

Dozownik Pro-Meter® serii S2K

Instrukcja obsługi dla użytkownika

P/N 7179690_07

- Polish -

Wydanie 5/13

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	Naprawy	15
Europe	O-1	Materiały eksploatacyjne	15
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Zespół siłownika liniowego	16
Outside Europe	O-2	Demontaż zespołu siłownika liniowego ..	16
Africa / Middle East	O-2	Montaż zespołu siłownika liniowego	16
Asia / Australia / Latin America	O-2	Wymiana siłownika liniowego	16
China	O-2	Czujniki zbliżeniowe	16
Japan	O-2	Regulacja czujników położenia cofniętego i wysuniętego	18
North America	O-2	Regulacja czujnika zbliżeniowego	18
Bezpieczeństwo	1	napęnlania	18
Wykwalifikowany personel	1	Sekcja hydrauliczna	20
Przeznaczenie	1	Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu ssawnego	20
Przepisy i homologacje	1	Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu tłocznego	20
Bezpieczeństwo obsługi	1	Wymiana zaworu ssawnego	20
Płyny pod wysokim ciśnieniem	1	Wymiana zaworu tłocznego	20
Bezpieczeństwo przeciwpożarowe	2	Wymiana przetwornika ciśnienia	21
Zagrożenia związane ze stosowaniem rozpuszczalników na bazie chlorowcowanych węglowodorów	2	Demontaż pakietu uszczelniającego i zespołu nurnika	22
Postępowanie w razie awarii	2	Montaż pakietu uszczelniającego i zespołu nurnika	22
Utylizacja	2	Naprawa pakietu uszczelniającego	24
Opis	3	Wymiana termostatu	26
Zasada działania	4	Wymiana grzałki	26
Faza napełniania	4	Wymiana czujnika RTD	26
Faza bezczynności	4	Części	28
Sprężanie wstępne	4	Standardowy dozownik S2K	28
Faza dozowania / opróżniania	4	Dozowniki S2K 120 V / 240 V, ogrzewane ..	32
Obwód ARW	4	Zestawy	36
Dane techniczne	5	Pakiety uszczelniające	36
Instalacja	7	Zawory ssawne	36
Instalacja dozownika S2K	7	Nurnik	36
Podłączenie sterownika	7	Moduł przyłączy do Pro-Meter S2K	36
Podłączenie materiału, powietrza i wody ..	7	Komponenty zależne od aplikacji	37
Podłączanie dozownika ARW do systemowego obwodu opróżniania pneumatycznego	8	Adapter do zdalnego montażu pistoletu ..	37
Obsługa	10	Przetworniki	37
Uruchomienie	10	Pistolet do dozowania mas dwuskładnikowych i pakiety uszczelniające	37
Wyłączanie	10	Obwód ARW	37
Konserwacja	11	Narzędzia	38
Uzdatnianie wody	12	Schematic	40
Typy wody	12		
Poziomy korozji	12		
Uzdatnianie wody biocydami	12		
Rozwiązywanie problemów	14		

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 2008. 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

Nordson, logo Nordson i Pro-Meter są zastrzeżonymi znakami towarowymi 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 urządzeń 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;
- usunięcie lub ominięcie zabezpieczeń lub blokad;
- użycie niewłaściwych lub uszkodzonych części;
- użycie 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, homologacja 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, pokrywki i osłony są nienaruszone, a automatyczne blokady działają prawidłowo. Nie omijać ani nie wyłączać żadnych zabezpieczeń.

- Zachować bezpieczną odległość od ruchomych elementów. Przed regulacją lub serwisowaniem ruchomych elementów odłączyć zasilanie i poczekać, aż urządzenie całkowicie zatrzyma się. 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.
- Zadbaj o prawidłowe uziemienie ciała w razie konieczności pracy z pistoletami ręcznymi. Załóż 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 elektrostatische. Nie wolno ponownie włączać urządzeń, dopóki problem nie zostanie rozpoznany i usunięty.
- 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 aplikacji 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 wymaga 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, działa jak trująca.

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

Narodowe 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;
- powiedzieć, jakiego typu materiał mógł zostać 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, mikroflora obecna na skórze, w płynie lub w miejscu (wąż, pistolet, złączka itp.), z którego nastąpiło wstrzyknięcie. Jeśli wstrzyknięta farba zawiera lateks akrylowy i tlenek tytanu, które osłabiają odporność tkanki na infekcję, nastąpi szybki rozwój bakterii. Zalecane postępowanie w przypadku wstrzyknięcia płynu przez skórę obejmuje natychmiastowe otwarcie 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 przewodzące 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 urządzenie. Nie wolno ponownie włączać urządzeń, 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 proszkowej 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:

Pierwiastek	Symbol	Przedrostek
Fluor	F	Fluoro-
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.

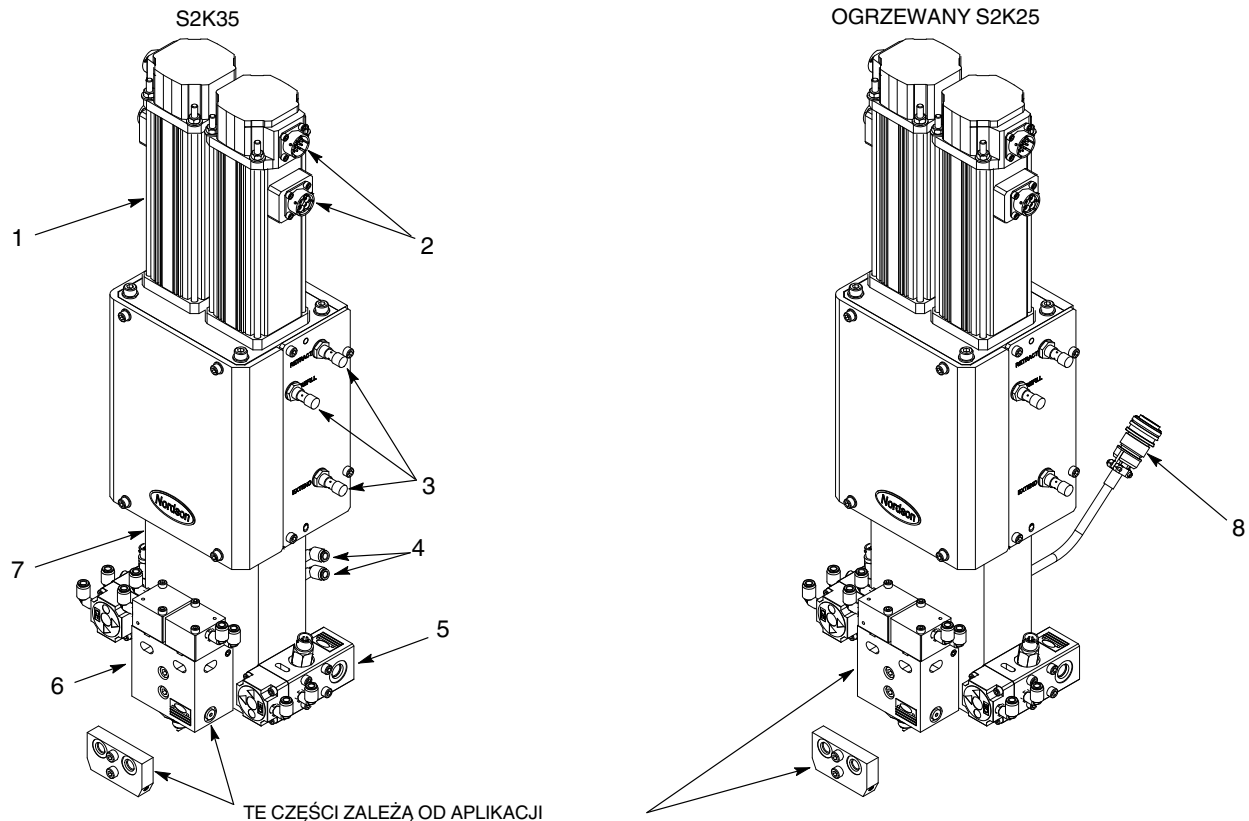
Opis

UWAGA: W dalszej części niniejszej instrukcji dozownik Pro-Meter serii S2K jest w skrócie nazywany dozownikiem S2K.

Zapoznać się z rysunkiem 1. Dozownik S2K jest przeznaczony do szybkiego dozowania materiałów dwuskładnikowych. Dokładne dozowanie zapewnia użycie dwóch siłowników elektrycznych sterowanych serwo mechanizmem oraz zaworu dozującego osadzonego na urządzeniu.

Najważniejsze komponenty wymieniono w tabeli 1. Trzy dozowniki aluminiowe i trzy dozowniki ARW S2K są dostępne w następujących wersjach:

- 120 V, ogrzewane
- 240 V, ogrzewane
- stabilizowane wodą



Rys. 1 Dozowniki S2K

Tabela 1 Dozowniki S2K

Poz.	Opis
1	Siłownik liniowy sterowany serwo mechanizmem. Służy do wywierania nacisku na nurnik i wciskania go do wnętrza cylindra w celu wypchnięcia materiału.
2	Złącza interfejsów do podłączenia kabli sterownika.
3	Czujniki zbliżeniowe, które przesyłają do sterownika informacje o położeniu. Dwa czujniki pełnią funkcję wyłączników awaryjnych i są uruchamiane przez płytkę zapobiegającą obracaniu się siłownika. Jeden czujnik służy do przekazywania informacji o tym, że cylinder jest pełny.
4	Gniazda do stabilizowania temperatury. Służą do podłączenia węża wodnych z regulatora temperatury.
5, 6	Zawór ssawny (5) i tłoczny (6) — zawory szybkiego działania są zamontowane do cylindra dozownika i służą do sterowania przepływem materiału do cylindra i z niego. Zawory pełnią też funkcję portu ssawnego i tłocznego materiału.
7	Cylinder dozownika. Jest zamocowany do siłownika za pomocą sześciu śrub spinających. Ciśnienie wytwarzane przez topielnik Rhino powoduje napełnienie cylindra. W cylindrze znajdują się nurnik i pakiet uszczelniający. Nurnik wyciska materiał na zewnątrz, kiedy siłownik wywiera nacisk.
8	Wiązka przewodowa do połączenia ze sterownikiem lub skrzynką zaciskową z zasilaniem grzałek elektrycznych.

Zasada działania

Ciśnienie wytwarzane przez topielnik Rhino powoduje napełnienie cylindra. W miarę cofania się siłownika ciśnienie hydrauliczne przepycha tłok dozownika do położenia startowego. Czujniki zbliżeniowe przekazują informacje o położeniu do siłownika i do sterownika systemu.

UWAGA: Zasada działania dozownika ogrzewanego jest identyczna. Jedyną różnicą jest to, że sterownik włącza i wyłącza zasilanie grzałki, aby utrzymać nastawioną temperaturę materiału.

Cykl pracy dozownika składa się z 4 faz opisanych w tabeli 2.

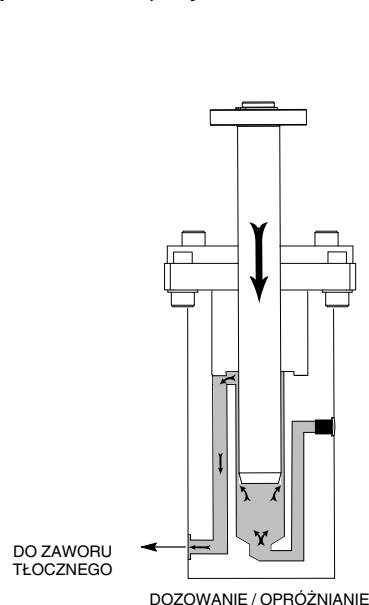
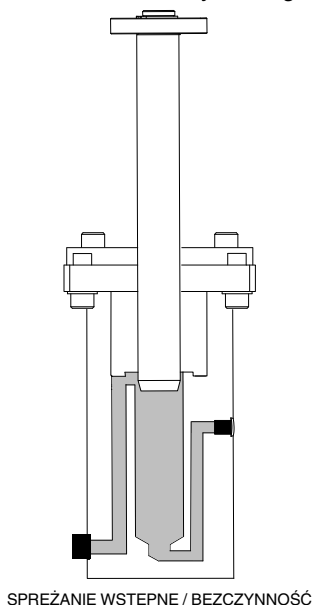
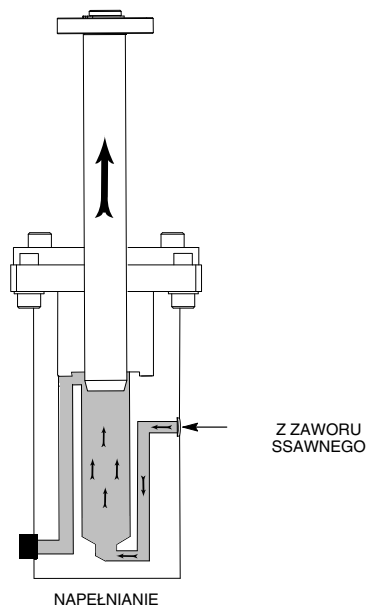
Tabela 2 Położenia zaworów ssawnego i tłocznego

Faza cyklu	Położenia zaworów podczas pracy	
	Zawór ssawny	Zawór tłoczny
Napełnianie	Otwarty	Zamknięty
Bezczynność	Zamknięty	Zamknięty
Sprężanie wstępne	Zamknięty	Zamknięty
Dozowanie / opróżnianie	Zamknięty	Otwarty

Faza napełniania

Zapoznać się z rysunkiem 2. W fazie napełniania siłownik cofa się. Otwiera się też zawór ssawny. Materiał przepływa z topielnika i napełnia cylinder miarowy dozownika.

Kiedy cylinder jest pełny, nurnik będzie całkowicie wycofany i zostanie wykryty przez czujnik zbliżeniowy. Zawór ssawny zamknie się. Cylinder dozownika jest napełniony materiałem i urządzenie jest gotowe do dozowania.



Rys. 2 Cylinder dozownika

Faza beczynności

Zapoznać się z rysunkiem 2. W tej fazie zawory ssawny i tłoczny są zamknięte do czasu rozpoczęcia fazy dozowania.

Sprężanie wstępne

W fazie sprężania wstępnego siłownik wciska nurnik do cylindra i spręża materiał do wcześniej ustalonej wartości. Po osiągnięciu tego ciśnienia siłownik zatrzymuje się. Sterownik wysyła sygnał gotowości, który sygnalizuje gotowość systemu do przejścia w fazę dozowania.

Faza dozowania / opróżniania

Zapoznać się z rysunkiem 2. W fazie dozowania napęd wciska tłok do cylindra dozownika. Otwiera się zawór tłoczny i materiał wydostaje się na zewnątrz w ilości proporcjonalnej do przesłanego sygnału.

Obwód ARW

Obwód pneumatyczny ARW składa się ze skrzynki, która dostarcza regulowane sprężone powietrze do pakietu uszczelniającego ARW. Pakiet uszczelniający ARW jest używany z materiałami, które muszą pracować w warunkach beztlenowych.

Powietrze wpływa przez otwór wlotowy za pierwszą uszczelkę pakietu uszczelniającego ARW i dalej przez kanał pneumatyczny, znajdujący się za pierwszą uszczelką. Powietrze to zapobiega wyciekom utwardzacza, które mogą czasami pojawiać się przy pierwszej uszczelce. Materiał przepływa z otworu wylotowego do pojemnika na odpady ARW.

Dane techniczne

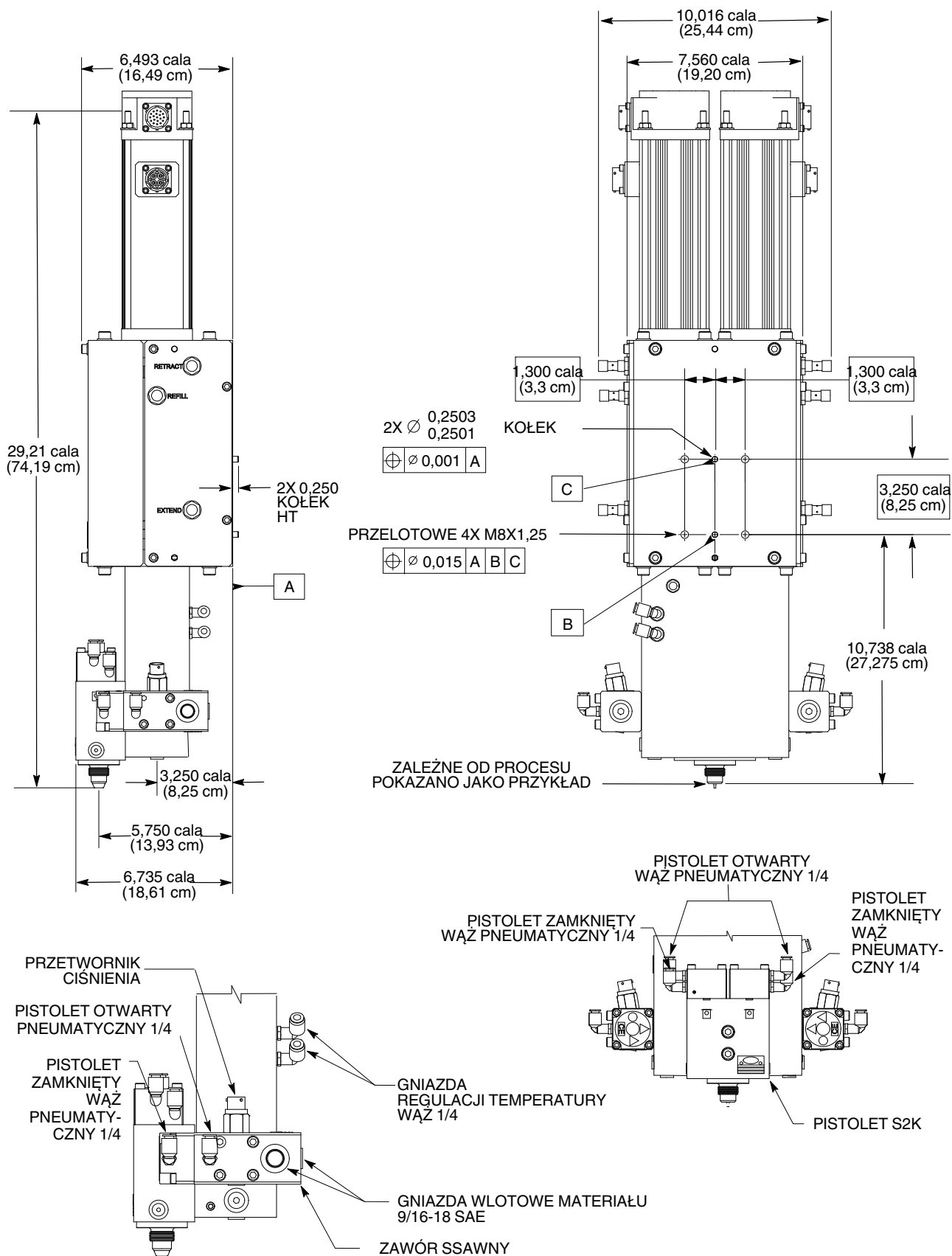
Dane techniczne zestawiono w tabeli 3.

Tabela 3 Dane techniczne

Pozycja	Specyfikacja	
	Dozownik aluminiowy	Dozownik ARW
Otwór wlotowy/wylotowy dla zdalnego zaworu tłocznego materiału	3/8 SAE, zacisk ORB -06, gwint 9/16-18 UNF 2B	
Ciśnienia powietrza	4,1–7 barów (60–100 psi)	
Ciśnienie maksymalne materiału	206 barów (3000 psi)	
Maksymalne ciśnienie ciągłe materiału po stronie tłocznej	110 barów (1600 psi) Uwaga: Jeżeli ciśnienie ma być większe, należy skontaktować się z działem Nordson Automotive Systems Group Engineering.	
Maksymalne natężenie przepływu	Każdy cylinder: 10 cm ³ /s (0,61 cala ³ /s) Przepływ łączny: 20 cm ³ /s (1,22 cala ³ /s)	
Maksymalne ciśnienie robocze wody	7 barów (100 psi)	
Maksymalna temperatura robocza wersji stabilizowanej wodą i ogrzewanej	82°C (180°F)	
Cylinder dozownika	Każdy cylinder: 35 cm ³ (2,1 cali sześciennych) Razem przy stosunku materiałów 1:1: 70 cm ³ (4,2 cali sześciennych) Uwaga: Inne proporcje opisano w tabeli 4.	
Maksymalne obroty silnika	415 obr./min	
Maksymalne ciągłe natężenie prądu silnika	RMS: 3,4 A	
Napięcia zasilania i pobór mocy przez urządzenie ogrzewane (tylko obwód zasilania grzałki)	120 V / 240 V 900 W	
Masa (wartość przybliżona)	27 kg	38,5 kg
Wymiary (przybliżone)	Zapoznać się z rysunkiem 3.	
Materiały komponentów zwilżanych po stronie utwardzacza	Aluminium, mosiądz, stal węglowa, stal chromowana, stal nierdzewna, węgiel wolframu, powłoki ceramiczne, Viton, polietylen UHMWPE	
Materiały komponentów zwilżanych po stronie materiału bazowego	Aluminium, mosiądz, stal węglowa, stal chromowana, stal nierdzewna, węgiel wolframu, powłoki ceramiczne, Viton, polietylen UHMWPE	Stal nierdzewna 300, węgiel wolframu, powłoki ceramiczne, elastomery poliestrowe Polymyte, Viton
Zużycie powietrza	7,08 l/cykl	
Maksymalny przepływ powietrza	11,8 l/s przy szybkiej reakcji zaworów	
Ciągły przepływ powietrza	—	0,76 l/s

Tabela 4 Maksymalna wydajność skokowa

Proporcje materiałów	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
Wydajność skokowa (cm ³)	70	52,5	46,7	43,8	42	40,8	40	39,4	38,9	38,5



Rys. 3 Wymiary typowego dozownika S2K

Instalacja



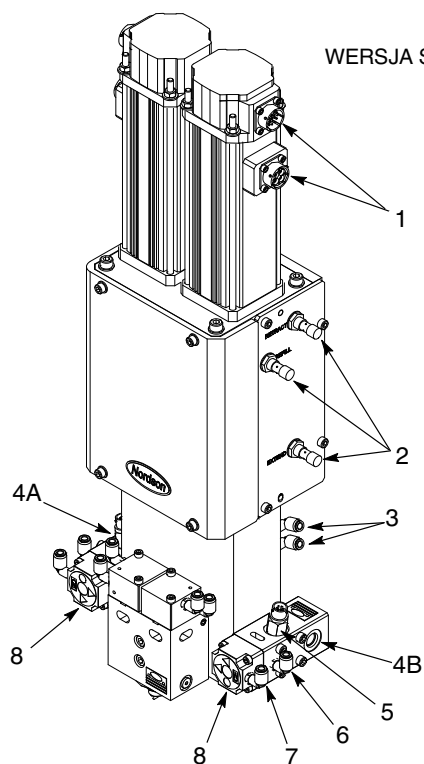
OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

UWAGA:

- Przed przystąpieniem do instalacji dozownika S2K w systemie należy przeczytać i zrozumieć opisane tu procedury. W razie potrzeby zawsze można uzyskać pomoc przedstawiciela Nordson.
- Instalacja dozownika S2K zależy od systemu. W dokumentacji systemu dostarczonej wraz z urządzeniem zamieszczono rysunki montażowe oraz schematy połączeń pneumatycznych, hydraulicznych i materiału.
- W razie potrzeby należy zapoznać się ze schematem połączeń wejść/wyjść sygnałów analogowych na końcu tej instrukcji.

Instalacja dozownika S2K

Zapoznać się z rysunkiem 3. Do zamontowania dozownika S2K do osprzętu służą 4 otwory na śruby M8. Do mocowania należy użyć własnych śrub i podkładek.

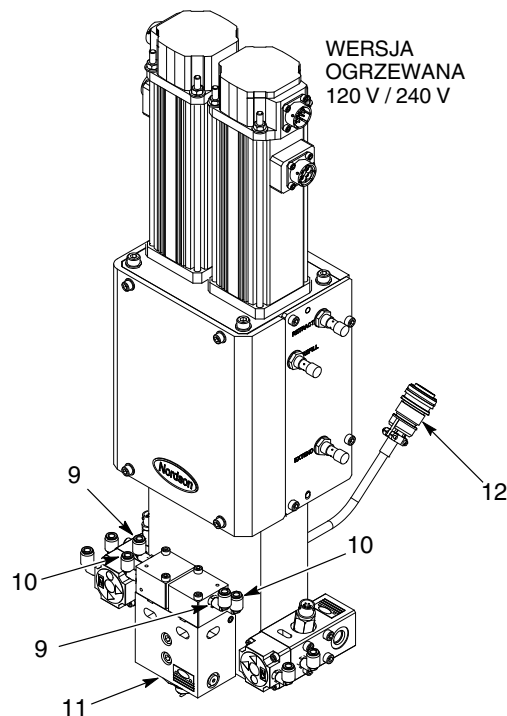


Podłączenie sterownika

1. Zapoznać się z rysunkiem 4. Kable sterownika podłączyć do gniazd (1).
2. Drugi koniec kabla sterownika podłączyć do czujników zbliżeniowych (2).
3. Kabel przetwornika ciśnienia podłączyć do przetwornika (5).
4. **TYLKO WERSJE OGRZEWANE:** podłączyć wiązkę przewodową (12) do sterownika.

Podłączenie materiału, powietrza i wody

1. Do filtra na wejściu regulatora podłączyć wąż zakładowej instalacji pneumatycznej, zapewniającej czyste powietrze o ciśnieniu co najmniej 4,14 bara (60 psi).
2. Zapoznać się z rysunkiem 4. Podłączyć węże materiału bazowego i utwardzacza z topielników Rhino do złącz wlotowych utwardzacza (4A) i materiału bazowego (4B).
3. Podłączyć węże z pneumatycznego zaworu sterującego do złącz Pistolet otwarty (10) i Pistolet zamknięty (9) na zaworze tłocznym (11).
4. Podłączyć węże z pneumatycznego zaworu sterującego do złącz Pistolet otwarty (6) i Pistolet zamknięty (7) na zaworze ssawnym (8).
5. **TYLKO URZĄDZENIA STABILIZOWANE WODĄ:** Podłączyć węże hydrauliczne z regulatora temperatury do złączek (3).

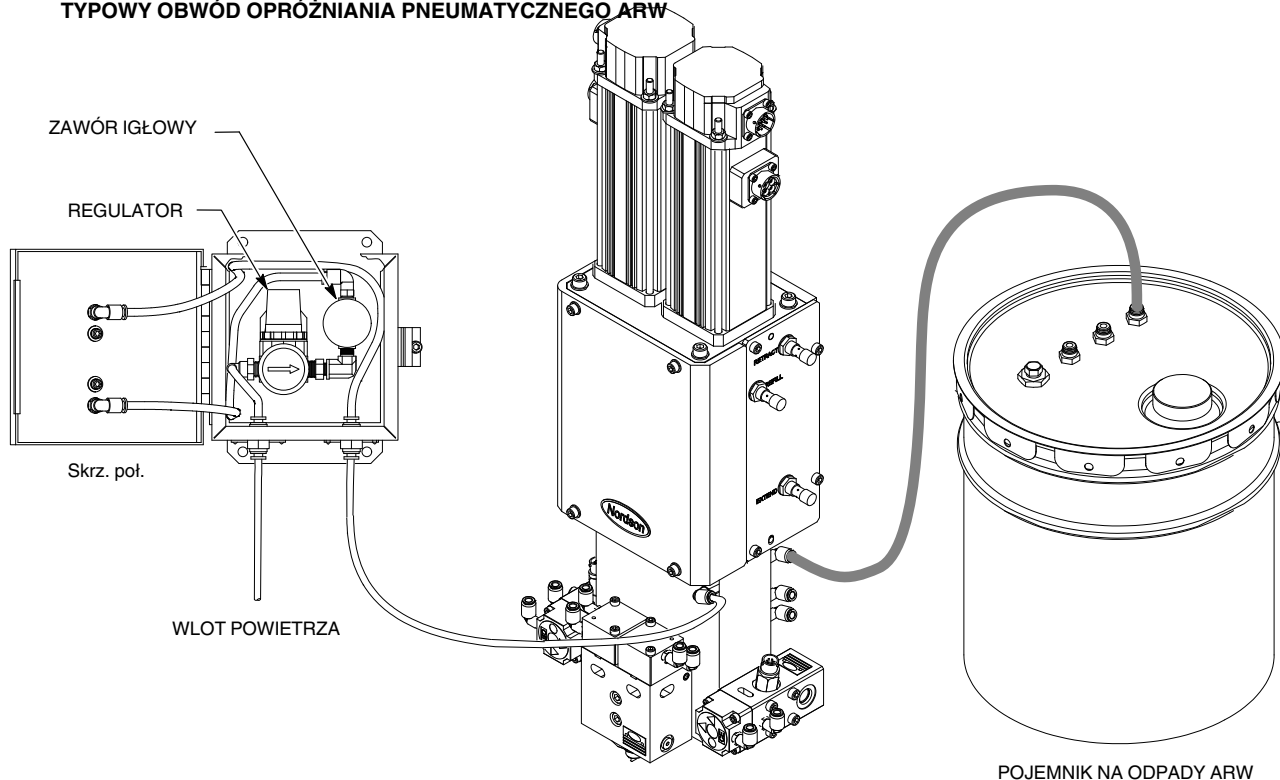


Rys. 4 Typowe połączenia

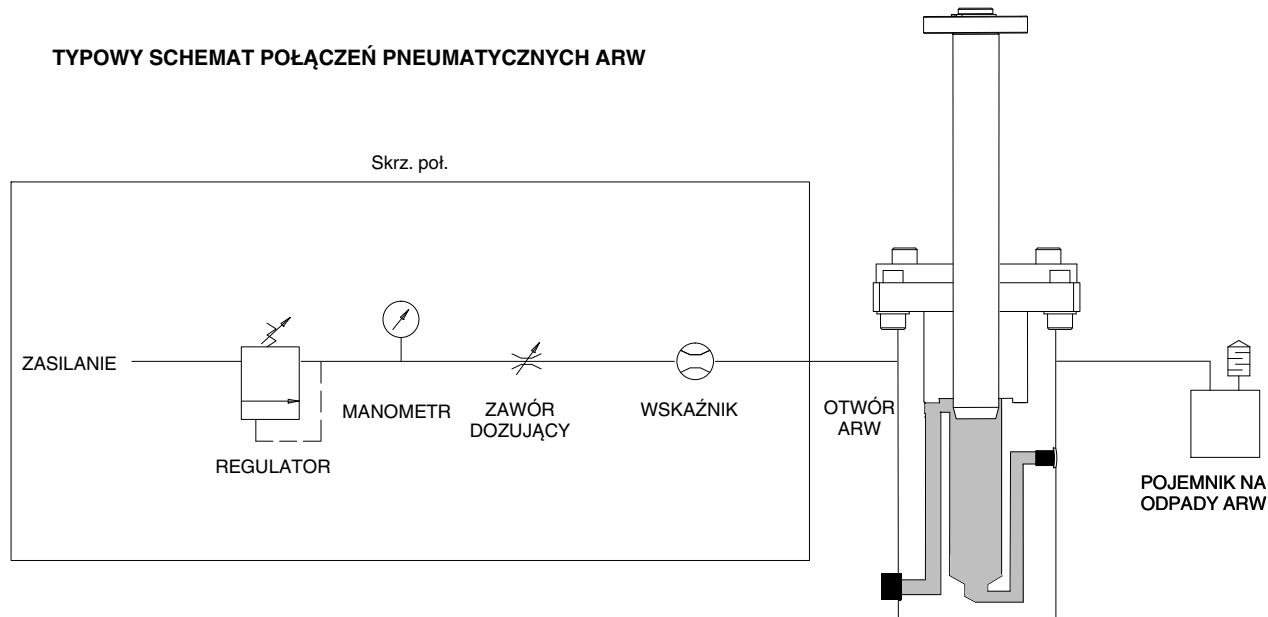
Podłączanie dozownika ARW do systemowego obwodu opróżniania pneumatycznego

Zapoznać się z rysunkiem 5. Dozowniki ARW muszą być połączone do obwodu opróżniania pneumatycznego ARW.

TYPOWY OBWÓD OPRÓŻNIANIA PNEUMATYCZNEGO ARW

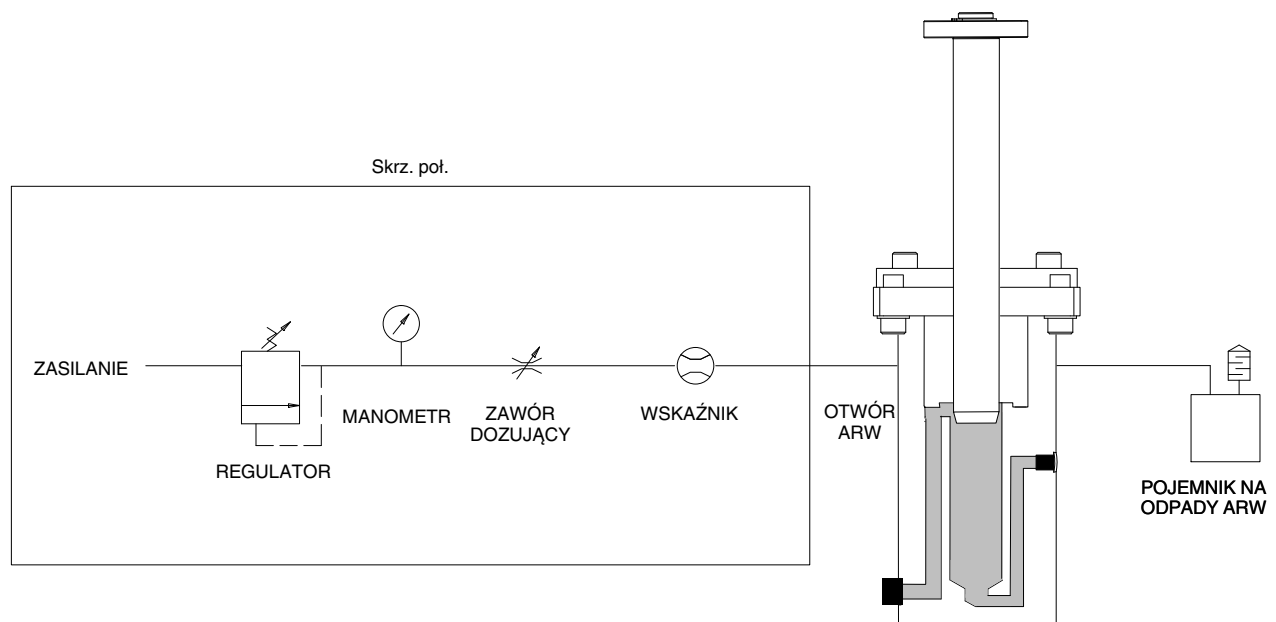


TYPOWY SCHEMAT POŁĄCZEŃ PNEUMATYCZNYCH ARW



Rys. 5 Typowy obwód opróżniania pneumatycznego ARW i schemat połączeń pneumatycznych

Więcej informacji znajduje się na schematach połączeń w dokumentacji systemu oraz w arkuszu instrukcji *Moduł obwodu pneumatycznego SD2/XD2 ARW do Rhino*, nr 1077884.



Rys. 6 Typowy schemat połączeń pneumatycznych ARW

Obsługa



OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do opisywanych tu czynności należy przeczytać i zrozumieć cały niniejszy rozdział. Uwaga:

- Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.
- Podczas pracy urządzenia nie można zdejmować żadnych osłon. Ruchome elementy mogą być przyczyną poważnych obrażeń ciała.
- Ciecze pod dużym ciśnieniem są bardzo niebezpieczne. Żadna część ciała nie może znaleźć się przed wylotem urządzenia dozującego ani w zasięgu spustu albo wycieku w instalacji wysokociśnieniowej. Strumień cieczy może powodować ciężkie obrażenia, zatrucia, a nawet śmierć.
- Przed odłączaniem węży trzeba rozprężyć system i uwolnić ciśnienie materiału.
- Nie wolno przekraczać temperatury roboczej 82°C (180°F).

UWAGA: Obsługa dozownika S2K zależy od konfiguracji systemu. Informacje o działaniu poszczególnych komponentów można znaleźć w dokumentacji dostarczonej z systemem lub należy w tej sprawie skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.

Uruchomienie

1. Upewnić się, że wszystkie złączki, złącza i pokrywy są bezpiecznie umocowane.
2. Ustawić ciśnienie powietrza zasilającego równe 4,14 bara (60 psi).
3. Włączyć topielnik Rhino i uruchomić pompy. Więcej informacji znajduje się w dokumentacji topielnika Rhino.
4. Uruchomić sterownik. Zapoznać się z instrukcją obsługi sterownika.
5. Uruchomić obieg wody stabilizującej temperaturę. Zapoznać się z instrukcją obsługi regulatora temperatury.
6. Poczekać, aż system osiągnie założoną temperaturę dozowania materiału.

Wyłączanie

1. Wyłączyć pompy topielnika Rhino i rozprężyć jego instalację. Więcej informacji znajduje się w dokumentacji topielnika.
2. Uwolnić ciśnienie materiału z cylindra.
3. Wyłączyć cyrkulację wody stabilizującej temperaturę. Zapoznać się z instrukcją obsługi regulatora temperatury.
4. Wyłączyć sterownik. Zapoznać się z instrukcją obsługi sterownika.

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

Tabela 5 Harmonogram konserwacji

Pozycja	Czynność	Czas wykonania	Częstotliwość			
			Co tydzień	Raz w miesiącu	Raz w roku	Cykle
Zawór ssawny i tłoczny (A)	Sprawdzić obecność wycieków w otworach do odprowadzania materiału. Wymienić pakiet w razie potrzeby.	Kontrola: 5 min Wymiana: 30 min	•			
	Wymiana pakietu.	30 min				400 000
Złączeni pneumatyczne i węże	Sprawdzić wycieki powietrza.	5 min	•			
Złączeni materiału i węże	Sprawdzić wycieki materiału.	5 min	•			
Uszczelnienie dławnicowe nurnika	Sprawdzić obecność wycieków i w razie potrzeby wymienić uszczelnienie.	Kontrola: 5 min Wymiana: 2 godziny	•			500 000
Pojemnik na odpady ARW	Sprawdzić obecność odpadów w pojemniku i opróżnić w razie potrzeby.	5 min	•			
Nurnik	Wymienić, jeśli jest uszkodzony lub podrapany, a także podczas co drugiej wymiany pakietu uszczelniającego.	2 godziny				1 000 000
Siłownik liniowy	Nasmarować śrubę i łożysko.	4 godziny				1 500 000
Woda do stabilizacji temperatury	Sprawdzić stan wody			•		
	Wymienić wodę i chemikalia				•	
(A) Niewielka ilość wyciekającego materiału może być objawem problemów, ale nie wpływa na dokładność dozowania. Stwierdzone wycieki należy jak najszybciej zdiagnozować i naprawić. Duże wycieki, spowodowane pęknięciem o-ringa lub poluzowanymi złączami, mają wpływ na dokładność dozowania i trzeba je niezwłocznie usunąć.						

Uzdatnianie wody

Zespół regulacji temperatury jest wykonany z materiałów opisanych poniżej. Zawsze trzeba sprawdzać tę listę, jeśli zajdzie konieczność użycia innej wody, inhibitorów korozji lub biocydów innych niż wymienione w dalszej części.

Rura żeliwna	Stal szlachetna	Nylon
Mosiądz	Tworzywo PCW	Miedź
Kauczuk nitylowy	Aluminium	Poliuretan
Stal	Viton	PTFE

Typy wody

Zapoznać się z tabelą 6. Aby zminimalizować dostęp zanieczyszczeń, które mogą negatywnie wpływać na komponenty systemu, należy zapoznać się z niniejszymi wskazówkami, dotyczącymi wyboru wody używanej w procesie.

UWAGA

Typy wody wymieniono w preferowanej kolejności.

Poziomy korozji

Prawidłowe funkcjonowanie systemu wymaga zachowania minimalnych poziomów korozji aluminium i miedzi. Bezpieczna praca wymaga zachowania poziomów korozji na poziomie:

- aluminium najwyżej 0,0762 mm/rok (3 mils/rok),
- miedź najwyżej 0,0254 mm/rok (1 mils/rok).

Inhibitor korozji trzeba dodawać razem z wodą dodawaną do systemu. Z systemami do regulacji temperatury jest dostarczany inhibitor CorrShield MD405. Jest to związek molibdenianowy z dodatkiem azoli, który chroni miedź i jest używany w stężeniu 11,23 g/l wody, aby utrzymać stężenie na poziomie 250–350 ppm.

Numer Ford TOX inhibitora CorrShield MD 405: 149163.

Numer GM FID inhibitora CorrShield MD 405: 225484.

Informacje o zamawianiu inhibitora CorrShield MD 405 znajdują się w rozdziale *Części*.

Uzdatnianie wody biocydami

Nie stosować następujących biocydów:

- utleniaczy: chlor, brom, nadtlenek wodoru, jod, ozon itp.
- substancji kationowych ani biocydów o ładunku dodatnim.

Biocydem nadającym się do zastosowania z inhibitorem CorrShield MD405 jest BetzDearborn Spectrus NX114. Stężenie tej substancji powinno wynosić ok. 150 ppm, czyli ok. 0,13 ml / litr.

Numer Ford TOX biocydu Spectrus NX114: 148270.

Tabela 6 Typy wody

Woda	Opis
1. Destylowana	Nie zawiera soli mineralnych ani związków chemicznych. Nie zawiera substancji odżywczych niezbędnych do podtrzymania życia ani minerałów, które powodują zużycie składników systemu. Obojętny charakter ogranicza reakcje z dodatkami stosowanymi do zabezpieczenia systemu. UWAGA Woda destylowana najlepiej nadaje się do stosowania w systemach regulacji temperatury.
2. Woda ze studni	Zawiera wiele substancji, które wspomagają rozwój roślin i zwierząt. Zawiera związki chemiczne, takie jak sole wapnia i żelaza, które mają charakter ścierny. Woda taka powoduje przyspieszone zużycie elementów. UWAGA Jeżeli jest dostępna tylko woda ze studni, należy ją zmiękczyć, aby zmniejszyć zawartość minerałów.
3. Woda miejska	Zawiera chlor, który może uszkadzać metale, nawet stal szlachetną. Uszkadza mechanicznie większość niemetali. Zwykle zawiera dużo minerałów, które mogą podtrzymywać życie roślin i zwierząt. Przyspiesza zużycie elementów.
4. Woda przemysłowa (chłodnicza)	Często jest agresywnie uzdatniania w celu zahamowania rozwoju bakterii oraz dostosowania do procesów chłodniczych. Uzdatnianie polega często na dodawaniu substancji chemicznych, które mogą uszkadzać metale i inne materiały. Zwykle zawiera dużo jonów metali i innych zanieczyszczeń powstałych, na przykład, podczas spawania lub w wypłukanych w wieżach chłodniczych, które mogą uszkadzać elementy systemu regulacji temperatury.
5. Woda dejonizowana	UWAGA!!!! W systemie nie stosować wody dejonizowanej. Powoduje ona ucieczkę elektronów z atomów metalu, aby wyrównać stężenie jonów w roztworze. Taki proces powoduje szybką degradację metalu.

Rozwiązywanie problemów



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

Przedstawione procedury dotyczą tylko najczęściej spotykanych usterek. Jeżeli problemu nie można rozwiązać za pomocą opisanych procedur, należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.

Problem	Możliwa przyczyna	Czynności naprawcze
1. Wycieki przez otwór do odprowadzania materiału w zaworze ssawnym/tłocznym	Zużyty pakiet uszczelniający	Wymienić pakiet uszczelniający. Zapoznać się z procedurą <i>Zawór tłoczny</i> w rozdziale <i>Naprawy</i> .
2. Wycieki przez otwór wylotowy materiału	Zużyte gniazdo kulki lub kulka pakietu uszczelniającego	Wymienić korpus zaworu i (albo) cały zawór. Zapoznać się z procedurą <i>Zawór tłoczny</i> w rozdziale <i>Naprawy</i> .
3. Siłownik liniowy nie reaguje	Poluzowane połączenia kablowe	Skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.
	Błąd sterownika	Zresetować sterownik, skontrolować procedurę napełniania/dozowania. Zapoznać się z instrukcją obsługi sterownika.
4. Cylinder dozownika nie napełnia się	Zamknięty zawór pompy	Sprawdzić instalację podającą materiał.
	Duże tarcie pakietu uszczelniającego w cylindrze	Wymienić pakiet uszczelniający, jeżeli jest taka konieczność.
	Zawór ssawny nie otworzył się	Sprawdzić zawór ssawny. W razie potrzeby naprawić lub wymienić. Zapoznać się z procedurami <i>Zawór ssawny</i> i <i>Zawór tłoczny</i> w rozdziale <i>Naprawy</i> .
	Błąd sterownika	Zresetować sterownik, skontrolować procedurę napełniania/dozowania.
5. Przepływ materiału nie zatrzymuje się odpowiednio szybko podczas pracy zaworu ssawnego/tłocznego.	Powolna praca zaworów	Wymienić zawór. Zapoznać się z procedurami <i>Zawór ssawny</i> i <i>Zawór tłoczny</i> w rozdziale <i>Naprawy</i> .
6. Sterowanie temperaturą nie jest stabilne	Uszkodzona grzałka lub czujnik RTD	Sprawdzić grzałkę i czujnik RTD. Wymienić w razie potrzeby.

Naprawy

W tym rozdziale opisano procedury napraw warsztatowych. Niektóre naprawy zależnie od konfiguracji systemu będą mogły być wykonane bez demontażu dozownika S2K.



OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do opisywanych tu czynności należy przeczytać i zrozumieć cały niniejszy rozdział. W razie potrzeby zawsze można uzyskać pomoc przedstawiciela Nordson. Uwaga:

- Czynności opisane poniżej mogą wykonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowane osoby. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.
- Ciecze pod dużym ciśnieniem są bardzo niebezpieczne. Żadna część ciała nie może znaleźć się przed wylotem urządzenia dozującego ani w zasięgu spustu albo wycieku w instalacji wysokociśnieniowej. Strumień cieczy może powodować ciężkie obrażenia, zatrucia, a nawet śmierć.
- Przed odłączaniem węży trzeba rozprężyć system i uwolnić ciśnienie materiału.

Przed przystąpieniem do napraw należy wykonać poniższe czynności:

1. Wyłączyć i zablokować zasilanie dozownika S2K.
2. Wyłączyć cyrkulację wody w regulatorze temperatury.
3. Uwolnić ciśnienie systemu i materiału w dozowniku S2K.

Materiały eksploatacyjne

Należy zadbać o to, aby podczas napraw mieć pod ręką materiały wymienione w tabeli 7.

Tabela 7 Materiały eksploatacyjne

Pozycja	P/N	Zastosowanie
Never-Seez	900344	Do nakładania na gwinty podzespołów.
Klej do gwintów	900464	
Uszczelnienie do gwintów i rur	900481	
Smar PTFE	1031834	Dozownik aluminiowy: Do smarowania o-ringów i niektórych części.
Smar syntetyczny	1001849	Dozownik ARW: Do smarowania o-ringów i niektórych części.

Zespół siłownika liniowego

W celu przeprowadzenia wymiany siłownika należy zapoznać się z rysunkiem 7 i wykonać czynności opisane poniżej.

Demontaż zespołu siłownika liniowego

1. Wykręcić śruby (3) mocujące płytkę montażową (2) do zespołu siłownika (1) i do kołnierza (9).
2. Wykręcić śruby (12) i wyjąć podkładki (13) mocujące osłonę (11) do zespołu siłownika (1) i do kołnierza (9).
3. Wykręcić śruby (8) mocujące płytkę (4) do siłownika (1) i do kołnierza (9).
4. Nałożyć klucz na płaszczyzny prętów (10). Wykręcić śruby (15) i zdjąć podkładki (14), mocujące zespół siłownika (1) do dozownika S2K.
5. Wykręcić śrubę (16) z ramienia zapobiegającego obracaniu (18). Poluzować śruby ustalające (17) i zdjąć z tłoczyska (20) ramię zapobiegające obracaniu.
6. Zdjąć zderzak (19) z tłoczyska (20).

Montaż zespołu siłownika liniowego

1. Zamontować zderzak (19) na tłoczysku (20).
2. Wykonać poniższe czynności:
 - a. Zamontować ramię zapobiegające obracaniu (18) na tłoczysku (20) za pomocą śruby (16). Śrubę mocno dokręcić palcami.
 - b. Nałożyć Loctite 242 (25) na gwinty śrub ustalających (17). Wkręcić śruby ustalające do ramienia zapobiegającego obracaniu (18). Śruby mocno dokręcić palcami.
 - c. Dokręcić śrubę (16) momentem 13,5 N•m. Dokręcić śruby ustalające (20) momentem 4 N•m.
3. Wykonać poniższe czynności:
 - a. Nałożyć Loctite 242 na gwinty śrub (15). Zamontować siłownik (1) na prętach spinających (10).
 - b. Nałożyć klucz na płaszczyzny boczne prętów (10). Nałożyć podkładki (14) i wkręcić śruby (15) do siłownika. Dokręcić śruby momentem 34 N•m.
4. Zamontować płytkę (4) na siłowniku (1) i na kołnierzu (9) za pomocą śrub (8). Dokręcić śruby momentem 13,5 N•m.
5. Założyć osłonę (11) na siłownik (1) i na kołnierz (9). Nałożyć podkładki (13) i wkręcić śruby (12). Mocno dokręcić śruby.

6. Zamontować płytkę montażową (2) na siłownik (1) i na kołnierz (9). Dokręcić śruby (3) momentem 33,75 N•m.

Wymiana siłownika liniowego

UWAGA: Siłownik liniowy (21) można wymienić bez demontażu zespołu siłownika (1) z dozownika S2K.

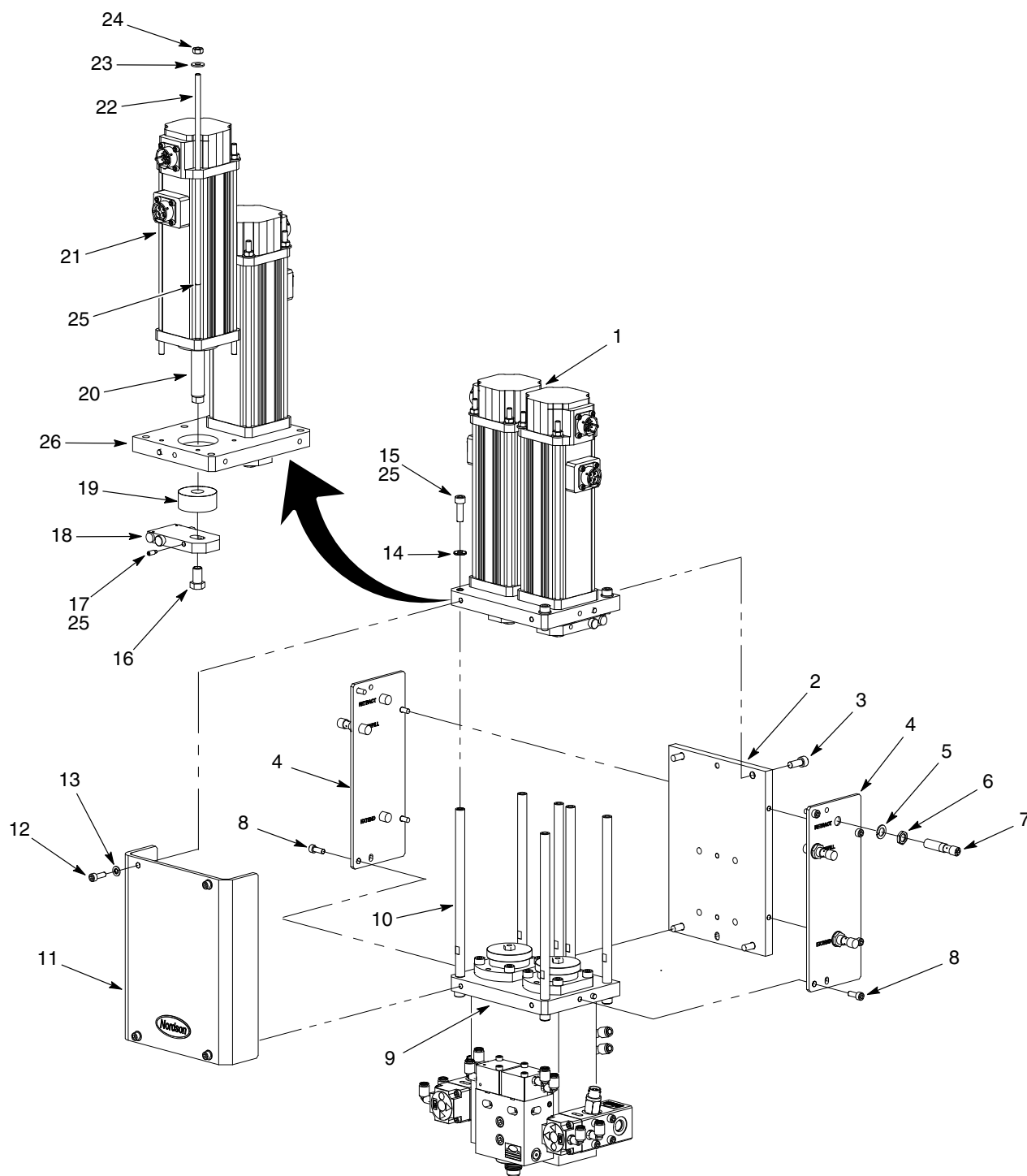
1. Wykręcić śrubę (16) z ramienia zapobiegającego obracaniu (18). Poluzować śruby ustalające (17) i zdjąć z tłoczyska (20) ramię zapobiegające obracaniu.
2. Zdjąć zderzak (19) z tłoczyska (20).
3. Odkręcić nakrętki (24) i zdjąć podkładki (23) z drążków (22).
4. Wymontować drążki (22) z kołnierza (26) i zdjąć siłownik (21).
5. Na drążki (22) nałożyć Loctite 242 (25). Wkręcić drążki w kołnierz (26). Upewnić się, że drążki są wkręcone równo z dolną płaszczyzną kołnierza.
6. Nałożyć podkładki (23) i nakręcić podkładki. Dokręcić nakrętki naprzemiennie momentem 10 N•m.

Czujniki zbliżeniowe

Wymiana o regulacja czujnika zbliżeniowego wymaga wykonania poniższej procedury. Opis dotyczy czujnika położenia wysuniętego. Procedury wymiany czujnika napęnlania i czujnika położenia wysuniętego są takie same.

UWAGA: Zależnie od sposobu montażu czujniki zbliżeniowe można wymienić bez zdejmowania dozownika S2K z systemu.

1. Zapoznać się z rysunkiem 7. Odłączyć kabel od czujnika zbliżeniowego (7).
2. Wykręcić śruby (12) i wyjąć podkładki zabezpieczające (13) mocujące osłonę (11) do zespołu siłownika (1) i do kołnierza (9).
3. Poluzować nakrętkę blokującą (6). Odkręcić nakrętkę (6), zdjąć podkładkę zabezpieczającą (5), a następnie wyjąć czujnik (7) z płytki (4).
4. Nałożyć nakrętkę (6) i podkładkę (5) na nowy czujnik zbliżeniowy (7).
5. Wyregulować czujnik zbliżeniowy. Procedury regulacji opisano w rozdziałach *Regulacja czujników zbliżeniowych położenia cofniętego i wysuniętego* oraz *Regulacja czujnika napęnlania*.



Rys. 7 Naprawa zespołu siłownika liniowego i czujnika zbliżeniowego

Regulacja czujników położenia cofniętego i wysuniętego



OSTROŻNIE: Czujnika nie można wkręcać w płytkę na głębokość przekraczającą trzy obroty, w przeciwnym razie może dojść do jego uszkodzenia.

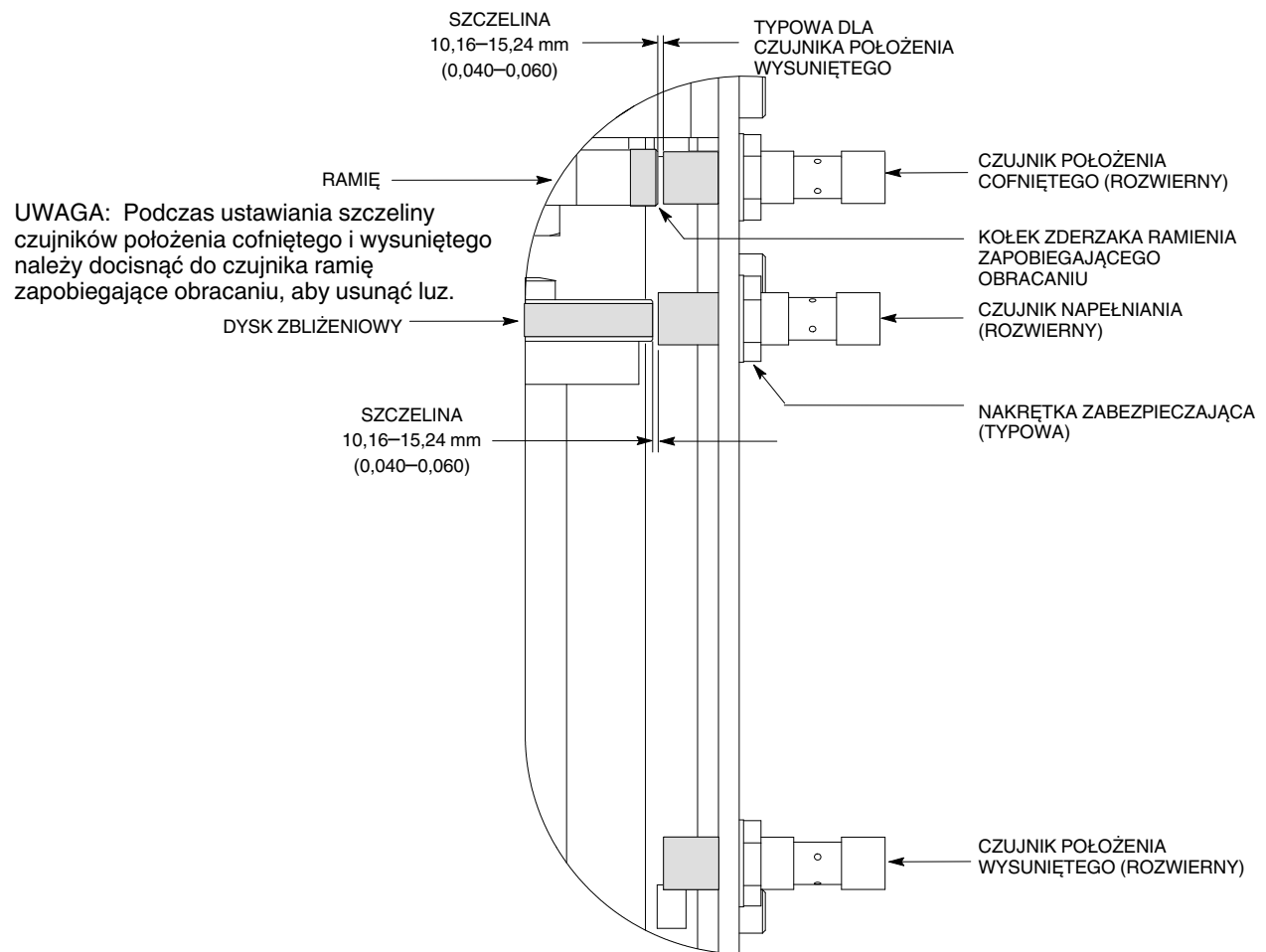
1. Zapoznać się z rysunkiem 8. Wysunąć lub cofnąć siłownik do takiego położenia, w którym kołek zderzakowy ramienia zapobiegającego obracaniu znajdzie się bezpośrednio za czujnikiem.
2. Nacisnąć ramię zapobiegające obracaniu w stronę czujnika, aby usunąć luz.
3. Wykonać poniższe czynności:
 - a. Obrócić czujnik w prawo, aż jego płaszczyzna dotknie kołka.
 - b. Obrócić czujnik w lewo o $1-1\frac{1}{2}$ obrotu. Zablokować czujnik za pomocą podkładki zabezpieczającej i nakrętki.
 - c. Upewnić się, że między płaszczyzną czujnika i kołkiem ramienia jest przerwa o szerokości 10,16–15,24 mm (0,040–0,060 cala).
4. Podłączyć kabel do czujnika zbliżeniowego.
5. Zapoznać się z rysunkiem 7. Założyć osłonę (13) na siłownik (1) i na kołnierz (9), używając podkładek (12) i śrub (11). Mocno dokręcić śruby.

Regulacja czujnika zbliżeniowego napętniania



OSTROŻNIE: W punkcie 1. opisu nie można wkręcać czujnika w płytkę na głębokość przekraczającą trzy obroty, w przeciwnym razie może dojść do jego uszkodzenia.

1. Zapoznać się z rysunkiem 8. Wysunąć zespół nurnika, aż dysk znajdzie się bezpośrednio przy czujniku zbliżeniowym.
2. Wykonać poniższe czynności:
 - a. Obrócić czujnik w prawo, aż jego płaszczyzna dotknie dysku.
 - b. Obrócić czujnik w lewo o $1-1\frac{1}{2}$ obrotu. Zablokować czujnik za pomocą podkładki zabezpieczającej i nakrętki.
 - c. Upewnić się, że odległość między płaszczyzną czujnika i dyskiem wynosi 10,16–15,24 mm (0,040–0,060 cala).
3. Podłączyć kabel do czujnika zbliżeniowego (7).
4. Zapoznać się z rysunkiem 7. Założyć osłonę (13) na siłownik (1) i na kołnierz (9), używając podkładek (12) i śrub (11). Mocno dokręcić śruby.



Rys. 8 Regulacja czujnika zbliżeniowego

Sekcja hydrauliczna



OSTRZEŻENIE: Przed przystąpieniem do napraw sekcji hydraulicznej trzeba rozprężyć system.

Naprawy sekcji hydraulicznej obejmują poniższe procedury.

Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu ssawnego

1. Zapoznać się z rysunkiem 9. Wykręcić śruby (10), mocujące głowicę siłownika (9) do korpusu zaworu (4). Wyjąć sprężynę (8) z korpusu zaworu.
2. Niedużym śrubokrętem wyjąć pakiet uszczelniający (7) z korpusu zaworu (4).
3. Włożyć nowy pakiet uszczelniający (7) do korpusu zaworu (4).
4. Nałożyć sprężynę (8) na pakiet uszczelniający (7).
5. Umocować głowicę siłownika (9) śrubami (10). Dokręcić śruby momentem 8,5–9 N•m.

Wymiana pakietu uszczelniającego zaworu tłocznego



OSTROŻNIE: Aby uniknąć nieumyślnej zamiany pakietów uszczelniających przeznaczonych do materiału bazowego i utwardzacza, nie należy wymieniać obu pakietów w tym samym czasie. Zamiana pakietów może spowodować zniszczenie uszczeltek, na które będą oddziaływać agresywne składniki materiału.

1. Rozprężyć system stabilizacji temperatury.
2. Zapoznać się z rysunkiem 9. Wykręcić śruby (20), mocujące głowicę siłownika (17) do korpusu zaworu (13). Zdjąć głowicę siłownika.
3. Wsunąć śrubokręt do szczeliny korpusu zaworu (13) i wypchnąć pakiet uszczelniający (14).
4. Oczyszczyć dokładnie wszystkie części.
5. Odpowiednim smarem (16) nasmarować pierścienie o-ring (15).
6. Włożyć nowy pakiet uszczelniający do korpusu zaworu (13).
7. Umocować głowicę siłownika (17) śrubami (20). Dokręcić śruby momentem 5,65 N•m.
8. Powtórzyć czynności opisane w punktach od 2 do 7 przy drugim pakiecie uszczelniającym (14).

Wymiana zaworu ssawnego

UWAGA: Zależnie od sposobu montażu zawór ssawny można naprawić bez zdejmowania dozownika S2K z systemu.

1. Zapoznać się z rysunkiem 9. Od zaworu ssawnego (4) odłączyć:
 - kabel przetwornika ciśnienia (2),
 - węże pneumatyczne ze złączek kątowych „L” (6),
 - wąż materiału ze złącza wlotowego (23).
2. Wykręcić śruby (5), mocujące zawór ssawny (4) do dozownika S2K (1).
3. Wyjąć uszczelkę o-ring (21) i sprawdzić, czy nie jest uszkodzona. W razie potrzeby wymienić.
4. Ze starego zaworu ssawnego (4) zdjąć poniższe części i przełożyć je na nowy zawór:
 - przetwornik ciśnienia (2); dokręcić momentem 5–5,6 N•m,
 - złączki kątowe „L” (6).
5. Zamontować zawór ssawny (4) na dozowniku S2K (1) za pomocą śrub (5). Dokręcić śruby momentem 13,5 N•m.
6. Podłączyć:
 - kabel do przetwornika ciśnienia (2),
 - węże pneumatyczne do złączek kątowych „L” (6),
 - wąż materiału do złącza wlotowego (23).
7. Sprawdzić i w razie potrzeby ponownie skalibrować ustawienia przetwornika ciśnienia w oprogramowaniu sterownika.

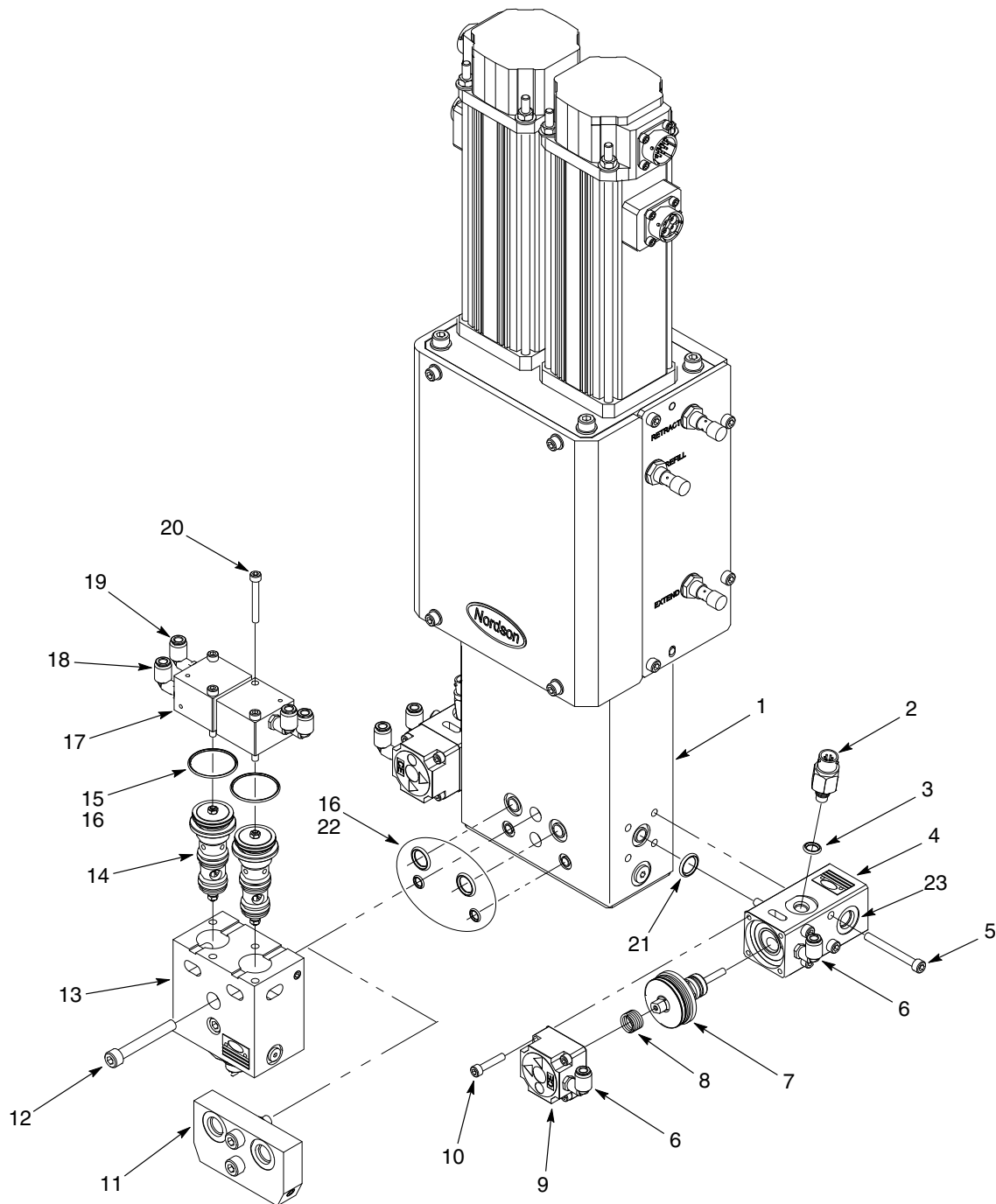
Wymiana zaworu tłocznego

Zapoznać się z rysunkiem 9. Poniższa procedura dotyczy konfiguracji, w której zawór tłoczny jest zamontowany na dozowniku S2K (1). Jeżeli rozdzielacz (11) jest zamontowany na dozowniku S2K, procedurę naprawy należy znaleźć w instrukcji dostarczonej z zaworem tłocznym.

1. Odłączyć węże pneumatyczne od złączek kątowych „L” (18, 19).
2. Wykręcić śruby (12), mocujące zawór tłoczny (13) do dozownika S2K (1).
3. Wyjąć i wyrzucić o-ringi (22).
4. Nasmarować nowe o-ringi (22) odpowiednim smarem (16) i włożyć do korpusu (1).
5. Zamontować nowy zawór tłoczny (13) na korpusie (1) za pomocą śrub (12). Dokręcić śruby momentem 33 N•m.
6. Połączyć węże pneumatyczne do złączek kątowych „L” (18, 19).

Wymiana przetwornika ciśnienia

1. Zapoznać się z rysunkiem 9. Odłączyć kabel od przetwornika ciśnienia (2).
2. Zdjąć przetwornik ciśnienia (2) z zaworu ssawnego (4).
3. Nasmarować o-ring przetwornika ciśnienia (3) odpowiednim smarem. Zamontować przetwornik ciśnienia (2) w zaworze ssawnym (4) i dokręcić momentem 5–5,6 N•m.
4. Podłączyć kabel do przetwornika ciśnienia (2).
5. Sprawdzić i w razie potrzeby ponownie skalibrować ustawienia przetwornika ciśnienia w oprogramowaniu sterownika.



Rys. 9 Naprawa zaworów ssawnego i tłocznego

Demontaż pakietu uszczelniającego i zespołu nurnika

UWAGA: W poniższej procedurze konieczne jest użycie prasy ręcznej i klucza hakowego z zaczepem 3/16 cala.

1. W celu zdemontowania pakietu uszczelniającego i nurnika bez zdejmowania cylindra należy opróżnić cylinder siłownika:
 - a. Zablokować i całkowicie usunąć ciśnienie materiału i ciśnienie hydrauliczne z dozownika S2K.
 - b. W sterowniku systemu przeprowadzić procedurę opróżniania. Reakcje urządzenia będą następujące:
 - Po zakończeniu opróżniania dozownik nie napełni się, ponieważ pompa zasilająca jest zablokowana i ciśnienie materiału jest rozprężone.
 - Siłownik jest w położeniu cofniętym, a sterownik wyświetla komunikat „Refill Fault” (Błąd napełniania).
2. Zapoznać się z rysunkiem 10. Wykręcić śruby (4) i wyjąć podkładki (3) mocujące osłonę (2) do zespołu siłownika (1) i do kołnierza (5).
3. **TYLKO PAKIET USZCZELNIAJĄCY DO WERSJI ARW:** W razie konieczności odłączyć wąż pneumatyczny. Wykręcić złączkę wlotową (15) i wylotową (16).
4. Wykręcić śruby (8), mocujące pakiet uszczelniający (7) do kołnierza (5). Jeżeli pakietu uszczelniającego nie można wyjąć z kołnierza, należy wykonać poniższe czynności:
 - a. Wkręcić dwie śruby (8) do otworów gwintowanych (6) w pakiecie uszczelniającym.
 - b. Naprzemiennie dokręcać śruby, aby wycisnąć pakiet uszczelniający z kołnierza.
5. Zdjąć o-ring (10) z pakietu uszczelniającego (7). O-ring wyrzucić.
6. Za pomocą prasy wycisnąć zespół nurnika (9) z pakietu uszczelniającego (7).
7. Rozmontować zespół nurnika (9):
 - a. Zdjąć zderzak nurnika (10) z nurnika (11).
 - b. Włożyć zaczep klucza hakowego do otworu w nurniku. Wykręcić śrubę (13), mocującą dysk zbliżeniowy (12) do nurnika.

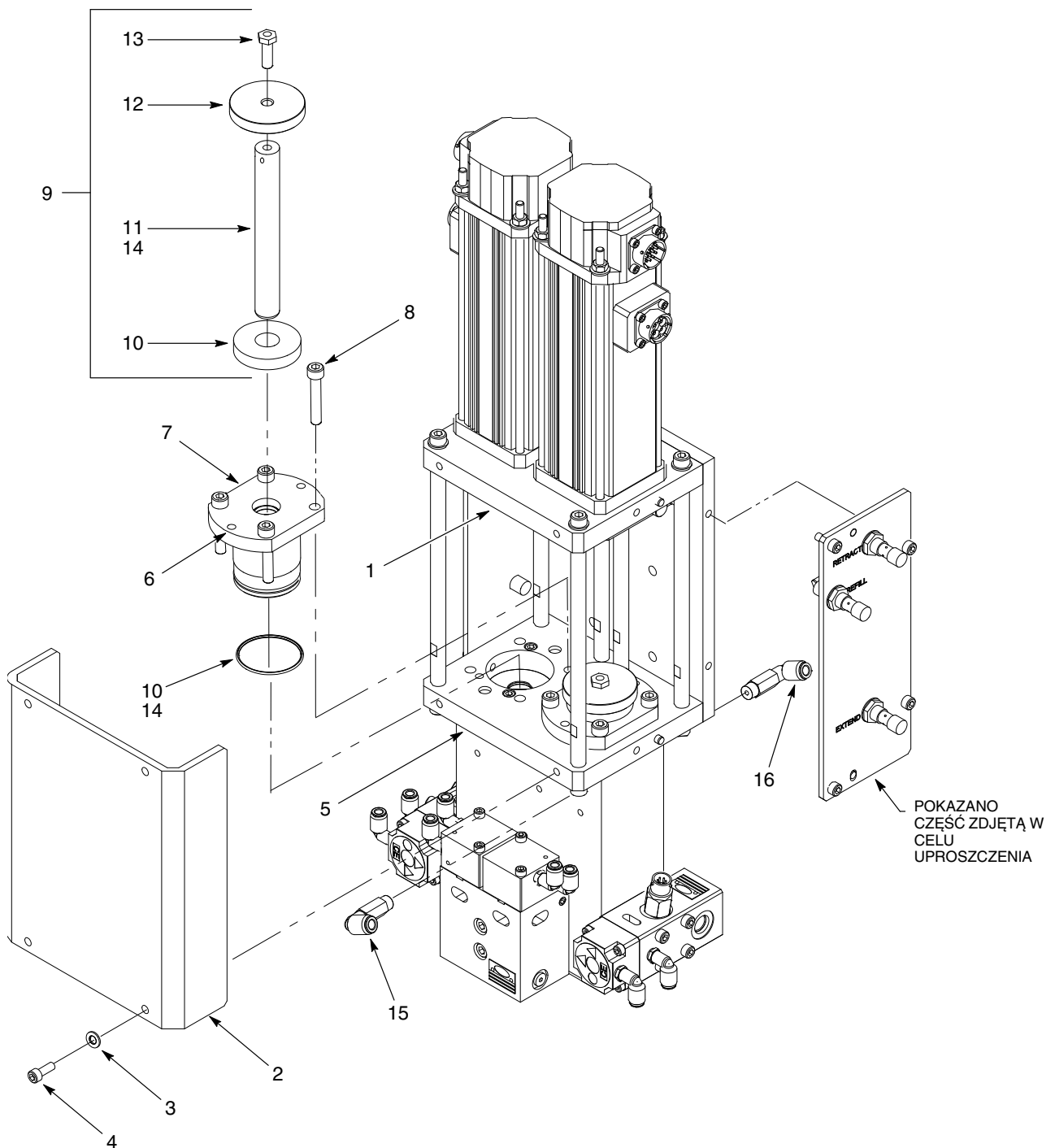
8. Oczyszczyć części odpowiednim rozpuszczalnikiem.
9. Sprawdzić, czy elementy nie są zużyte lub uszkodzone. Wymienić w razie potrzeby.

UWAGA: Nie można naprawić pakietu uszczelniającego po stronie materiału bazowego w dozowniku S2K ARW ze stali nierdzewnej. Na podstawie informacji w rozdziale *Części* należy zamówić nowy pakiet uszczelniający przeznaczony do materiału bazowego w dozowniku ARW ze stali nierdzewnej.

Montaż pakietu uszczelniającego i zespołu nurnika

UWAGA: W poniższej procedurze konieczne jest użycie prasy ręcznej i klucza hakowego z zaczepem 3/16 cala.

1. Zapoznać się z rysunkiem 10. Nasmarować smarem PTFE (14) o-ring pakietu uszczelniającego (10) i wewnętrzną powierzchnię tego zespołu (9).
2. Zmontować zespół nurnika (9):
 - a. Zamontować dysk (12) na nurniku (11).
 - b. Wkręcić do nurnika śrubę (13). Włożyć zaczep klucza hakowego do otworu w nurniku i dokręcić śrubę momentem 13,5 N•m.
 - c. Zamontować zderzak (10) na nurniku. Upewnić się, że zderzak dotyka dysku.
 - d. Nałożyć odpowiedni smar (14) na trzon nurnika.
3. Za pomocą prasy wcisnąć zespół nurnika (9) do pakietu uszczelniającego (7).
4. Wkręcić śruby (8), mocujące pakiet uszczelniający (7) do kołnierza (5). Naprzemiennie dokręcić śruby momentem 13,5 N•m.
5. **TYLKO PAKIET USZCZELNIAJĄCY DO WERSJI ARW:** W razie konieczności podłączyć wąż pneumatyczny. Wkręcić złączkę wlotową (15) i wylotową (16).
6. Założyć osłonę (2) na zespół siłownika (1) i na kołnierz (5), używając podkładek (3) i śrub (4). Mocno dokręcić śruby.

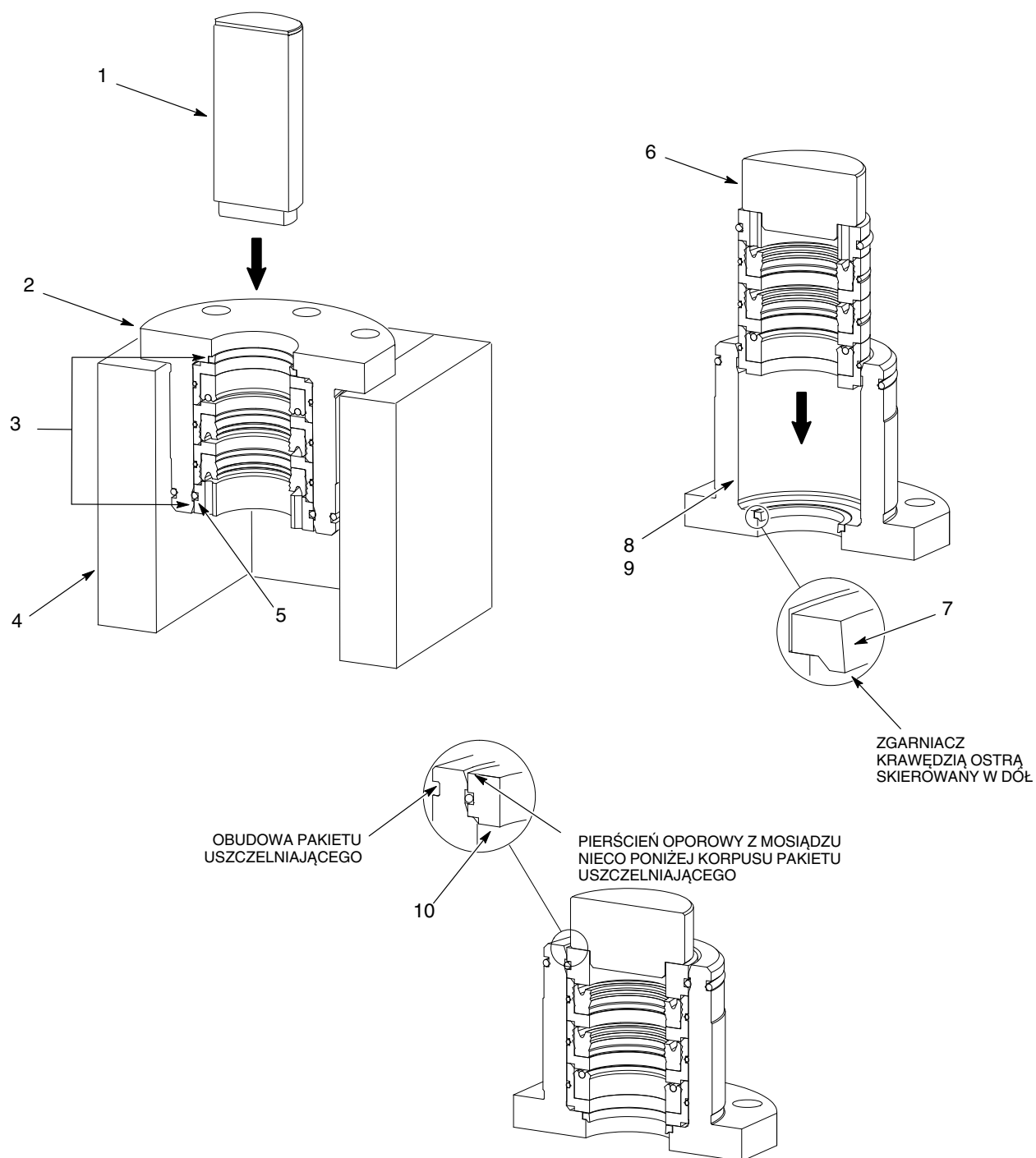


Rys. 10 Naprawa pakietu uszczelniającego i nurnika

Naprawa pakietu uszczelniającego

UWAGA:

- Nie można naprawić pakietu uszczelniającego po stronie materiału bazowego w dozowniku S2K ARW ze stali nierdzewnej. Na podstawie informacji w rozdziale *Części* należy zamówić nowy pakiet uszczelniający przeznaczony do materiału bazowego w dozowniku ARW ze stali nierdzewnej.
 - Ta procedura wymaga użycia prasy ręcznej lub hydraulicznej w celu wyciśnięcia części wewnętrznych pakietu uszczelniającego.
1. Zapoznać się z rysunkiem 11. Ustawić obudowę pakietu uszczelniającego (2) na podstawce (4).
- UWAGA:** Podczas wyciskania części wewnętrznych rowek przetnie o-ring (5).
2. Wstawić klocek (1) do obudowy pakietu uszczelniającego. Prasą wycisnąć części wewnętrzne (3).
 3. Dokładnie oczyścić obudowę pakietu odpowiednim rozpuszczalnikiem, aby usunąć resztki smaru i pozostałości uszczelki o-ring.
 4. Wnętrze otworu (8) pakietu uszczelniającego pokryć odpowiednim smarem (9).
 5. Do pakietu uszczelniającego (2) włożyć zgarniacz (7) ostrą krawędzią skierowaną w dół.
 6. Narzędziem do wciskania (6) wcisnąć nowe części wewnętrzne do obudowy pakietu uszczelniającego (2). Upewnić się, że mosiężny pierścień osadczy lub osłona uszczelki (10) znajdują się równo lub nieco poniżej obudowy pakietu, jak pokazano na rysunku.



Rys. 11 Wymiana części wewnętrznych pakietu uszczelniającego

Wymiana termostatu

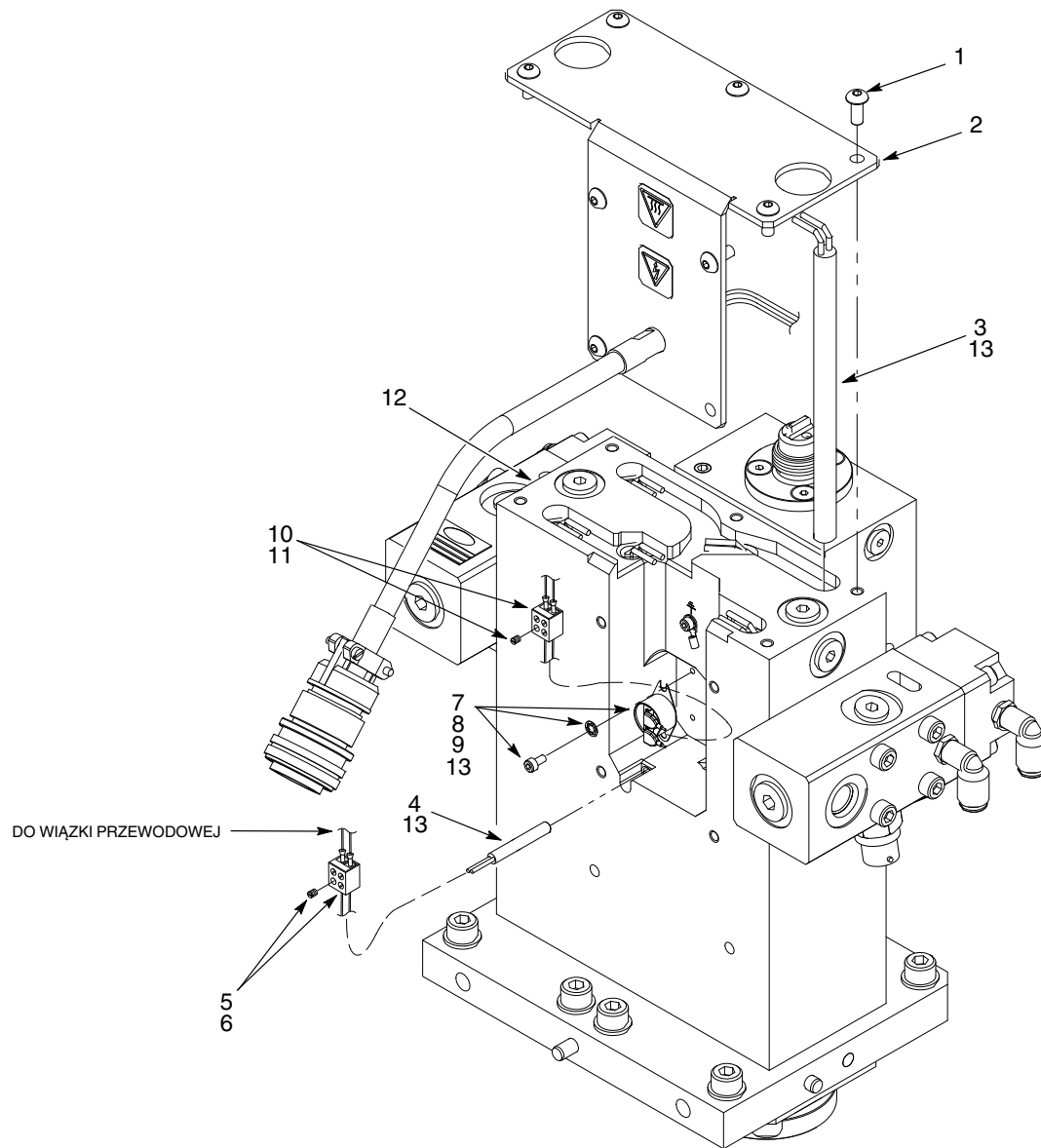
1. Zapoznać się z rysunkiem 12. Wykręcić śruby (1) mocujące osłonę (2) do korpusu (12).
2. Poluzować śruby (11) w kostce (10) i odłączyć kable termostatu.
3. Wykręcić śruby (7) i zdjąć podkładki zabezpieczające (8), mocujące termostat (9) do korpusu (12).
4. Nałożyć smar wysokotemperaturowy (13) na nowy termostat (9). Zamontować termostat za pomocą podkładek zabezpieczających (8) i śrub (7). Mocno dokręcić śruby.
5. Zaciśnąć nowe tulejki na każdym kablu.
6. Włożyć kable termostatu do kostki (10) i dokręcić śruby (11). W razie konieczności zapoznać się ze schematem połączeń na rysunku 12.
7. Zamontować osłonę (2) do korpusu (12) za pomocą śrub (1). Mocno dokręcić śruby.

Wymiana grzałki

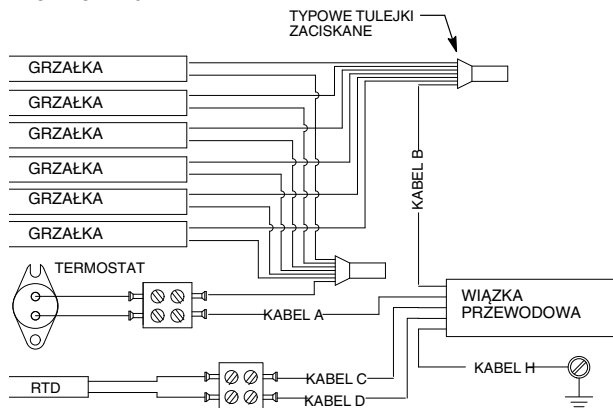
1. Zapoznać się z rysunkiem 12. Wykręcić śruby (1) mocujące osłonę (2) do korpusu (12).
2. Odciać odpowiednie kable grzałki od złącz zaciskanych.
3. Ostrożnie wysunąć grzałkę (3) z korpusu (12).
4. Nałożyć smar wysokotemperaturowy (13) na nową grzałkę (3). Zamontować grzałkę w korpusie (12).
5. Ściągnąć izolację na przyciętych kablach. Zaciśnąć nowe tulejki na każdym kablu. W razie konieczności zapoznać się ze schematem połączeń na rysunku 12.
6. Zamontować osłonę (2) do korpusu (12) za pomocą śrub (1) i mocno dokręcić śruby.

Wymiana czujnika RTD

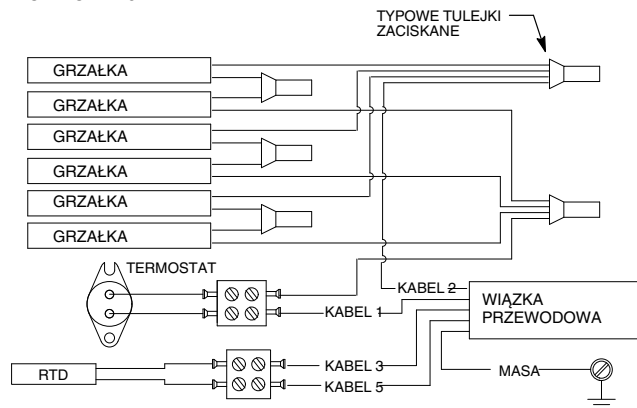
1. Zapoznać się z rysunkiem 12. Wykręcić śruby (1) mocujące osłonę (2) do korpusu (12).
2. Poluzować śruby (5) w kostce (6) i odłączyć kable czujnika RTD.
3. Ostrożnie wysunąć czujnik (4) z korpusu (12).
4. Nałożyć smar wysokotemperaturowy (13) na czujnik RTD (4). Zamontować czujnik RTD w korpusie.
5. Zaciśnąć nowe tulejki na każdym kablu.
6. Wsunąć kable czujnika RTD do kostki (6). Dokręcić śrubę (5).
7. Zamontować osłonę (2) do korpusu (12) za pomocą śrub (1). Mocno dokręcić śruby.



OBWÓD 120 V



OBWÓD 240 V



Rys. 12 Naprawa grzałki i czujnika RTD

Części

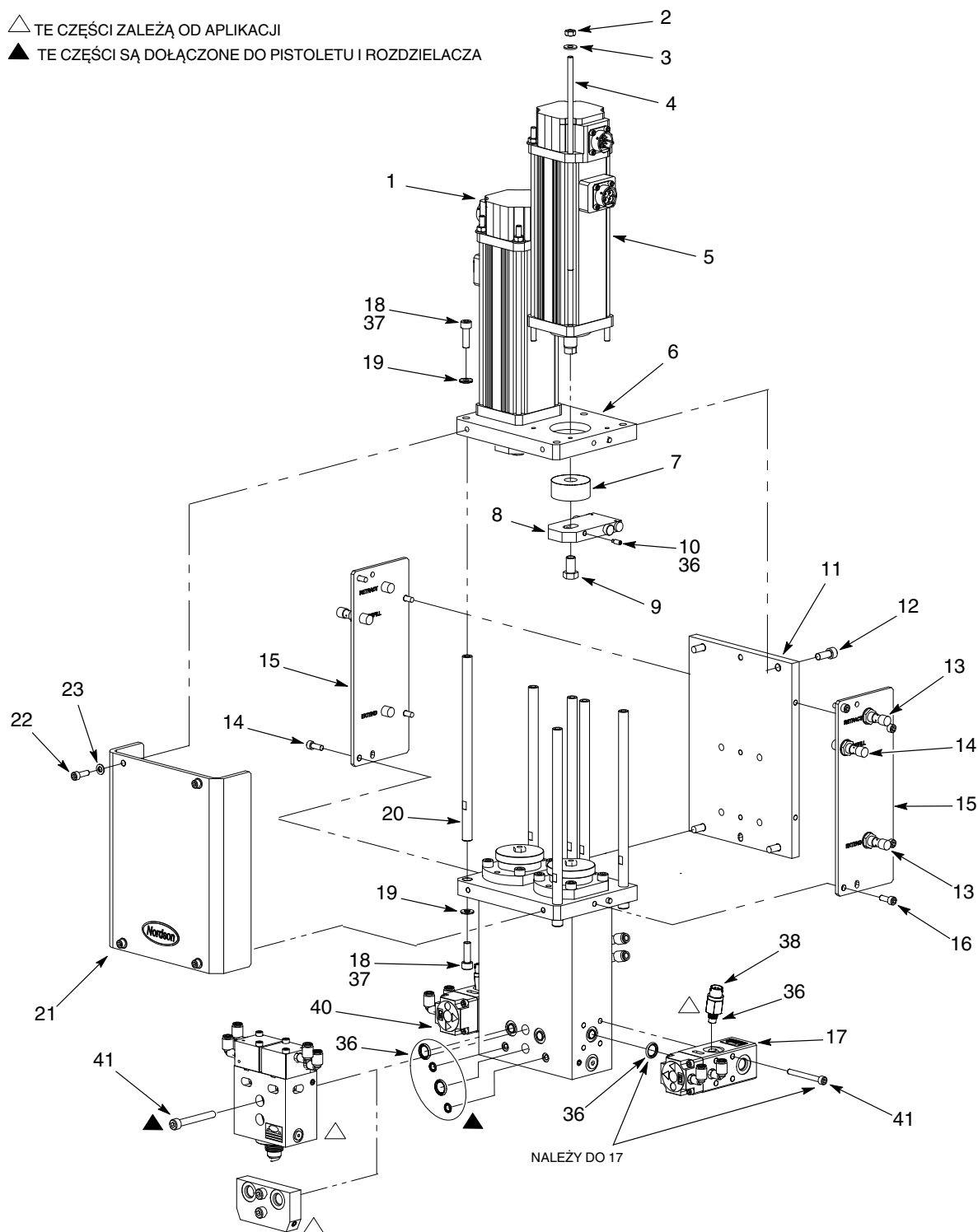
W sprawach związanych z zamawianiem części zamiennych należy kontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson.

△ TE CZĘŚCI ZALEŻĄ OD APLIKACJI

▲ TE CZĘŚCI SĄ DOŁĄCZONE DO PISTOLETU I ROZDZIELACZA

Standardowy dozownik S2K

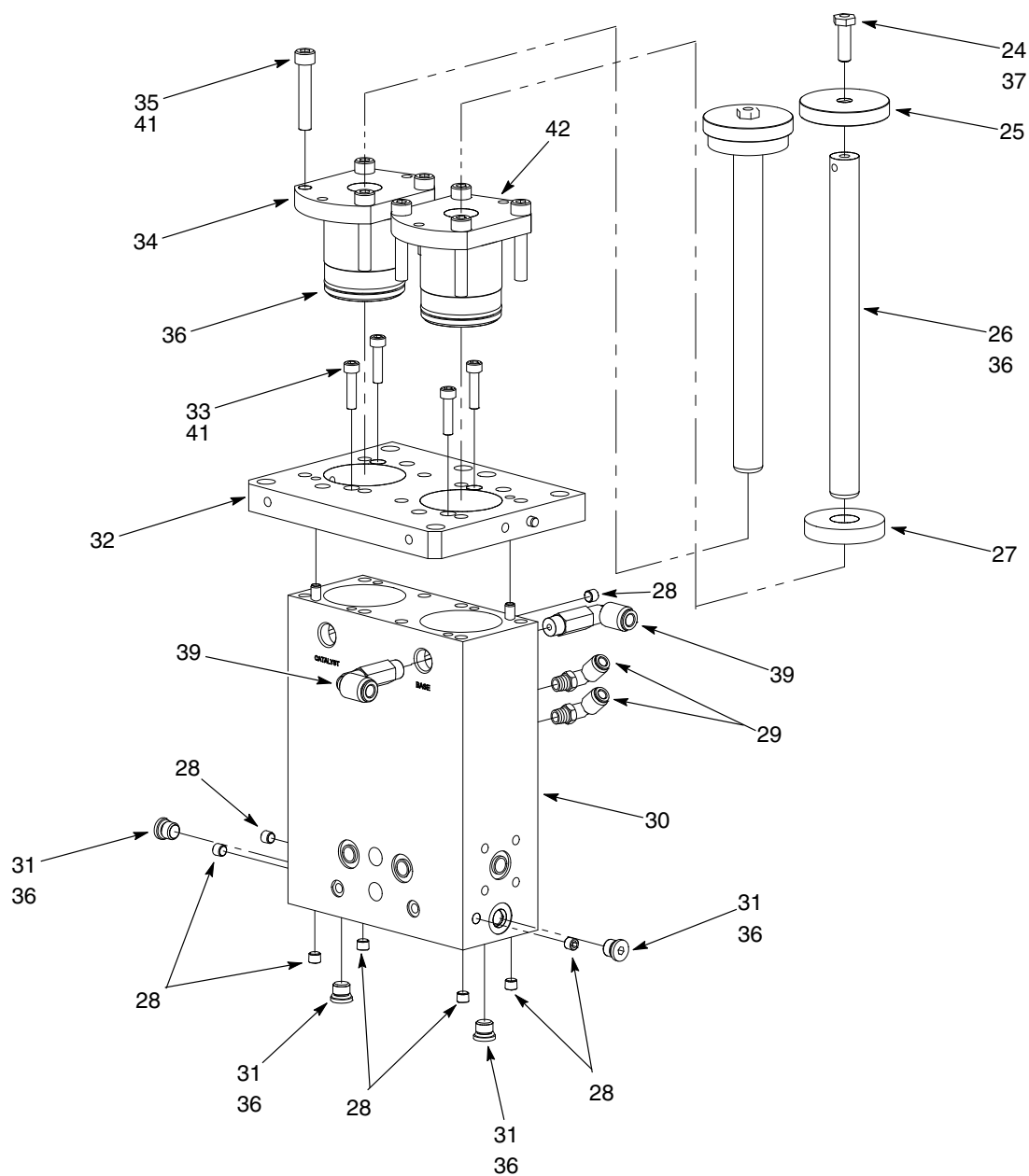
Zapoznać się z rysunkami 13 i 14 oraz z poniższymi wykazami części.



Rys. 13 Części standardowego dozownika S2K

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1084785		Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35	1	
—		1086692	Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35, ARW, CE	1	
1	1074123	1074123	• Actuator assembly, linear, dual, 5.9 stroke, 30	1	
2	-----	-----	• • Nut	8	
3	-----	-----	• • Washer	8	
4	-----	-----	• • Rod	8	
5	1068175	1068175	• • Actuator, linear, 5.9 stroke, 30	2	A, B
6	1071054	1071054	• • Flange, motor, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
7	1070467	1070467	• Bumper, motor, Pro-Meter S, 30	2	
8	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate, Pro-Meter S, 30	2	
9	1070468	1070468	• Screw, stop, motor, 7/16-20, Pro-Meter S, 30	2	
10	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10 mm	4	
11	1071055	1071055	• Plate, mounting, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
12	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
13	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	4	B
14	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	2	B
15	1600422	1600422	• Plate, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
16	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	2	
17	1089569	1089569	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW	2/1	C
18	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	12	
19	983051	983051	• Washer, flat. 344 x 0.688 x 0.065	12	
20	1070491	1070491	• Shaft, 12 mm OD x 234 mm, M8, Pro-Meter S,30	6	
21	1071056	1071056	• Shroud, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
22	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
23	983410	983410	• Washer, flat, narrow, M6	4	
Ciąg dalszy na następnej stronie					

Standardowy dozownik S2K (cd.)



Rys. 14 Części standardowego dozownika S2K (c.d.)

Poz.	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1084785		Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35	1	
—		1086692	Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35, ARW, CE	1	
24	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8, Pro-Meter S	2	
25	1070465	1070465	• Disc, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
26	-----	-----	• Plunger, SDS, 0.75 Diameter	2	B, D
27	1070466	1070466	• Bumper, plunger, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2	
28	973466		• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	8	
		702157	• Plug, pipe, flush, 1/16 stainless steel	8	
29	972119	972119	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
	1084788		• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, CE	1	
30		1086706	• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, T/C, ARW	1	
31	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	4	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, stainless steel	4	
32	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
33	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
34	-----	-----	• Gland assembly, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2/1	B, C, E
35	-----	-----	• Screw, socket, M8 x 45	8	
36	1031834		• Lubricant, TFE grease, 5lb, 1 gal	AR	
		1001849	• Grease Mobil Synthetic, SHC 100, 12.5 oz	AR	
37	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
38	-----	-----	• Transducer, pressure	2	F
39		972889	• Elbow, male, 1/4 T x 1/8 NPT	2	
40		1105010	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW stainless steel	1	
41	900344	900344	• Never Seeze, 8-oz can	AR	
42	-----	-----	• Gland assembly, ARW base, 0.75 diameter, low viscosity material, Pro-Meter S	1	B, E, G

UWAGA

A: Te części znajdują się w zestawie w pozycji 1, ale można je zamówić oddzielnie.

B: Te części powinny znajdować się w magazynie, aby uniknąć przestojów.

C: W dozowniku 1084785 dwie sztuki. W dozowniku 1086692 jedna sztuka.

D: Znajduje się w zestawie z nurnikiem, P/N 1080987.

E: Znajduje się w zestawie uszczelniającym:
P/N 1080997 — pozycja 34; dozownik standardowy; dozownik ARW strona utwardzająca
P/N 1086696 — pozycja 42; dozownik ARW strona materiału bazowego

F: Przetworniki ciśnienia zależą od aplikacji:
500 psi: zamówić 1084754
1000 psi: zamówić 1084753
3000 psi: zamówić 1084725
5000 psi: zamówić 346088 (stosowany w starszych systemach, nie jest zalecany)

G: W przypadku materiałów o dużej lepkości zamówić zestaw uszczelniający 1102032.

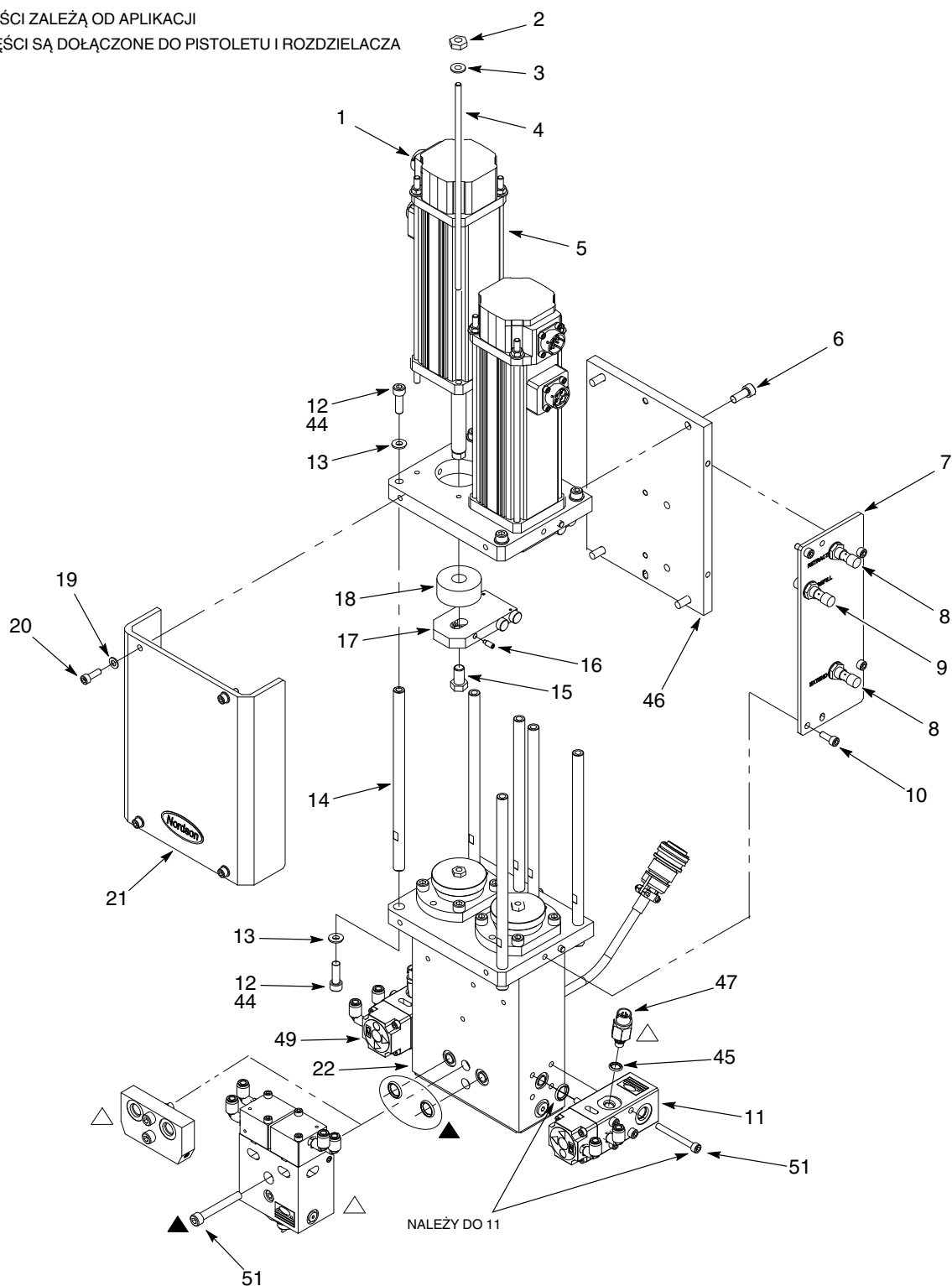
AR: Według potrzeb (As Required)

Dozowniki S2K 120 V / 240 V, ogrzewane

Zapoznać się z rysunkami 15 i 16. Zapoznać się z wykazem części.

△ TE CZĘŚCI ZALEŻĄ OD APLIKACJI

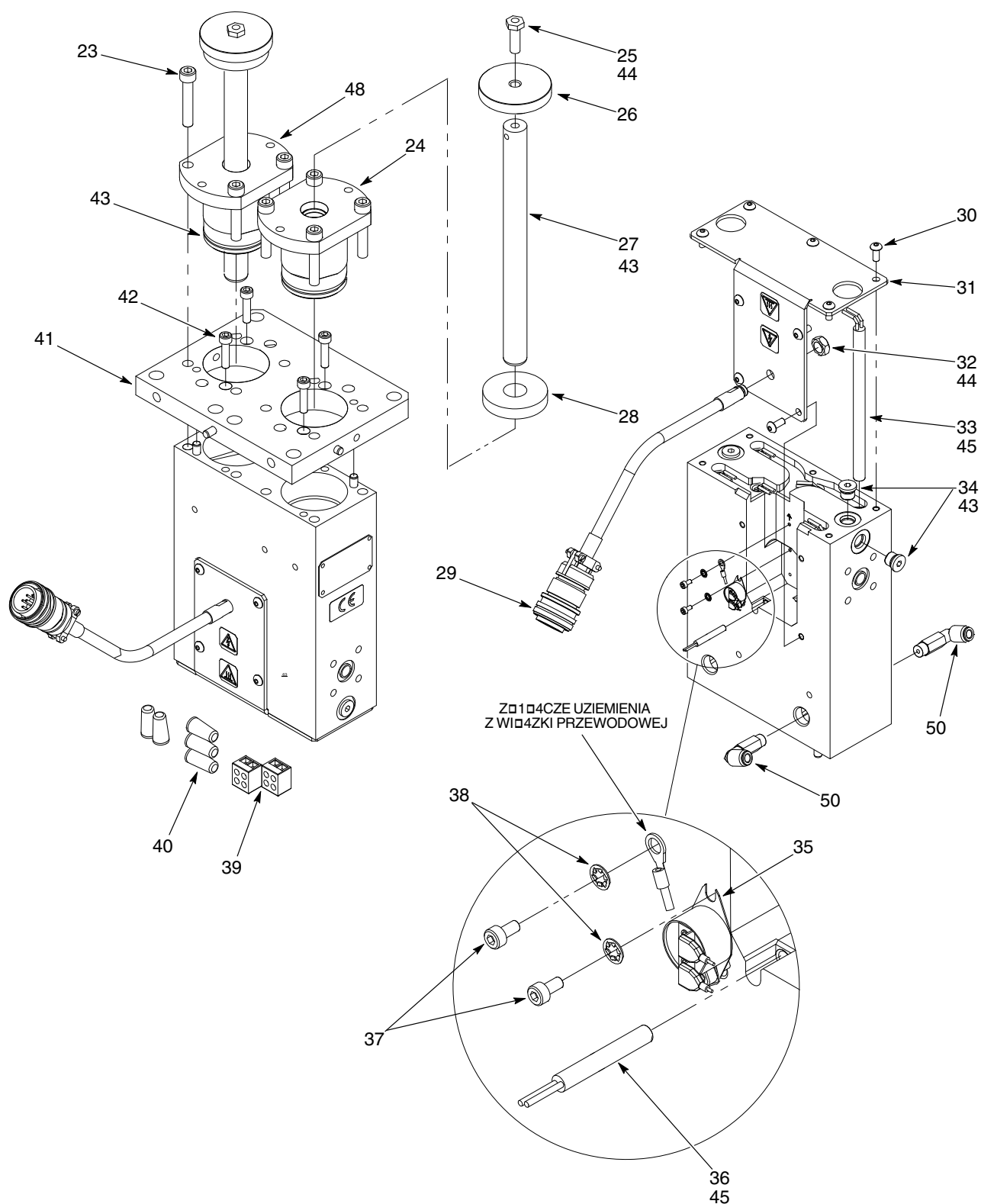
▲ TE CZĘŚCI SĄ DOŁĄCZONE DO PISTOLETU I ROZDZIELACZA



Rys. 15 Części ogrzewanych dozowników S2K 120 V / 240 V

Poz.	P/N	P/N	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1084538				Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V	1	
—		1086693			Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V, ARW, CE	1	
—			1084539		Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V	1	
—				1086694	Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V, ARW, CE	1	
1	1074123	1074123	1074123	1074123	• Actuator assembly, linear, dual, 5.9 stroke, 30	1	
2	-----	-----	-----	-----	• • Nut	8	
3	-----	-----	-----	-----	• • Washer	8	
4	-----	-----	-----	-----	• • Rod	8	
5	1068175	1068175	1068175	1068175	• • Actuator, linear, 5.9 stroke, 30	2	A, B
6	982006	982006	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
7	1600422	1600422	1600422	1600422	• Plate, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
8	1074051	1074051	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	4	B
9	346188	346188	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	2	B
10	982176	982176	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	8	
11	1089569	1089569	1089569	1089569	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW	1/2	C
12	982395	982395	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	12	
13	983051	983051	983051	983051	• Washer, flat 0.344 x 0.688 x 0.065	12	
14	1070491	1070491	1070491	1070491	• Shaft, 12 mm OD x 234 mm, M8, Pro-Meter S, 30	6	
15	1070468	1070468	1070468	1070468	• Screw, stop, motor, 7/16-20, Pro-Meter S, 30	2	
16	1074040	1074040	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10 mm	4	
17	1070757	1070757	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate, Pro-Meter S, 30	2	
18	1070467	1070467	1070467	1070467	• Bumper, motor, Pro-Meter S, 30	2	
19	983410	983410	983410	983410	• Washer, flat, narrow, M6	4	
20	982264	982264	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
21	1071056	1071056	1071056	1071056	• Shroud, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
22	1084541	1084541	1084541	1084541	• Housing, plunger, dual Pro-Meter S2K35	1	
23	1058878	1058878	1058878	1058878	• Screw, socket, M8 x 45	8	
24	-----	-----	-----	-----	• Gland assembly, tri-lip, 0.75 diameter, Pro-Meter S	1/2	C, E
25	1070117	1070117	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8, Pro-Meter S	2	
26	1070465	1070465	1070465	1070465	• Disc, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
27	1070463	1070463	1070463	1070463	• Plunger, SDS, 0.75 diameter	2	D
28	1070466	1070466	1070466	1070466	• Bumper, plunger, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2	
Ciąg dalszy na następnej stronie							

Dozowniki S2K 120 V / 240 V, ogrzewane (cd.)



Rys. 16 Części ogrzewanych dozowników S2K 120 V / 240 V (c.d.)

Poz.	P/N	P/N	P/N	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	1084538				Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V	1	
—		1086693			Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V, ARW, CE	1	
—			1084539		Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V	1	
—				1086694	Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V, ARW, CE	1	
29	1083747	1083747			• Cord set, armored w/ms plug, keyed	1	
			1060683	1060683	• Cord set, 240 V	1	
30	982636	982636	982636	982636	• Screw, button, socket, M5 x 12	9	
31	1077688	1077688	1077688	1077688	• Cover, heater, Pro-Meter S2K35	1	
32	984155	984155	984155	984155	• Nut, panel mounting	1	
33	1078538	1078538	1078538	1078538	• Heater cartridge, 0.38 x 5.75, 120v, 150w	6	B
34	973543		973543		• Plug, O-ring, 7/16-20	4	
		1060381		1060381	• Plug, O-ring, 7/16-20, stainless steel	4	
35	1078561	1078561	1078561	1078561	• Thermostat, open on rise, 190 degrees, 10 a	1	B
36	186199	186199	186199	186199	• Sensor, nickel, temperature, gun	1	B
37	308586	308586	308586	308586	• Screw, socket, M3 x 6	3	
38	983520	983520	983520	983520	• Washer, lock, M3	3	
39	939586	939586	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2	
40	939516	939516			• Connector, crimp, wire, 18-10	2	
			939515	939515	• Connector, crimp, wire, 22-14	5	
41	1071053	1071053	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
42	982031	982031	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
	1031834		1031834		• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
43		1001849		1001849	• Grease Mobil Synthetic, SHC 100, 12.5 oz	AR	
44	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
45	900298	900298	900298	900298	• Compound, heat sink, 5 oz tube, 11281	AR	
46	1071055	1071055	1071055	1071055	• Plate, mounting, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
47	-----	-----	-----	-----	• Pressure transducer	1	F
48	-----	-----	-----	-----	• Gland, packing 0.75 diameter, ARW	1	C, E
49	-----	1105010	-----	1105010	• Valve, inlet, UHMW, stainless steel	1	
50	-----	972889	-----	972889	• Elbow, male, 1/4 T x 1/8 NPT	2	F
51	900344	900344	900344	900344	• Never Seeze, 8-oz can	AR	

UWAGA A: Ta część znajduje się w zestawie z pozycji 1, ale można je zamówić oddzielnie.
 B: Te części powinny znajdować się w magazynie, aby uniknąć przestojów.
 C: W dozownikach 1084538 i 1084539 są dwie sztuki. W dozownikach 1086693 i 1086694 jest jedna sztuka.
 D: Znajduje się w zestawie z nurnikiem, P/N 1080987.
 E: Znajduje się w zestawie uszczelniającym:
 P/N 1080997 — pozycja 24; dozownik standardowy; dozownik ARW strona utwardzacza
 P/N 1086696 — pozycja 42; dozownik ARW strona materiału bazowego
 F: Przetworniki ciśnienia zależą od aplikacji:
 500 psi: zamówić 1084754
 1000 psi: zamówić 1084753
 3000 psi: zamówić 1084725
 5000 psi: zamówić 346088 (stosowany w starszych systemach, nie jest zalecany)

AR: Według potrzeb (As Required)

Zestawy

Do dozowników są dostępne następujące zestawy.

Pakiety uszczelniające

P/N	Opis	Aluminiowe, seria S2K		Ze stali nierdzewnej, seria S2K	
		Strona materiału bazowego	Strona utwardzacza	Strona materiału bazowego	Strona utwardzacza
1080997	Kit, Plunger rod packing gland complete, 15 cc & 35 cc meter	•	•	—	•
1080998	Kit, Plunger rod packing gland Internal components only, 15 cc and 35 cc meter	•	•	—	•
1086696	Kit, packing complete, Pro-Meter S, 30, ARW	—	—	•	—
1102032	Kit, packing complete, Pro-Meter S, ARW, 0.75 diameter, high viscosity materials				
1603002	Kit, packing gland internal components, Pro-Meter S, ARW				

Zawory ssawne

P/N	Opis	Dozowniki aluminiowe		Dozowniki ze stali nierdzewnej	
		Strona materiału bazowego	Strona utwardzacza	Strona materiału bazowego	Strona utwardzacza
1089569	Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S	•	•	—	•
1099071	• Kit, cartridge, grease/seal, Auto-Flo	•	•	—	•
1105010	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S	—	—	•	—
1601787	• Kit, cartridge, grease/seal, Auto-Flo II, sstl	—	—	•	—

Nurnik

UWAGA: Ten zestaw należy użyć w dozownikach serii S2K wykonanych z aluminium i ze stali nierdzewnej.

P/N	Opis
1080987	Kit, Plunger rod, 35cc meter, 0.750-inch plunger

Moduł przyłączy do Pro-Meter S2K

UWAGA: Ten moduł należy użyć w dozownikach serii S2K wykonanych z aluminium i ze stali nierdzewnej.

P/N	Opis
1086903	Module, J-Block, Pro-Meter S2K

Komponenty zależne od aplikacji

Dostępne są następujące elementy zależne od aplikacji.

Adapter do zdalnego montażu pistoletu

P/N	Opis
1078618	Kit, aluminum meter adapter block
1086721	Kit, stainless meter adapter block

Przetworniki

P/N	Opis
346088	Transducer, 5000 psi (used on earlier systems; no longer recommended)
1084752	Transducer, 3000 psi
1084753	Transducer, 1000 psi
1084754	Transducer, 500 psi

Pistolet do dozowania mas dwuskładnikowych i pakiety uszczelniające

Dozowniki aluminiowe	
P/N	Opis
329935	Gun, standalone, aluminum
1074179	Gun, manifold mount aluminum
329945	Kit, 7/8-14 nozzle connector (use with standard shrouds and mixer tubes)
1078396	Kit, cartridge, aluminum gun, red
1078397	Kit, cartridge, aluminum gun, blue
Dozowniki ze stali nierdzewnej	
P/N	Opis
329938	Gun, standalone, stainless steel
1086720	Gun, manifold mount, stainless steel
329945	Kit, 7/8-14 nozzle connector (use with standard shrouds and mixer tubes)
1078398	Kit, cartridge, carbide, stainless steel

Obwód ARW

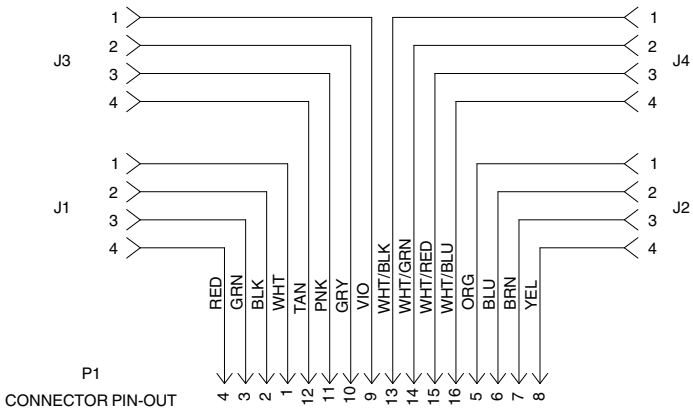
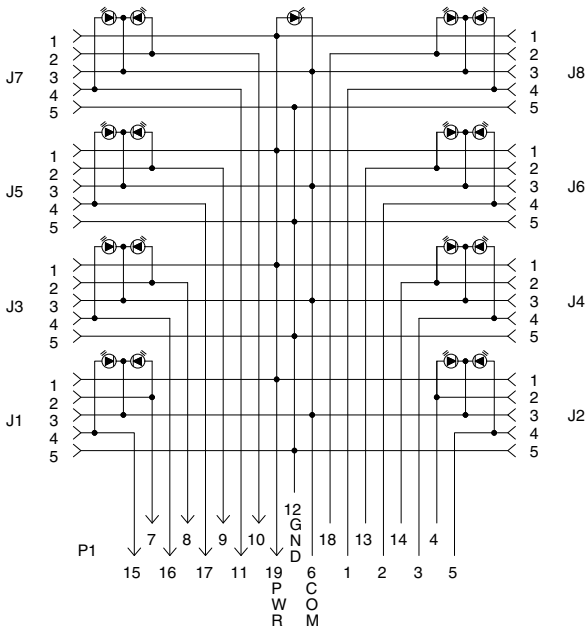
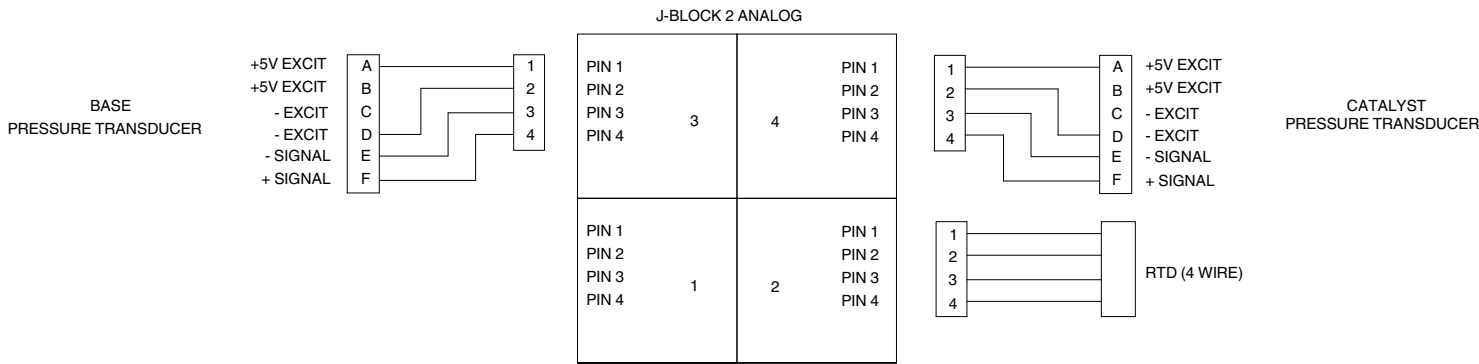
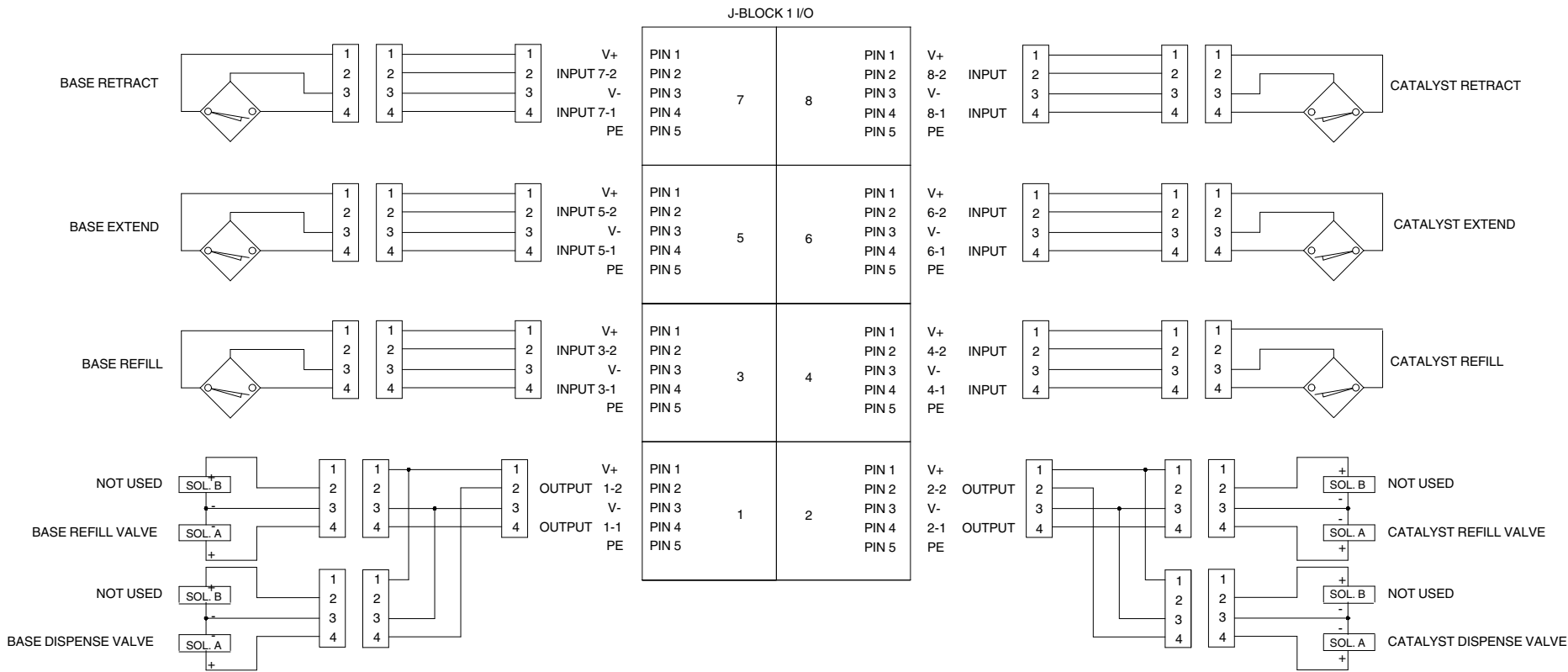
P/N	Opis
1007144	J-Box, flowmeter, S2K, stainless steel ARW packing
306245	Container, pail dump, ARW, 5-gallon

Narzędzia

P/N	Opis
1080991	Removal Arbor, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1070474	Insertion tool, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1074034	Spanner wrench, 3/16-inch pin, 0.75-inch to 2-inch

Notatki

[illegible]



Pro-Meter S2K-Series J-Block Schematic