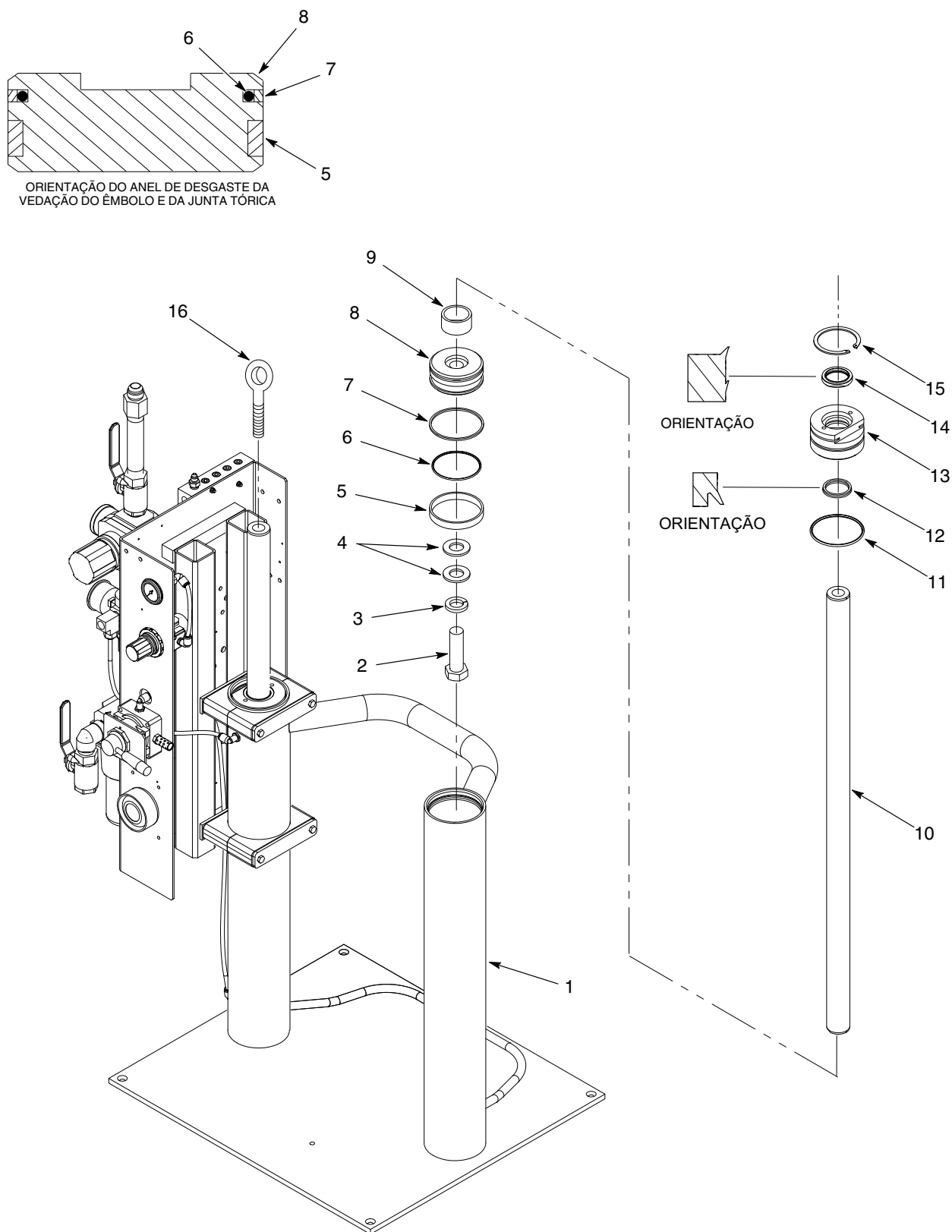


Figura 5 Rearmar os cilindros pneumáticos de pequenas estruturas

Nota: Por razões de clareza, algumas peças não estão ilustradas.

Peças

Para encomendar peças, telefone ao Nordson Customer Service Center (centro de assistência ao cliente da Nordson) ou seu representante Nordson local.

Estrutura pequena

Consulte a figura 6 e a lista de peças seguinte.

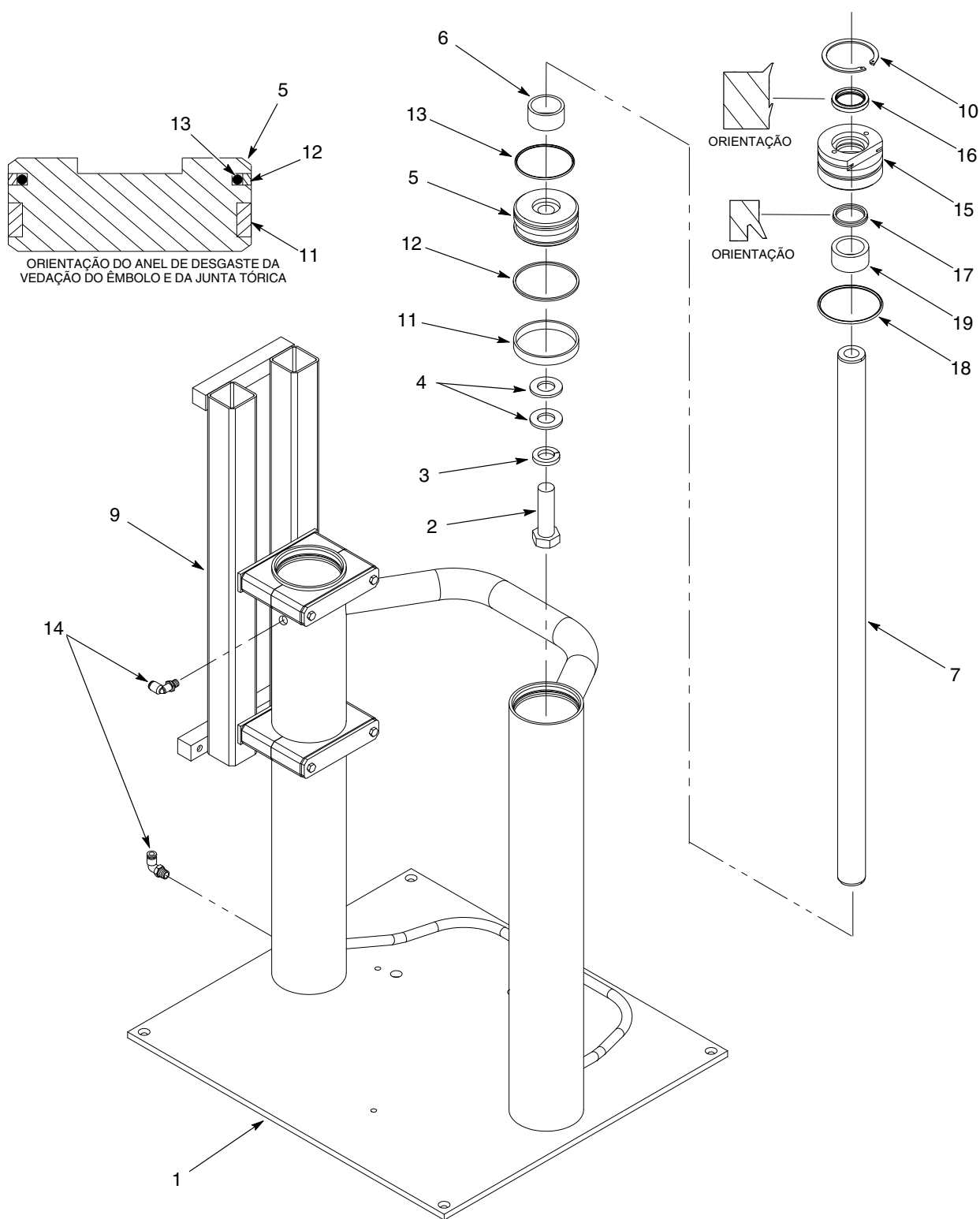


Figura 6 Peças da estrutura pequena

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1041537	Frame assembly, pail, Rhino SD/XD, SD2/XD2	1	
1	124763	• Frame, unloader pail	1	
2	345720	• Screw, hex, 7/8-14 x 3.0	2	
3	983501	• Washer, lock, e, spt, 7/8	2	
4	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134,z	4	
5	272456	• Piston, 5-gallon	2	
6	272459	• Spacer, 1.90 OD x 1.62 ID	2	
7	1041539	• Shaft, air cylinder, pail frame	2	
8	1612251	• Lubricant, o-ring, Parker, 2 oz	2	
9	1038629	• Bracket, mounting, controls, 5-gallon	1	
10	986309	• Retaining Ring, int, 350, basic	2	
11	272458	• Ring, wear, 3.50 OD	2	
12	272457	• Seal, piston, 5-gallon	2	
13	941510	• O-ring, Buna N, 3 x 3.188 x 0.094	2	
14	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
15	272441	• Head, cylinder, 5-gallon	2	
16	272443	• • Scraper, wiper, 1.5 ID	2	A
17	272444	• • Packing, block vee, 1.5 ID	2	A
18	942360	• • O-ring, Buna N, 3.25 x 3.50 x 0.125	2	A
19	-----	• • Bushing	2	B
NOTA A: Estas peças estão incluídas no item 15 e também podem ser encomendadas separadamente. B: Esta peça não se vende separadamente. Encomende o item 15 para obter esta peça.				

Estruturas grandes de 30 e 55 galões

Consulte a figura 7 e a lista de peças seguinte.

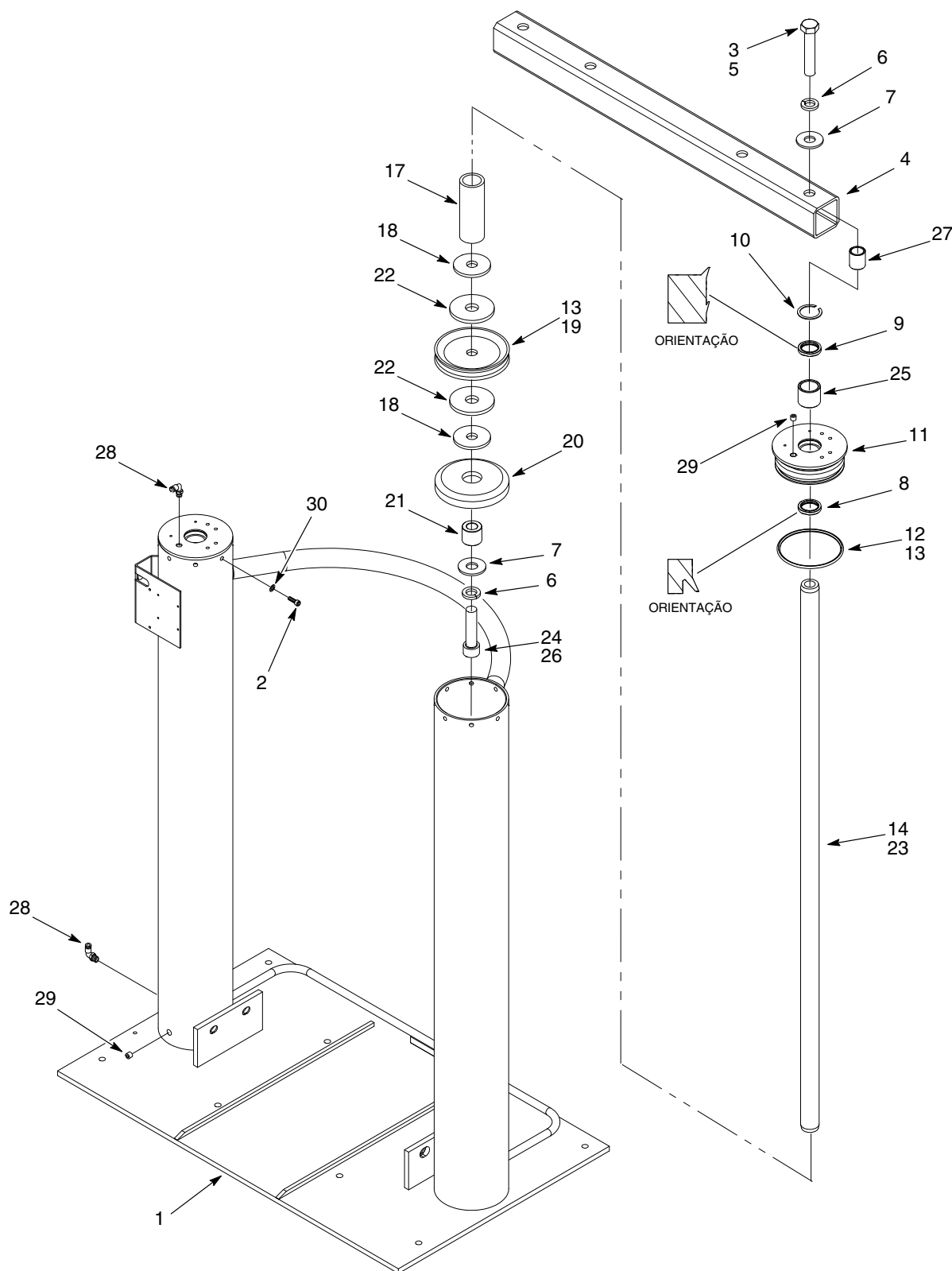


Figura 7 Peças de estruturas de 30 e 55 galões

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1069890	Module, frame 55-gallon	1	
—	1069834	Module, frame 30-gallon	1	
1	126746	• Frame, drum, unloader, 55-gallon FOR USE ON FRAME MODULE 1069890	1	
1	1002953	• Frame, drum, unloader, 30-gallon FOR USE ON FRAME MODULE 1069834	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	126749	• Head, cylinder, frame drum	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0 x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
AR: Como Requerido				

Estrutura de carro de bidão de 55 galões

Consulte a figura 8 e a lista de peças seguinte.

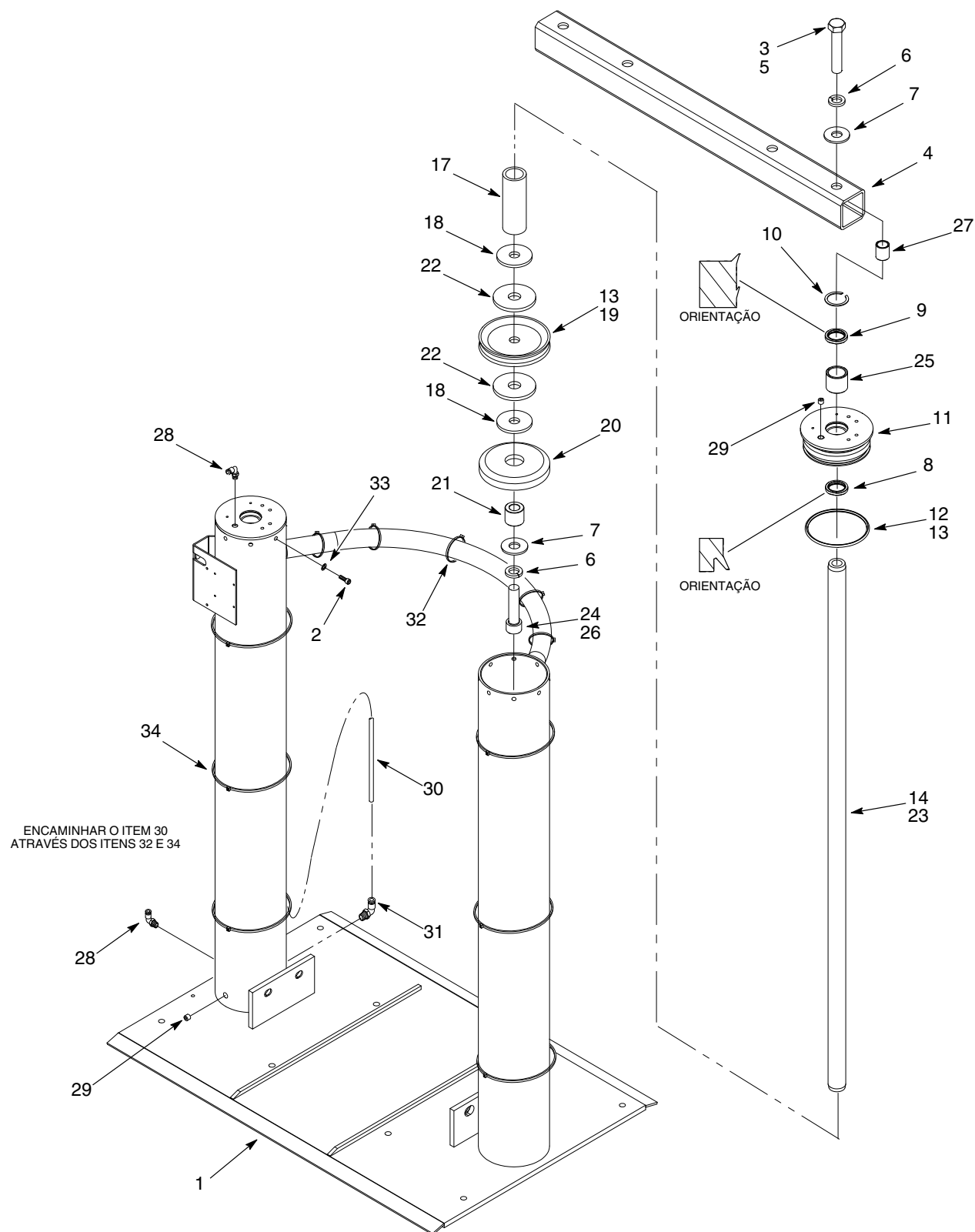


Figura 8 Peças para estrutura de carro de bidão de 55 galões

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1069905	Module, frame 55-gallon drum cart	1	
1	1049015	• Frame, drum, unloader, cart	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	126749	• Head, cylinder, frame drum	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0 x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	971266	• Elbow, male, 0.25 tube x 0.25 NPT	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1010777	• Tubing, $\frac{3}{8}$ OD polyethylene, flame resistant	11 ft	
31	972194	• Elbow, male, $\frac{3}{8}$ tube x $\frac{3}{8}$	2	
32	1056170	• Strap, cable, 11 in. long, 0.30 in. wide	5	
33	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
34	1056171	• Strap, cable, 24 in. long, 0.30 in. wide	6	

AR: Como Requerido

Estrutura G-Port de 55 galões

Consulte a figura 9 e a lista de peças seguinte.

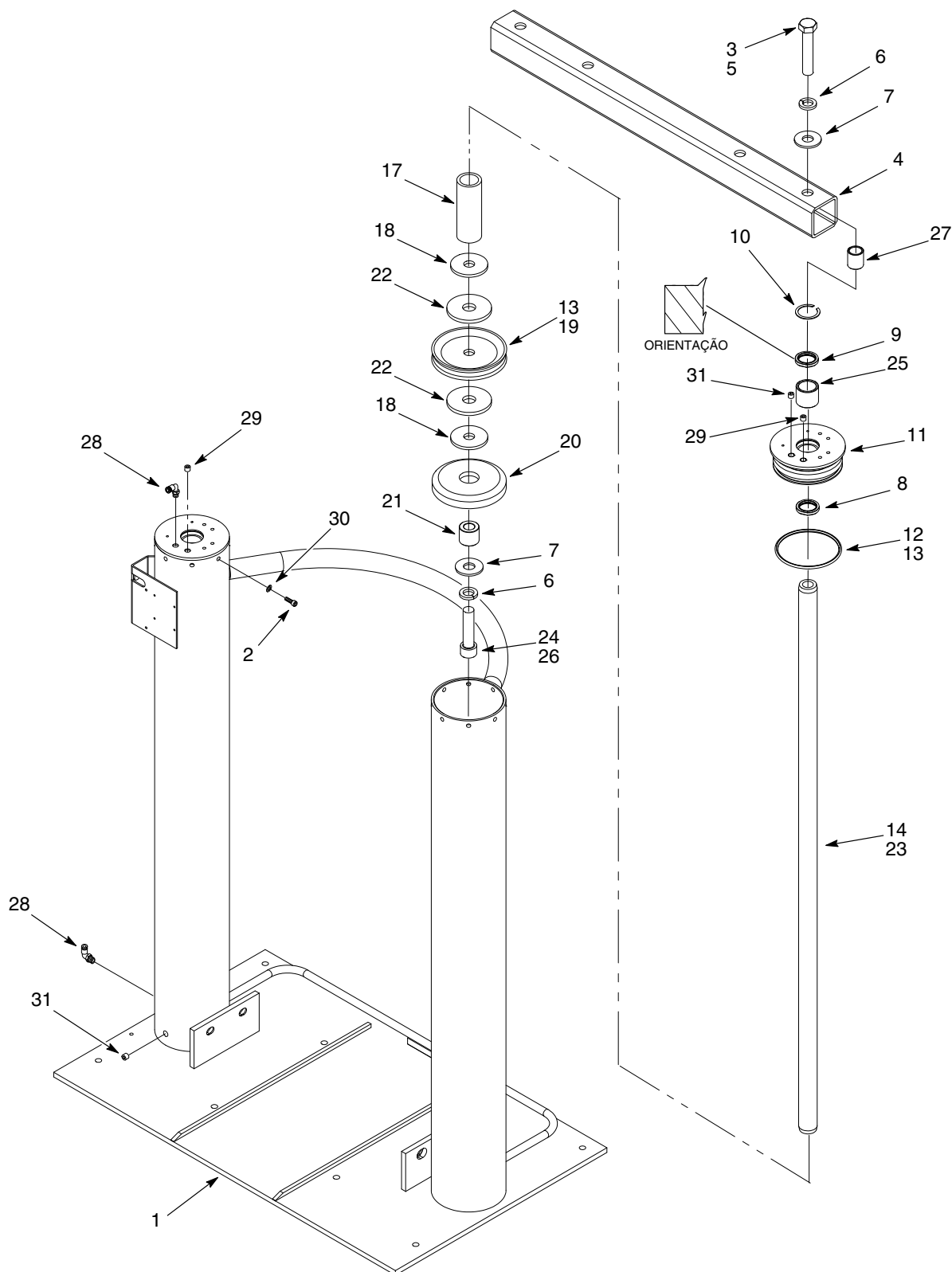


Figura 9 Estrutura G-Port de 55 galões

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1082082	Module, frame 55-gallon, G-port	1	
1	1082106	• Frame, drum, unloader, G-port	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	1091096	• Quad-ring, -325, 1.475 ID x 0.210 Buna	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	1082109	• Head, cylinder, frame drum G-port	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0 x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	1082108	• Elbow, male, 6 mm tube x R $\frac{1}{4}$	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
31	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	2	
AR: Como Requerido				

Estruturas G-Port CE de 55 galões

Consulte a figura 10 e a lista de peças seguinte.

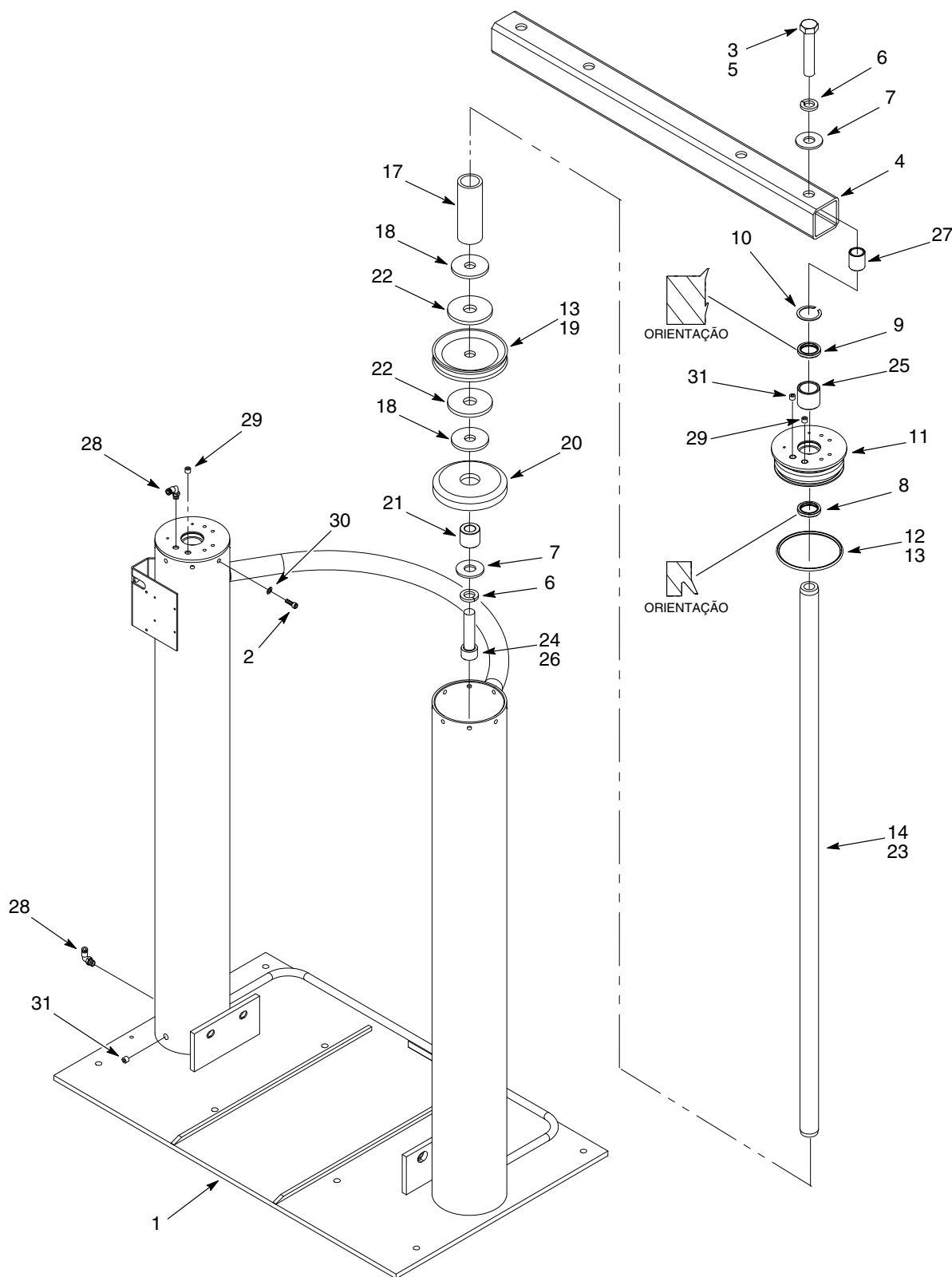


Figura 10 Peças para estrutura G-Port CE de 55 galões

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1082506	Module, frame 55-gallon, G-port, CE heated	1	
—	1083455	Module, frame 55-gallon, G-port	1	
1	1082106	• Frame, drum, unloader, G-port	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	16	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	1082854	• Crossover, frame, drum FOR USE ON FRAME MODULE 1082506	1	
4	126764	• Crossover, frame, drum FOR USE ON FRAME MODULE 1083455	1	
5	981664	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 4.5, zn, G8	2	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	4	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	4	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	2	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	2	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	2	
11	1082109	• Head, cylinder, frame drum G-port	2	
12	944330	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0 x 0.250	2	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	2	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
17	126752	• Stop, piston	2	
18	126758	• Plate, backup, piston	4	
19	126753	• Seal, piston, double-acting	2	
20	230563	• Disc, guide, piston, 55-ex	2	
21	230562	• Spacer, bottom, piston, 55-ex	2	
22	126755	• Gasket, piston	4	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	2	
26	982731	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14 unf x 3.50	2	
27	230652	• Spacer, tube frame	2	
28	1082190	• Elbow, male, 6 mm tube x G $\frac{1}{4}$	2	
29	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$, zn	2	
30	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	16	
31	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	2	
AR: Como Requerido				

Estrutura XD2H de 4 postes de 55 galões

Consulte a figura 11 e a lista de peças seguinte.

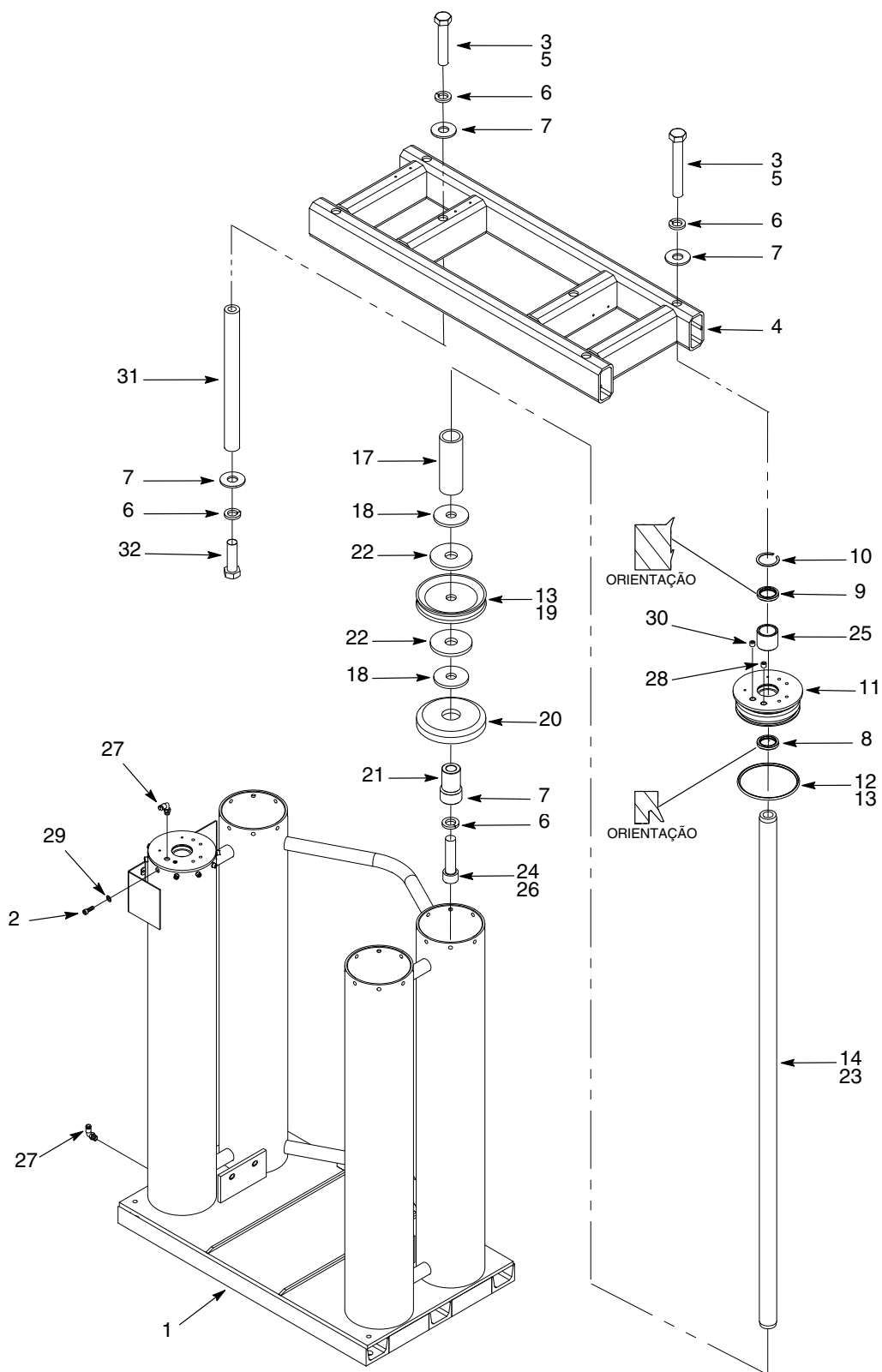


Figura 11 Estrutura XD2H de 4 postes de 55 galões

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	1089187	Module, frame 55-gallon, 4-post, XD2H	1	
1	1088151	• Frame	1	
2	1049067	• Screw, socket, $\frac{3}{8}$ -24 unf x $\frac{3}{4}$	40	
3	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50ml	1	
4	1088788	• Crossover, frame, XD2H	1	
5	982718	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 5.5, zn, G8	6	
6	983501	• Washer, lock, e, spt, $\frac{7}{8}$, stl, zn	12	
7	983254	• Washer, flat, e, 0.938 x 1.750 x 0.134	8	
8	124789	• Seal, rod, 1.50 dia.	4	
9	272443	• Scraper, wiper, 1.5 id	4	
10	986807	• Retaining ring, int, 200, basic	4	
11	1088371	• Head, cylinder, 4-post	4	
12	944430	• O-ring, Buna N, 5.50 x 6.0 x 0.250	4	
13	1612251	• Lubricant, O-ring, Parker, 2 oz	2	
14	1069838	• Shaft, air cylinder, frame, drum	4	
15	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
16	-----	• NOT USED ON THIS CONFIGURATION	C	
17	126752	• Stop, piston	4	
18	223303	• Plate, backup, piston	8	
19	223304	• Seal, piston, double-acting	4	
20	331577	• Disc, guide, piston	4	
21	331575	• Spacer, bottom, piston	4	
22	223305	• Gasket, piston	8	
23	900291	• Jelly, petroleum	AR	
24	900439	• Adhesive, Loctite 271, red, hi-temp, 50ml	1	
25	126748	• Bushing, Durlon, 1.504/1.503 id	4	
26	1022699	• Screw, socket $\frac{7}{8}$ -14	4	
27	1088499	• Elbow, male, 12 mm tube x G $\frac{3}{8}$	2	
28	973411	• Plug, pipe, socket, flush, $\frac{1}{4}$	4	
29	1049068	• Washer, flat, 0.58 OD x 0.39 ID x 0.08	40	
30	1082107	• Plug, pipe, socket, flush, ISO, $\frac{1}{4}$, BSPT, zn	3	
31	126751	• Rod, mounting	2	
32	345719	• Screw, hex, $\frac{7}{8}$ -14 x 2.75	2	
AR: Como Requerido				

Fixações de baldes para estrutura pequena

Consulte a figura 12 e a lista de peças seguinte.

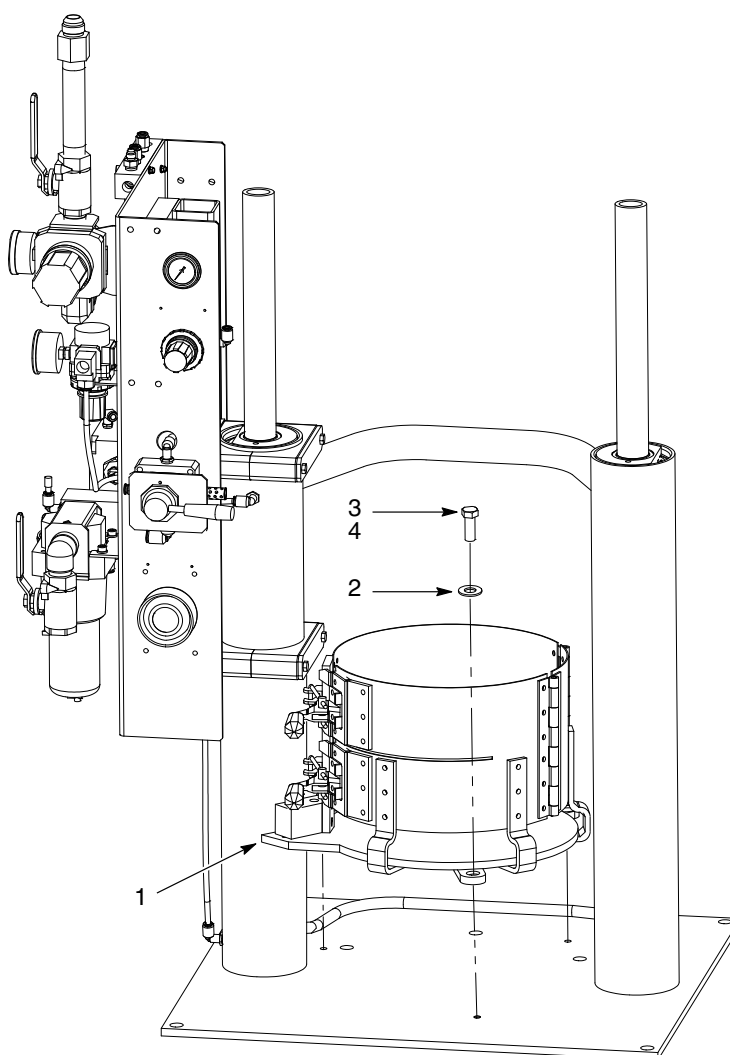


Figura 12 Peças das fixações de baldes para estrutura pequena

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
1	223389	Pail hold down, 280	1	
1	221985	Pail hold down, 286	1	
1	223390	Pail hold down, 305	1	
2	1048671	• Washer, 0.326 x 1.181 x 0.197	3	
3	981333	• Screw, hex, $\frac{5}{16}$ -18 x 0.875	3	
4	900464	• Loctite, 242, 50 ml	1	

Fixações de 5 galões para estrutura grande

Consulte a figura 13 e a lista de peças seguinte.

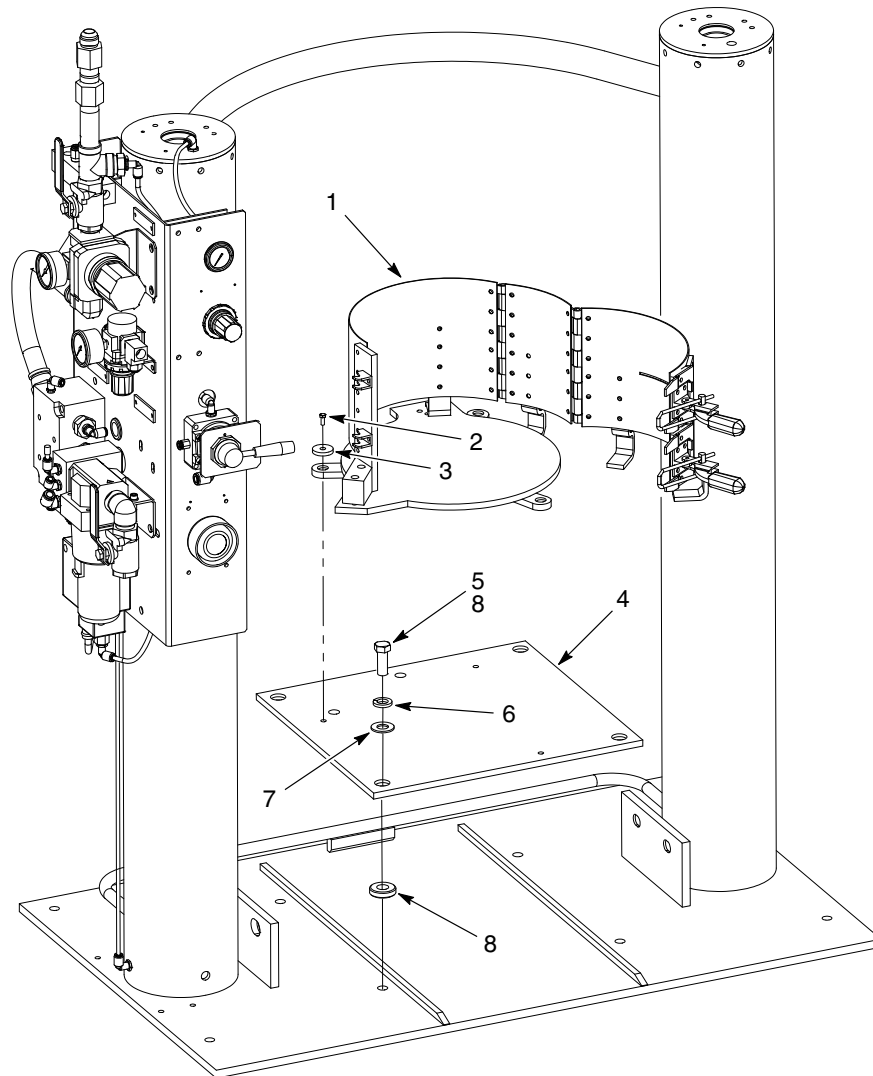


Figura 13 Peças das fixações de baldes de 5 galões para estrutura grande

Item	Peça	Descrição	Quant.	Nota
1	223364	Pail hold down, 280	1	
1	221984	Pail hold down, 286	1	
1	223363	Pail hold down, 305	1	
2	981333	• Screw, hex, $\frac{5}{16}$ -18 x 0.875	3	
3	1048671	• Washer, 0.326 x 1.181 x 0.197	3	
4	144772	• Plate	1	
5	981482	• Screw, hex, $\frac{5}{16}$ -18 x 1.5	4	
6	983440	• Washer, lock, $\frac{5}{8}$	4	
7	983090	• Washer, flat, 0.656 x 1.312 x 0.095	4	
8	900464	• Loctite, 242, 50 ml	1	

Módulos de sapatas de fixação

Consulte a figura 14 e a lista de peças seguinte.

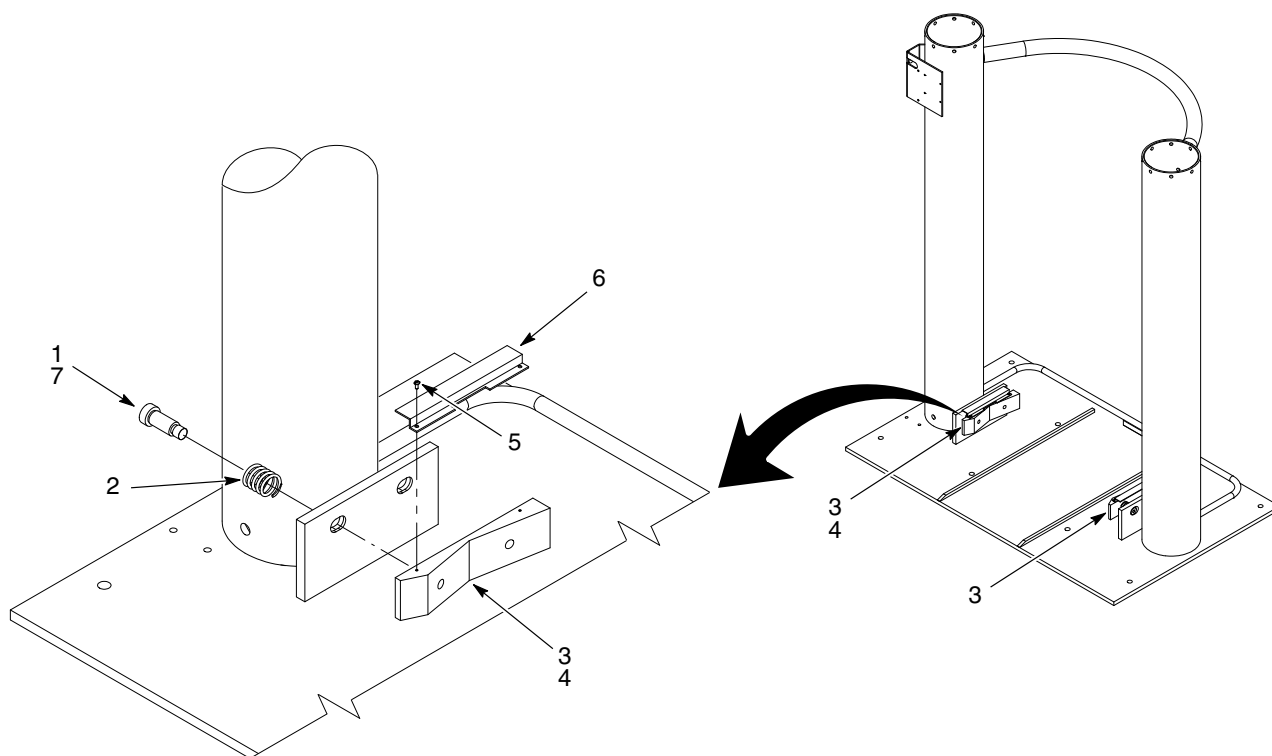


Figura 14 Peças para módulos de sapatas de fixação

Item	Peça	Peça	Descrição	Quant.	Nota
—	282774		Module, hold down shoe	1	
—		1082424	Module, hold down shoe, sensor, drum-in	1	
1	230607	230607	• Screw, hold down	4	
2	807230	807230	• Spring, compression, 1.25 x 1.10 x 0.125	4	
3	807231	807231	• Holder, drum	1/2	A
4		1082426	• Holder, drum, sensor, drum-in	1	B
5	981014	981014	• Screw, pan, 4-40 x 0.250	4	
6	807232	807232	• Cover, hold down	2	
7	900464	900464	• Loctite, 242, 50 ml	1	
NOTA A: Em 1082424 é utilizada uma fixação de bidão. Em 282774 são utilizadas duas fixações de bidão.					
B: Monte esta fixação de bidão no lado da estrutura, como ilustrado.					