

Pro-Meter Doseurs de dépose série S

Manuel de produit du client

P/N 7179173_06

- French -

Édition 10/11



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • ÉTATS-UNIS

Nordson International	O-1
Europe	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	O-2
Africa / Middle East	O-2
Asia / Australia / Latin America	O-2
China	O-2
Japan	O-2
North America	O-2
Sécurité	1
Personnel qualifié	1
Domaine d'utilisation	1
Réglementations et homologations	1
Sécurité du personnel	1
Liquides sous haute pression	2
Prévention des incendies	2
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés	3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	3
Mise au rebut / Élimination	3
Description	3
Principe de fonctionnement	4
Phase de remplissage	4
Phase de veille	4
Pré-pressurisation	4
Phase de Dépose/Purge	4
Caractéristiques techniques	5
Installation	10
Installation d'un doseur Pro-Meter série S à une platine de fixation	10
Raccordement des câbles du contrôleur	10
Raccordement des conduites de matière, d'air et d'eau	10
Raccordement d'un doseur en acier inoxydable au circuit de purge d'air du système	12
Utilisation	14
Démarrage	14
Arrêt	14
Entretien	15
Traitement de l'eau	16
Types d'eau	16
Niveaux de corrosion	16
Traitement d'eau biocide	16
Dépannage	18

Réparation	19
Consommables	19
Actionneur linéaire	20
Dépose de l'actionneur linéaire	20
Pose de l'actionneur linéaire	20
Procédure pour modifier la sortie S15	20
Détecteurs de proximité	22
Réglage des détecteurs de proximité de retrait et d'extension	22
Réglage du détecteur de proximité de remplissage	22
Section hydraulique	24
Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne d'entrée et de sortie	24
Remplacement de la vanne de sortie	24
Remplacement de la vanne d'entrée	24
Remplacement du capteur de pression	24
Dépose des blocs presse-étoupe et plongeur	26
Pose des blocs presse-étoupe et plongeur	26
Remontage du presse-étoupe	28
Remplacement du thermostat	30
Remplacement d'une cartouche chauffante	30
Remplacement de la sonde RTD	30
Pièces de rechange	32
Doseurs de dépose standard	32
Doseurs de dépose chauffés S15 120/240 V	36
Doseurs de dépose chauffés S35 120/240 V	40
Doseurs de dépose chauffés S100 120/240 V	44
Kits	48
Presse-étoupes	48
Tiges de plongeur	48
Vannes d'entrée	48
Composants spécifiques à l'application	49
Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité pour pistolets Auto-Flo standard	49
Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité pour pistolets Auto-Flo zéro cavité	49
Bloc adaptateur pour montage distant du pistolet	49
Capteurs	49
Outils	49

Pour nous contacter

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

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2008. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Nordson, le logo Nordson et Pro-Meter sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

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 / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

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	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sécurité

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

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

Personnel qualifié

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

Domaine d'utilisation

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

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

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

Réglementations et homologations

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

Sécurité du personnel

Observer les instructions suivantes pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.

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

Liquides sous haute pression

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

En cas de blessure suite à une injection de liquide, consulter immédiatement un médecin en lui fournissant si possible une copie de la Fiche de données de sécurité du liquide.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec l'équipement et comportent les informations suivantes :



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

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une lésion.
- Montrez-lui cette carte
- Indiquez-lui la substance que vous pulvérisiez

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

L'injection dans la peau est une lésion traumatique grave qui doit être traitée chirurgicalement le plus rapidement possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

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

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

Prévention des incendies

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

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

- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

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

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

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

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

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

Mise au rebut / Élimination

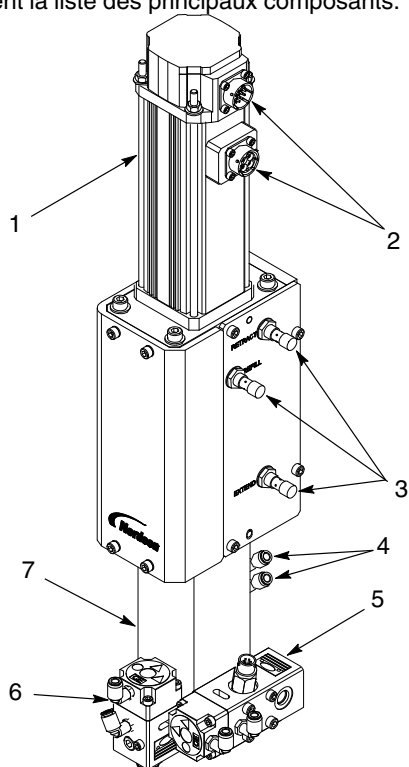
Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Description

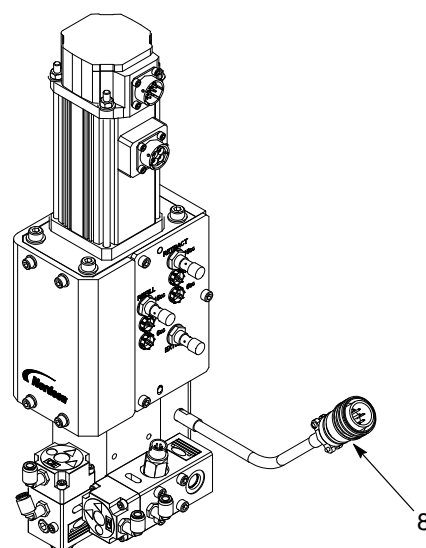
Voir la figure 1. Les doseurs de dépose Pro-Meter série S sont conçus pour l'application à grande vitesse de matières monocomposantes. Une vanne de dépose accouplée fermée et un dosage à asservissement électrique permettent une dépose précise. Le tableau 1 contient la liste des principaux composants.

Il existe neuf doseurs de dépose Pro-Meter série S :

- S15 à conditionnement par eau, 120 V et 240 V chauffé
- S35 à conditionnement par eau, 120 V et 240 V chauffé
- S100 à conditionnement par eau, 120 V et 240 V chauffé



PRO-METER à CONDITIONNEMENT PAR EAU S35



PRO-METER CHAUFFÉ S15

Figure 1 Doseurs de dépose Pro-Meter série S types

Tableau 1 Doseurs de dépose Pro-Meter série S

Élément	Description
1	Actionneur linéaire à asservissement - Cet actionneur entraîne la tige de plongeur dans la cavité du cylindre pour déplacer la matière.
2	Connecteurs - Branchements de l'interface pour les câbles du contrôleur.
3	Détecteurs de proximité - Les détecteurs de proximité envoient des informations de positionnement au contrôleur. Deux détecteurs de proximité servent d'arrêt d'urgence et sont déclenchés par la plaque anti-rotation de l'actionneur linéaire. Un détecteur de proximité indique que le cylindre de dosage est plein.
4	Orifices de conditionnement thermique - Branchements pour les conduites d'eau de l'unité de régulation de température.
5, 6	Vannes d'entrée (5) et de sortie (6) - Ces vannes à cycle rapide sont montées sur le cylindre de dosage et commandent le débit de matière à l'entrée et en sortie du cylindre de dosage. Ces vannes font également office d'orifices d'entrée et de sortie de matière.
7	Cylindre de dosage - Le cylindre de dosage se monte sur l'actionneur linéaire à l'aide de quatre tiges d'ancrage. Le cylindre de dosage est rempli par la pression positive d'un vide-fût Rhino. Un presse-étoupe et une tige de plongeur sont montés sur le cylindre de dosage. La tige de plongeur déplace la matière lorsque l'actionneur s'étend.
8	Jeu de cordons - Branchement par câble au contrôleur du système ou au boîtier de jonction pour les fonctions du chauffage électrique

Principe de fonctionnement

Le cylindre de dosage est rempli par la pression positive du vide-fût Rhino. À mesure que l'actionneur linéaire se rétracte, la pression hydraulique étend le piston du cylindre de dosage jusqu'à sa position de départ. Les détecteurs de proximité fournissent des informations de positionnement à l'actionneur linéaire et au contrôleur du système.

REMARQUE : Le principe de fonctionnement des versions avec chauffage est identique, à l'exception du fait que le contrôleur du système active et désactive le circuit de chauffage pour maintenir la température de consigne de la matière.

Le fonctionnement se déroule en 4 phases indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2 Positions de la vanne d'entrée/sortie

Opération	Positions de la vanne pendant le fonctionnement	
	Vanne d'entrée	Vanne de sortie
Remplissage	Ouverte	Fermée
Veille	Fermée	Fermée
Pré-pressurisation	Fermée	Fermée
Dépose/Purge	Fermée	Ouverte

Phase de remplissage

Voir fig. 2. Pendant la phase de remplissage, l'actionneur se rétracte. La vanne d'entrée de matière s'ouvre. La matière s'écoule depuis le vide-fût et remplit le cylindre de dosage. Lorsque le cylindre est plein, le plongeur est entièrement rétracté et sa position est enregistrée par le détecteur de proximité. La vanne d'entrée se ferme. Le cylindre de dosage est rempli de matière et l'unité est prête pour la dépose.

Phase de veille

Voir fig. 2. Pendant la phase de veille, les vannes d'entrée et de sortie de matière restent fermées jusqu'à ce que la séquence de dépose commence.

Pré-pressurisation

Pendant la phase de pré-pressurisation, l'actionneur entraîne le plongeur dans le cylindre de dosage et pressurise la matière à une valeur donnée. L'actionneur maintient cette position. Le contrôleur envoie un signal Prêt pour indiquer que le système est prêt pour la phase de dépose.

Phase de Dépose/Purge

Voir fig. 2. Pendant la phase de dépose, le mécanisme d'entraînement force le piston dans le cylindre de dosage. La vanne de sortie de matière s'ouvre en même temps et l'extrusion de matière s'effectue proportionnellement au signal d'entrée appliqué.

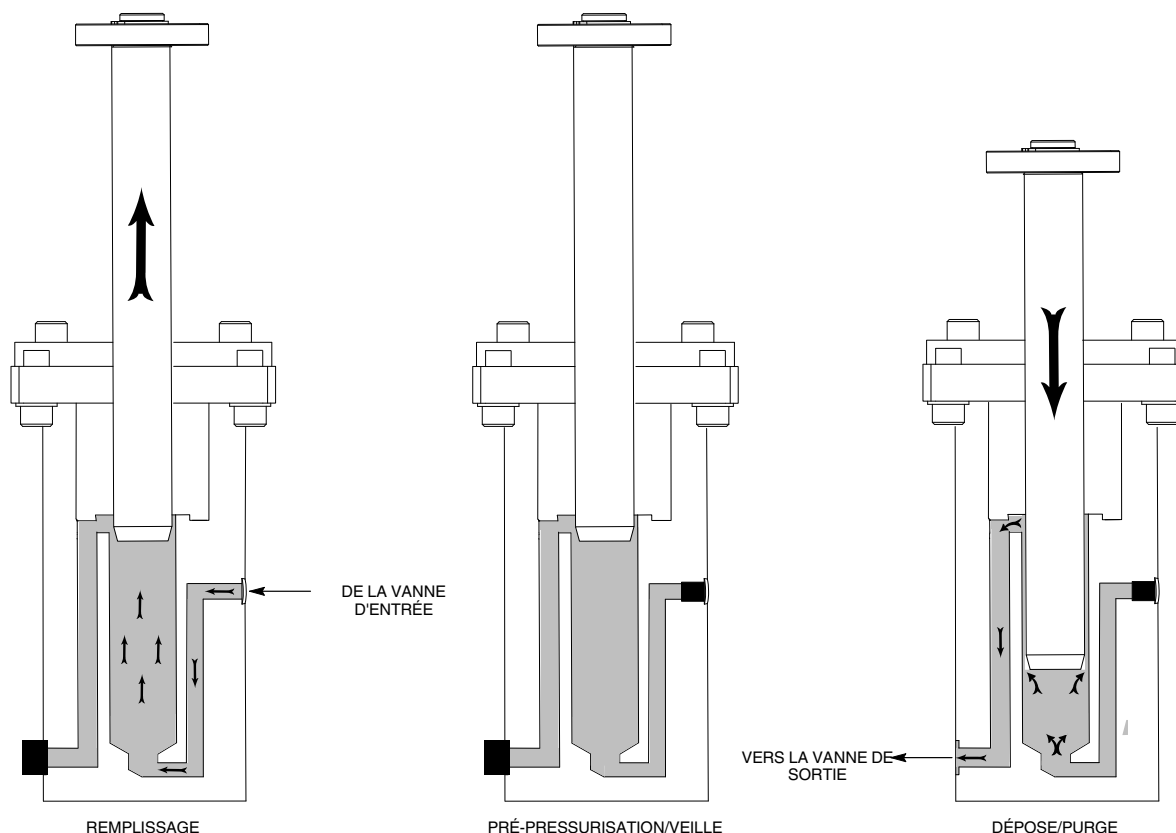


Figure 2 Cylindre de dosage

Caractéristiques techniques

Voir le tableau 3 pour les caractéristiques techniques.

Tableau 3 Caractéristiques techniques

Élément	Caractéristiques		
	S15	S35	S100
Orifice d'entrée Orifice de sortie pour la vanne de sortie de matière distante	3/8 SAE, taille -06 joint torique à bossage, filet 9/16-18 UNF 2B		
Pression pneumatique de service	4.1-7 bar (60-100 psi)		
Pression de service du fluide maximale	206 bar (3000 psi)		
Pression de sortie continue du fluide maximale	110 bar (1600 psi) Remarque : Contacter le service Engineering de Nordson Automotive Systems Group si des pressions de sortie du fluide supérieures sont requises.		
Débit maximum	5 cm ³ /s (0,31"³/s)	10 cm ³ /s (0,61"³/s)	20 cm ³ /s (1,22"³/s)
Pression de service maximale de l'eau	7 bar (100 psi)		
Température de fonctionnement maximale Versions à conditionnement par eau et chauffage électrique	82°C (180° F)		
Cylindre de dosage	15 cm ³	35 cm ³	100 cm ³
Vitesse max. du moteur	207 t/min	415 t/min	300 t/min
Intensité maximale continue du moteur	RMS : 3,4 A		RMS : 10 A
Tensions de service et puissance consommée des versions chauffées (circuit de chauffage uniquement)	120V/240V 400W	120V/240V 500W	120V/240V 600W
Poids (approximatif)	24 lb (11 kg)	30 lb (14 kg)	Standard : 49 lb (22 kg) Acier inoxydable : 63 lb (29 kg)
Dimensions (approximatives)	Voir la Figure 3 pour les versions non chauffées et la Figure 4 pour les versions chauffées.		Voir la Figure 5 pour la version non chauffée et la Figure 6 pour la version chauffée.
Matériaux des composants en contact avec la matière	Aluminium, laiton, acier au carbone, acier au carbone chromé, acier inoxydable, carbure de tungstène, Viton, UHMWPE		
Consommation d'air	7 l/cycle		
Débit d'air instantané	25 m ³ /h pour une réponse rapide de la vanne		

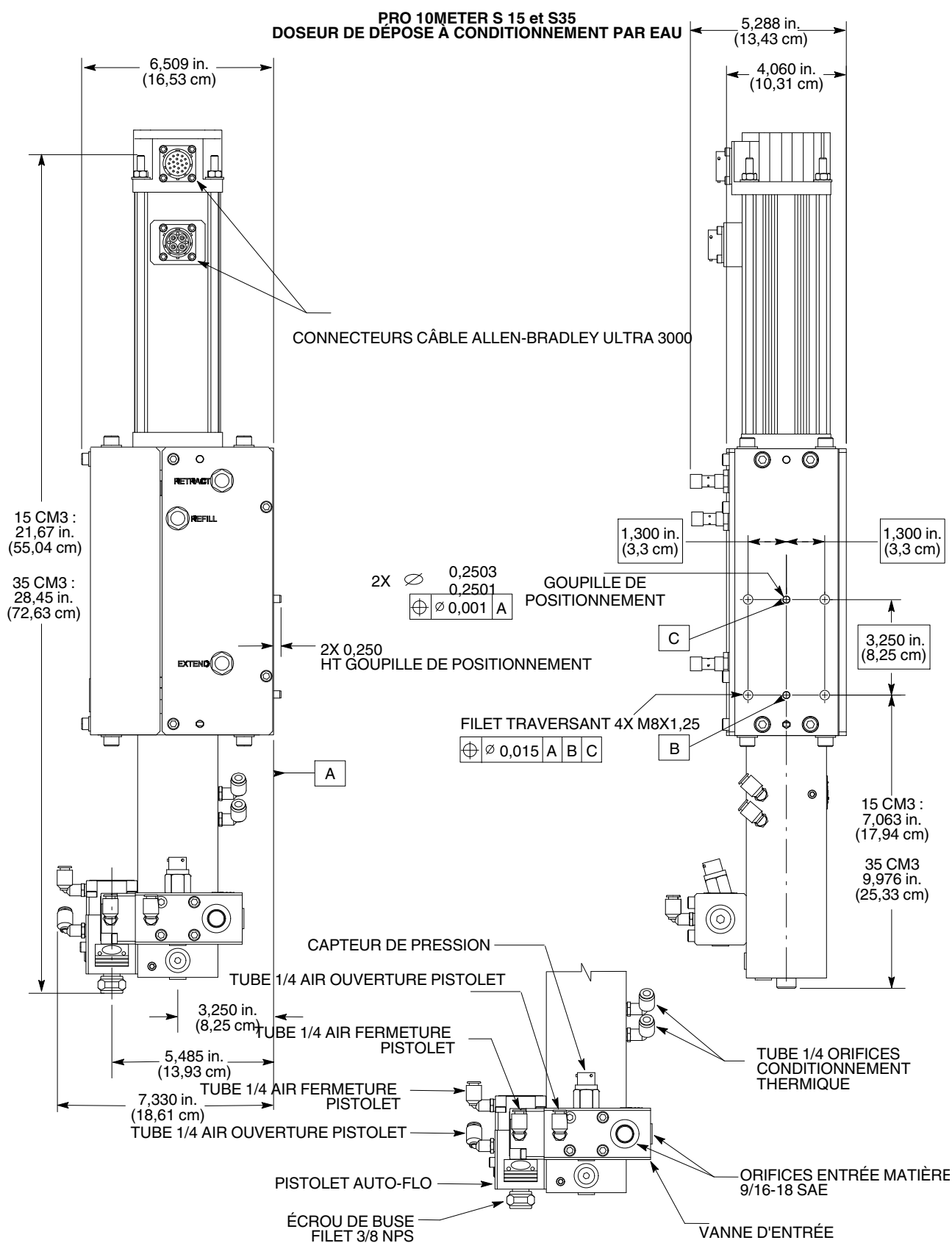


Figure 3 Dimensions des doseurs de dépose à conditionnement par eau S15 et S35

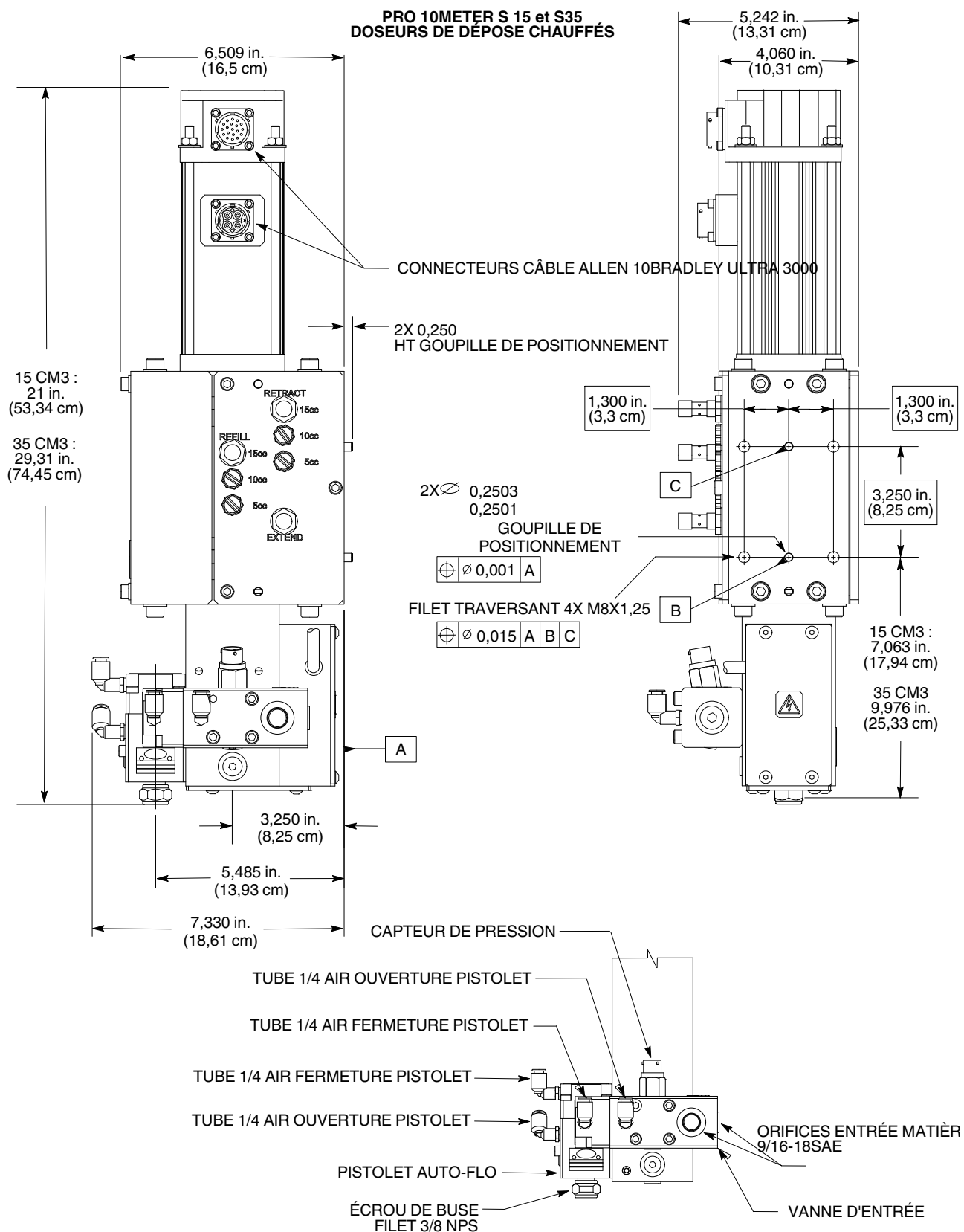


Figure 4 Dimensions des doseurs de dépose chauffés S15 et S35

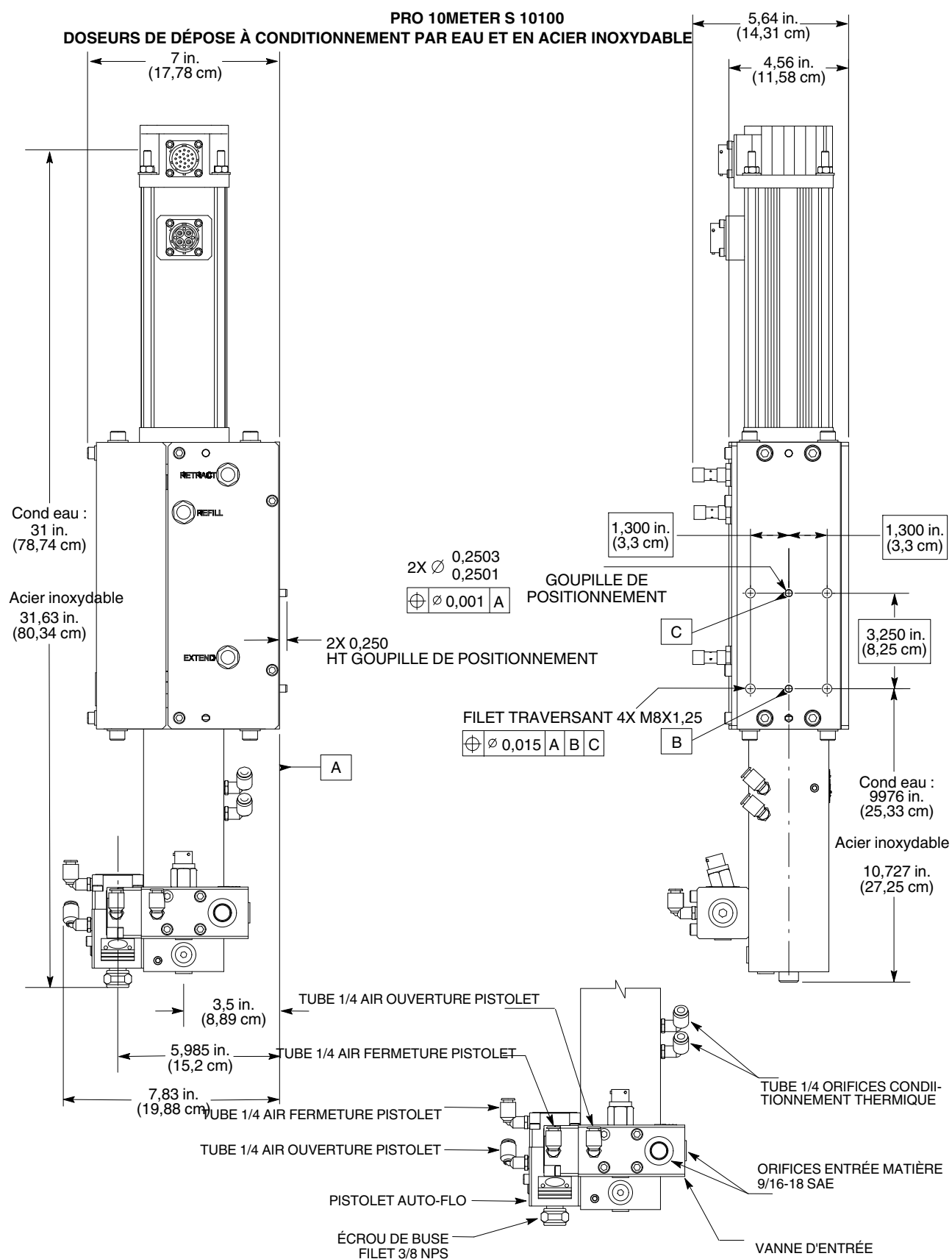


Figure 5 Dimensions des doseurs de dépose à conditionnement par eau et en acier inoxydable S100

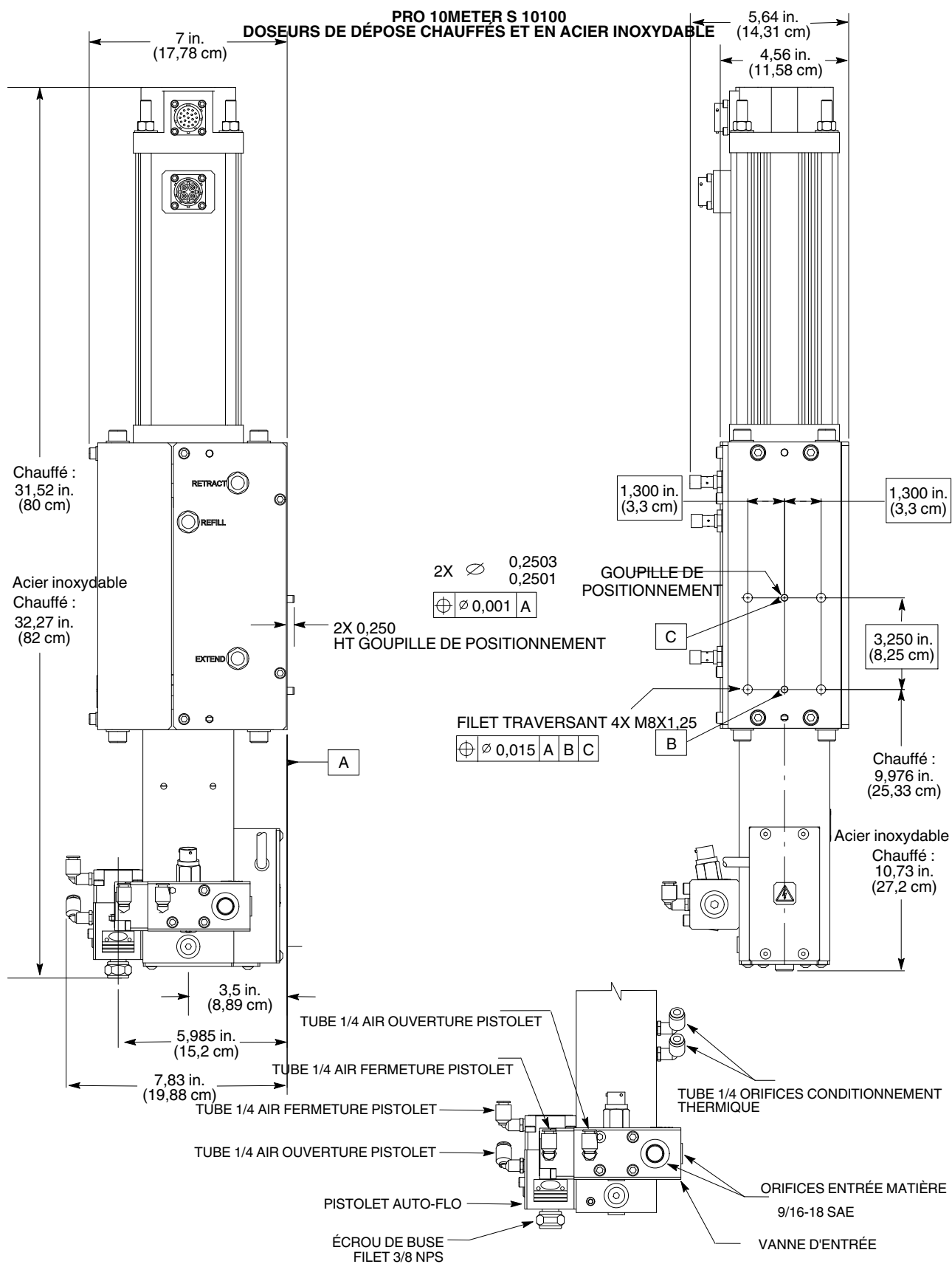


Figure 6 Dimensions du doseur de dépose chauffé S100

Installation



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

REMARQUE :

- Lire et bien comprendre les procédures ci-après avant d'installer un doseur de dépose Pro-Meter série S dans un système. Au besoin, prendre contact avec le représentant local de Nordson au sujet de ces procédures.
- L'installation d'un doseur Pro-Meter série S est spécifique au système. Consulter la documentation fournie avec le système pour les schémas du contrôleur ainsi que les schémas pneumatiques, hydrauliques et électriques.
- Au besoin, consulter le schéma du coffret électrique à la fin de ce manuel pour les signaux d'E/S et analogiques.
- La sortie du doseur de dépose S15 peut être configurée pour des applications de 5 cm³ et de 10 cm³. Voir la procédure *Comment modifier la sortie du S15* dans la section *Réparation*.

Installation d'un doseur Pro-Meter série S à une platine de fixation

Voir la figure 3, 4, 5 ou 6. Des trous de fixation M8 x 4 sont prévus pour monter le doseur Pro-Meter série S à une platine de fixation. Utiliser les vis et les rondelles fournies par le client pour fixer le doseur Pro-Meter série S à la platine de fixation.

Raccordement des câbles du contrôleur

1. Voir la figure 7. Raccorder les câbles du contrôleur aux connecteurs (1).
2. Raccorder les câbles du contrôleur aux détecteurs de proximité (2).
3. Raccorder le câble du capteur de pression au capteur de pression (5).
4. **VERSIONS CHAUFFÉES SEULEMENT :** Raccorder le jeu de cordons (12) au contrôleur.

Raccordement des conduites de matière, d'air et d'eau

1. Voir la figure 7. Raccorder une source d'air d'atelier propre d'au moins 60 psi (4,14 bar) à l'entrée d'un régulateur à filtre.
2. Raccorder le tuyau de matière en provenance du vide-fût Rhino au raccord d'entrée de matière (4).
3. Raccorder les conduites d'air en provenance la vanne de commande pneumatique au raccord d'ouverture du pistolet (10) et au raccord de fermeture du pistolet (11) sur la vanne de sortie (9).
4. Raccorder les conduites d'air en provenance la vanne de commande pneumatique au raccord d'ouverture du pistolet (6) et au raccord de fermeture du pistolet (7) sur la vanne d'entrée (8).
5. **VERSIONS À CONDITIONNEMENT PAR EAU :** Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Consulter les données *Traitement de l'eau* dans la section *Entretien* pour les types d'eau acceptables pouvant être utilisés.
 - b. Brancher les conduites d'eau en provenance de l'unité de conditionnement thermique aux raccords (3).

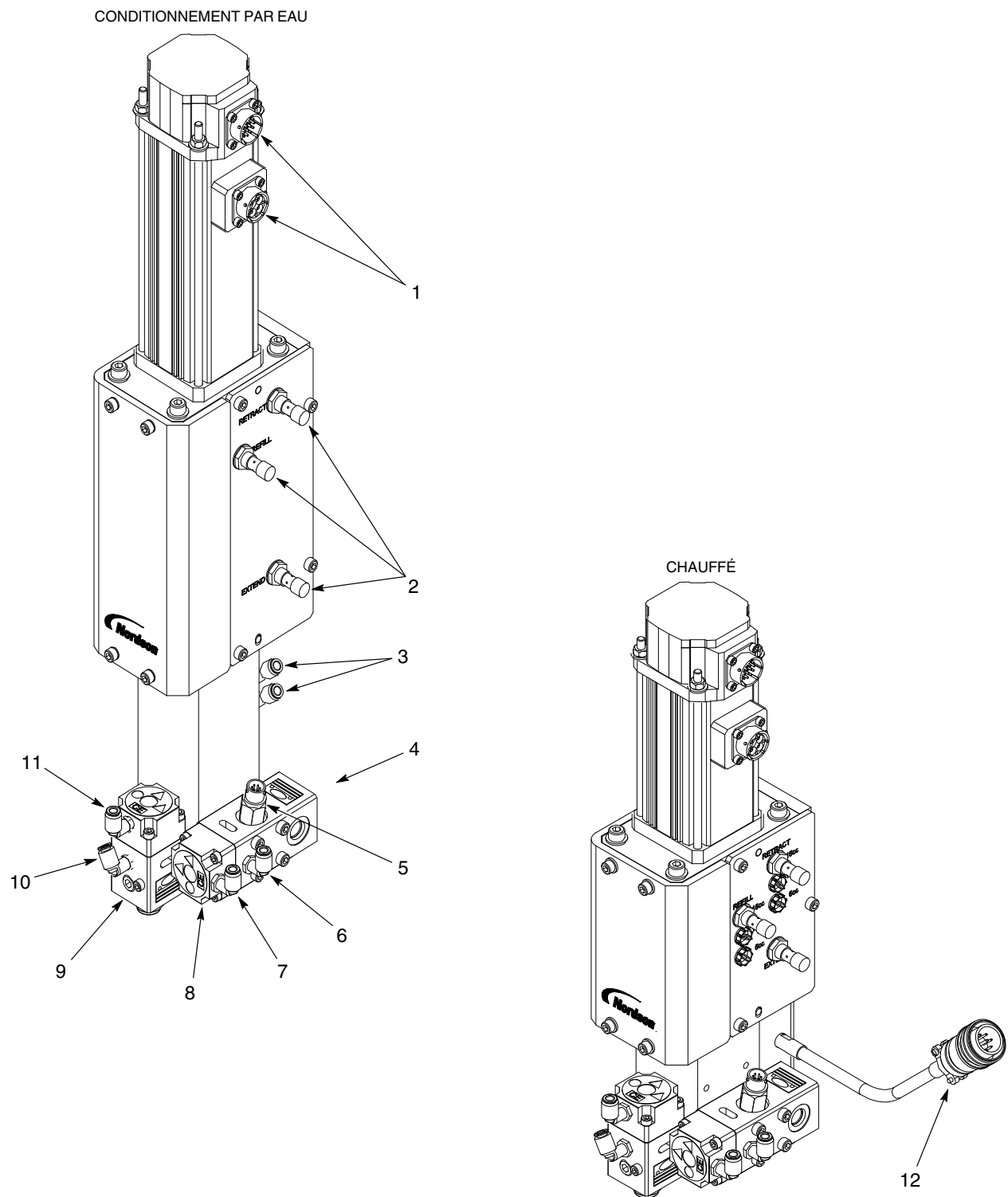


Figure 7 Branchements types

Raccordement d'un doseur en acier inoxydable au circuit de purge d'air du système

Voir les figures 8 et 9. Les doseurs de dépose en acier inoxydable doivent être raccordés au circuit de purge d'air du système.

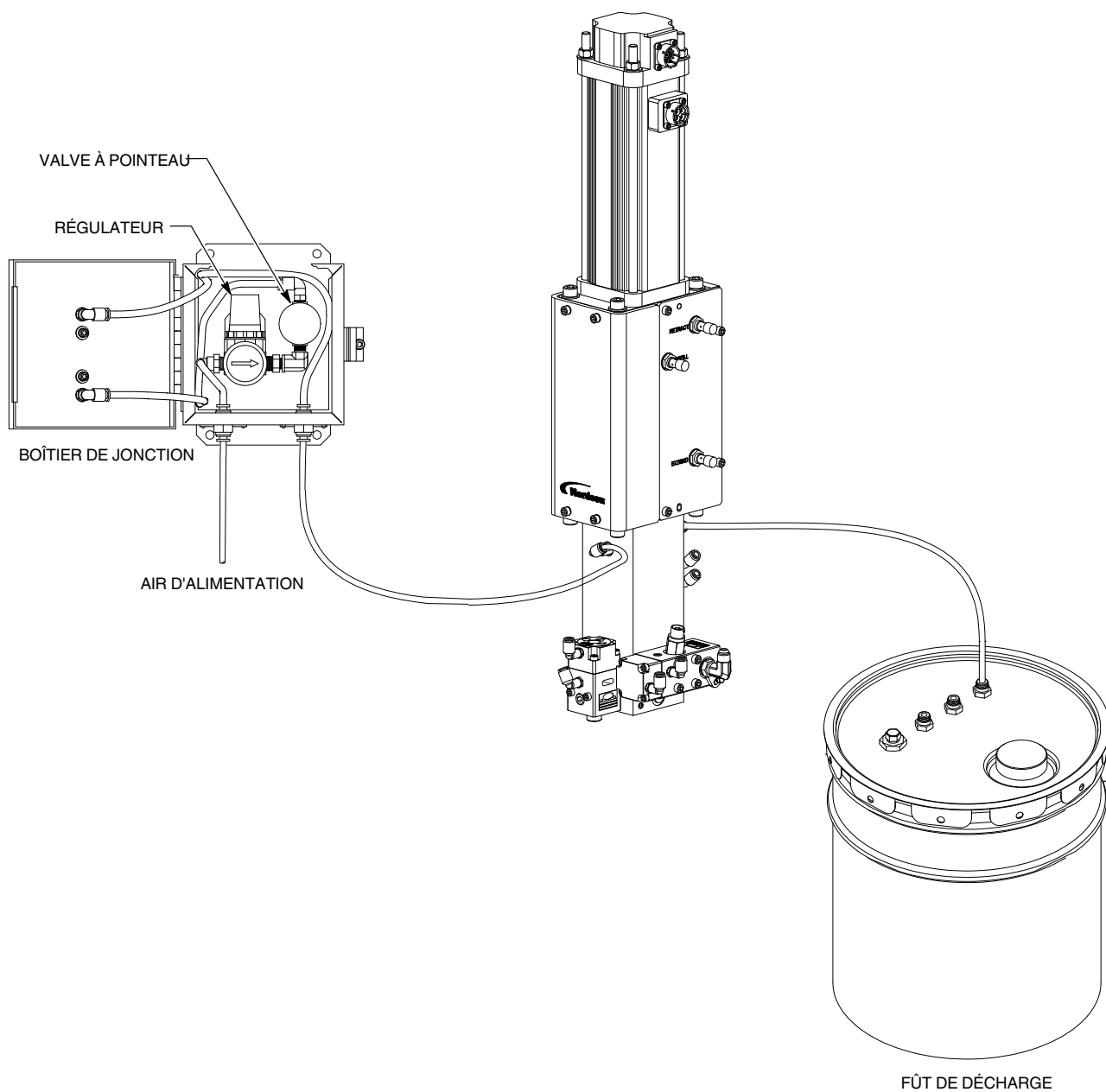


Figure 8 Circuit de purge d'air type

Consulter les schémas de câblage fournis avec les documentation du système ainsi que la fiche d'instruction du *Module circuit pneumatique Rhino SD2/XD2 ARW 1077884* pour plus d'informations.

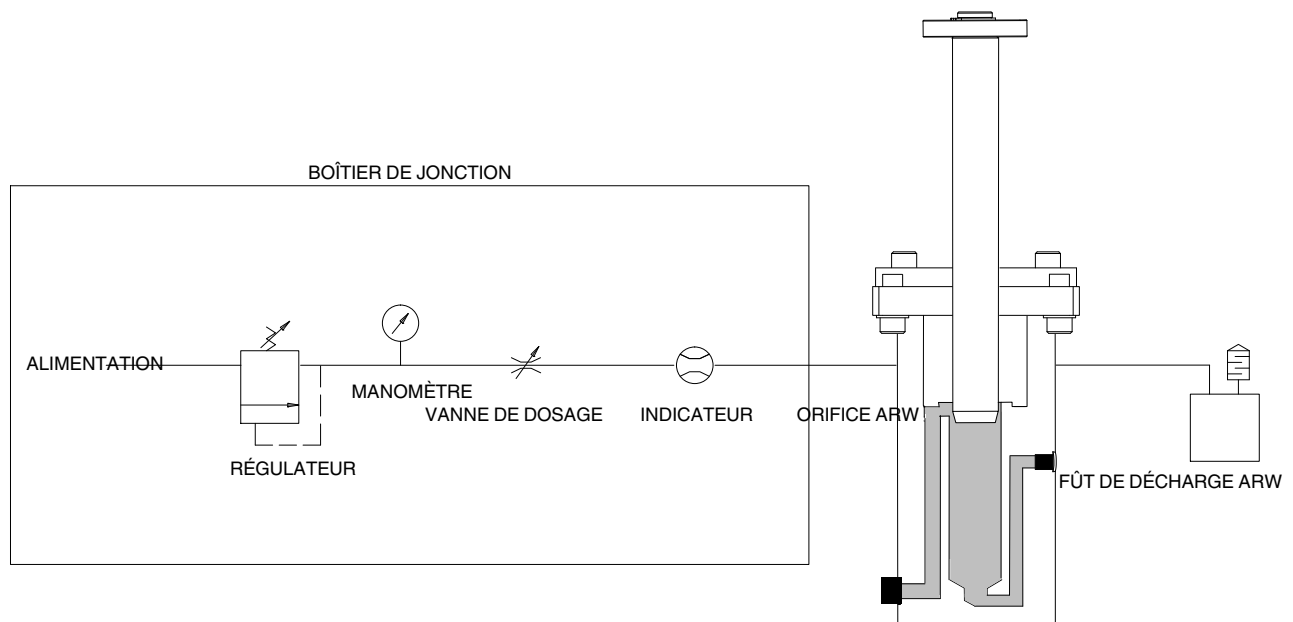


Figure 9 Schéma pneumatique type

Utilisation



ATTENTION : Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant toute procédure. Revoir les points suivants :

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Ne retirer aucun carénage pendant le fonctionnement. Les pièces en mouvement sous ces carénages risqueraient de provoquer des blessures.
- Les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Ne placer aucune partie du corps en face d'un dispositif de distribution, d'un point de purge ou d'un point de fuite dans un système à haute pression. Un jet de liquide sous haute pression peut entraîner des blessures graves, un empoisonnement ou même la mort.
- Dépressuriser le système et la matière avant de débrancher des tuyaux.
- Ne jamais dépasser la température de service maximale de 82 °C (180 °F).

REMARQUE : Le fonctionnement du doseur Pro-Meter série S dépend de la configuration du système. Consulter le manuel fourni avec le système ou contacter un représentant Nordson pour obtenir plus d'information sur le fonctionnement d'un composant spécifique.

Démarrage

1. S'assurer que tous les raccords, les branchements et les carénages sont bien fixés et serrés.
2. Régler la pression pneumatique sur le filtre d'entrée d'air principal à 60 psi (4,14 bar) minimum.
3. Allumer le vide-fût Rhino et mettre en marche les pompes. Consulter la documentation du vide-fût Rhino pour plus d'informations.
4. Démarrer le contrôleur. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations.
5. Démarrer la circulation d'eau pour le conditionnement thermique. Consulter le manuel du régulateur de température pour plus d'informations.
6. Attendre jusqu'à ce que le système ait atteint la température requise de dépose de matière.

Arrêt

1. Éteindre et libérer la pression des pompes du vide-fût Rhino. Consulter le manuel du vide-fût Rhino pour plus d'informations.
2. Dépressuriser le cylindre à matière.
3. Arrêter le système de circulation d'eau de conditionnement thermique. Consulter le manuel du régulateur de température pour plus d'informations.
4. Éteindre le contrôleur. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations.

Entretien



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

REMARQUE : Les fréquences dans le tableau 4 sont uniquement données à titre indicatif. Il faut toujours effectuer les procédures de maintenance préventive conformément au planning d'entretien de l'entreprise.

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

Tableau 4 Périodicité de la maintenance préventive

Élément	Tâche	Durée de réalisation	Fréquence			
			Hebdo-madaire	Tous les mois	Tous les ans	Cycles
Vannes d'entrée et de sortie (A)	Vérifier l'absence de fuite au niveau des trous d'évacuation. Remplacer la cartouche si nécessaire.	Inspection: 5 min. Remplacement : 30 min.	X			
	Remplacer la cartouche.	30 min.				400 000
Raccords et tuyaux d'air	Vérifier l'absence de fuites d'air	5 min.	X			
Raccord et tuyaux à matière	Vérifier l'absence de fuites de matière	5 min.	X			
Presse-étoupe de la tige du plongeur	Vérifier l'absence de fuite et remplacer le presse-étoupe si nécessaire.	Inspection: 5 min. Remplacement : 2 heure	X			500 000
Tige du plongeur	La remplacer si elle est endommagée ou rayée ou après avoir remplacé le presse-étoupe	2 heure				1 000 000
Actionneur linéaire	Graisser l'ensemble vis à rouleau et roulement.	4 heure				1 500 000
Eau de conditionnement thermique	Vérifier l'état de l'eau			X		
	Remplacer l'eau et les produits chimiques				X	

(A) Un faible niveau d'évacuation peut indiquer un problème potentiel, mais n'affectera pas la précision de dépose de la matière. Rechercher et réparer une éventuelle fuite le plus rapidement possible. Une fuite excessive provoquée par des joints toriques usés ou des raccords desserrés affectera la précision de dépose de la matière et doit être réparée immédiatement.

Traitement de l'eau

La section de conditionnement thermique est constituée des matériaux suivants. Il faut toujours se référer à cette liste en cas d'utilisation d'une eau, d'inhibiteurs de corrosion ou de biocides différents de ceux énumérés dans les sections suivantes.

Tube en fer noir	Acier inoxydable	Nylon
Laiton	Plastique PVC	Cuivre
Caoutchouc Buna	Aluminium	Polyuréthane
Acier	Viton	Téflon

Types d'eau

Voir le tableau 5. Consulter les directives ci-après avant de choisir le type d'eau à utiliser afin de limiter l'introduction de contaminants qui pourraient dégrader les composants du système.

NOTE

Les types d'eau sont indiqués dans l'ordre de préférence.

Niveaux de corrosion

Pour garder des performances correctes, les niveaux de corrosion de l'aluminium et du cuivre doivent être maintenus au minimum. Un fonctionnement en toute sécurité impose de maintenir les niveaux de corrosion ci-après

- aluminium à 75 µm/an ou moins.
- cuivre à 25 µm/an ou moins.

En ajoutant de l'eau au système, il faut également ajouter un inhibiteur de corrosion. Les systèmes équipés d'un conditionnement thermique sont livrés avec l'inhibiteur de corrosion CorrShield MD405. Il s'agit d'un inhibiteur de corrosion à base de molybdate qui contient comme additif un azole pour protéger le cuivre et qui s'utilise à une concentration de 11 grammes par litre d'eau pour maintenir une concentration de 250-350 ppm.

Le numéro de réf. Ford Tox du CorrShield MD 405 est 149163.

Le numéro de réf. GM FID du CorrShield MD 405 est 225484.

Voir la section *Pièces de rechange* pour commander du CorrShield MD 405.

Traitement d'eau biocide

Ne pas utiliser les biocides suivants :

- des oxydants tels que le chlore, le brome, le peroxyde d'hydrogène, l'iode, l'ozone, etc.
- des biocides cationiques ou à charge positive.

Les biocides à utiliser avec le CorrShield MD405 sont le BetzDearborn Spectrus NX114. La concentration recommandée de Spectrus NX114 est de 150 ppm, ce qui correspond à 0,13 ml/l.

Le numéro de réf. Ford Tox du Spectrus NX114 est 148270.

Tableau 5 Types d'eau

Eau	Description
1. Distillée	Aucun minéral ni produit chimique Manque des nutriments nécessaires à la prise en charge de la croissance biologique et des minéraux qui provoquent l'érosion des composants du système. La nature neutre réduit l'interaction avec les additifs utilisés pour protéger le système NOTE L'eau distillée est le meilleur choix pour une utilisation dans la section de conditionnement thermique.
2. Puits	Contient un grand nombre de minéraux qui peuvent favoriser la vie animale et végétale. Contient des minéraux tels que le calcium et le fer qui sont abrasifs et qui accélèrent l'usure et la détérioration des composants NOTE Si l'eau de puits est la seule solution disponible, il faut l'adoucir afin de réduire sa teneur en minéraux.
3. Ville	Contient du chlore qui peut dégrader tous les métaux, y compris l'acier inoxydable Dure sur la majorité des matériaux non métalliques Contient généralement un grand nombre de minéraux qui peuvent favoriser la vie animale et végétale ; accélère l'usure des composants
4. Soudage (tour de refroidissement)	Souvent fortement traitée à la fois pour la suppression des bactéries et pour la rendre plus compatible avec les processus de soudage et des tours de refroidissement Le traitement fait généralement appel à certains produits chimiques agressifs qui peuvent dégrader les métaux, les matières plastiques et les autres matériaux Contient généralement une forte proportion de métaux et d'autres contaminants assimilés lors des processus de soudage et de la tour de refroidissement, lesquels peuvent interférer avec les composants du système de régulation de température
5. Eau dé-ionisée	! PRUDENCE ! Ne pas utiliser d'eau dé-ionisée dans ce système. L'eau dé-ionisée soutire des électrons libres du métal pour normaliser les niveaux d'ions. Ce phénomène provoque la dégradation des métaux.

Dépannage



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

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

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Fuites à travers le trou d'évacuation de la vanne d'entrée/sortie	Cartouche d'étanchéité usée	Remplacer la cartouche d'étanchéité. Consulter les procédures relatives à la <i>Vanne de sortie</i> dans la section <i>Réparation</i> .
2. Fuite à travers la sortie de matière	Usure du siège de bille ou de la bille de la cartouche d'étanchéité	Remplacer le corps de la vanne et/ou la vanne complète. Consulter les procédures relatives à la <i>Vanne de sortie</i> dans la section <i>Réparation</i> .
3. L'actionneur linéaire ne répond pas	Branchements électriques desserrés Erreur de commutation du contrôleur	Contacter le représentant Nordson. Réinitialiser le programme du contrôleur, vérifier la routine de remplissage/dépose. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations.
4. Le cylindre de dosage ne se remplit pas	Vanne à bille de la pompe fermée Friction importante dans les presse-étoupes du cylindre de dosage La vanne d'entrée ne s'est pas ouverte Erreur de commutation du contrôleur	Vérifier le système d'alimentation en matière. Remplacer le presse-étoupe si nécessaire. Vérifier la vanne d'entrée, la remonter ou la remplacer si nécessaire. Consulter les procédures relatives à la <i>Vanne d'entrée</i> et à la <i>Vanne de sortie</i> dans la section <i>Réparation</i> . Réinitialiser le programme du contrôleur, vérifier la routine de remplissage/dépose.
5. Le débit de matière ne s'arrête pas rapidement lors de la permutation des vannes d'entrée/sortie	Fonctionnement trop lent des vannes d'entrée et de sortie	Remplacer la vanne concernée. Consulter les procédures relatives à la <i>Vanne d'entrée</i> et à la <i>Vanne de sortie</i> dans la section <i>Réparation</i> .
6. Régulation de température instable	Cartouche chauffante ou sonde RTD défectueuse	Vérifier la cartouche chauffante et la sonde RTD. Remplacer les pièces si nécessaire.

Réparation

Cette section couvre uniquement les procédures de réparation sur site. Suivant la configuration de la fixation, il sera peut-être possible d'effectuer certaines réparations sans déposer le doseur de dépose Pro-Meter série S du système.



ATTENTION : Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant d'effectuer toute réparation. Au besoin, prendre contact avec un représentant Nordson au sujet de ces procédures. Revoir les points suivants :

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Ne placer aucune partie du corps en face d'un dispositif de distribution, d'un point de purge ou d'un point de fuite dans un système à haute pression. Un jet de liquide sous haute pression peut entraîner des blessures graves, un empoisonnement ou même la mort.
- Dépressuriser le système et la matière avant de débrancher des tuyaux.

REMARQUE : Dans toute cette section le doseur de dépose Pro-Meter série S sera appelé doseur de dépose.

Effectuer les opérations suivantes avant toute réparation :

1. Couper et verrouiller toute source d'énergie vers le doseur de dépose.
2. S'il est utilisé, couper le système de circulation d'eau sur l'unité de régulation de température.
3. Libérer les pressions du système, de la matière et du fluide vers le doseur de dépose.

Consommables

Garder les éléments indiqués dans le tableau 6 à portée de main en effectuant des réparations.

Tableau 6 Consommables

Élément	P/N	Application
Never-Seez	900344	Appliquer sur les filets des pièces concernées.
Vernis bloqué-écrou	900464	
Enduit d'étanchéité pour tuyau/ filetage	900481	
Graisse TFE	1031834	Lubrification des joints toriques et des pièces concernées.

Actionneur linéaire

Voir la Figure 10 et procéder comme suit pour remplacer l'actionneur linéaire.

Dépose de l'actionneur linéaire

1. Retirer les vis (3) qui fixent la plaque de fixation (2) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
2. Retirer les vis (11) et les rondelles (12) qui fixent l'enveloppe de protection (13) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
3. Retirer les vis (8) qui fixent la plaque de détection de proximité (4) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
4. Monter une clé sur les méplats de l'arbre (10). Retirer les vis (15) et les rondelles (14) qui fixent l'actionneur linéaire (1) au doseur de dépose.
5. Retirer la vis (16) du bras anti-rotation (17). Desserrer les vis de blocage (20) et retirer le bras anti-rotation de l'arbre (19).
6. **POUR LE DOSEUR DE 15 CM³** : Si elles sont installées, retirer les entretoises en aluminium (22) correspondantes de l'arbre (19).
7. Retirer le silentbloc du moteur (18) de l'arbre (19).

Pose de l'actionneur linéaire

1. Monter le silentbloc du moteur (18) sur l'arbre (19).
2. **POUR LE DOSEUR DE 15 CM³** : Si elles ont été retirées, installer les entretoises en aluminium (22) correspondantes sur l'arbre (19).
3. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Monter le bras de torsion (17) sur l'arbre (19) à l'aide de la vis (16). Serrer la vis à la main.
 - b. Appliquer de la Loctite 242 (21) sur les filets des vis de blocage (20). Poser la vis de blocage sur le bras anti-rotation (17). Serrer les vis de blocage à la main.
 - c. Serrer la vis (16) à 13,5 N•m (10 ft-lb). Serrer les vis de blocage (20) à
 - doseurs de 15 et 35 cm³ : 4 N•m (35 in.-lb)
 - doseur de 100 cm³ : 7,7 N•m (68 in.-lb)
4. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Appliquer Loctite 242 sur les filets des vis (15). Monter l'actionneur linéaire (1) sur l'arbre (10).
 - b. Poser une clé sur les méplats de l'arbre (10). Poser les rondelles (14) et les vis (15) sur l'actionneur linéaire. Serrer les vis à
 - doseurs de 15 et 35 cm³ : 34 N•m (25 ft-lb)
 - doseur de 100 cm³ : 64,7 N•m (47 ft-lb)
5. Monter la plaque de détection de proximité (4) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des vis (8). Serrer les vis à 10 ft-lb (13,5 N•m).

6. Monter l'enveloppe de protection (13) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9). Poser les rondelles (12) et les vis (11). Serrer fermement les vis.
7. Monter la plaque de fixation (2) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9). Poser les vis (3) et serrer à 33,75 N•m (25 ft-lb).

Procédure pour modifier la sortie S15

La sortie du doseur de dépose S15 peut être configurée pour des applications de 5 cm³ et de 10 cm³ en installant les entretoises en aluminium fournies et en réinitialisant les détecteurs de proximité.

1. Voir la figure 10. S'assurer que l'actionneur linéaire (1) se trouve en position déployée pour que l'arbre (19) soit exposé.
2. Retirer les vis (11) et les rondelles (12) qui fixent l'enveloppe de protection (13) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
3. Retirer la vis (16) du bras anti-rotation (17). Desserrer les vis de blocage (20) et retirer le bras anti-rotation de l'arbre (19).
4. S'assurer qu'un joint torique est monté dans chaque entretoise en aluminium (22). Monter les entretoises en aluminium sur l'arbre (19) :
 - sortie 5 cm³ : monter les deux entretoises en aluminium.
 - sortie 10 cm³ : monter une entretoise en aluminium.
5. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Monter le bras de torsion (17) sur l'arbre (19) à l'aide de la vis (16). Serrer la vis à la main.
 - b. Appliquer de la Loctite 242 (21) sur les filets des vis de blocage (20). Poser la vis de blocage sur le bras anti-rotation (17). Serrer les vis de blocage à la main.
 - c. Serrer la vis (16) à 13,5 N•m (10 ft-lb). Serrer les vis de blocage (20) à 4 N•m (35 in-lb).
6. Réinitialiser chaque détecteur de proximité (7) :
 - a. Débrancher câble du détecteur de proximité (7).
 - b. Retirer le contre-écrou (6), la rondelle frein (5) et le détecteur de proximité (7) de la plaque de détection de proximité (4).
 - c. Retirer les bouchons (23) de la sortie souhaitée et monter le détecteur de proximité (7), la rondelle frein (5) et le contre-écrou (6) comme illustré. Ne pas encore serrer le contre-écrou.
 - d. Monter les bouchons (23) dans les trous ouverts de la plaque de détection de proximité (4).
7. Régler les détecteurs de proximité. Les procédures de réglage sont décrites dans les sections *Réglage du Détecteur de proximité de retrait et d'extension* et *Réglage du détecteur de proximité de remplissage*.

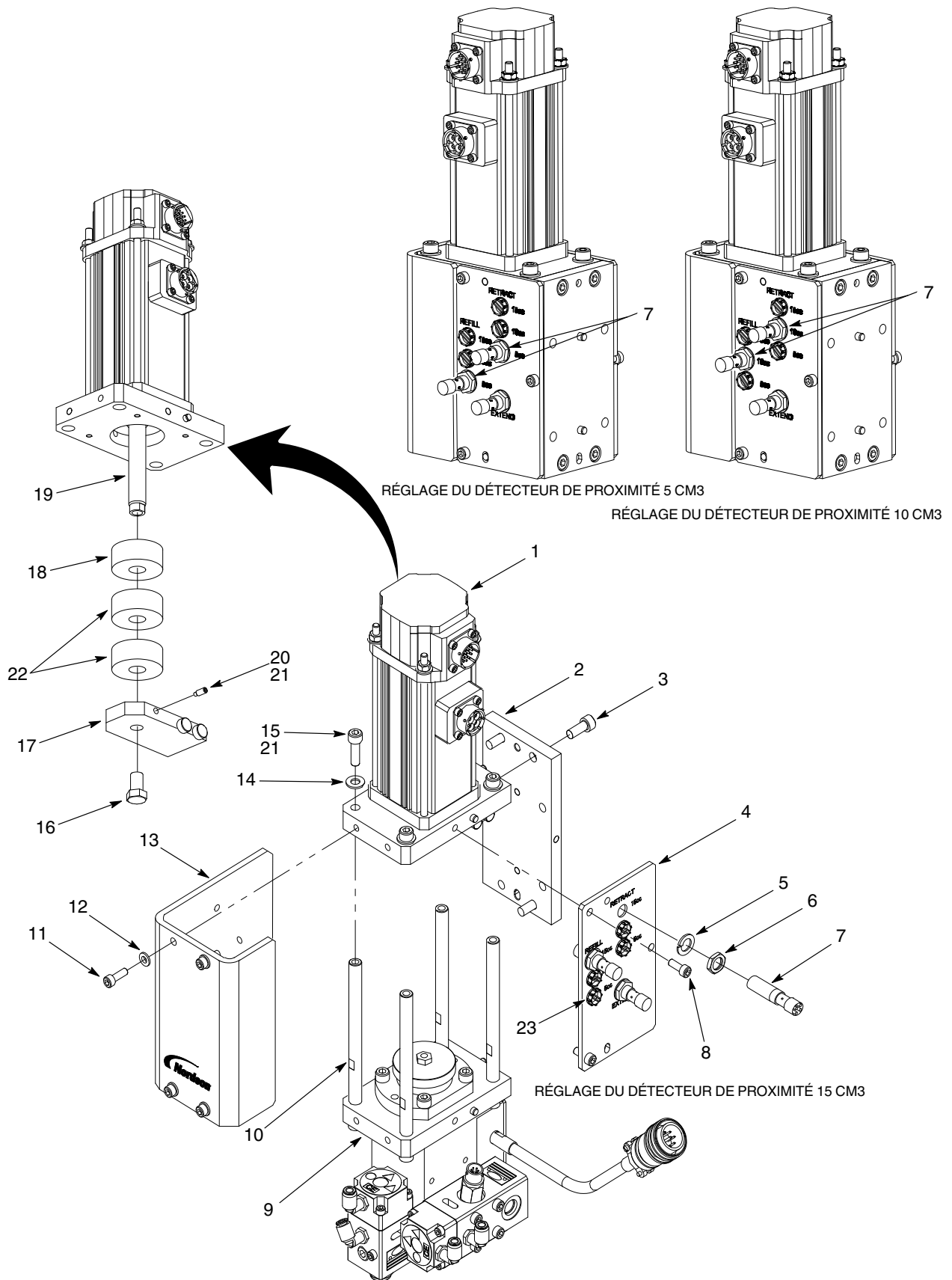


Figure 10 Réparations sur l'actionneur linéaire et le détecteur de proximité

Détecteurs de proximité

Procéder comme suit pour remplacer et régler un détecteur de proximité. C'est le détecteur de proximité de retrait qui est utilisé dans cette procédure. Les procédures de remplacement des détecteurs de proximité de remplissage et d'extension sont identiques.

REMARQUE : Suivant la configuration de la fixation, les détecteurs de proximité peuvent être remplacés sans déposer le doseur de dépose du système.

1. Voir la figure 10. Débrancher le câble du détecteur de proximité (7).
2. Retirer les vis (11) et les rondelles frein (12) qui fixent l'enveloppe de protection (13) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
3. Desserrer le contre-écrou (6). Retirer le détecteur de proximité (7), le contre-écrou (6) et la rondelle frein (5) de la plaque de détection de proximité (4).
4. Poser le contre-écrou (6) et la rondelle frein (5) sur le nouveau détecteur de proximité (4).
5. Régler le détecteur de proximité. Les procédures de réglage sont décrites dans les sections *Réglage du Détecteur de proximité de retrait et d'extension* et *Réglage du détecteur de proximité de remplissage*.

Réglage des détecteurs de proximité de retrait et d'extension



PRUDENCE : Pour éviter d'endommager un détecteur de proximité lors de l'exécution de l'étape 1, ne pas le visser de plus de trois tours dans la plaque de détection de proximité.

1. Voir la figure 11. Étendre ou rétracter l'actionneur linéaire jusqu'à ce que la goupille d'arrêt du bras anti-rotation se trouve directement derrière le détecteur.
2. Pousser le bras anti-rotation en direction du capteur pour éliminer tout jeu.
3. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Tourner le détecteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la goupille d'arrêt.
 - b. Tourner le détecteur d' $1-1\frac{1}{2}$ tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Bloquer le détecteur à sa place avec la rondelle frein et le contre-écrou.
 - c. Vérifier qu'il existe un interstice de 10,16-15,24 mm (0,04-0,06") entre la face du détecteur et la goupille d'arrêt du bras anti-rotation.
4. Brancher le câble au détecteur de proximité.
5. Voir la figure 10. Monter l'enveloppe de protection (13) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des rondelles (12) et des vis (11). Serrer fermement les vis.

Réglage du détecteur de proximité de remplissage



PRUDENCE : Pour éviter d'endommager le détecteur de proximité lors de l'exécution de l'étape 1, ne pas le visser de plus de trois tours dans la plaque de détection de proximité.

1. Voir la figure 11. Déployer le bloc plongeur jusqu'à ce que le disque de proximité se trouve directement derrière le détecteur de proximité.
2. Effectuer les opérations suivantes :
 - a. Tourner le détecteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le disque de proximité.
 - b. Tourner le détecteur d' $1-1\frac{1}{2}$ tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Bloquer le détecteur à sa place avec la rondelle frein et le contre-écrou.
 - c. Vérifier qu'il existe un interstice de 10,16-15,24 mm (0,04-0,06") entre la face du détecteur et le disque de proximité.
3. Brancher le câble au détecteur de proximité (7).
4. Voir la figure 10. Monter l'enveloppe de protection (13) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des rondelles (12) et des vis (11). Serrer fermement les vis.

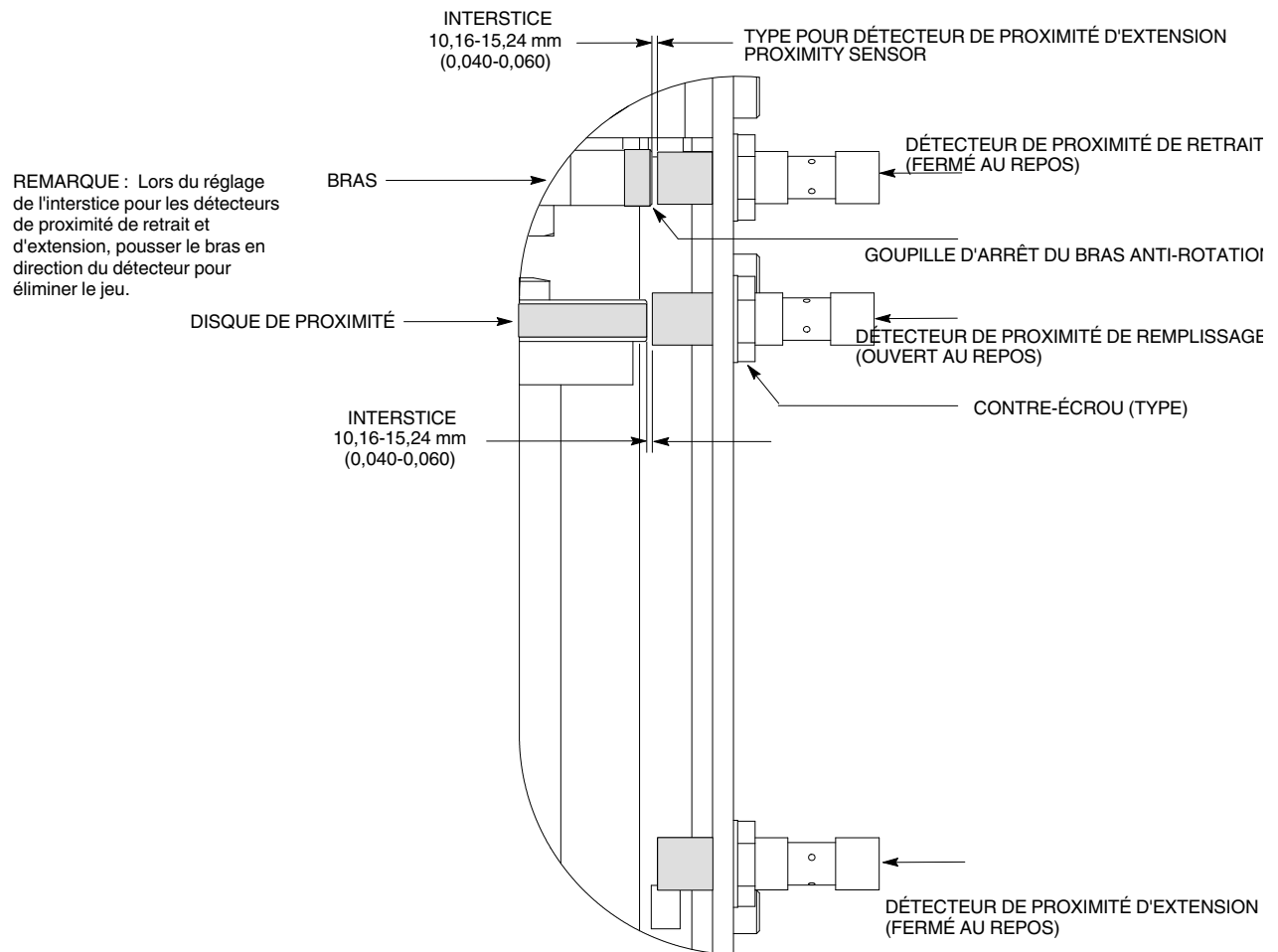


Figure 11 Réglage du détecteur de proximité

Section hydraulique



ATTENTION : Dépressuriser le système de dépose avant d'effectuer une quelconque réparation sur la section hydraulique.

Voir la Figure 12 et appliquer les procédures ci-après pour effectuer des réparations sur la section hydraulique.

Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne d'entrée et de sortie

REMARQUE : Ci-après un exemple de procédure avec la vanne de sortie. La procédure est identique pour la vanne d'entrée.

1. Voir la figure 12. Retirer les vis (17) qui fixent le capuchon du cylindre pneumatique (16) au corps de la vanne (12). Retirer le ressort (15) du corps de la vanne.
2. Extraire la cartouche d'étanchéité (14) du corps de la vanne (12) à l'aide d'un petit tournevis.
3. Installer la cartouche d'étanchéité (14) neuve dans le corps de la vanne (12).
4. Monter le ressort (15) sur la cartouche d'étanchéité (15).
5. Installer le capuchon du cylindre pneumatique (16) à l'aide des vis (17). Serrer les vis à 8,5-9 N•m (75-80 in.-lb).

Remplacement de la vanne de sortie

Voir la Figure 12 et procéder comme suit pour remplacer la vanne de sortie.

REMARQUE : Suivant la configuration de la fixation, la vanne de sortie peut être réparée sans déposer le doseur de dépose du système.

La vanne de sortie (12) et le distributeur (9) sont spécifiques à l'application. Cette procédure s'applique uniquement aux configurations avec lesquelles la vanne de sortie est montée sur un doseur de dépose (1). Si un distributeur (9) est monté sur le doseur de dépose, consulter le manuel fourni avec la vanne de sortie correspondante pour les procédures de réparation.

1. Dépressuriser le système de conditionnement thermique.
2. Débrancher les conduites des raccords (11).
3. Retirer les vis (10) qui fixent le corps de la vanne (12) au doseur de dépose (1).
4. Retirer les joints toriques (13) du doseur de dépose (1) et vérifier qu'ils ne sont pas endommagés. Remplacer les joints toriques endommagés.

5. Lubrifier les joints toriques (13) avec de la graisse TFE et les poser dans le boîtier (1).
6. Installer la vanne de sortie (12) sur le doseur de dépose (1) à l'aide des vis (10). Serrer les vis à 8 N•m (70 in.-lb).
7. Brancher les conduites aux raccords (11).

Remplacement de la vanne d'entrée

Voir la Figure 12 et procéder comme suit pour remplacer la vanne d'entrée.

REMARQUE : Suivant la configuration de la fixation, la vanne d'entrée peut être réparée sans déposer le doseur de dépose du système.

1. Débrancher les éléments suivants :
 - le câble du capteur de pression (2)
 - les conduites pneumatiques des raccords coudés (6)
 - la conduite de matière de l'orifice d'entrée (4)
2. Retirer les vis (5) qui fixent la vanne d'entrée (7) au doseur de dépose (1).
3. Retirer le joint torique (8) et vérifier qu'il n'est pas endommagé. Remplacer le joint torique si nécessaire.
4. Retirer les composants suivants de l'ancienne vanne d'entrée (7) et les monter dans la vanne d'entrée neuve :
 - capteur de pression (2) ; serrer à 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb)
 - raccords coudés (6)
5. Installer la vanne d'entrée (7) sur le doseur de dépose (1) à l'aide des vis (5). Serrer les vis à 13,5 N•m (10 ft-lb).
6. Raccorder les éléments suivants :
 - le câble au capteur de pression (2)
 - les conduites pneumatiques aux raccords coudés (6)
 - la conduite de matière à l'orifice d'entrée (4)

Remplacement du capteur de pression

1. Voir la figure 12. Débrancher le câble du capteur de pression (2).
2. Déposer le capteur de pression (2) de la vanne d'entrée (7).
3. Lubrifier le joint torique (3) du capteur de pression avec de la graisse TFE. Monter le capteur de pression (2) sur la vanne d'entrée (7) et serrer à 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb).
4. Brancher le câble au capteur de pression (2).

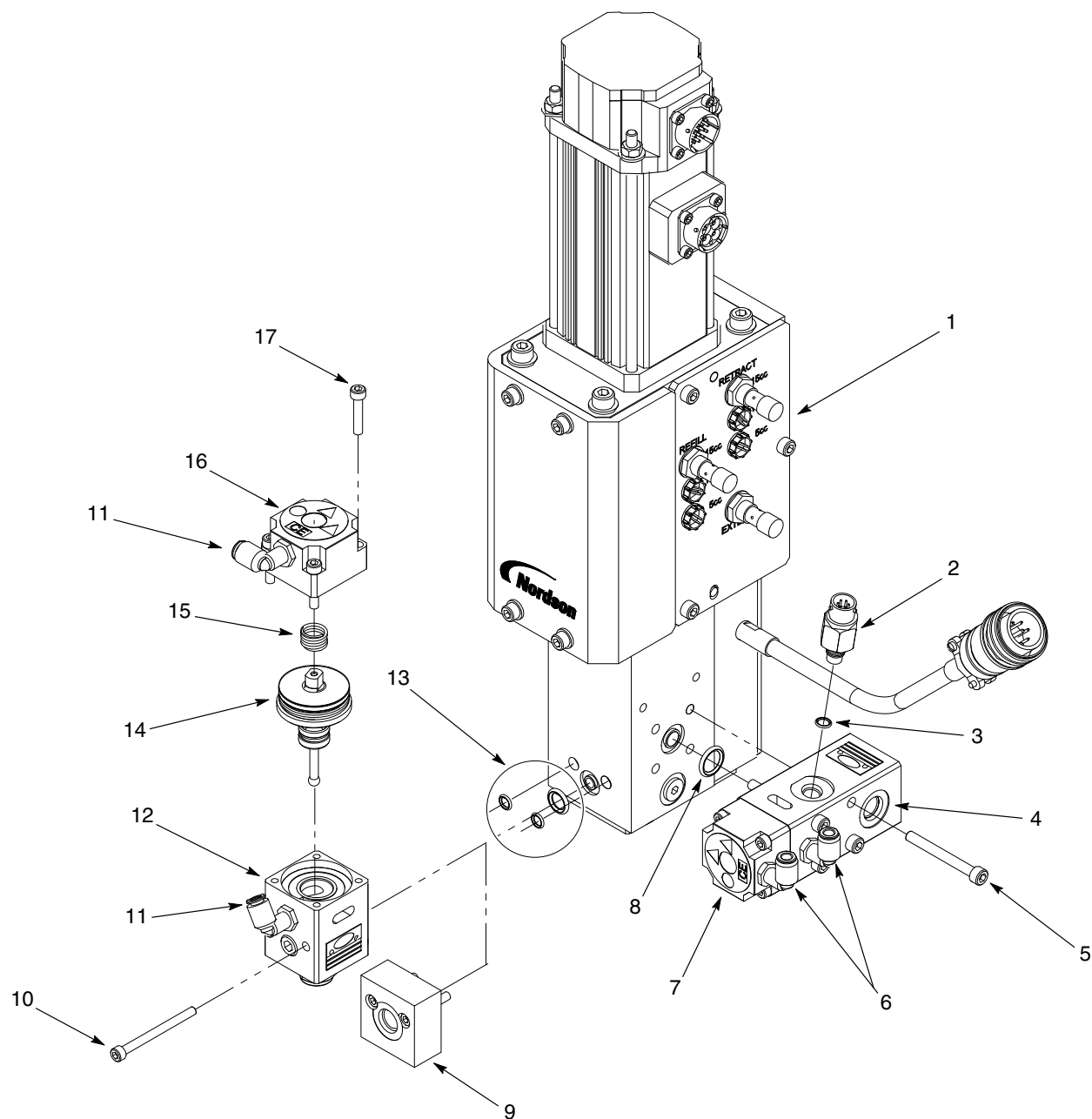


Figure 12 Réparation de la vanne d'entrée et de sortie

Dépose des blocs presse-étoupe et plongeur

REMARQUE : Une presse à mandriner et une clé tricoise de 3/16" sont nécessaires pour la procédure ci-après.

1. Pour déposer les blocs presse-étoupe et plongeur sans déposer le bloc cylindre, purger le cylindre de dosage :
 - a. Verrouiller et libérer les pressions du système, de la matière et du fluide vers le doseur de dépose.
 - b. Exécuter la routine de purge du doseur sur le contrôleur du système. On observe alors ce qui suit :
 - Le doseur ne se remplit pas après la routine de purge parce que la pompe d'alimentation est verrouillée et la pression de matière est relâchée.
 - L'actionneur linéaire se rétracte et le contrôleur affiche un défaut de remplissage.
2. Voir la figure 13. Retirer les vis (4) et les rondelles (3) qui fixent l'enveloppe de protection (2) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (5).
3. Retirer les vis (7) qui fixent la plaque de détection de proximité (6) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (5).
4. Retirer les vis (10) qui fixent le presse-étoupe (9) à la bride du boîtier (5). S'il est impossible de retirer le presse-étoupe de la bride du boîtier, effectuer les opérations suivantes :
 - a. Insérer les deux vis (10) dans les trous taraudés (17) du presse-étoupe.
 - b. Serrer les vis en alternance pour séparer le presse-étoupe de la bride du boîtier.
5. Retirer le joint torique (8) du presse-étoupe (9). Mettre le joint torique au rebut.
6. Séparer le bloc plongeur (15) du bloc presse-étoupe (9) à l'aide d'une presse à mandriner.
7. Démonter le bloc plongeur (15) :
 - a. Retirer le silentbloc (11) du plongeur (12).
 - b. Introduire l'ergot de la clé tricoise dans le trou du plongeur (12). Retirer la vis (14) qui fixe le disque de proximité (13) au plongeur (12).
8. Nettoyer les pièces dans un solvant compatible.
9. Vérifier le niveau d'usure et d'endommagement des pièces et les remplacer si nécessaire.

Pose des blocs presse-étoupe et plongeur

REMARQUE : Une presse à mandriner et une clé tricoise de 3/16" sont nécessaires pour la procédure ci-après.

1. Voir la figure 13. Lubrifier le joint torique du bloc presse-étoupe (8) et le diamètre intérieur du bloc presse-étoupe (9) avec de la graisse TFE (16).
2. Assembler le bloc plongeur (15) :
 - a. Installer le disque de proximité (13) sur le plongeur (12).
 - b. Visser la vis (14) dans le plongeur. Introduire l'ergot de la clé tricoise dans le trou du plongeur et serrer la vis à 13,5 N•m (10 ft-lb).
 - c. Monter le silentbloc (11) dans le plongeur. S'assurer que le silentbloc du plongeur est en contact avec le disque de proximité.
 - d. Appliquer de la graisse TFE (16) sur l'arbre du plongeur.
3. Insérer le bloc plongeur (15) dans le bloc presse-étoupe (9) à l'aide d'une presse à mandriner.
4. Monter le presse-étoupe (9) sur la bride du boîtier (5) à l'aide des vis (10). Serrer les vis en croix à
 - doseurs de 15 et 35 cm³ : 13,5 N•m (10 ft-lb)
 - doseur de 100 cm³ : 64,7 N•m (47 ft-lb)
5. Monter la plaque de détection de proximité (6) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (5) à l'aide des vis (7). Serrer les vis à 13,5 N•m (10 ft-lb).
6. Monter l'enveloppe de protection (2) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (5) à l'aide des rondelles frein (3) et des vis (4). Serrer fermement les vis.

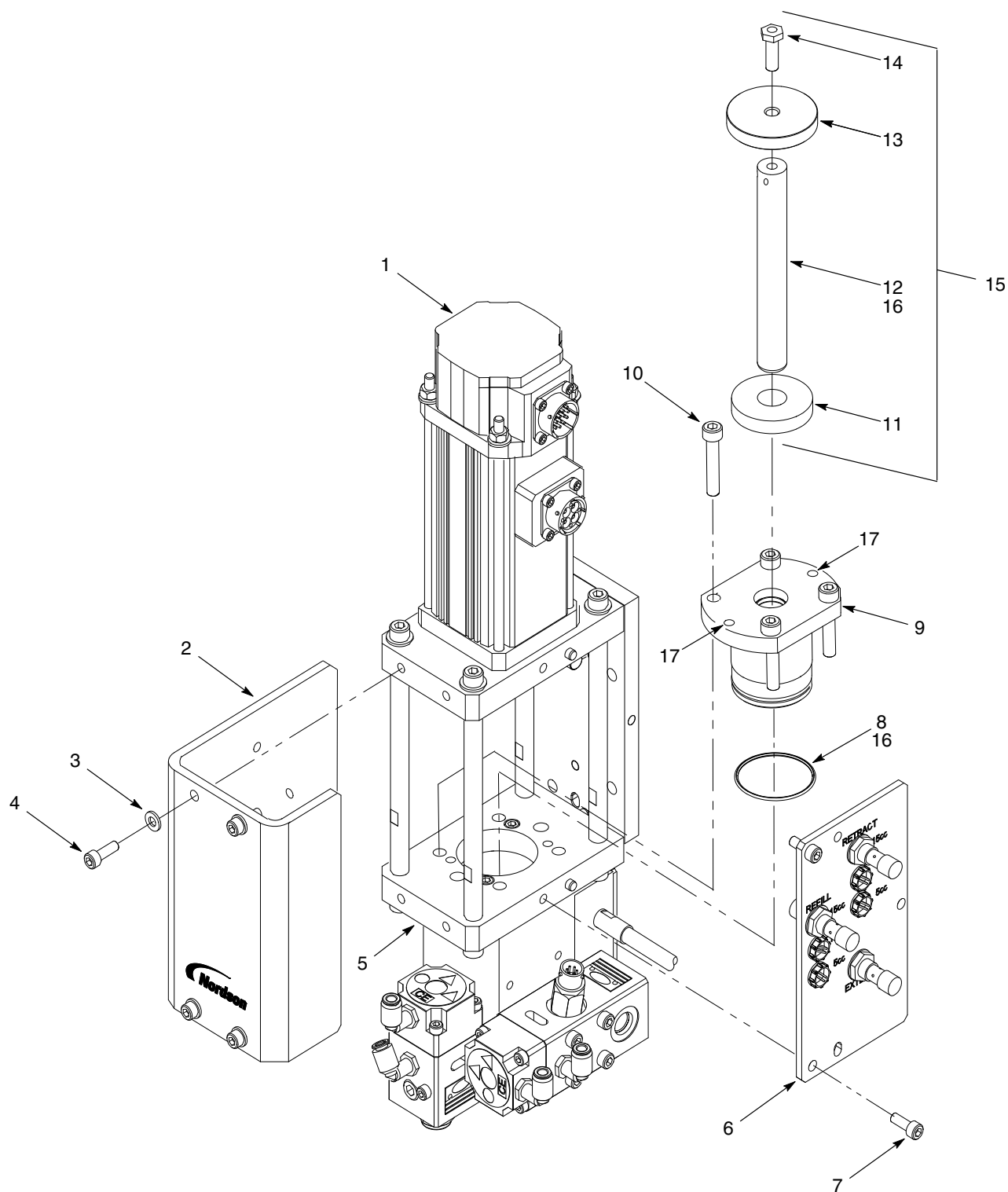


Figure 13 Réparation du bloc plongeur et presse-étoupe

Remontage du presse-étoupe

REMARQUE : Une presse hydraulique ou à mandriner est nécessaire lors de cette procédure pour retirer les pièces internes du presse-étoupe.

1. Voir la figure 14. Placer le boîtier du presse-étoupe (2) sur une platine de fixation (4).

REMARQUE : La rainure de l'élément de retenue brisera le joint torique (5) pendant le démontage des pièces internes.

2. Insérer le mandrin d'extraction (1) dans le boîtier du presse-étoupe. Pousser les pièces internes (3) vers l'extérieur à l'aide de la presse.
3. Nettoyer soigneusement le boîtier du presse-étoupe dans un solvant compatible pour éliminer toute trace de matériau d'étanchéité et les débris du joint torique.

4. Enduire l'alésage (8) du presse-étoupe de lubrifiant pour joint torique (9).
5. Insérer le segment racleur (7), bord tranchant vers le bas, dans le presse-étoupe (2).
6. Insérer les pièces internes neuves dans le boîtier du presse-étoupe (2) à l'aide de l'outil d'insertion (6) et de la presse. S'assurer que l'élément de retenue du joint en laiton ou la rondelle d'appui (10) est à fleur ou légèrement au-dessous du boîtier du presse-étoupe comme illustré.

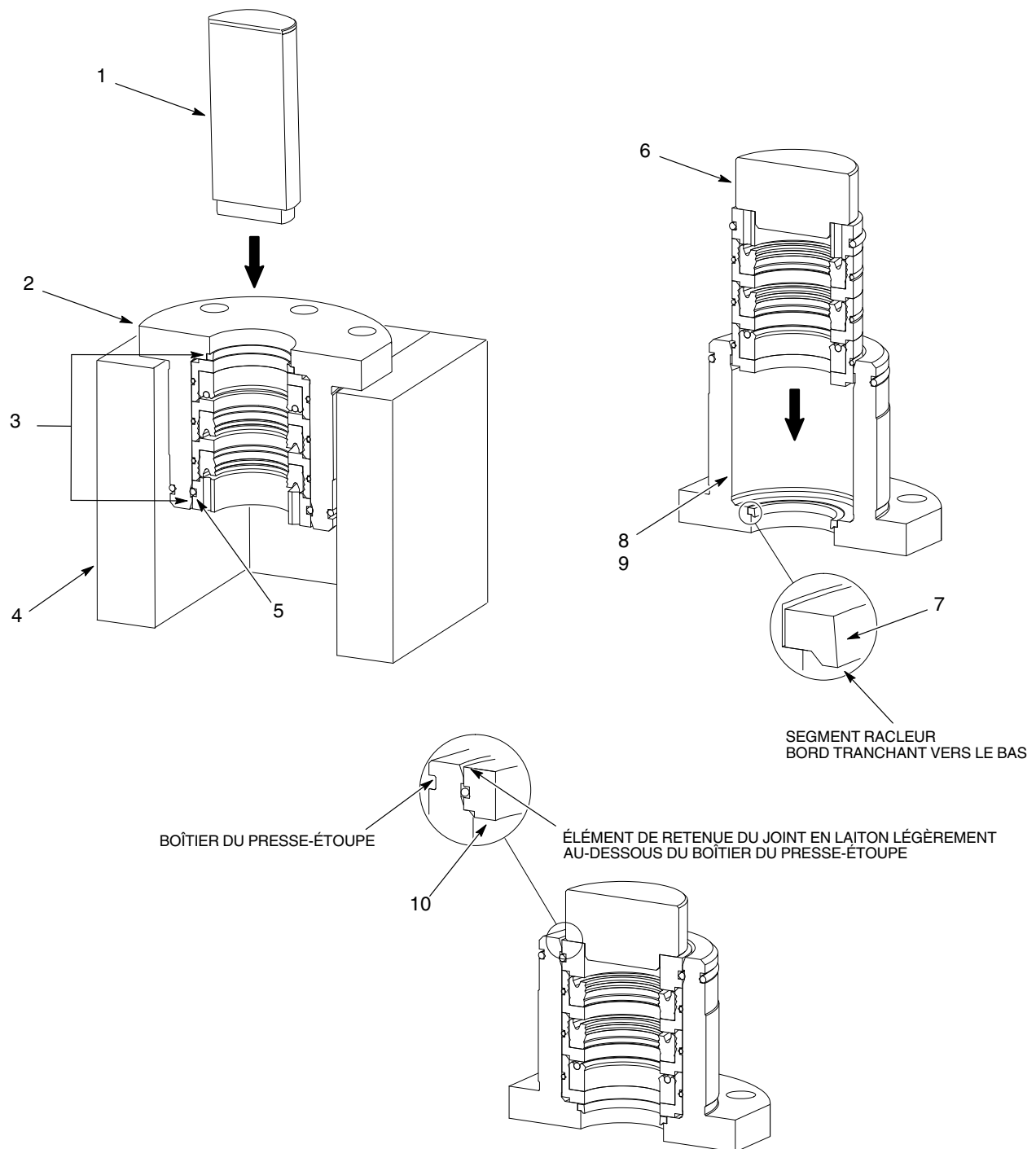


Figure 14 Remplacement des pièces internes du presse-étoupe

Remplacement du thermostat

1. Voir la figure 15. Retirer les vis (1) qui fixent le cache latéral (2) au coffret de l'élément chauffant (6).
2. Desserrer la vis (8) du connecteur (9) et retirer les fils du thermostat.
3. Retirer les vis (3) et les rondelles freins (4) qui fixent le thermostat (5) au boîtier (7).
4. Appliquer de la pâte thermique (10) sur le thermostat (5). Fixer le thermostat à l'aide des rondelles freins (4) et des vis (3). Serrer fermement les vis.
5. Sertir des cosses neuves sur chaque fil.
6. Desserrer la vis (8) du connecteur (9) et retirer les fils du thermostat. Voir la figure 16 pour le schéma de câblage si nécessaire.
7. Fixer le cache latéral (1) sur le coffret de l'élément chauffant (6) à l'aide des vis (2). Serrer fermement les vis.

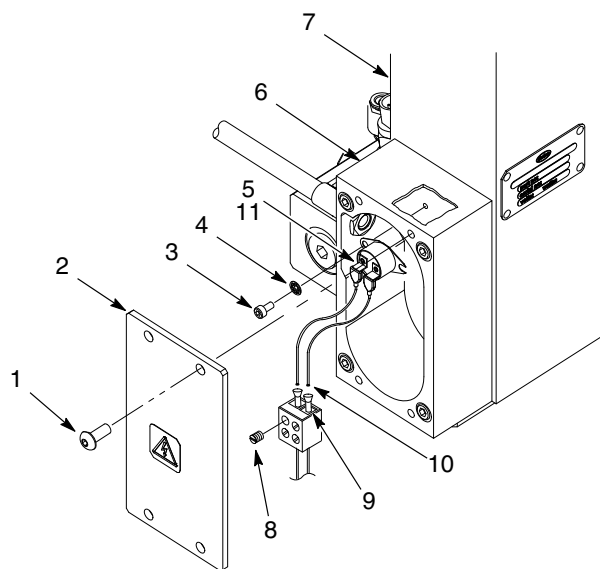


Figure 15 Remplacement du thermostat

Remplacement d'une cartouche chauffante

1. Voir la figure 16. Retirer les vis (14) qui fixent le cache inférieur (1) au coffret de l'élément chauffant (12) et au boîtier (3).
2. Retirer les vis (5) qui fixent le cache latéral (6) au coffret de l'élément chauffant (12).
3. Couper les fils correspondants de l'élément chauffant des raccords sertis.
4. Retirer prudemment la cartouche chauffante (2) du boîtier (3).
5. Appliquer de la pâte thermique (15) sur la cartouche chauffante. Installer la cartouche chauffante dans le boîtier (3). Faire passer les fils de l'élément chauffant à travers le boîtier (3) et le coffret de l'élément chauffant (12) comme illustré.
6. Dénuder tous les fils coupés et sertir une cosse neuve sur chaque fil. Voir la figure 16 pour le schéma de câblage si nécessaire.
7. Fixer le cache latéral (6) sur le coffret de l'élément chauffant (12) à l'aide des vis (5). Serrer fermement les vis.
8. Fixer le cache inférieur (1) sur le boîtier (3) et le coffret de l'élément chauffant (12) à l'aide des vis (14). Serrer fermement les vis.

Remplacement de la sonde RTD

1. Voir la figure 16. Retirer les vis (14) qui fixent le cache inférieur (1) au coffret de l'élément chauffant (12) et au boîtier (3).
2. Retirer les vis (5) qui fixent le cache latéral (6) au coffret de l'élément chauffant (12).
3. Desserrer les vis (7) du connecteur (8) et retirer les fils de la sonde RTD.
4. Retirer prudemment la sonde RTD (13) du boîtier (3).
5. Appliquer de la pâte thermique (15) sur la sonde RTD (13). Installer la sonde RTD dans le boîtier (3). Faire passer les fils de la sonde RTD à travers le boîtier (3) et le coffret de l'élément chauffant (12) comme illustré.
6. Sertir des cosses neuves sur chaque fil.
7. Insérer les fils de la sonde RTD dans le connecteur (8). Serrer la vis (7).
8. Fixer le cache inférieur (1) sur le boîtier (3) et le coffret de l'élément chauffant (12) à l'aide des vis (14). Serrer fermement les vis.
9. Fixer le cache latéral (6) sur le coffret de l'élément chauffant (12) à l'aide des vis (5). Serrer fermement les vis.

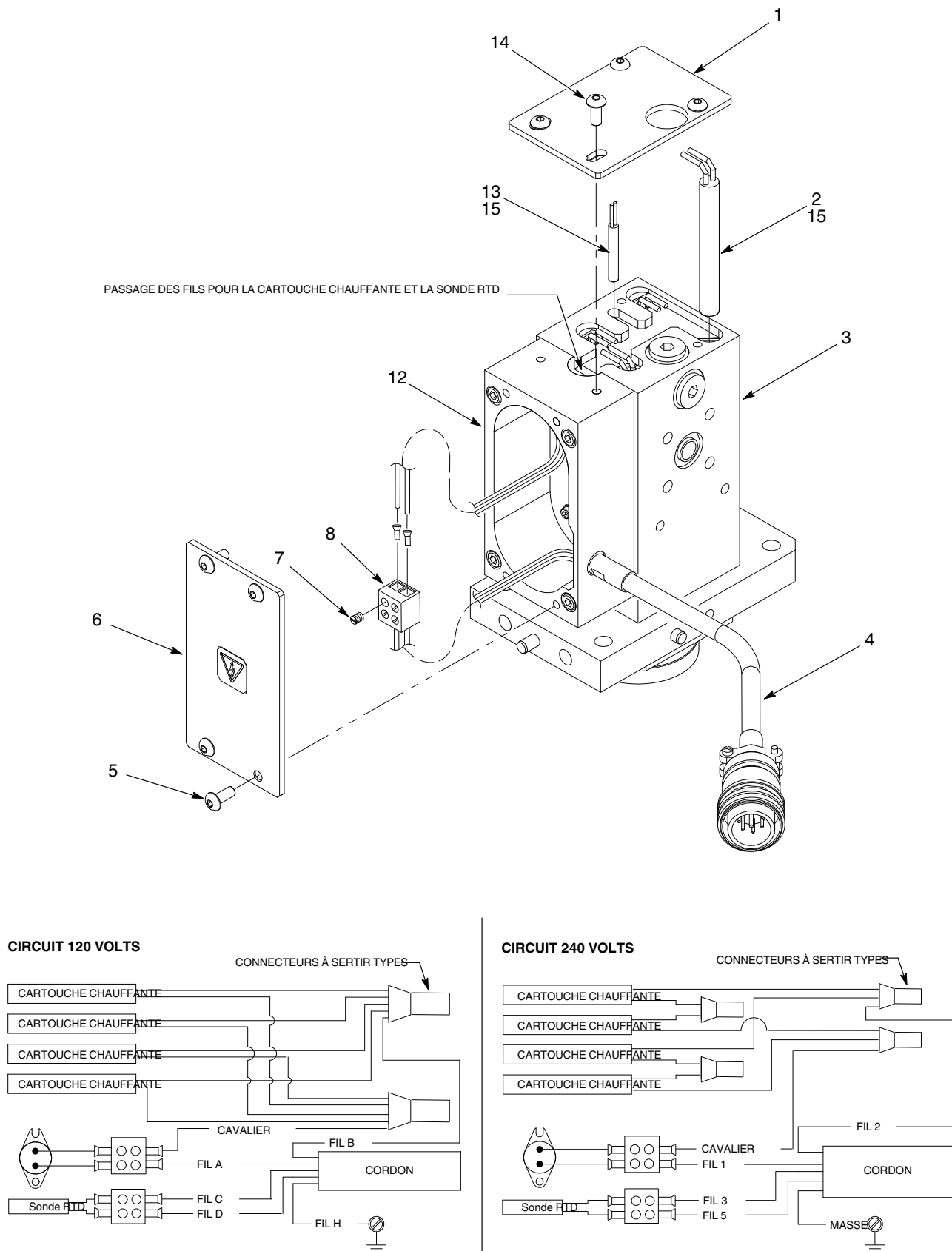


Figure 16 Réparation de l'élément chauffant et de la sonde RTD

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson.

Doseurs de dépose standard

Voir les figures 17 et 18. Voir la liste des pièces qui commence à la page 34.

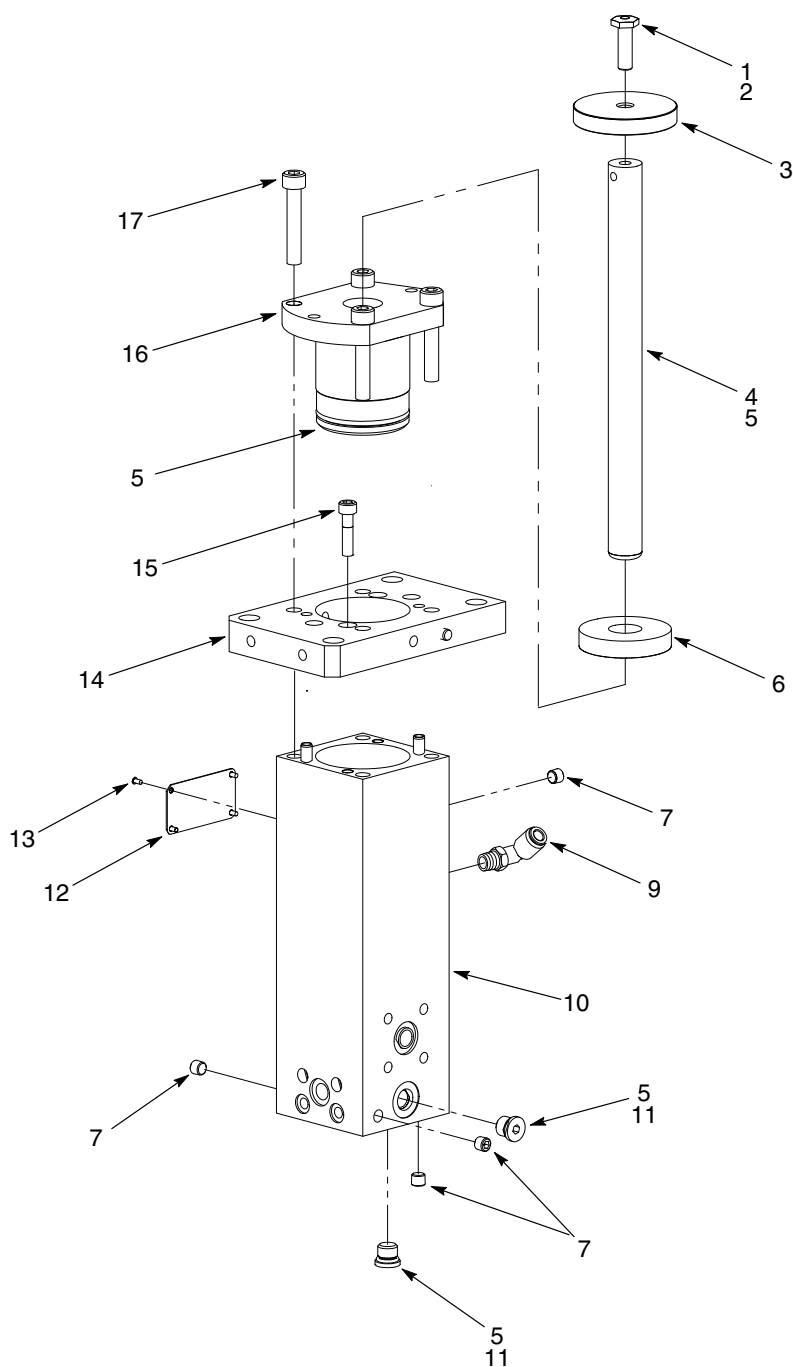


Figure 17 Pièces détachées pour doseur de dépose standard S15, S35 et S100

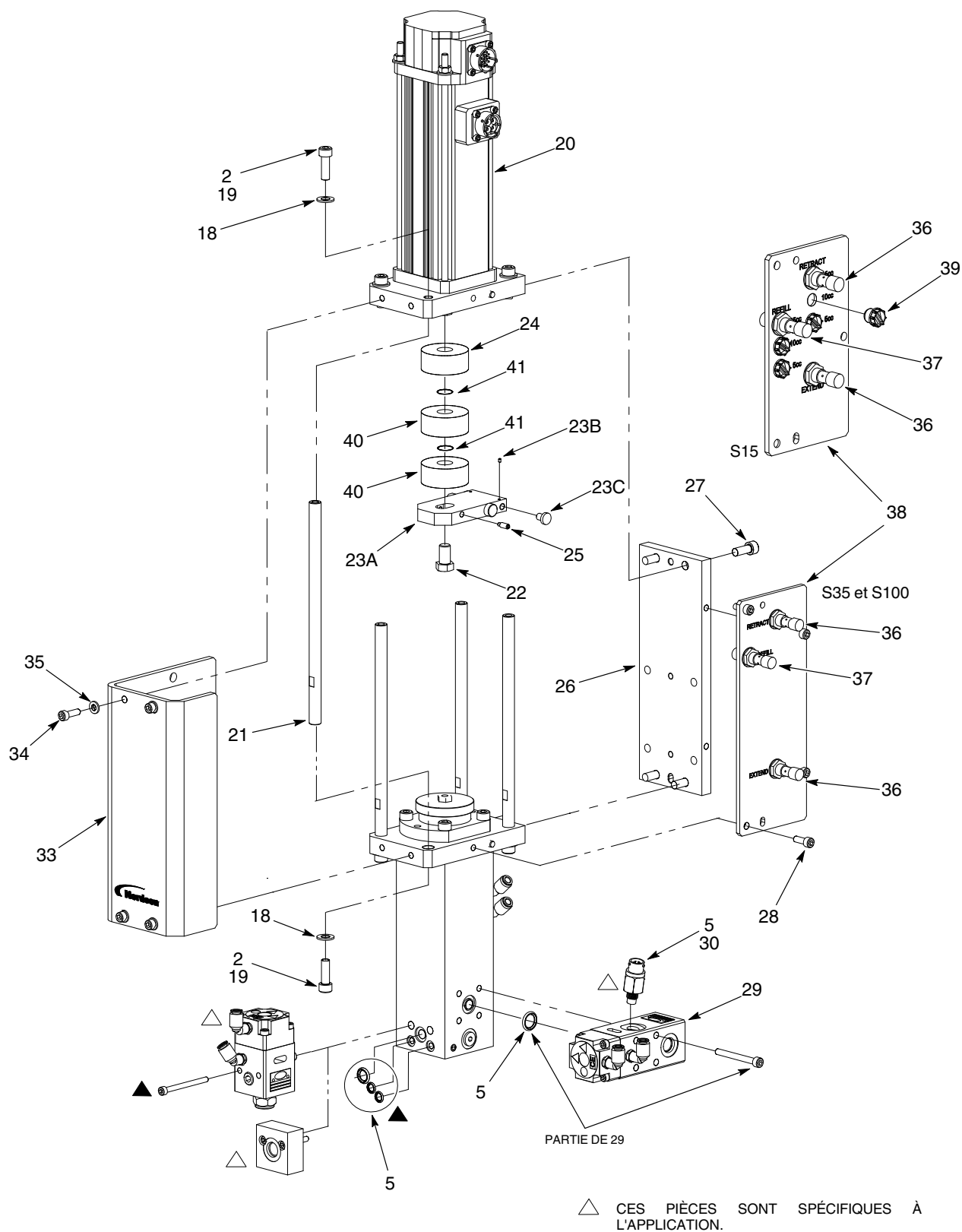


Figure 18 Pièces détachées pour doseur de dépose standard S15, S35 et S100 (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1084783				Dispenser, T/C Pro-Meter S15	1	
		1084793			Dispenser, T/C Pro-Meter S35	1	
			1084784		Dispenser, T/C Pro-Meter S100	1	
				1101916	Dispenser, T/C Pro-Meter S100, ARW	1	
1	1070117	1070117	1068803	1068803	• Screw, stop, plunger	1	
2	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, 50 ml	AR	
3	1070465	1070465	1068797	1068797	• Disc, proximity	1	
4	1078413	1070463	1068796	1101980	• Plunger	1	
5	1031834	1031834	1031834	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5lb, 1 gal.	AR	
6	1070466	1070466	1068798	1068798	• Bumper, plunger	1	
7	973466	973466	973466		• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	8	
				702157	• Plug, pipe, flush, stainless steel 1/16 w/sealant	8	
8	----	----	----	----	• Not used on these configurations	—	
9	972119	972119	972119	972119	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
10	1084790	1084794	1084787		• Housing, plunger	1	
				1101918	• Housing, plunger	1	
11	973543	973543	973543		• Plug, O-ring, 7/16-20	2	
				1060381	• Plug, O-ring, 7/16-20, stainless steel	2	
12	----	----	----	----	• Nameplate	1	
13	981907	981907	981907	981907	• Screw, drive, round, 2 x 0.187	4	
14	1070490	1070490	1068777	1068777	• Flange, housing	1	
15	982031	982031	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	2	
16	----	----	1069486		• Gland assembly, tri-lip	1	
				1101931	• Gland assembly, ARW, low viscosity materials	1	A, B
17	1058878	1058878			• Screw, socket, M8 x 45	4	
			982392	982392	• Screw, socket, M10 x 45	4	
18	983051	983051			• Washer, flat, 0.344 x 0.688 x 0.065	8	
			983061	983061	• Washer, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065	8	
19	982395	982395			• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	8	
			982491	982491	• Screw, socket, M10 x 1.25 x 25	8	
20	1073676	1073675	1073678	1073678	• Actuator assembly, linear	1	
21	1073371	1070491	1068779	1068779	• Shaft	4	
22	1070468	1070468	1068804	1068804	• Screw, stop, motor	1	
23A	1070757	1070757	1069104	1069104	• Arm assembly, anti-rotate	1	
23B	982020	982020	982020	982020	• Set screw, M3 x 3	2	C
23C	1068802	1068802	1068802	1068802	• Pin, stop, 12 mm OD, plastic	2	C
24	1070467	1070467	1068799	1068799	• Bumper, motor	1	
25	1074040	1074040			• Screw, set, M5 x 10 mm	2	
			1002697	1002697	• Screw, set, M6 x 8 mm	2	
26	1073373	1070791	1068790	1068790	• Plate, mount	1	
27	982006	982006	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
28	982176	982176	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	4	
29	1073402	1073402	1073402		• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW	1	
				1099703	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, Anti-drool, stainless steel	1	

Tournez SVP...

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1084783				Dispenser, T/C Pro-Meter S15	1	
		1084793			Dispenser, T/C Pro-Meter S35	1	
			1084784		Dispenser, T/C Pro-Meter S100	1	
				1101916	Dispenser, T/C Pro-Meter S100, ARW	1	
30	----	----	----	----	• Transducer, pressure	1	D
31	----	----	----	----	• Not used on these configurations	1	
32	----	----	----	----	• Label	1	
33	1073375	1070793	1068806		• Shroud	1	
				1088797	• Shroud	1	
34	982264	982264	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
35	983410	983410	983410	983410	• Washer, flat, narrow, M6	4	
36	1074051	1074051	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	2	
37	346188	346188	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	1	
38	1600421	1600422	1600423	1600423	• Plate, proximity	1	
39	1073898	----	----	----	• Plug, M12 x 1	4	
40	1091823				• Spacer, motor, Pro-Meter	2	
41	941144				• O-ring, Viton, 0.625 x 0.813 x 0.094	2	

REMARQUE A : Cette pièce est incluse dans le kit presse-étoupe 1102018.

B: Commander le kit presse-étoupe 1102030 pour les applications avec une matière à forte viscosité.

C: Ces pièces sont incluses avec 23A, mais elles peuvent être commandées séparément.

D: Le capteur de pression est spécifique à l'application :

500 psi : commander la réf. 1084754

1000 psi : commander la réf. 1084753

3000 psi : commander la réf. 1084725

5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé)

AR : Suivant les besoins

Doseurs de dépose chauffés S15 120/240 V

Voir les figures 19 et 20. Voir la liste des pièces qui commence à la page 38.

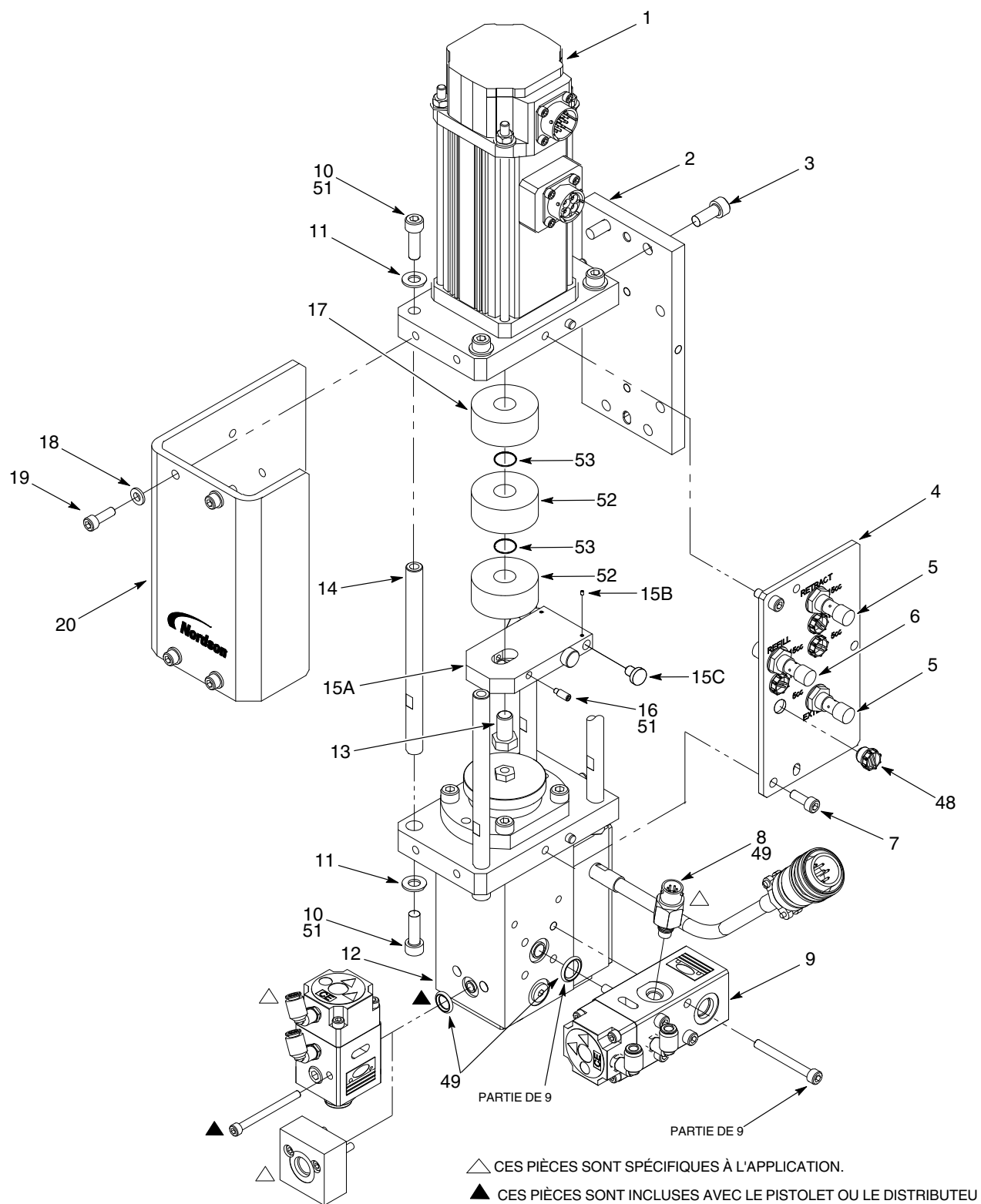


Figure 19 Pièces de rechange pour doseur de dépose chauffé S15 120/240 V

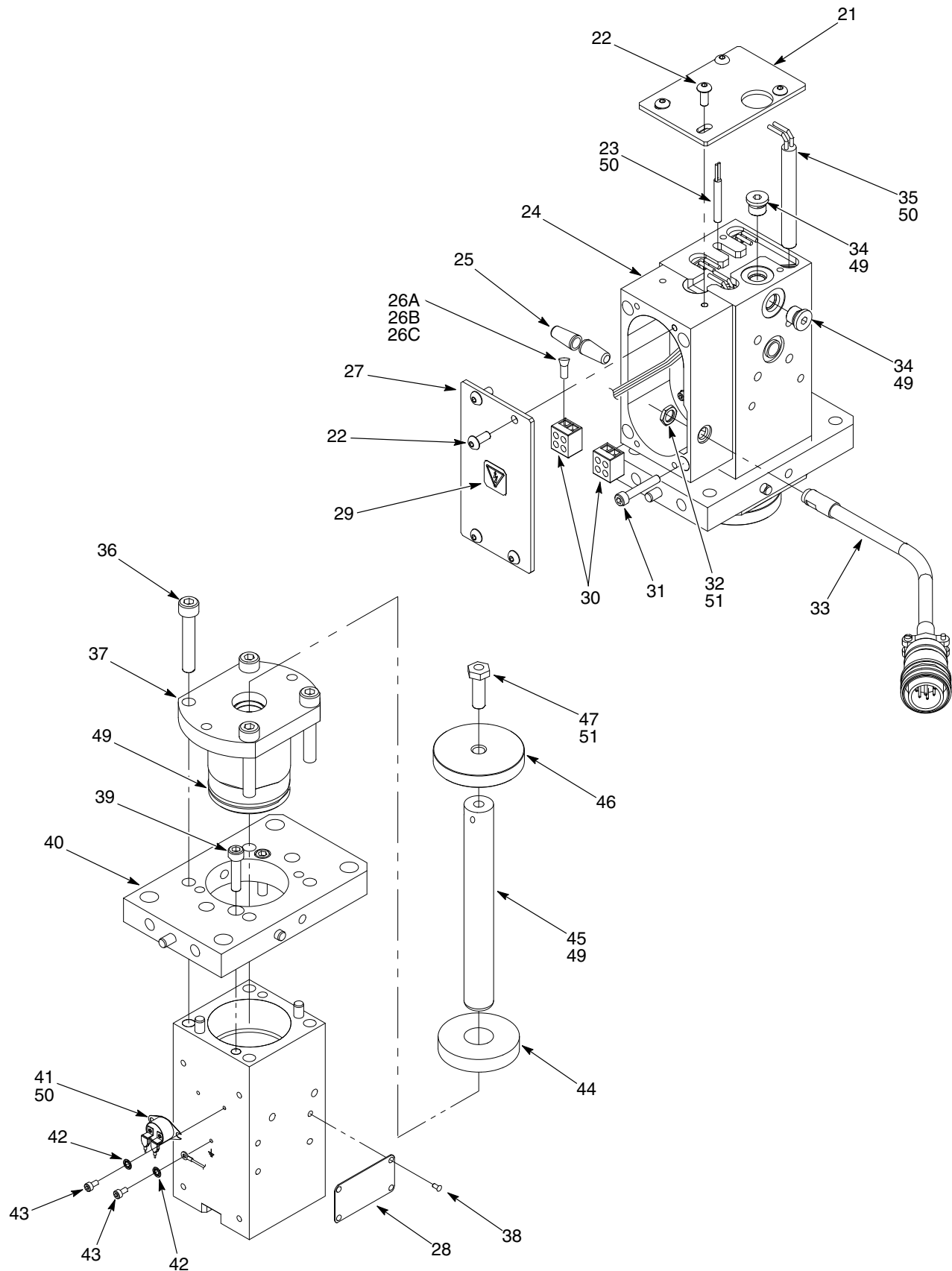


Figure 20 Pièces de rechange pour doseur de dépôt chauffé S15 120/240 V (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1083509		Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 120V	1	
		1083540	Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 240V	1	
1	1073676	1073676	• Actuator, linear	1	
2	1073373	1073373	• Plate, mount	1	
3	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
4	1600421	1600421	• Plate, proximity	1	
5	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	2	
6	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	1	
7	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	3	
8	----	----	• Transducer, pressure	1	A
9	1073402	1073402	• Valve, inlet, Auto-FI, UHMW	1	
10	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	8	
11	983051	983051	• Washer, flat, 0.344 x 0.688 x 0.065	8	
12	1083507	1083507	• Housing	1	
13	1070468	1070468	• Screw, stop, motor	1	
14	1073371	1073371	• Shaft	4	
15A	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate	1	
15B	982020	982020	• Set screw, M3 x 3	2	B
15C	1068802	1068802	• Pin, stop, 12 mm OD plastic	2	B
16	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10	2	
17	1070467	1070467	• Bumper, motor	1	
18	983410	983410	• Washer, flat, M, narrow, M6	4	
19	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
20	1073375	1073375	• Shroud	1	
21	1078390	1078390	• Cover, heater	1	
22	982636	982636	• Screw, socket, M5 x 12	8	
23	186199	186199	• Sensor, temp RTD, 24 in.	1	
24	1078367	1078367	• Cover, heater, dispenser	1	
25	939515	939515	• Connector, crimp, wire 22-14	2 or 4	
26A	1082457	1082457	• Ferrule, wire, non-insulating, 22-26 AWG	2 or 4	C
26B	1078929	1078929	• Ferrule, wire, non-insulating, 18 AWG	2	C
26C	939934	939934	• Ferrule, wire, non-insulating, 20 AWG	2	C
27	1080850	1080850	• Cover, top, heater, dispenser	1	
28	----	----	• Plate	1	
29	242867	242867	• Tag, warning	1	
30	939586	939586	• Connector, plastic, 2 station	2	
31	982029	982029	• Screw, socket, M5 x 30	4	
32	984155	984155	• Nut, panel mounting	1	
33	1083747		• Cord set, armored	1	
		1060683	• Cord set, 240V	1	
34	973543	973543	• Plug, O-ring, 7/16-20	2	
35	1080773	1080773	• Heater cartridge, 0.38 d x 3, 120 v, 100 w	4	
36	1058878	1058878	• Screw, socket, M8 x 45	4	
37	----	----	• Gland assembly, tri-lip, 0.75 d	1	
38	981907	981907	• Screw, drive, 4 x 0.250	4	
39	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	2	
40	1070490	1070490	• Flange, housing, plunger	1	
					<i>Tournez SVP...</i>

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1083509		Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 120V	1	
		1083540	Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 240V	1	
41	1078561	1078561	• Thermostat, open on rise, 190 deg, 10 amp	1	
42	983520	983520	• Washer, lock, M, internal, M3	3	
43	308586	308586	• Screw, socket, M3 x 6	3	
44	1070466	1070466	• Bumper, plunger 0.75 dia	1	
45	1078413	1078413	• Plunger	1	
46	1070465	1070465	• Disc, proximity	1	
47	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8	1	
48	1073898	1073898	• Plug, screw, M12 x 1 x 9 mm	4	
49	1031834	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
50	900298	900298	• Compound, heat sink, 5-oz tube, 11281	AR	
51	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
52	1091823	1091823	• Spacer, motor, Pro-Meter	2	
53	941144	941144	• O-ring, Viton, 0.625 x 0.813 x 0.094	2	
NS	931316	931316	• Wire, jumper, 18 AWG	1	D
REMARQUE A : Le capteur de pression est spécifique à l'application : 500 psi : commander la réf. 1084754 1000 psi : commander la réf. 1084753 3000 psi : commander la réf. 1084725 5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé) B : Ces pièces sont incluses avec 15A, mais elles peuvent être commandées séparément. C : Consulter le schéma de câblage correspondant pour commander ces pièces. D : Voir la figure 16 pour l'emplacement du cavalier. AR : Suivant les besoins NS : Non représenté					

Doseurs de dépose chauffés S35 120/240 V

Voir les figures 21 et 22. Voir la liste des pièces qui commence à la page 42.

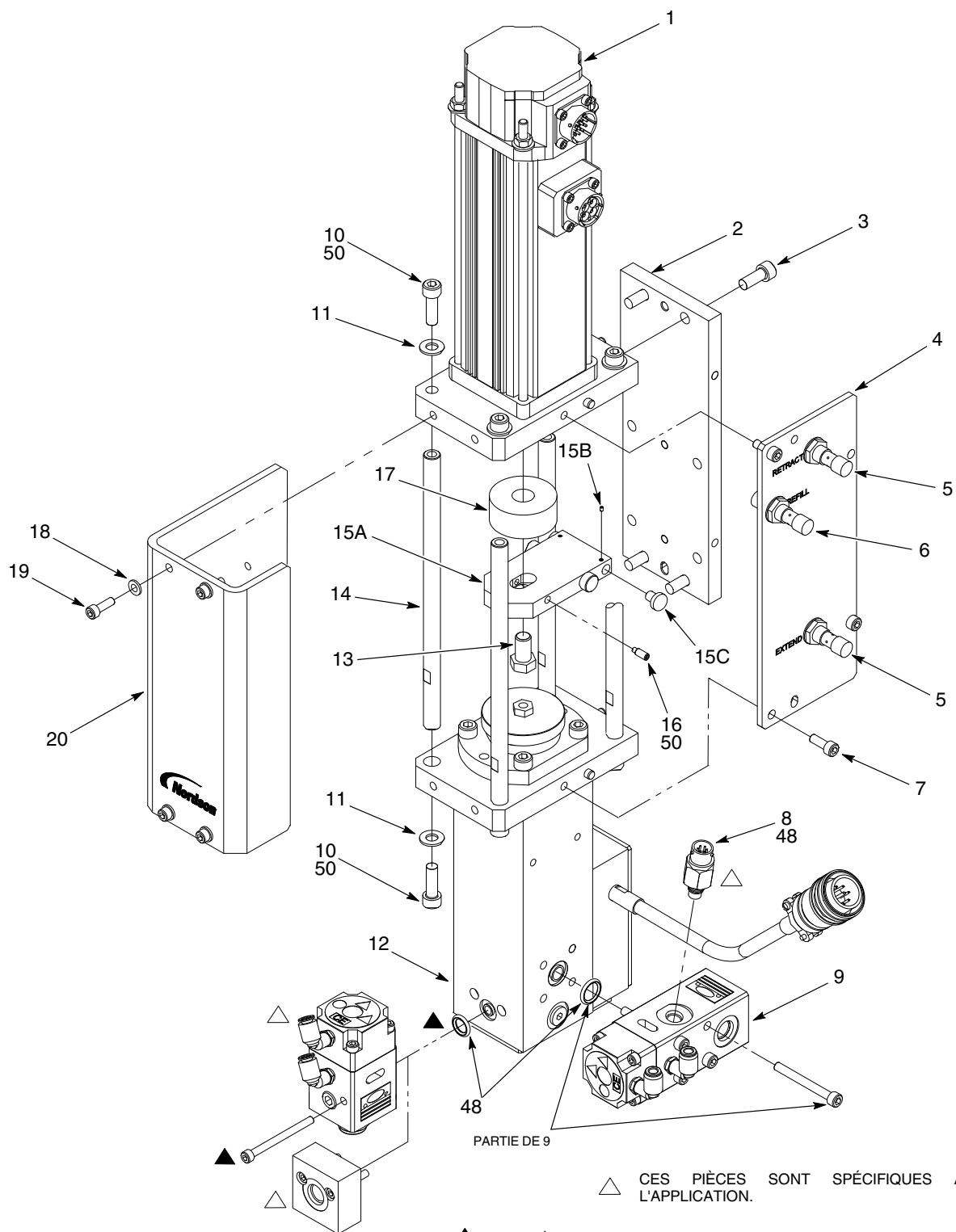


Figure 21 Pièces de rechange pour doseur de dépose chauffé S35 120/240 V

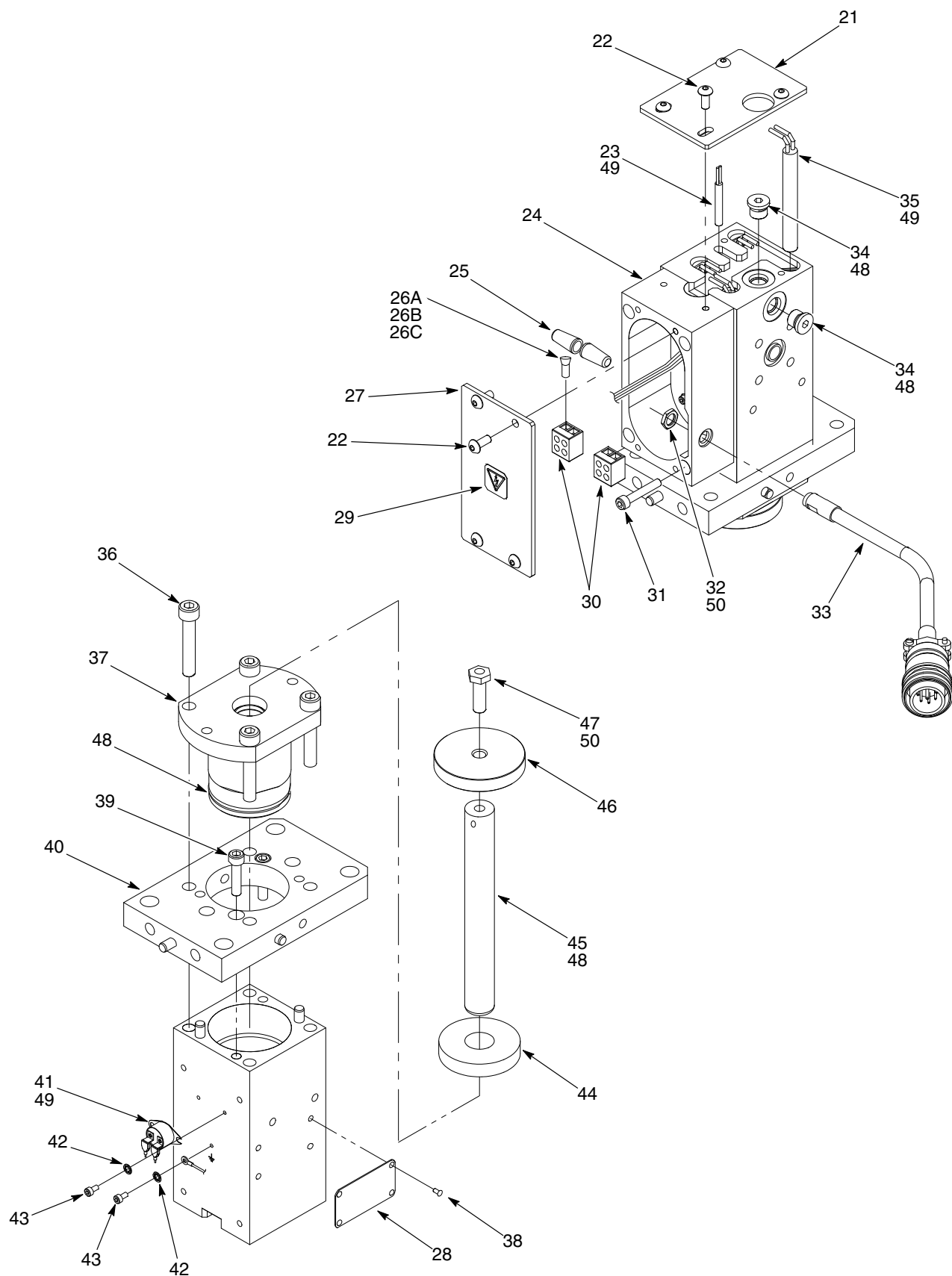


Figure 22 Pièces de rechange pour doseur de dépôt chauffé S35 120/240 V (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1082522		Dispenser, assembly, Pro-Meter S35, 120V	1	
		1082523	Dispenser, assembly, Pro-Meter S35, 240V	1	
1	1073675	1073675	• Actuator, linear	1	
2	1070791	1070791	• Plate, mount	1	
3	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
4	1600422	1600422	• Plate, proximity	1	
5	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	2	
6	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	1	
7	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	4	
8	----	----	• Transducer, pressure	1	A
9	1073402	1073402	• Valve, inlet, Auto-FI, UHMW	1	
10	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	8	
11	983051	983051	• Washer, flat, 0.344 x 0.688 x 0.065	8	
12	1082529	1082529	• Housing	1	
13	1070468	1070468	• Screw, stop, motor	1	
14	1070491	1070491	• Shaft	4	
15A	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate	1	
15B	982020	982020	• Set screw, M3 x 3	2	B
15C	1068802	1068802	• Pin, stop, 12 mm OD plastic	2	B
16	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10	2	
17	1070467	1070467	• Bumper, motor	1	
18	983410	983410	• Washer, flat, M, narrow, M6	4	
19	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
20	1070793	1070793	• Shroud	1	
21	1078390	1078390	• Cover, heater	1	
22	982636	982636	• Screw, socket, M5 x 12	8	
23	186199	186199	• Sensor, temp RTD, 24 in.	1	
24	1078367	1078367	• Cover, heater, dispenser	1	
25	939515	939515	• Connector, crimp wire, 22-14	2 or 4	
26A	1082457	1082457	• Ferrule, wire, non-insulating, 22-26 AWG	2 or 4	C
26B	1078929	1078929	• Ferrule, wire, non-insulating, 18 AWG	2	C
26C	939934	939934	• Ferrule, wire, non-insulating, 20 AWG	2	C
27	1080850	1080850	• Cover, top, heater, dispenser	1	
28	----	----	• Plate	1	
29	242867	242867	• Tag, warning	1	
30	939586	939586	• Connector, plastic, 2 station	2	
31	982029	982029	• Screw, socket, M5 x 30	4	
32	984155	984155	• Nut, panel mounting	1	
33	1083747		• Cord set, armored	1	
		1060683	• Cord set, 240V	1	
34	973543	973543	• Plug, O-ring, 7/16-20	2	
35	1080772	1080772	• Heater cartridge, 0.38 d x 5.75, 120 v, 125 w	4	
36	1058878	1058878	• Screw, socket, M8 x 45	4	
37	----	----	• Gland assembly, tri-lip, 0.75 d	1	
38	981907	981907	• Screw, drive, 4 x 0.250	4	
39	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	2	
40	1070490	1070490	• Flange, housing, plunger	1	

Tournez SVP...

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1082522		Dispenser, assembly, Pro-Meter S35, 120V	1	
		1082523	Dispenser, assembly, Pro-Meter S35, 240V	1	
41	1078561	1078561	• Thermostat, open on rise, 190 deg, 10 amp	1	
42	983520	983520	• Washer, lock, M, internal, M3	3	
43	308586	308586	• Screw, socket, M3 x 6	3	
44	1070466	1070466	• Bumper, plunger 0.75 dia	1	
45	1070463	1070463	• Plunger	1	
46	1070465	1070465	• Disc, proximity	1	
47	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8	1	
48	1031834	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
49	900298	900298	• Compound, heat sink, 5-oz tube, 11281	AR	
50	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
NS	931316	931316	• Wire, jumper, 18 AWG	1	D
REMARQUE A : Le capteur de pression est spécifique à l'application : 500 psi : commander la réf. 1084754 1000 psi : commander la réf. 1084753 3000 psi : commander la réf. 1084725 5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé) B: Ces pièces sont incluses avec 15A, mais elles peuvent être commandées séparément. C : Consulter le schéma de câblage correspondant pour commander ces pièces. D : Voir la figure 16 pour l'emplacement du cavalier. AR : Suivant les besoins					

Doseurs de dépose chauffés S100 120/240 V

Voir les figures 23 et 24. Voir la liste des pièces qui commence à la page 46.

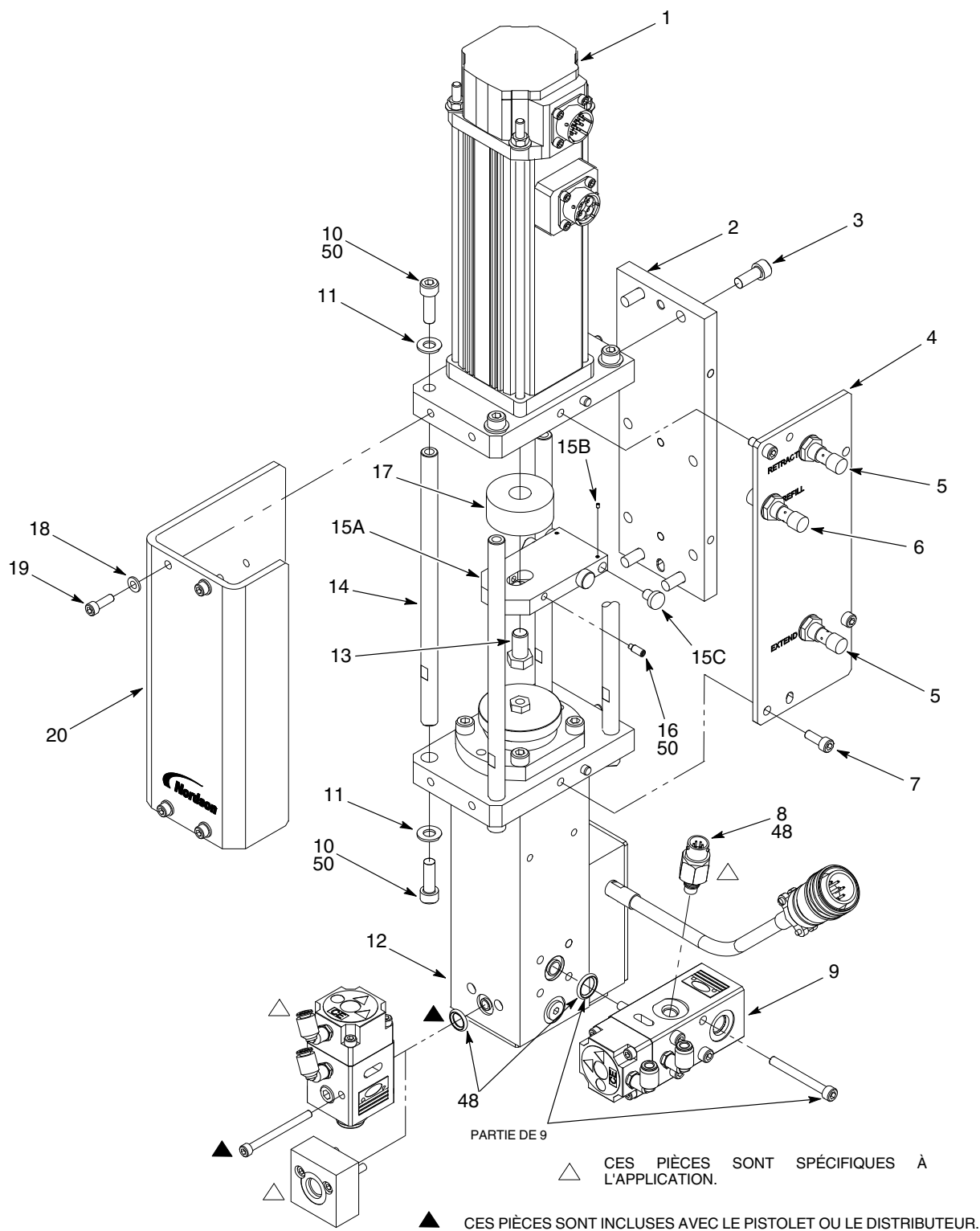


Figure 23 Pièces de rechange pour doseur de dépose chauffé S100 120/240 V

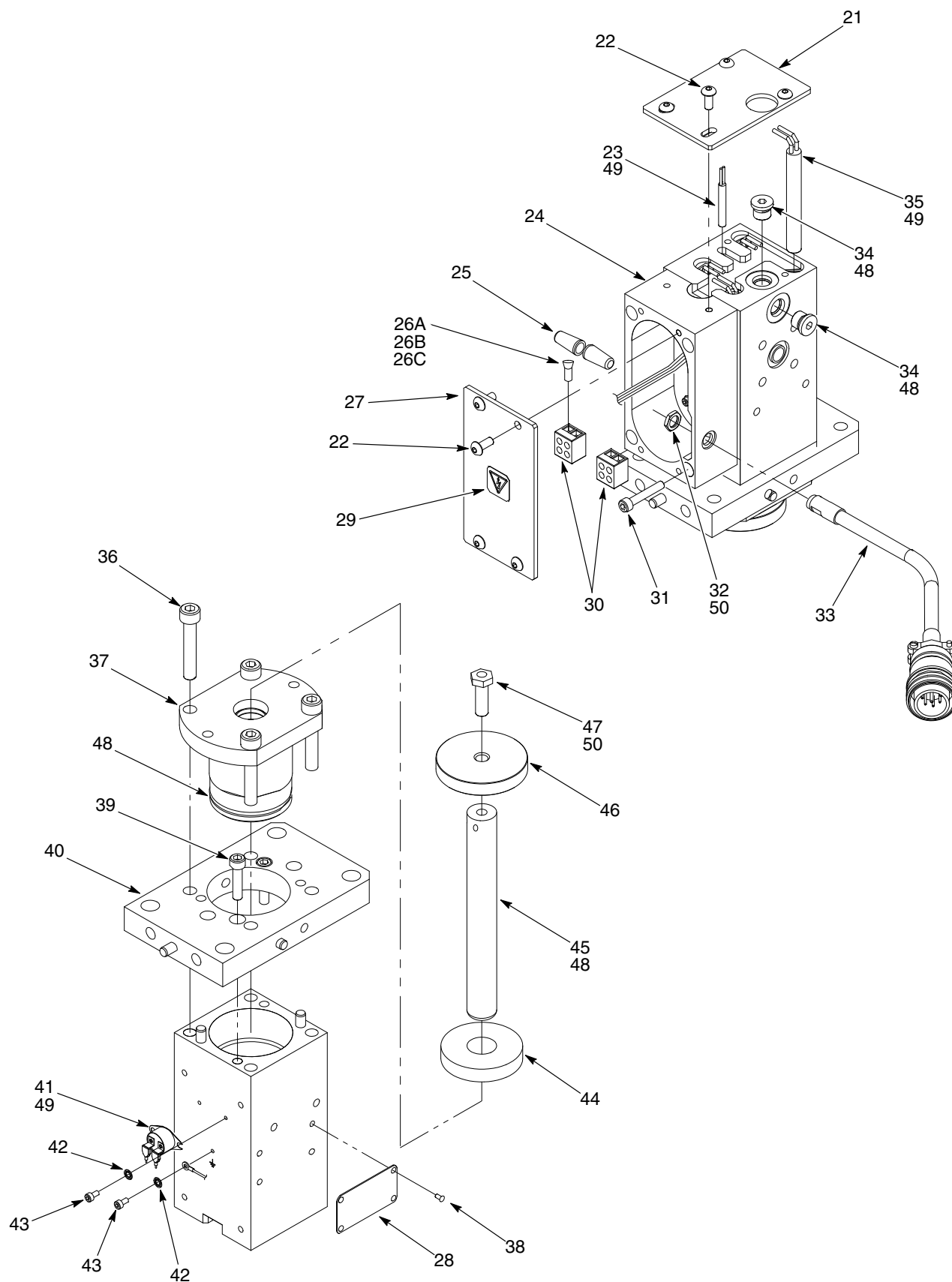


Figure 24 Pièces de rechange pour doseur de dépose chauffé S100 120/240 V (suite)

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1082524				Dispenser, assembly, Pro-Meter S100, 120V	1	
		1082525			Dispenser, assembly, Pro-Meter S100, 240V	1	
			1600415		Dispenser, Pro-Meter, S100, HTD, 120V, ARW	1	
				1600416	Dispenser, Pro-Meter, S100, HTD, 240V, ARW	1	
1	1073678	1073678	1073678	1073678	• Actuator, linear	1	
2	1068790	1068790	1068790	1068790	• Plate, mount	1	
3	982006	982006	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
4	1600423	1600423	1600423	1600423	• Plate, proximity	1	
5	1074051	1074051	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	2	
6	346188	346188	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	1	
7	982176	982176	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	4	
8	----	----	----	----	• Transducer, pressure	1	A
9	1073402	1073402	1105010	1105010	• Valve, inlet, Auto-FI, UHMW	1	
10	982491	982491	982491	982491	• Screw, socket, M10 x 25	8	
11	983061	983061	983061	983061	• Washer, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065	8	
12	1082570	1082570	1600417	1600417	• Housing	1	
13	1068804	1068804	1068804	1068804	• Screw, stop, motor	1	
14	1068779	1068779	1068779	1068779	• Shaft	4	
15A	1069104	1069104	1069104	1069104	• Arm assembly, anti-rotate	1	
15B	982020	982020	982020	982020	• Set screw, M3 x 3	2	B
15C	1068802	1068802	1068802	1068802	• Pin, stop, 12 mm OD plastic	2	B
16	1002697	1002697	1002697	1002697	• Screw, set, M6 x 8	2	
17	1068799	1068799	1068799	1068799	• Bumper, motor	1	
18	983410	983410	983410	983410	• Washer, flat, M, narrow, M6	4	
19	982264	982264	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
20	1068806	1068806	1068806	1068806	• Shroud	1	
21	1080781	1080781	1080781	1080781	• Cover, heater	1	
22	982636	982636	982636	982636	• Screw, socket, M5 x 12	8	
23	186199	186199	186199	186199	• Sensor, temp RTD, 24 in.	1	
24	1078367	1078367	1078367	1078367	• Cover, heater, dispenser	1	
25	939515	939515	939515	939515	• Connector, crimp, wire, 22-14	2 or 4	
26A	1082457	1082457	1082457	1082457	• Connector, wire, set screw	2 or 4	C
26B	1078929	1078929	1078929	1078929	• Connector, wire, set screw	2	C
26C	939934	939934	939934	939934	• Connector, wire, set screw	2	C
27	1080850	1080850	1080850	1080850	• Cover, top, heater, dispenser	1	
28	----	----	----	----	• Not used on this configuration	—	
29	242867	242867	242867	242867	• Tag, warning	1	
30	939586	939586	939586	939586	• Connector, plastic, 2 station	2	
31	982029	982029	982029	982029	• Screw, socket, M5 x 30	4	
32	984155	984155	984155	984155	• Nut, panel mounting	1	
33	1083747				• Cord set, 120V	1	
		1060683	1060683	1060683	• Cord set, 240V	1	
34	973543	973543	973543	973543	• Plug, O-ring, 7/16-20	2	
35	1078538	1078538	1078538	1078538	• Heater cartridge , 0.38 d x 5.75, 120 v, 150 w	4	

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1082524				Dispenser, assembly, Pro-Meter S100, 120V	1	
		1082525			Dispenser, assembly, Pro-Meter S100, 240V	1	
			1600415		Dispenser, Pro-Meter, S100, HTD, 120V, ARW		
				1600416	Dispenser, Pro-Meter, S100, HTD, 240V, ARW		
36	982392	982392	982392	982392	• Screw, socket, M10 x 45	4	
37	1069486	1069486	1101931	1101931	• Gland assembly, tri-lip	1	
38	981907	981907	981907	981907	• Screw, drive, 4 x 0.250	4	
39	982031	982031	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	2	
40	1068777	1068777	1068777	1068777	• Flange, housing, plunger	1	
—	1077588				Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 120V	1	
		1077645	1077645	1077645	Dispenser, assembly, Pro-Meter S15, 240V	1	
41	1078561	1078561	1078561	1078561	• Thermostat, open on rise, 190 deg, 10 amp	1	
42	983520	983520	983520	983520	• Washer, lock, M, internal, M3	3	
43	308586	308586	308586	308586	• Screw, socket, M3 x 6	3	
44	1068798	1068798	1068798	1068798	• Bumper, plunger	1	
45	1068796	1068796	1101980	1101980	• Plunger	1	
46	1068797	1068797	1068797	1068797	• Disc, proximity	1	
47	1068803	1068803	1068803	1068803	• Screw, stop, plunger, M10	1	
48	1031834	1031834	1031834	1031834	• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
49	900298	900298	900298	900298	• Compound, heat sink, 5-oz tube, 11281	AR	
50	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
NS	931316	931316	931316	931316	• Wire, jumper, 18 AWG	1	D
REMARQUE A : Le capteur de pression est spécifique à l'application : 500 psi : commander la réf. 1084754 1000 psi : commander la réf. 1084753 3000 psi : commander la réf. 1084725 5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé) B : Ces pièces sont incluses avec 15A, mais elles peuvent être commandées séparément. C : Consulter le schéma de câblage correspondant pour commander ces pièces. D : Voir la figure 16 pour l'emplacement du cavalier. AR : Suivant les besoins							

Kits

Les kits suivants sont disponibles pour une vanne de sortie à montage distant.

Presse-étoupes

P/N	Description
1080997	Kit, presse-étoupe complet pour tige de plongeur, doseur 15 cm3 et 35 cm3
1080998	Kit, presse-étoupe pour tige de plongeur, composants internes seulement, doseur 15 cm3 et 35 cm3
1080992	Kit, presse-étoupe complet pour tige de plongeur, doseur 100 cm3
1080993	Kit, presse-étoupe complet pour tige de plongeur, composants internes seulement, doseur 100 cm3

Tiges de plongeur

P/N	Description
1080986	Kit, tige de plongeur, doseur 15 cm3, plongeur de 0,75"
1080987	Kit, tige de plongeur, doseur 35 cm3, plongeur de 0,75"
1080988	Kit, tige de plongeur, doseur 100 cm3, plongeur de 1,250"

Vannes d'entrée

P/N	Description
1073402	Kit, vanne d'entrée complète, doseur 15, 35 et 100 cm3
238345	Kit cartouche, Auto-Flo, UHMWPE

Composants spécifiques à l'application

Les composants spécifiques à l'application ci-après sont disponibles.

Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité pour pistolets Auto-Flo standard

P/N	Description
1073405	Pistolet, Auto-Flo, montage sur distributeur, Pro-Meter S, UHMWPE
1016122	Pistolet, Auto-Flo, autonome, UHMWPE
238345	Kit cartouche, Auto-Flo, UHMWPE

Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité pour pistolets Auto-Flo zéro cavité

P/N	Description
1085559	Pistolet, Auto-Flo, montage sur distributeur, zéro cavité 3 mm, Pro-Meter S, Polymyte
308510	Kit cartouche, Auto-Flo, zéro cavité 3 mm, Polymyte
1085600	Pistolet, Auto-Flo, montage sur distributeur, zéro cavité 4 mm, Pro-Meter S, UHMWPE
1034260	Kit cartouche, Auto-Flo, zéro cavité 4 mm, UHMWPE

Bloc adaptateur pour montage distant du pistolet

P/N	Description
1080984	Kit, bloc adaptateur, Pro-Meter S, pistolet distant

Capteurs

P/N	Description
346088	Capteur 5000 psi (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé)
1084752	Capteur, 3000 psi
1084753	Capteur, 1000 psi
1084754	Capteur, 500 psi

Outils

Garder les outils nécessaires à portée de main lors des réparations sur les doseurs de dépose Pro-Meter série S :

P/N	Description
1080991	Mandrin d'extraction, pièces internes du presse-étoupe, plongeur de 0,75"
1070474	Outil d'insertion, pièces internes du presse-étoupe, plongeur de 0,75"
1080990	Mandrin d'extraction, pièces internes du presse-étoupe, plongeur de 1,25"
1069487	Outil d'insertion, pièces internes du presse-étoupe, plongeur de 1,25"
1074034	Clé tricoise, ergot 3/16", 0,75" à 2"

Notes :

[illegible]