

Zawory dozujące Auto-Flo II do Pro-Meter serii S i S2K

Instrukcja obsługi dla użytkownika

P/N 7179686_01

- Polish -

Wydanie 1/13

Treść niniejszego dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia.
Najnowsza wersja instrukcji obsługi znajduje się na stronie internetowej pod adresem
<http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Spis treści

Nordson International	O-1	Obsługa	9
Europe	O-1	Konserwacja	9
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Rozwiązywanie problemów	9
Outside Europe	O-2	Naprawy	10
Africa / Middle East	O-2	Pakiet uszczelniający zaworu wlotowego serii S	10
Asia / Australia / Latin America	O-2	Demontaż pakietu uszczelniającego	10
China	O-2	Montaż pakietu uszczelniającego	10
Japan	O-2	Pakiet uszczelniający zaworu dozującego do materiałów dwuskładnikowych	11
North America	O-2	Demontaż pakietu uszczelniającego	11
Bezpieczeństwo	1	Montaż pakietu uszczelniającego	11
Wykwalifikowany personel	1	Części	12
Przeznaczenie	1	Standardowy zawór wlotowy serii S	12
Przepisy i homologacje	1	Zawór wlotowy XD serii S	14
Bezpieczeństwo obsługi	1	Zawór z zabezpieczeniem przed kapaniem serii S	16
Płyny pod wysokim ciśnieniem	2	Standardowy samodzielny zawór dozujący do materiałów dwuskładnikowych	18
Bezpieczeństwo przeciwpożarowe	2	Samodzielny zawór dozujący XD do materiałów dwuskładnikowych	20
Zagrożenia związane ze stosowaniem rozpuszczalników na bazie chlorowcowanych węglowodorów	3	Zawór dozujący do materiałów dwuskładnikowych montowany na rozdzielaczu	22
Postępowanie w razie awarii	3	Zawór dozujący XD do materiałów dwuskładnikowych montowany na rozdzielaczu	24
Utylizacja	3		
Opis	4		
Zasada działania	4		
Zawór wlotowy serii S	4		
Zawór dozujący serii S i S2K do materiałów dwuskładnikowych	5		
Instalacja	6		
Zawór dozujący samodzielny	6		
Montaż	6		
Podłączanie zasilania pneumatycznego	6		
Podłączanie zasilania pneumatycznego	6		
Podłączenie opcjonalnej linii do stabilizacji temperatury	6		
Podłączanie zasilania materiałem	7		
Montaż osłony mieszalnika i rurki	7		
Zawór dozujący montowany na rozdzielaczu	8		

Kontakt

Firma Nordson Corporation oczekuje na komentarze i pytania związane z oferowanymi produktami. Informacje ogólne o firmie Nordson można znaleźć w witrynie internetowej pod adresem: <http://www.nordson.com>.

Uwaga

Niniejsza publikacja firmy Nordson Corporation jest chroniona prawami autorskimi. Ochroną prawną objęto w roku 2013. Żadna część niniejszego dokumentu nie może być kopiowana, powielana ani tłumaczona bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Nordson Corporation. Informacje zawarte w tej publikacji mogą podlegać zmianom bez powiadamiania.

– Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi –

Znaki towarowe

Nazwy Nordson, logo Nordson i Pro-Meter są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Nordson Corporation.

Auto-Flo jest znakiem towarowym firmy Nordson Corporation.

Wszystkie pozostałe znaki towarowe należą do ich właścicieli.

Nordson International

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

Europe

Country	Phone	Fax
---------	-------	-----

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

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe

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

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

China

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

Japan

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

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	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

Bezpieczeństwo

Użytkownik musi zapoznać się z poniższymi zasadami bezpiecznej eksploatacji urządzenia i postępować zgodnie z nimi. W dokumentacji urządzeń znajdują się ostrzeżenia, uwagi i zalecenia, dotyczące zarówno sprzętu, jak i wykonywanych czynności.

Upewnić się, że kompletna dokumentacja urządzeń, łącznie z niniejszą instrukcją, jest dostępna dla personelu obsługującego i serwisującego.

Wykwalifikowany personel

Właściciel urządzenia musi zadbać o to, aby urządzenia firmy Nordson były instalowane, obsługiwane i naprawiane wyłącznie przez osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Za osoby takie uważa się pracowników etatowych lub zatrudnionych na umowę, którzy zostali przeszkoleni w zakresie bezpiecznej realizacji powierzonych im zadań. Osoby takie znają odpowiednie zasady bezpieczeństwa i przepisy oraz są fizycznie zdolne do realizacji zleconych czynności.

Przeznaczenie

Używanie urządzeń firmy Nordson do celów innych niż opisane w dostarczonej dokumentacji może być przyczyną obrażeń ciała lub zniszczenia mienia.

Przykłady użycia urządzeń niezgodnie z przeznaczeniem obejmują:

- stosowanie niezgodnych materiałów;
- modyfikacje urządzenia bez upoważnienia;
- usuwanie lub omijanie zabezpieczeń lub blokad;
- używanie niewłaściwych lub uszkodzonych części;
- używanie niezatwierdzonego wyposażenia dodatkowego;
- używanie urządzeń w warunkach, w których dopuszczalne wartości obciążeń są przekroczone;

Przepisy i homologacje

Trzeba mieć pewność, że wszystkie urządzenia są przystosowane i dopuszczone do pracy w warunkach, jakie panują w miejscu instalacji. Jeżeli instrukcje instalacji, obsługi i serwisowania nie będą przestrzegane, atest urządzenia utraci ważność.

Bezpieczeństwo obsługi

Przestrzeganie poniższych zaleceń pozwoli uniknąć ryzyka obrażeń.

- Osoby bez odpowiednich kwalifikacji nie mogą obsługiwać ani naprawiać urządzenia.
- Urządzenie można obsługiwać wyłącznie pod warunkiem, że zabezpieczenia, drzwiczki i osłony są nienaruszone, a blokady automatyczne działają prawidłowo. Nie omijać ani nie wyłączać żadnych zabezpieczeń.
- Zachować bezpieczną odległość od elementów ruchomych. Przed regulacją lub serwisowaniem elementów ruchomych odłączyć zasilanie i poczekać, aż ustanie wszelki ruch urządzenia. Zablokować wyłącznik zasilania, aby wykluczyć możliwość przypadkowego uruchomienia.
- Uwolnić ciśnienie z instalacji (rozprężyć) przed regulacją lub naprawą podzespołów pracujących pod ciśnieniem hydraulicznym lub pneumatycznym. Odłączyć, zablokować i oznaczyć wyłączniki przed serwisowaniem podzespołów zasilanych napięciem elektrycznym.
- Zadać o prawidłowe uziemienie ciała w razie konieczności pracy z pistoletami ręcznymi. Założyć rękawice przewodzące prąd elektryczny lub opaskę uziemiającą podłączoną do uchwytu pistoletu lub do innego uziemionego elementu. Nie można posiadać przy sobie żadnych przedmiotów przewodzących prąd elektryczny, takich jak biżuteria lub narzędzia.
- W razie odczucia choćby najmniejszych wylądowań trzeba natychmiast wyłączyć wszystkie urządzenia elektryczne lub elektrostatyczne. Nie wolno ponownie ich włączać, dopóki problem nie zostanie rozpoznany i usunięty.

Bezpieczeństwo obsługi (cd.)

- Zaopatrzyć się w karty charakterystyk (MSDS) wszystkich stosowanych materiałów. Przestrzegać zaleceń producenta, dotyczących bezpiecznego obchodzenia się z materiałami oraz stosować zalecane środki ochrony osobistej.
- Upewnić się, że obszar natrysku jest należycie wentylowany.
- Aby uniknąć ryzyka obrażeń trzeba też pamiętać o mniej oczywistych zagrożeniach w miejscu pracy, których nie można całkowicie wyeliminować, takich jak gorące powierzchnie, ostre krawędzie, obwody elektryczne pod napięciem i ruchome części, których nie można zabudować ani osłonić w inny sposób.

Płyn pod wysokim ciśnieniem

Płyn pod wysokim ciśnieniem wymagają specjalnych środków ostrożności i postępowania, w przeciwnym razie stanowią niezwykle poważne zagrożenie. Instalacje hydrauliczne zawsze trzeba rozprężyć przed regulacją lub serwisowaniem. Strumień płynu pod wysokim ciśnieniem może ciąć ciało jak nóż, prowadząc do poważnych urazów, amputacji lub śmierci. Ponadto płyn, który dostanie się przez skórę do organizmu, może spowodować zatrucie.

W razie przedostania się płynu przez skórę konieczna jest natychmiastowa pomoc lekarska. W miarę możliwości pokazać lekarzowi kartę charakterystyki (MSDS) wstrzykniętego płynu.

Krajowe stowarzyszenie producentów sprzętu natryskowego (oryg. National Spray Equipment Manufacturers Association) udostępnia karty wielkości karty kredytowej, które należy mieć przy sobie podczas pracy z urządzeniami wysokociśnieniowymi. Karty te są dostarczane razem ze sprzętem. Na karcie znajduje się poniższy tekst.



OSTRZEŻENIE: Każdy uraz spowodowany płynem pod wysokim ciśnieniem należy traktować jako bardzo poważny. W razie wystąpienia urazu lub jego podejrzenia:

- natychmiast wezwać fachową pomoc lekarską;
- powiedzieć lekarzowi o możliwym wstrzyknięciu płynu przez skórę;
- pokazać niniejszą kartę;
- poinformować, jaki materiał mógł być wstrzyknięty.

**STAN ZAGROŻENIA ŻYCIA – URAZ
SPOWODOWANY WSTRZYKNIĘCIEM PŁYNU
POD WYSOKIM CIŚNIENIEM: INFORMACJA DLA
LEKARZA**

Wstrzyknięcie substancji przez skórę jest bardzo poważnym urazem. Miejsce urazu trzeba jak najszybciej opatrzyć chirurgicznie. Nie można zwlekać z wykonaniem zabiegu i zajmować się leczeniem zatrucia wstrzykniętą substancją. Właściwości toksyczne mogą mieć znaczenie w niektórych wyjątkowych przypadkach, kiedy płyn dostanie się bezpośrednio do krwiobiegu.

Konieczna może być konsultacja chirurga plastyka lub lekarza specjalisty, zajmującego się rekonstrukcją ręki.

Stopień ciężkości urazu zależy od jego lokalizacji oraz innych czynników, na przykład, kości, która może skierować strumień płynu w bok i spowodować rozległe uszkodzenia, mikroflory obecnej na skórze, w płynie lub na przedmiocie (wąż, pistolet, złączka itp.), z którego nastąpiło wstrzyknięcie. Jeśli wstrzyknięta farba zawiera lateks akrylowy lub tlenek tytanu, które osłabiają odporność tkanki na infekcje, dojdzie do szybkiego rozwoju infekcji bakteryjnej. Zalecane postępowanie w przypadku wstrzyknięcia płynu przez skórę obejmuje natychmiastowe otwarcie powstałych w tkance zbiorników z płynem w celu odbarczenia uciskanych tkanek, przemyślane opracowanie chirurgiczne obszaru urazu i jak najszybsze leczenie antybiotykami.

**Bezpieczeństwo
przeciwpożarowe**

Przestrzeganie poniższych zasad pozwoli uniknąć ryzyka pożaru lub eksplozji.

- Uziemić wszystkie elektroprzewodzące elementy wyposażenia. Stosować wyłącznie uziemione węże powietrzne i hydrauliczne. Regularnie kontrolować uziemienie urządzeń i malowanych przedmiotów. Rezystancja uziemienia nie może przekraczać jednego megaoma.
- W razie wystąpienia wyładowań iskrowych lub łukowych trzeba natychmiast wyłączyć urządzenia. Nie wolno ponownie ich włączać, dopóki przyczyna nie zostanie rozpoznana i usunięta.
- Nie palić tytoniu, nie spawać, nie szlifować ani nie używać otwartego ognia tam, gdzie są składowane lub używane materiały łatwopalne.
- Nie należy dopuszczać do nagrzania materiałów do temperatur przekraczających wartości zalecane przez producenta. Upewnić się, że urządzenia monitorujące i ograniczające temperaturę działają prawidłowo.

- Zapewnić odpowiednią wentylację, aby uniknąć niebezpiecznych stężeń substancji lotnych i oparów. Przestrzegać przepisów lokalnych i postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w kartach charakterystyki (MSDS).
- Nie wyłączać układów elektrycznych pod napięciem podczas pracy z materiałami łatwopalnymi. Wcześniej odłączyć zasilanie odłącznikiem, aby uniknąć iskrzenia.
- Poznać rozmieszczenie wyłączników awaryjnych, zaworów odcinających i gaśnic. W razie pożaru w kabinie malarskiej natychmiast wyłączyć system i wentylację.
- Przed regulacją, czyszczeniem lub naprawą urządzeń elektrostatycznych trzeba wyłączyć zasilanie elektryczne i uziemić układ ładowania elektrostatycznego.
- Czyszczenie, konserwację, testowanie i naprawę urządzeń wykonywać zgodnie z procedurami opisanymi w dokumentacji.
- Korzystać tylko z oryginalnych części zamiennych. W sprawie informacji o częściach zamiennych i porad kontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.

Zagrożenia związane ze stosowaniem rozpuszczalników na bazie chlorowcowanych węglowodorów

W instalacjach ciśnieniowych, w których znajdują się elementy wykonane z aluminium, nie można używać chlorowcowanych węglowodorów. Przy zwiększonym ciśnieniu rozpuszczalniki takie reagują z aluminium i mogą eksplodować, prowadząc do urazów i śmierci osób oraz zniszczenia urządzeń. Rozpuszczalniki na bazie chlorowcowanych węglowodorów zawierają jeden z poniższych pierwiastków:

<u>Pierwiastek</u>	<u>Symbol</u>	<u>Przedrostek</u>
Fluor	F	Fluro-
Chlor	Cl	Chloro-
Brom	Br	Bromo-
Jod	I	Jodo-

Więcej informacji można znaleźć w karcie charakterystyki (MSDS) rozpuszczalnika lub można je uzyskać od sprzedawcy. W razie konieczności stosowania rozpuszczalników na bazie chlorowcowanych węglowodorów należy od przedstawiciela firmy Nordson uzyskać informacje na temat odpowiedniego wyposażenia.

Postępowanie w razie awarii

Jeżeli system lub jakikolwiek element wyposażenia nie działa prawidłowo, należy natychmiast wyłączyć zasilanie i wykonać poniższe czynności.

- Odłączyć i zablokować zasilanie elektryczne systemu. Zamknąć hydrauliczne i pneumatyczne zawory odcinające i uwolnić ciśnienie z instalacji.
- Ustalić przyczynę awarii i usunąć ją przed ponownym włączeniem systemu.

Utylizacja

Materiały i wyposażenie zużyte podczas pracy i serwisowania należy usuwać zgodnie z przepisami lokalnymi.

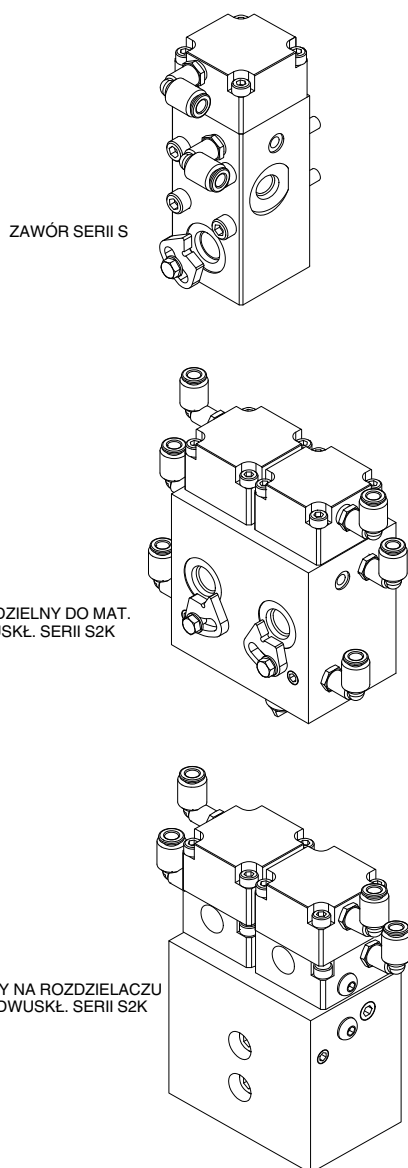
Opis

Zapoznać się z rysunkiem 1.

Opisane tu zawory dozujące Auto-Flo II służą do sterowania przepływem materiału do i z cylindra dozującego w dozownikach Pro-Meter serii S i S2K.

Zawory te są dostępne w wersjach standardowej i XD.

- Zawór wlotowy serii S
- Samodzielny do materiałów dwuskładnikowych
- Mocowany na rozdzielaczu do materiałów dwuskładnikowych



Rys. 1 Zawory dozujące Auto-Flo II do aplikacji Pro-Meter serii S i S2K

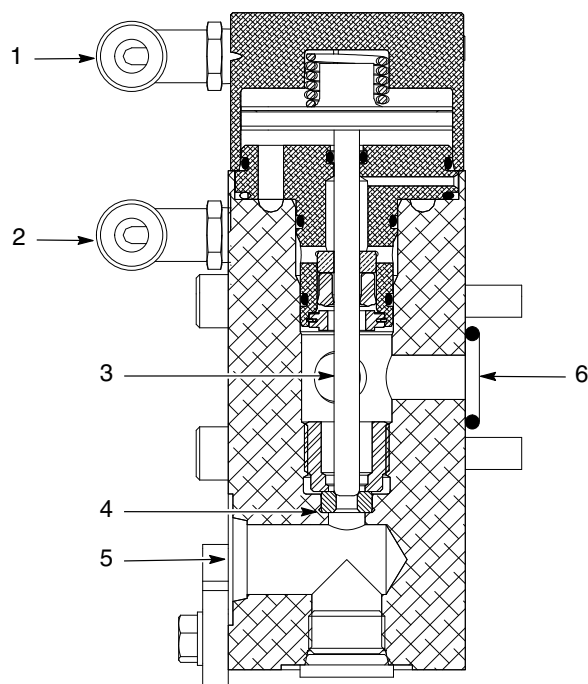
Zasada działania

Poniżej opisano zasadę działania zaworów dozujących.

Zawór wlotowy serii S

Zapoznać się z rysunkiem 2. Kiedy powietrze jest doprowadzane do wlotu powietrza otwierającego zawór (2), tłok jest wypychany do góry i pociąga trzon tłoka (3), unosząc go z gniazda (4). Materiał wpływa do wlotu (5) i wypływa na zewnątrz przez wylot (6).

Kiedy następuje odcięcie dopływu powietrza na wlocie powietrza otwierającego zawór (2) i zostanie ono skierowane do wlotu powietrza zamykającego zawór (1), ciśnienie powietrza oraz siła sprężyny w górnej części tłoka powodują docisnięcie trzonu do gniazda. Materiał nie będzie wypływać.



Rys. 2 Przekrój zaworu serii S

Zawór dozujący serii S i S2K do materiałów dwuskładnikowych

Zapoznać się z rysunkiem 3.

Zawory dozujące do materiałów dwuskładnikowych składają się z dwóch zaworów wewnętrznych — jeden przeznaczony do materiału bazowego, drugi do utwardzacza. Obie substancje pozostają rozdzielone w całym procesie dozowania aż do ich zmieszania w rurce mieszającej (14).

Utwardzacz

Powietrze, które otwiera zawór, jest dostarczane do wlotu (1) po stronie utwardzacza, gdzie naciska na tłok i wciska trzon (4) przez pakiet uszczelniający. Utwardzacz przepływa przez wlot, wylot (6) i wpływa do złączki dyszy (7).

Powietrze, które zamyka zawór, jest dostarczane do wlotu (2), gdzie podnosi tłok i zamyka przepływ utwardzacza. Cofnięcie trzonu tłoka powoduje wciągnięcie resztek utwardzacza ze złączki dyszy, aby uniknąć kapania.

Materiał bazowy

Powietrze, które otwiera zawór, jest dostarczane do wlotu (8) po stronie materiału bazowego, gdzie naciska na tłok i wciska trzon (10) przez pakiet uszczelniający. Materiał bazowy przepływa przez wlot, wylot (12) i wpływa do złączki dyszy (7).

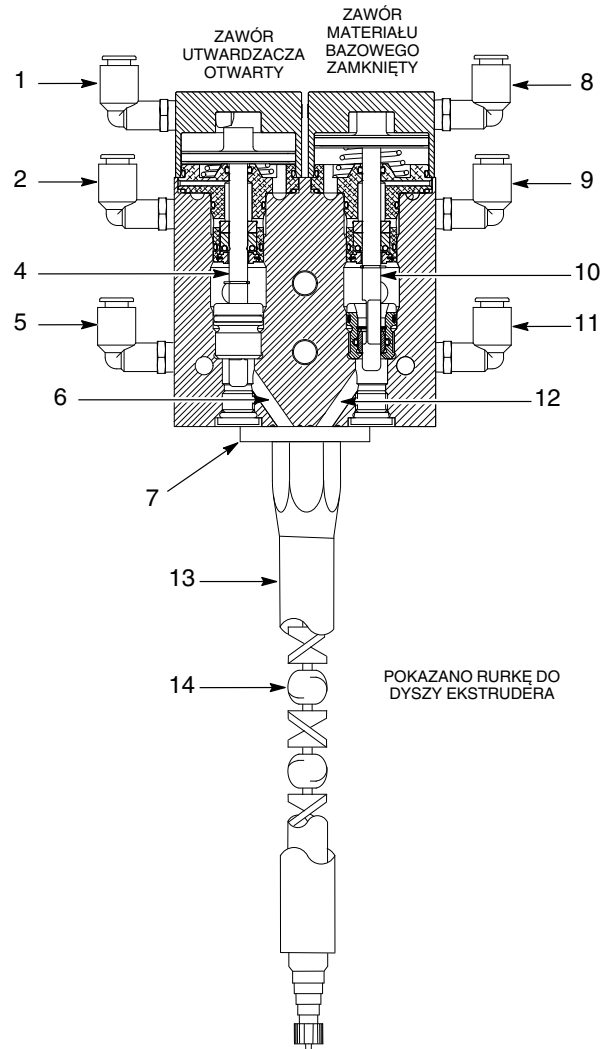
Powietrze, które zamyka zawór, jest dostarczane do wlotu (9), gdzie podnosi tłok i zamyka przepływ materiału bazowego. Cofnięcie trzonu tłoka powoduje wciągnięcie resztek materiału bazowego ze złączki dyszy, aby uniknąć kapania.

Mieszalnik

Mieszalnik składa się z elementu mieszającego (14) i z osłony (13). Służy do mieszania materiału bazowego z utwardzaczem. Zmieszane substancje przepływają przez dyszę ekstrudera lub strumieniową (opcjonalnie: dyszę wirową). Element mieszający należy dobrać do aplikacji. Więcej informacji na temat rurek i osłon mieszalnika znajduje się w rozdziale *Części*.

Stabilizacja temperatury

System stabilizacji temperatury zapewnia stały dopływ wody do otworu wlotowego (5) i wypływ z otworu wylotowego (11). System ten reguluje temperaturę w węzłach i w pistolecie.



Rys. 3 Przekrój zaworu do materiałów dwuskładnikowych (pokazano wersję montowaną na rozdzielaczu)

Instalacja



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

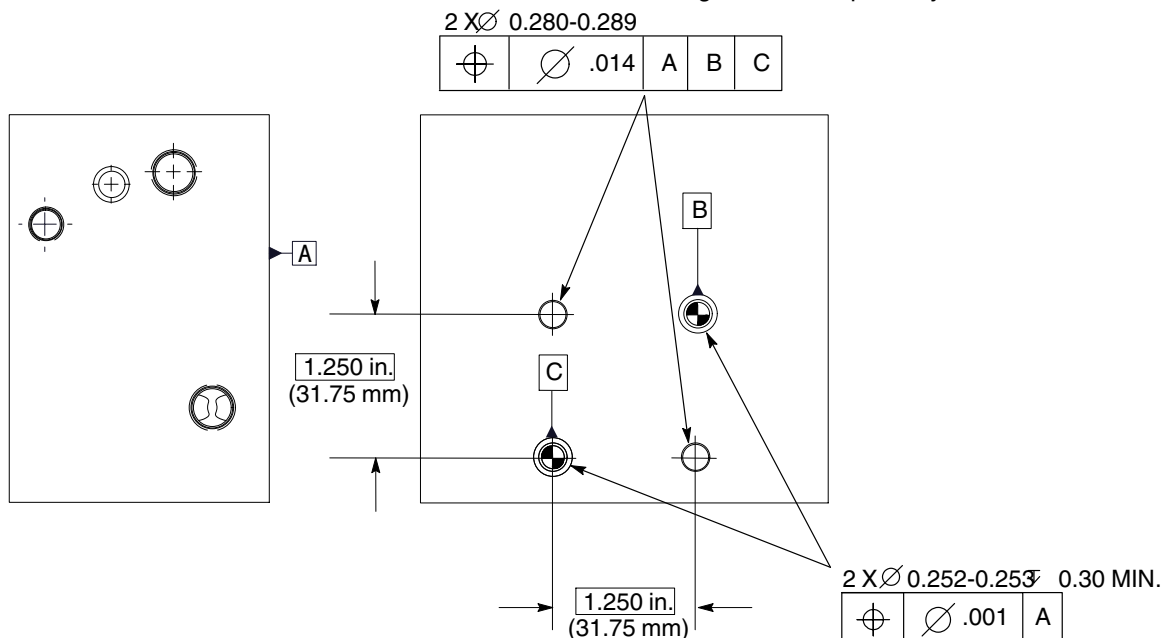
Sprawdzić, czy pistolet dozujący nie jest uszkodzony. W razie stwierdzenia uszkodzeń należy skontaktować się z przedstawicielem Nordson.

Zawór dozujący samodzielny

Instalację pistoletu dozującego opisano w poniższych procedurach.

Montaż

1. Parametry montażowe zaworu dozującego na powierzchni montażowej pokazano na rysunku 4.
2. Zapoznać się z rysunkiem 5. Zamontować izolator (11) między zaworem dozującym i powierzchnią montażową.
3. Do montażu zaworu dozującego należy użyć własnych śrub z łbem sześciokątnym i podkładek. Śruby dokręcić momentem 12–16 N•m.



Rys. 4 Montaż wersji samodzielnej

Podłączanie zasilania pneumatycznego

1. Zapoznać się z rysunkiem 5. Zawór sterujący dozowaniem utwardzacza połączyć z otworami powietrza otwierającego (1) i zamykającego (3) zawór dozujący za pomocą węża 1/4 cala.
2. Zawór sterujący dozowaniem materiału bazowego połączyć z otworami powietrza otwierającego (2) i zamykającego (4) zawór dozujący za pomocą węża 1/4 cala.

Podłączanie zasilania pneumatycznego

1. Zapoznać się z rysunkiem 5. Zawór sterujący dozowaniem utwardzacza połączyć z otworami powietrza otwierającego (1) i zamykającego (3) zawór dozujący za pomocą węża 1/4 cala.
2. Zawór sterujący dozowaniem materiału bazowego połączyć z otworami powietrza otwierającego (2) i zamykającego (4) zawór dozujący za pomocą węża 1/4 cala.

Podłączenie opcjonalnej linii do stabilizacji temperatury

Opcjonalny moduł stabilizacji temperatury utrzymuje stałą temperaturę i lepkość materiału, aby zapewnić powtarzalność porcji dozowanego materiału.

1. Zapoznać się z rysunkiem 5. Zamontować wąż wodny 1/4 cala między otworem wlotowym (5) i wylotem stabilizacji temperatury w regulatorze temperatury.
2. Zamontować wąż wodny 1/4 cala między otworem wylotowym (6) i wlotem stabilizacji temperatury w regulatorze temperatury.

Podłączanie zasilania materiałem

Średnica węża materiału zależy od systemu i od typu materiału.

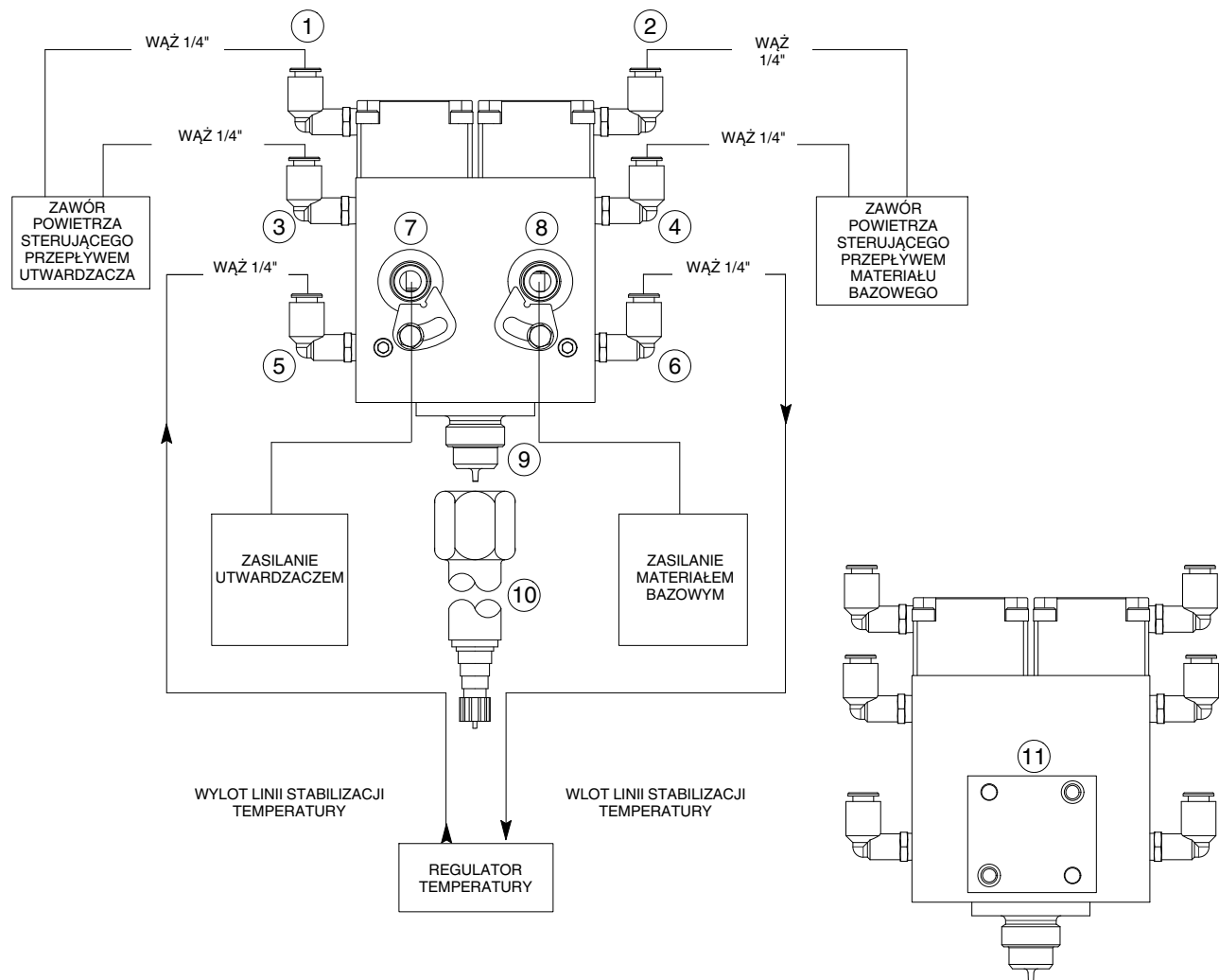
1. Zapoznać się z rysunkiem 5. Zamontować wąż zasilający między wlotem materiału bazowego (8) i źródłem materiału.
2. Zamontować wąż zasilający między wlotem utwardzacza (7) i źródłem materiału.

Montaż osłony mieszalnika i rurki



OSTROŻNIE: Nasmarować gwint dyszy, aby nie doszło na nim do reakcji materiału bazowego z utwardzaczem.

1. Zapoznać się z rysunkiem 5. Oczyszczyć gwint dyszy (9), aby zespół osłony mieszalnika i rurki (10) dało się należycie nakręcić na dyszę. Nasmarować gwint dyszy (9) wazeliną.
2. Nakręcić zespół osłony i rurki (10) na dyszę (9). Dokręcić osłonę momentem 14–16 N•m.

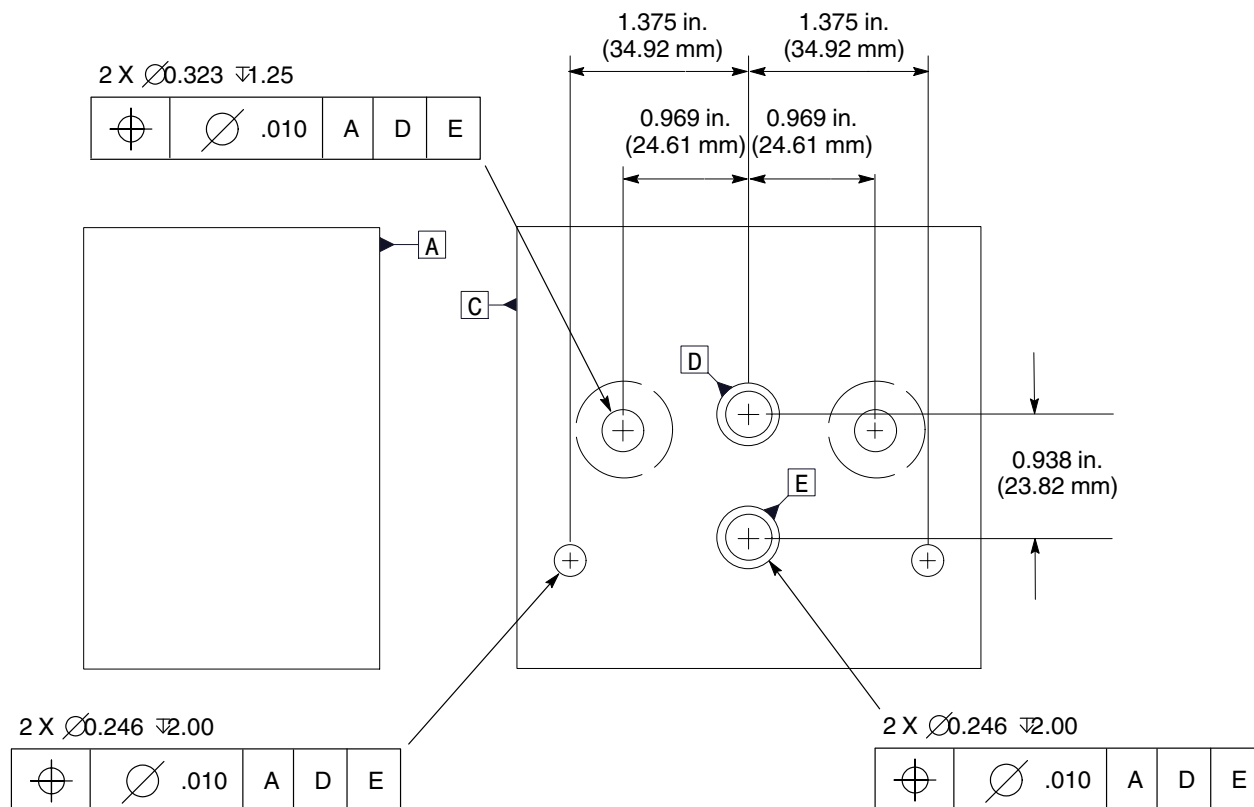


Rys. 5 Połączenia samodzielnego zaworu do dozowania materiałów dwuskładnikowych

- | | | |
|---|--|---------------------------------------|
| 1. Wlot powietrza otwierającego przepływ utwardzacza | 5. Wlot wody stabilizującej temperaturę | 9. Dysza |
| 2. Wlot powietrza otwierającego przepływ materiału bazowego | 6. Wylot wody stabilizującej temperaturę | 10. Zespół osłony mieszalnika i rurki |
| 3. Wlot powietrza zamykającego przepływ utwardzacza | 7. Wlot utwardzacza | 11. Podkładka izolacyjna |
| 4. Wlot powietrza zamykającego przepływ materiału bazowego | 8. Wlot materiału bazowego | |

Zawór dozujący montowany na rozdzielaczu

Parametry montażowe zaworu na rozdzielaczu pokazano na rysunku 6.



Rys. 6 Montaż do rozdzielacza

Obsługa

Zawór dozujący jest obsługiwany zdalnie przez sterownik systemu. Więcej informacji na temat obsługi znajduje się w dokumentacji sterownika.

UWAGA: Najlepsze wyniki uzyskuje się, kiedy przez cały czas pistolet jest prostopadłe ustawiony do podłoża.

Rozwiązywanie problemów

Procedury rozwiązywania problemów opisano w instrukcji obsługi systemu dozowania Pro-Meter.

Konserwacja



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

UWAGA:

- Interwały podane w tabeli 1 są tylko wskazówką. Konserwację trzeba przeprowadzać zawsze zgodnie z harmonogramem obowiązującym w zakładzie.
- Może być konieczna zmiana częstości z uwagi na uwarunkowania w zakładzie, parametry robocze, typ materiału lub doświadczenie personelu.

Tabela 1 Harmonogram konserwacji

Codziennie
Sprawdzić, czy dysza nie jest zużyta. Wymienić w razie potrzeby.
Sprawdzić, czy dysza nie przecieka. Oczyszczyć w razie potrzeby.
Sprawdzić czas reakcji pistoletu. Jeżeli pistolet reaguje powoli, należy zmienić ustawienie ciśnienia powietrza lub wymienić pakiet uszczelniający.
Okresowo
Sprawdzić węże pneumatyczne oraz węże doprowadzające materiał pod kątem nieszczelności lub uszkodzenia. W razie potrzeby wymienić węże.

Naprawy



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

System lub materiał są pod ciśnieniem. Uwolnić ciśnienie. Zlekceważenie tego ostrzeżenia może spowodować ciężkie obrażenia ciała lub śmierć.

Pakiet uszczelniający zaworu wlotowego serii S

Zapoznać się z rysunkiem 7. W celu wymiany pakietu uszczelniającego należy postępować zgodnie z procedurą opisaną poniżej.

Demontaż pakietu uszczelniającego

1. Wykręcić śruby (1) mocujące głowicę siłownika pneumatycznego (2).
2. **Tylko zawory dozujące XD:**
Wykręcić śruby (5) mocujące blok oporowy pakietu uszczelniającego (6) do korpusu zaworu (8).

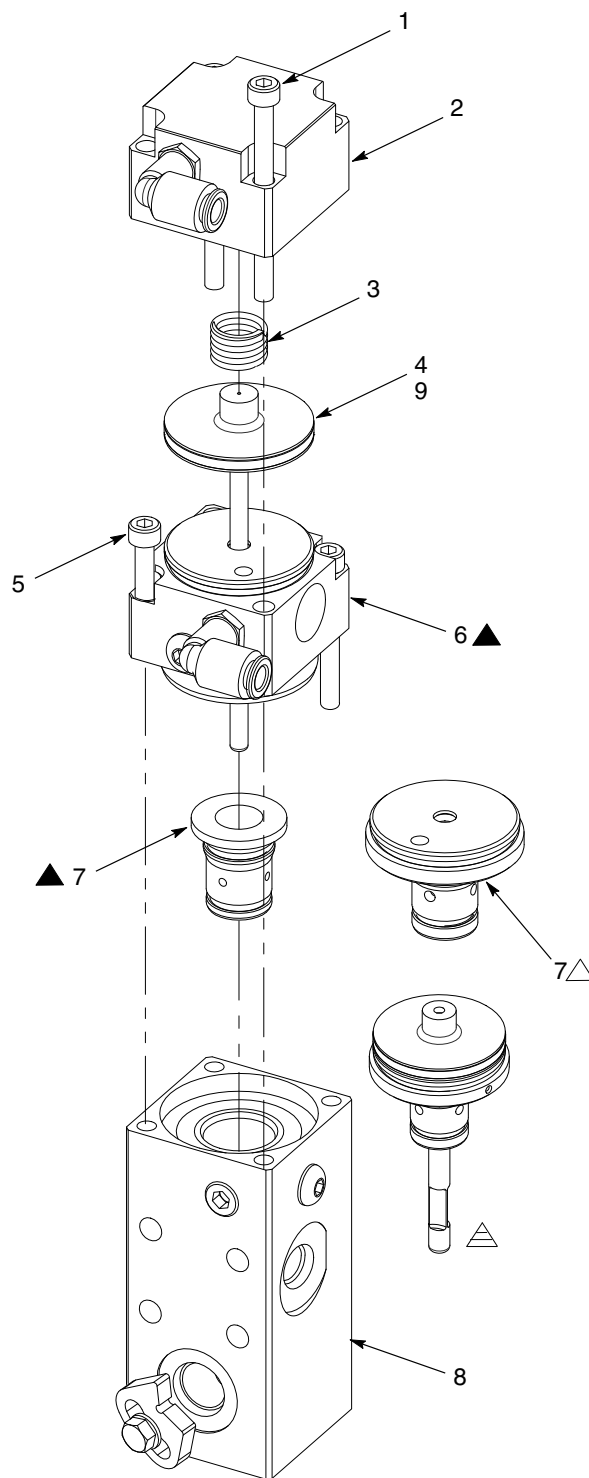


OSTROŻNIE: Aby zapobiec uszkodzeniu korpusu, należy zachować szczególną ostrożność podczas wypychania pakietu uszczelniającego.

3. Niedużym wkrętakiem wypchnąć pakiet uszczelniający (7) z korpusu zaworu (8).
4. Sprawdzić tłok (4), blok oporowy (6) i korpus zaworu (8) pod kątem zużycia i uszkodzeń. Wymienić w razie potrzeby.

Montaż pakietu uszczelniającego

1. Nałożyć smar Mobil SHC 100 na nowy pakiet uszczelniający (7) i włożyć go do korpusu zaworu (8).
2. **Tylko zawory dozujące XD:**
Nałożyć Loctite 242 na gwinty śrub (5). Zamontować blok oporowy (6) do korpusu (8) za pomocą śrub. Dokręcić śruby momentem 6 N•m.
3. Włożyć tłok (4) do bloku oporowego (6) lub pakietu uszczelniającego (7).
4. Nałożyć Loctite 242 na gwinty śrub (1). Umocować śrubami głowicę siłownika (2). Dokręcić śruby momentem 6 N•m.



▲ W ZAWORACH DOZUJĄCYCH XD

△ PAKIET USZCZELNIAJĄCY W ZAWORACH STANDARDOWYCH

△ PAKIET USZCZELNIAJĄCY W ZAWORACH NIEKAPIĄCYCH

Rys. 7 Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu wlotowego serii S

Pakiet uszczelniający zaworu dozującego do materiałów dwuskładnikowych

Zapoznać się z rysunkiem 8. W celu wymiany pakietu uszczelniającego należy postępować zgodnie z procedurą opisaną poniżej.

Demontaż pakietu uszczelniającego

1. Wykręcić śruby (1) mocujące głowicę siłownika pneumatycznego (2).
2. **Tylko zawory dozujące XD:**
Wykręcić śruby (3) mocujące blok oporowy pakietu uszczelniającego (4) do korpusu zaworu (7).

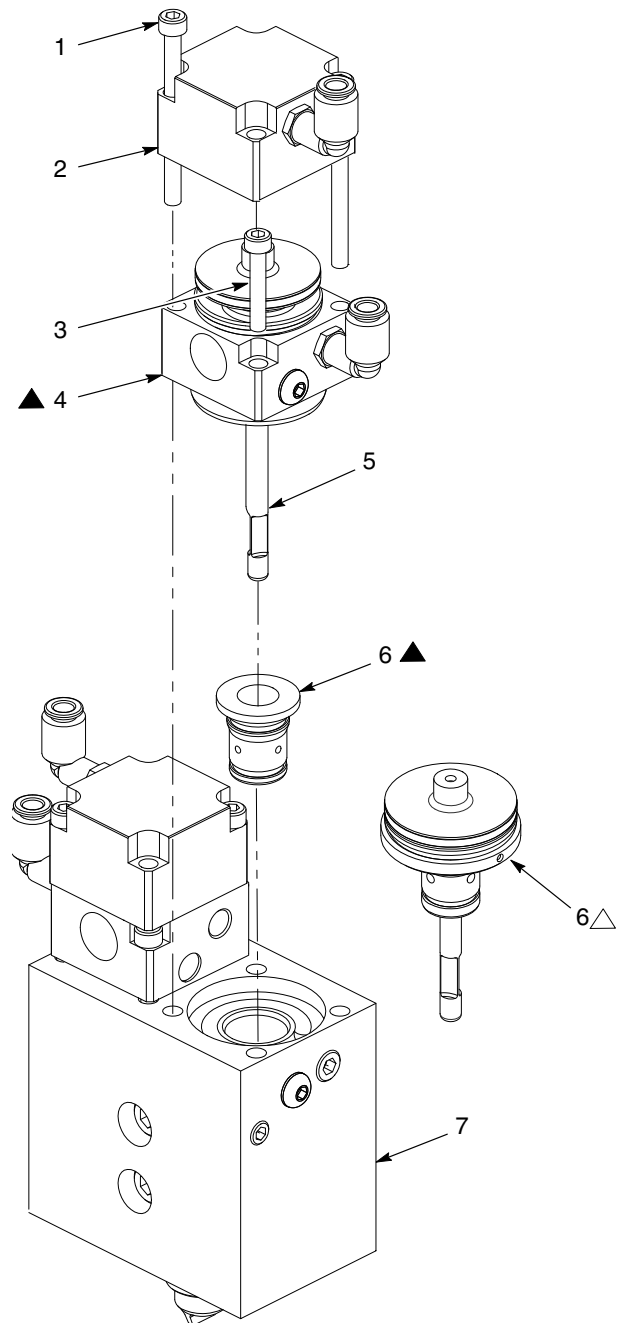


OSTROŻNIE: Aby zapobiec uszkodzeniu korpusu, należy zachować szczególną ostrożność podczas wypychania pakietu uszczelniającego.

3. Niedużym wkrętakiem wypchnąć pakiet uszczelniający (6) z korpusu zaworu (7).
4. Sprawdzić blok oporowy (4), trzon tłoka (5) i korpus zaworu (7) pod kątem zużycia i uszkodzeń. Wymienić w razie potrzeby.

Montaż pakietu uszczelniającego

1. Nałożyć smar Mobil SHC 100 na nowy pakiet uszczelniający (6) i włożyć go do korpusu zaworu (7).
2. **Tylko zawory dozujące XD:**
Nałożyć Loctite 242 na gwinty śrub (3). Zamontować blok oporowy (4) do korpusu (7) za pomocą śrub. Dokręcić śruby momentem 6 Nwm.
3. Nałożyć Loctite 242 na gwinty śrub (1). Umocować śrubami głowicę siłownika (2). Dokręcić śruby momentem 6 N•m.



▲ W ZAWORACH DOZUJĄCYCH XD

△ PAKIET USZCZELNIAJĄCY W ZAWORACH STANDARDOWYCH

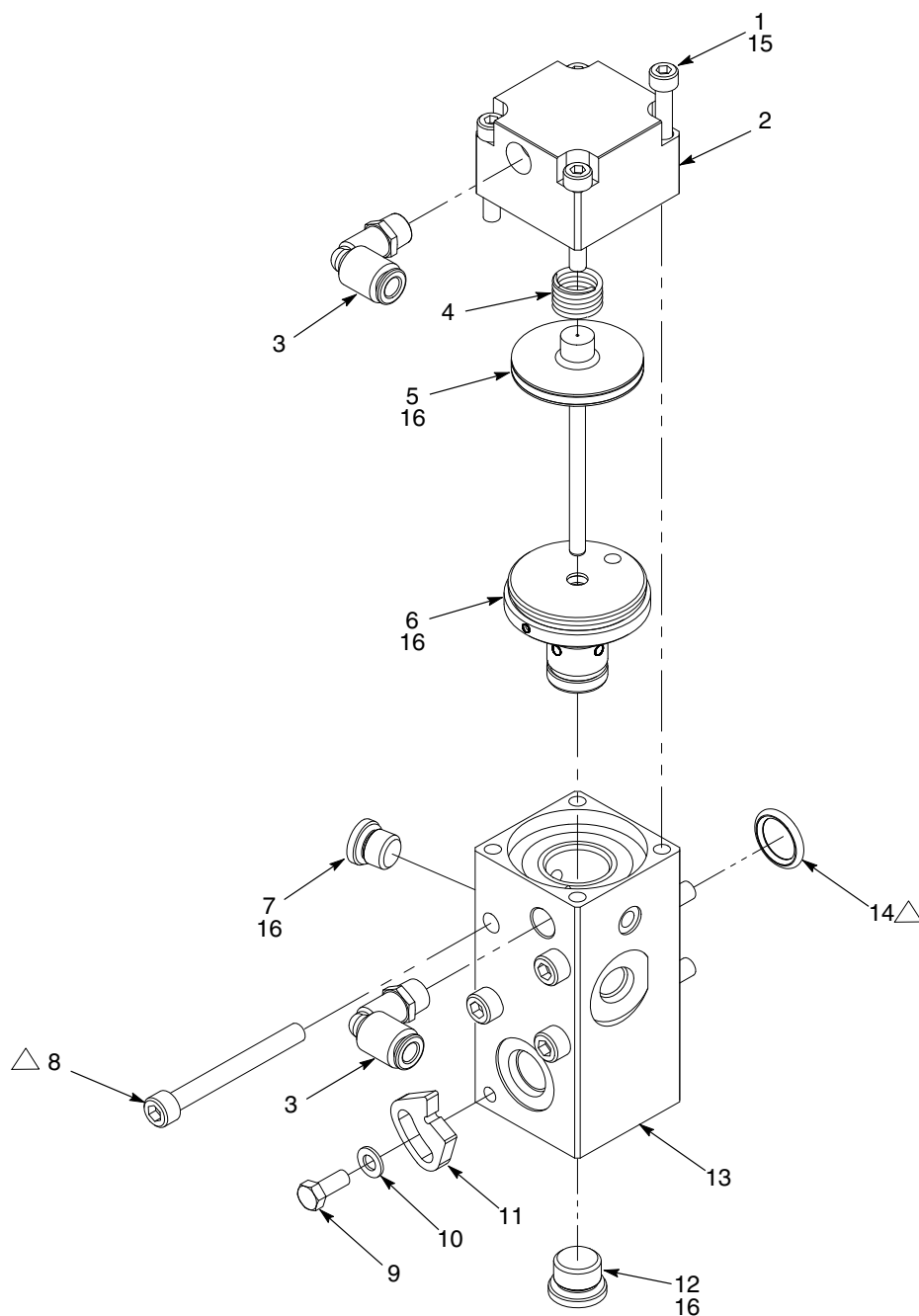
Rys. 8 Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu dozującego do materiałów dwuskładnikowych

Części

W celu zamówienia części należy skontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson pod numerem telefonu (800) 433-9319 lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson.

Standardowy zawór wlotowy serii S

Zapoznać się z rysunkiem 9 i z wykazami części.



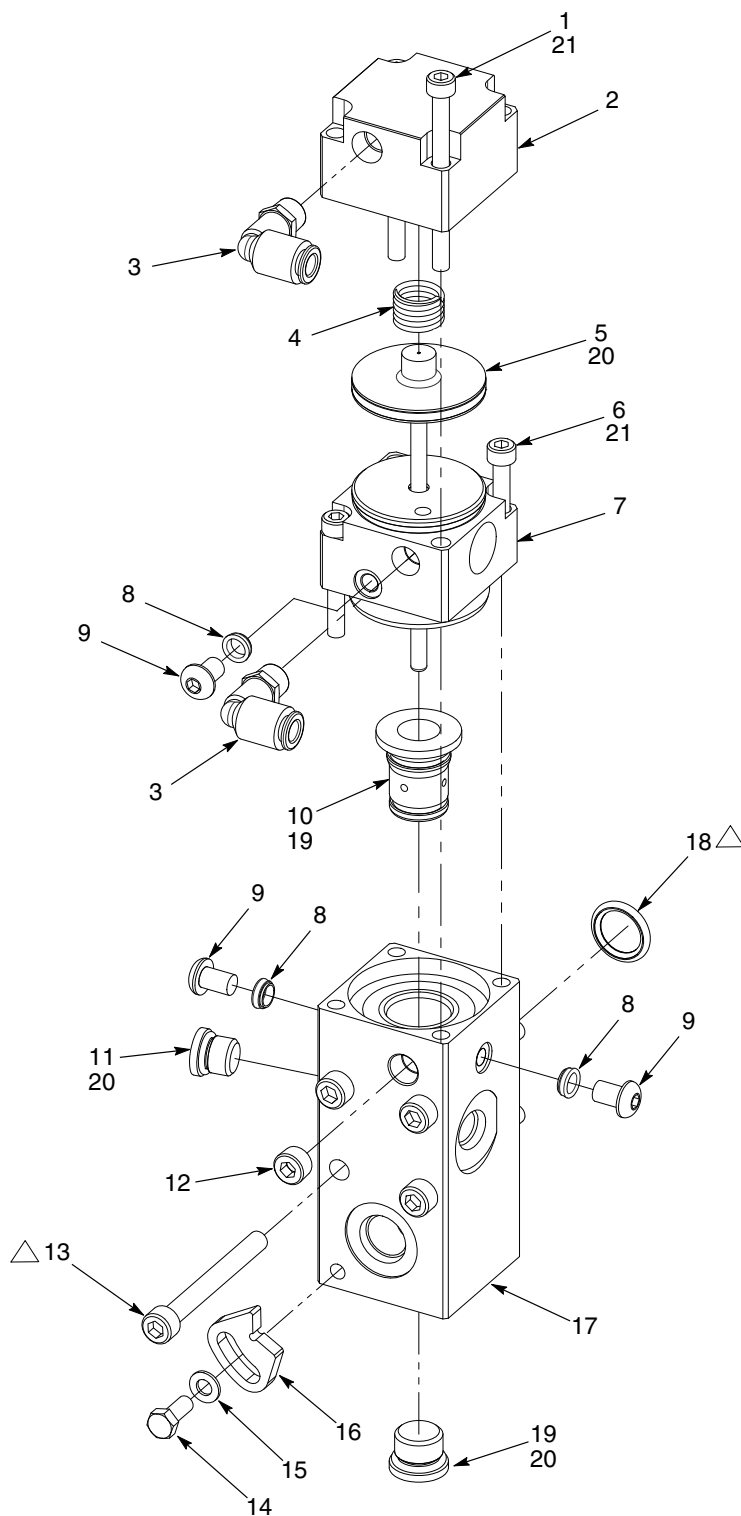
△ TA CZĘŚĆ JEST DOSTARCZANA LUZEM Z ZAWOREM WLOTOWYM.

Rys. 9 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1089569		Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series	1	
—		1105010	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, St Steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	4	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	237947	237947	• Spring, compression	1	
5	-----	-----	• Piston/stem assembly	1	A
6	-----	-----	• Cartridge, grease/seal, UHMW	1	B
7	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	1	
8	982292	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
9	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
10	983035	983035	• Washer, flat, M5	1	
11	323872	323872	• Key, lock, swivel	1	
12	973574		• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
		303473	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18, St Steel	1	
13	-----	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S-Series	1	
14	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
15	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
16	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Do obu zaworów zamówić zestaw tłoka/trzonu 1102748. B: Do zaworu standardowego zamówić pakiet uszczelniający 1099071. Do zaworu ze stali nierdzewnej zamówić pakiet uszczelniający 1601787. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)					

Zawór wlotowy XD serii S

Zapoznać się z rysunkiem 10 i z wykazami części.



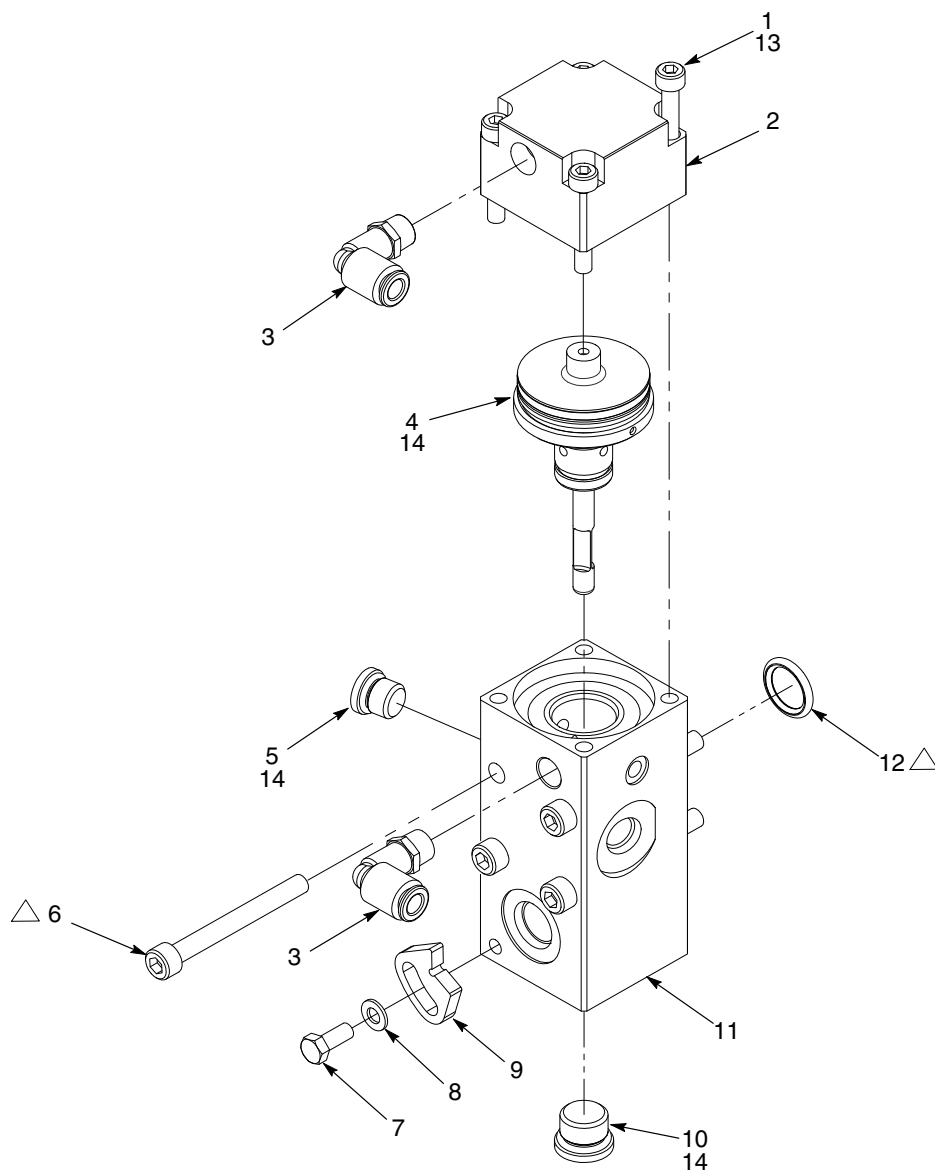
△ TA CZĘŚĆ JEST DOSTARCZANA LUZEM Z ZAWOREM WLOTOWYM.

Rys. 10 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1092922	Valve, inlet, Auto-Flo II XD for Pro-Meter Series-S	1	
1	982171	• Screw, socket, M5 x 60, black	2	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	237947	• Spring, compression	1	
5	-----	• Piston/stem assembly, Auto-Flo XD	1	A
6	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	2	
7	-----	• Assembly, cartridge retainer, Auto-Flo XD	1	B
8	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	3	
9	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25, black	3	
10	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper, Auto-Flo XD	1	C
11	973543	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
12	973411	• Plug, pipe, socket, flush, 1/4 zinc	1	
13	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
14	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
15	983035	• Washer, flat, M5	1	
16	323872	• Key, lock, swivel Auto-Flo	1	
17	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S	1	
18	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
19	973574	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
20	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
21	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Zamówić zestaw tłoka/trzonu 1088449. B: Zamówić zestaw bloku oporowego pakietu uszczelniającego 1093685. C: Zamówić pakiet uszczelniający 1088448. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)				

Zawór z zabezpieczeniem przed kapaniem serii S

Zapoznać się z rysunkiem 11 i z wykazami części.



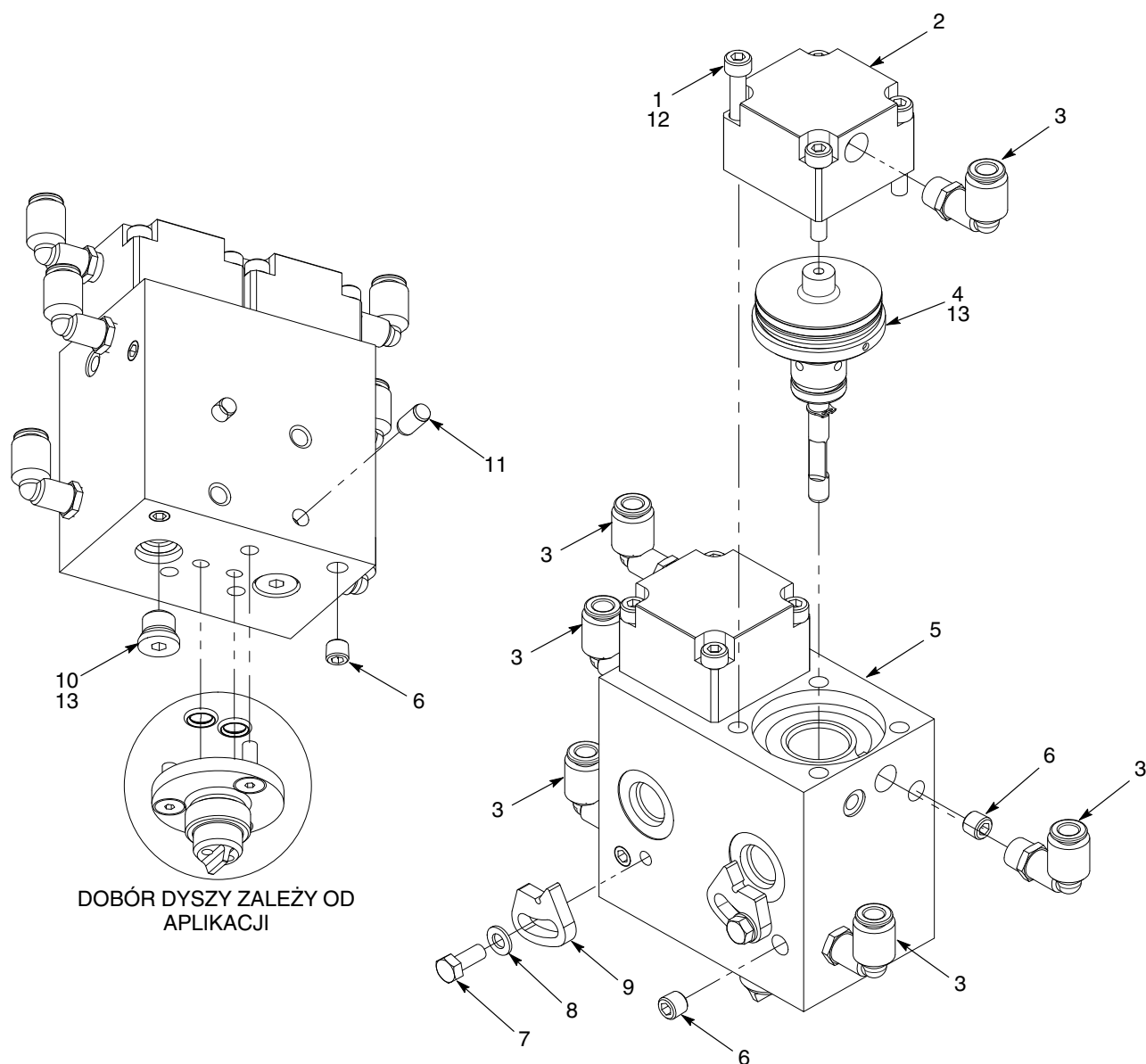
△ TA CZĘŚĆ JEST DOSTARCZANA LUZEM Z ZAWOREM WLOTOWYM.

Rys. 11 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1100862		Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, Anti-Drool	1	
—		1099703	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, Anti-Drool St Steel	1	
1	982386	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	-----		• Cartridge, grease/seal, UHMW	1	A
		-----	• Cartridge, grease/seal, UHMW, St Steel	1	B
5	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	1	
6	982292	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
7	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
8	983035	983035	• Washer, flat, M5	1	
9	323872	323872	• Key, lock, swivel	1	
10	973574		• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
		303473	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18, St Steel	1	
11	-----	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S-Series	1	
12	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
13	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
14	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Zamówić zestaw tłoka/trzonu 1100767. B: Zamówić zestaw tłoka/trzonu 1601788. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)					

Standardowy samodzielny zawór dozujący do materiałów dwuskładnikowych

Zapoznać się z rysunkiem 12 i z wykazami części.

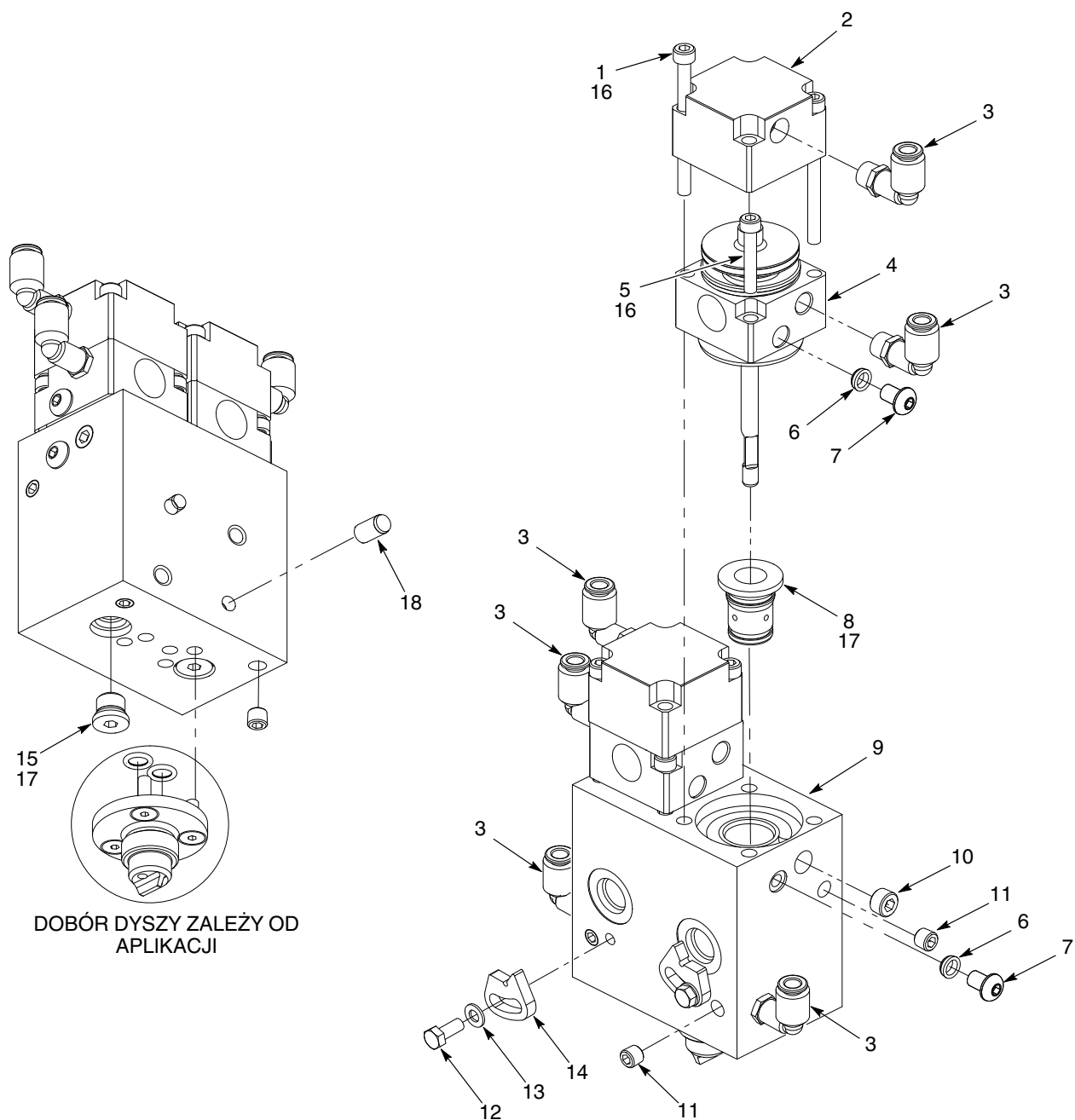


Rys. 12 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1089571		Dispense valve, standalone Auto-Flo II Pro-Meter S2K	1	
—		1105012	Dispense valve, Auto-Flo II for Pro-Meter S2K, St Steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	8	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	8	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	6	
4	-----	-----	• Piston/stem, cartridge, UHMW	2	A
5	-----	-----	• Body, gun, standalone, two component	1	
6	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	6	
7	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12	2	
8	983035	983035	• Washer, flat, M5	2	
9	323872	323872	• Key, lock, swivel	2	
10	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	2	
11	985409	985409	• Pin, dowel, 0.250 x 0.500	2	
12	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
13	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5 oz.	AR	
NS	178450	178450	• Insulator, spacer, 2.25 x 2.0 x 0.06	1	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Do zaworu standardowego zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1100767. Do zaworu ze stali nierdzewnej zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1099746. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)					

Samodzielny zawór dozujący XD do materiałów dwuskładnikowych

Zapoznać się z rysunkiem 13 i z wykazami części.

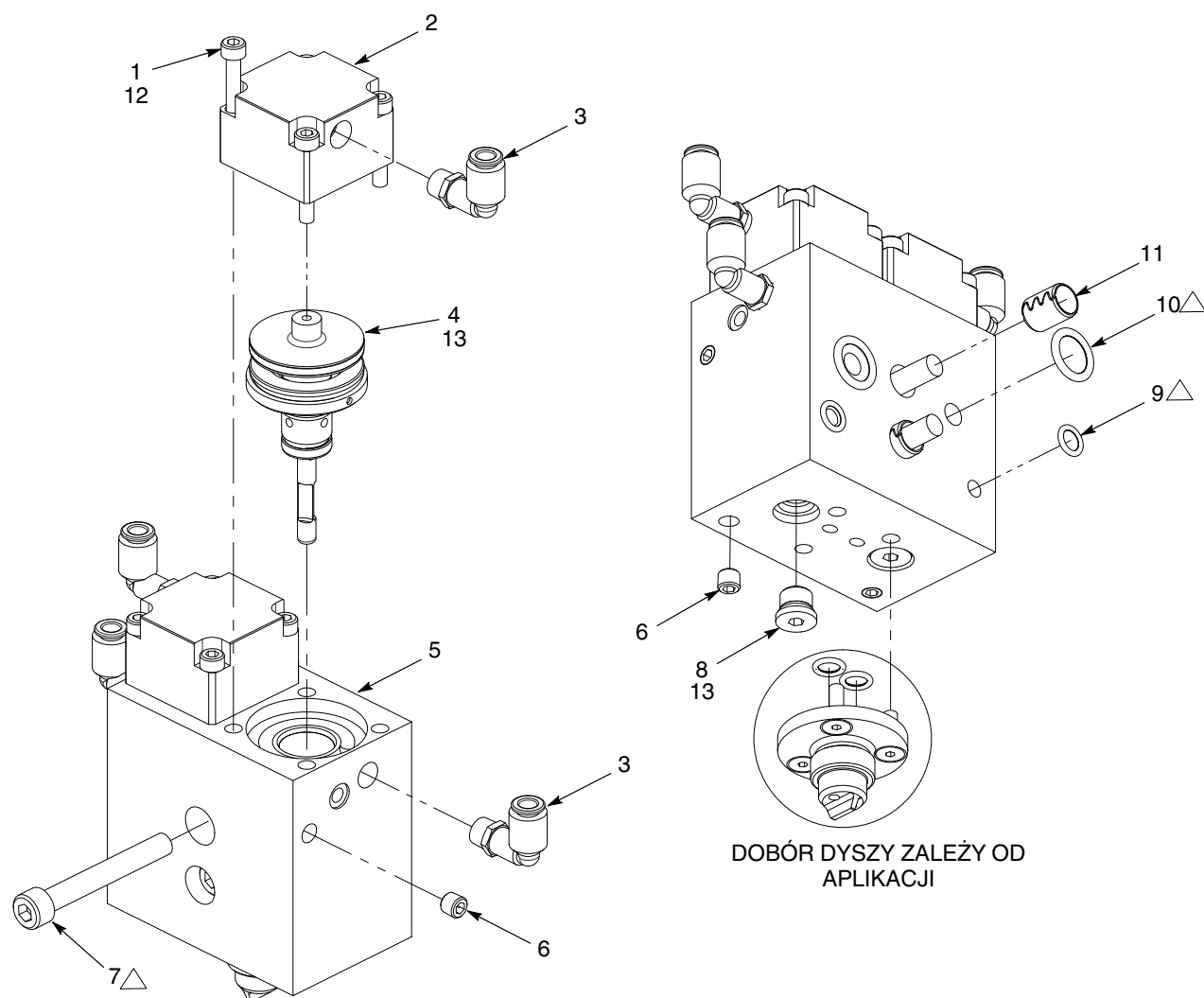


Rys. 13 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1093621	Dispense valve, standalone Auto-Flo II XD for Pro-Meter S2K	1	
1	982171	• Screw, socket, M5 x 60, black	4	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	6	
4	-----	• Piston/stem, cartridge, scraper	2	A
5	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
6	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	4	
7	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25	4	
8	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper	2	B
9	-----	• Body, gun, standalone, two component	1	
10	973402	• Plug, pipe, socket, flush, 1/8	2	
11	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	6	
12	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12	2	
13	983035	• Washer, flat, M5	2	
14	323872	• Key, lock, swivel	2	
15	973543	• Plug, O-ring ring, straight thread, 7/16-20	2	
16	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
17	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
18	985409	• Pin, dowel, 0.250 x 0.500	2	
NS	178450	• Insulator, spacer, 2.25 x 2.0 x 0.06	1	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1100768. B: Zamówić pakiet uszczelniający 1100821. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)				

Zawór dozujący do materiałów dwuskładnikowych montowany na rozdzielaczu

Zapoznać się z rysunkiem 14 i z wykazami części.



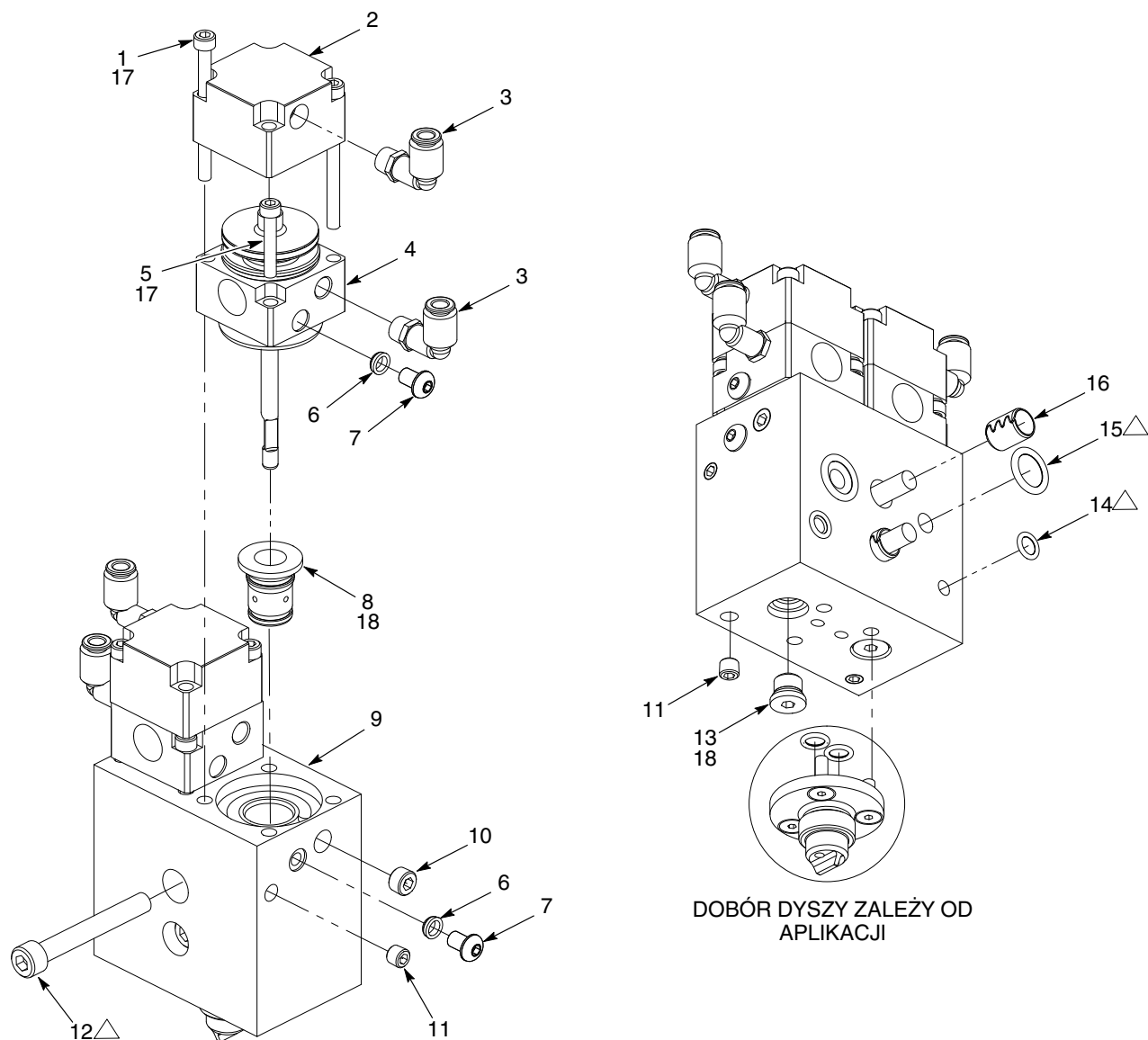
△ TA CZĘŚĆ JEST DOSTARCZANA LUZEM Z ZAWOREM DOZUJĄCYM.

Rys. 14 Zawór dozujący Auto-Flo II montowany na rozdzielaczu do Pro-Meter S2K

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1089570		Dispense valve, Auto-Flo II for Pro-Meter S2K, manifold mount	1	
—		1105011	Dispense valve, Auto-Flo II Pro-Meter S2K, manifold mount st. steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	8	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	8	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	4	
4	-----	-----	• Piston/stem, cartridge, UHMW	2	A
5	-----	-----	• Body, gun, manifold mount, Pro-Meter S2K	1	
6	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	4	
7	982624		• Screw, socket, M8 x 60 black	2	
		982384	• Screw, socket, M8 x 65 black	2	
8	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St. Steel	2	
9	940111	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, brown, 10411	2	
10	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	2	
11	1071158	1071158	• Pin, dowel, hollow, 12 mm OD x 16 mm long	2	
12	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
13	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC 100, 12.5 oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Do zaworu standardowego zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1100767. Do zaworu ze stali nierdzewnej zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1099746. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)					

Zawór dozujący XD do materiałów dwuskładnikowych montowany na rozdzielaczu

Zapoznać się z rysunkiem 15 i z wykazami części.



△ TA CZĘŚĆ JEST DOSTARCZANA LUZEM Z ZAWOREM DOZUJĄCYM.

Rys. 15 Części standardowego zaworu wlotowego serii S

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1093383	Dispense valve, Auto-Flo II XD for Pro-Meter S2K, manifold mount	1	
1	982171	• Screw, socket M5 x 60, black	4	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	4	
4	-----	• Piston/stem, cartridge, scraper	2	A
5	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
6	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	4	
7	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25, black	4	
8	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper	2	B
9	-----	• Body, gun, manifold mount, Pro-Meter S2K	1	
10	973402	• Plug, pipe, socket, flush, 1/8, zinc	2	
11	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	4	
12	982624	• Screw, socket, M8 x 60, black	2	
13	973543	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
14	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, brown, 10411 SB	2	
15	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	2	
16	1071158	• Pin, dowel, hollow, 12 mm OD x 16 mm	2	
17	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
18	1001849	• Grease, mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
UWAGA A: Zamówić zestaw tłoka / trzonu / pakietu uszczelniającego 1100768. B: Zamówić pakiet uszczelniający 1100821. AR: Według potrzeb (As Required) NS: Nie pokazano (Not Shown)				

Notatki

[illegible]