

Pro-Meter®

Auftragsdosierer der Serie S2K

Betriebsanleitung
P/N 7179825_07
- German -
Ausgabe 6/13

Dieses Dokument kann ohne gesonderte Mitteilung geändert werden.
Siehe <http://emanuals.nordson.com/finishing> zur aktuellen Version.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhaltsverzeichnis

Nordson International	O-1	Reparatur	15
Europe	O-1	Verbrauchsmaterial	15
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1	Linearaktorbaugruppe	16
Outside Europe	O-2	Linearaktorbaugruppe abnehmen	16
Africa / Middle East	O-2	Linearaktorbaugruppe installieren	16
Asia / Australia / Latin America	O-2	Linearaktorbaugruppe ersetzen	16
China	O-2	Näherungssensoren	16
Japan	O-2	Näherungssensor für Rückfahren und	
North America	O-2	Ausfahren einstellen	18
Sicherheitshinweise	1	Befüll-Näherungssensor einstellen	18
Qualifiziertes Personal	1	Hydraulikteil	20
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	Dichtpackung des Einlassventils ersetzen ..	20
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Dichtpackung des Auslassventils ersetzen ..	20
Persönliche Sicherheit	1	Einlassventil ersetzen	20
Flüssigkeiten unter Hochdruck	2	Ausgangsventil ersetzen	20
Brandschutz	2	Druckwandler ersetzen	21
Gefahren von Lösungsmitteln mit		Dichtpackung und Tauchkolbenbaugruppe	
halogenierten Kohlenwasserstoffen	2	abnehmen	22
Maßnahmen beim Auftreten einer		Dichtpackung und Tauchkolbenbaugruppe	
Fehlfunktion	2	installieren	22
Entsorgung	2	Dichtpackung neu aufbauen	24
Kennenlernen	3	Thermostaten ersetzen	26
Funktionsweise	4	Heizpatrone ersetzen	26
Befüllphase	4	RTD ersetzen	26
Leerlaufphase	4	Ersatzteile	28
Vorförderdruck	4	Standard S2K Auftragsdosierer	28
Auftrags-/Spülphase	4	120/240 Volt beheizte S2K Auftragsdosierer	32
ARW-Kreislauf	4	Sätze	36
Technische Daten	5	Dichtpackungen	36
Installation	7	Einlassventile	36
S2K Auftragsdosierer installieren	7	Tauchkolbenstange	36
Anschlüsse, Steuerungskabel	7	Pro-Meter S2K Anschlussblockmodul	36
Material-, Luft- und Wasseranschlüsse	7	Anwendungsspezifische Komponenten	37
Einen ARW Auftragsdosierer		Adapterblock für externe	
an den Luftspülkreis des Systems		Auftragsdosierermontage	37
anschießen	8	Wandler	37
Bedienung	10	Zweikomponenten-Auftragsdosierer	und
Einschalten	10	Dichtpackungen	37
Ausschalten	10	ARW-Kreislauf	37
Wartung	11	Werkzeuge	37
Wasserbehandlung	12	Schematische Darstellungen	38
Wassertypen	12		
Korrosionsgrade	12		
Wasserbehandlung mit Bioziden	12		
Fehlersuche	14		

Wenden Sie sich an uns

Die Nordson Corporation begrüßt Anfragen nach Informationen sowie Kommentare und Fragen zu ihren Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden: <http://www.nordson.com>.

Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte 2008. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

- Übersetzung des Originals -

Warenzeichen

Nordson, das Nordson Logo und Pro-Meter sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

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

Sicherheitshinweise

Bitte lesen und befolgen Sie die untenstehenden Sicherheitshinweise. Warn- und Sicherheitshinweise sowie Anleitungen zu bestimmten Tätigkeiten und Geräten finden Sie in der Dokumentation zu dem entsprechenden Gerät.

Sorgen Sie dafür, dass die gesamte Gerätedokumentation, einschließlich dieser Sicherheitshinweise, den Personen zur Verfügung steht, die die Geräte bedienen oder warten.

Qualifiziertes Personal

Die Geräteeigentümer sind dafür verantwortlich sicherzustellen, dass Nordson-Geräte von qualifiziertem Personal installiert, bedient und gewartet werden. Bei qualifiziertem Personal handelt es sich um diejenigen Mitarbeiter oder Auftragnehmer, die über eine entsprechende Ausbildung verfügen, so dass sie die ihnen übertragenen Aufgaben sicher ausführen können. Sie sind mit allen wichtigen Sicherheitsbestimmungen vertraut und physisch in der Lage, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Wenn Nordson Geräte auf andere Weise verwendet werden als in der mit dem Gerät gelieferten Dokumentation beschrieben, kann dies zu Personen- oder Sachschäden führen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch liegt unter anderem in folgenden Fällen vor:

- Verwendung von inkompatiblen Materialien
- nicht autorisierte Veränderungen
- Entfernen oder Umgehen von Schutzvorrichtungen oder Sicherheitsschaltern
- Verwendung von nicht kompatiblen oder beschädigten Teilen
- Verwendung von nicht genehmigten Zusatzgeräten
- Betreiben von Geräten über die maximalen Grenzwerte hinaus

Bestimmungen und Genehmigungen

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, vorgesehen und zugelassen sind. Alle für den Betrieb von Nordson Geräten erhaltenen Zulassungen werden ungültig, wenn die Anweisungen für Installation, Betrieb und Wartung nicht befolgt werden.

Persönliche Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann am Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.
- Ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen halten. Vor Einstellen oder Wartung beweglicher Geräte Spannungsversorgung abschalten und bis zum völligen Stillstand des Gerätes warten. Verriegeln Sie die Spannungsversorgung und sichern Sie das Gerät, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor Einstellen oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten hydraulischen oder pneumatischen Druck entlasten (entlüften). Schalter müssen vor Wartungsarbeiten an elektrischen Geräten abgeklemmt, verriegelt und markiert werden.
- Bei der Benutzung von Sprühpistolen die Erdung der Bediener sicherstellen. Elektrisch leitende Handschuhe oder ein Erdungsband tragen, das mit dem Pistolengriff oder einer anderen guten Erdung verbunden ist. Keine metallischen Gegenstände wie Schmuck oder Werkzeug tragen oder mitführen.
- Bei einem elektrischen Schlag - auch wenn er nur leicht ist - alle Geräte sofort abstellen. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Datenblätter zur Material sicherheit (Material Safety Data Sheets, MSDS). Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlenen Vorrichtungen zum Schutz Ihrer Person.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auch auf weniger offensichtliche Gefahrenquellen am Arbeitsplatz, die oft nicht vollständig beseitigt werden können. Dabei kann es sich z. B. um heiße Oberflächen, scharfe Kanten, stromführende Stromkreise und bewegliche Teile handeln, die aus praktischen Gründen nicht abgedeckt oder auf andere Weise gesichert werden können.

Flüssigkeiten unter Hochdruck

Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher umschlossen sind. Vor Einstellarbeiten oder Wartung an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck entlasten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann wie ein Messer schneiden und schwere Verletzungen, Amputationen oder den Tod verursachen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei einer Verletzung mit Flüssigkeitsinjektion sofort medizinische Hilfe holen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblatts der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association hat eine Taschenkarte erstellt, die Personen bei der Arbeit mit Hochdruck-Sprühgeräten bei sich tragen sollten. Diese Karten werden mit dem Gerät geliefert. Nachstehend der Text dieser Karte:



ACHTUNG: Verletzungen durch Flüssigkeiten unter Hochdruck können schwerwiegend sein. Bei Verletzung oder Verdacht auf Verletzung:

- Sofort eine Notfallambulanz aufsuchen.
- Dem Arzt mitteilen, dass Verdacht auf eine Injektionsverletzung besteht.
- Diese Karte vorzeigen.
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde.

MEDIZINISCHER HINWEIS - WUNDEN DURCH AIRLESS-SPRÜHEN: HINWEIS FÜR DEN ARZT

Eine Injektion in die Haut ist eine schwere traumatische Verletzung. Es ist wichtig, die Verletzung schnellstmöglich ärztlich zu behandeln. Die Behandlung nicht durch Untersuchung der Toxizität verzögern. Toxizität ist ein Problem, wenn einige exotischen Beschichtungen direkt ins Blut injiziert werden.

Es kann ratsam sein, einen plastischen Chirurgen oder Handrehabilitationschirurgen hinzuzuziehen.

Die Schwere der Verletzung hängt davon ab, wo am Körper die Verletzung ist, ob die Substanz auf ihrem Eintrittsweg etwas traf und durch Ablenkung mehr Schaden anrichtete, sowie von weiteren Variablen wie in die Wunde geschossene Hautmikroflora in der Farbe oder an der Sprühstole. Wenn die injizierte Farbe Acryllatex und Titandioxid enthält, welche den Infektionsschutz des Gewebes schädigen, wachsen Bakterien schnell. Zur ärztlich empfohlenen Behandlung von Injektionsverletzungen an der Hand gehören sofortige Dekompression der geschlossenen Gefäßabschnitte der Hand, um das durch die injizierte Farbe aufgeblähte darunterliegende Gewebe zu entspannen, vorsichtige Wundreinigung und sofortige Antibiotikabehandlung.

Brandschutz

Befolgen Sie die folgenden Anweisungen, um ein Feuer oder eine Explosion zu verhindern:

- Alle leitfähigen Teile erden. Nur geerdete Luft- und Materialschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 Megaohm nicht überschreiten.
- Schalten Sie sofort alle Geräte ab, wenn Sie statische Funkenbildung oder Bogenbildung bemerken. Schalten Sie die Geräte nicht wieder ein, bevor die Ursache gefunden und behoben wurde.
- An allen Orten, an denen leicht entzündliche Materialien verwendet oder gelagert werden, keine Schweiß- oder Schleifarbeiten ausführen, nicht rauchen und keine offenen Flammen verwenden.

- Materialien nicht über die vom Hersteller empfohlene Temperatur erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und Begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß arbeiten.
- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden Sie in örtlichen Bestimmungen oder in dem zum verwendeten Material gehörenden MSDS (Materialsicherheitsdatenblatt).
- Trennen Sie keine stromführenden elektrischen Stromkreise ab, während Sie mit entzündlichen Materialien arbeiten. Schalten Sie zunächst die Stromversorgung an einem Trennschalter aus, um Funkenbildung zu vermeiden.
- Informieren Sie sich, wo sich die Not-Aus-Schalter, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung ab und erden Sie das Ladesystem, bevor Sie elektrostatische Geräte einstellen, reinigen oder reparieren.
- Folgen Sie bei der Reinigung, Wartung, beim Testen und bei der Reparatur der Geräte den Anleitungen, die Sie in der Gerätedokumentation finden.
- Verwenden Sie nur Ersatzteile, die für die Verwendung mit dem Originalgerät konstruiert wurden. Wenn Sie Fragen zu Ersatzteilen haben, hilft Ihnen Ihr Ansprechpartner bei Nordson gerne weiter.

Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen

Keine Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen in einem System unter Druck verwenden, das Aluminiumkomponenten enthält. Unter Druck können diese Lösungsmittel mit Aluminium reagieren, explodieren und Verletzungen, Tod oder Sachschäden verursachen. Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen enthalten eines oder mehrere der folgenden Elemente:

Element	Symbol	Stoffbezeichnung
Fluor	F	„Fluor-“
Chlor	Cl	„Chlor-“
Brom	Br	„Brom-“
Iod	I	„Iod-“

Weitere Informationen erhalten Sie im MSDS oder von Ihrem Materiallieferanten. Wenn Sie Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden müssen, fragen Sie Ihren Nordson Vertreter nach Informationen zu kompatiblen Nordson Komponenten.

Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion

Wenn es in einer Anlage oder in einem Gerät innerhalb einer Anlage zu einer Funktionsstörung kommt, schalten Sie die Anlage sofort aus, und führen Sie die folgenden Schritte durch:

- Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten. Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln.
- Grund für die Fehlfunktion feststellen und beseitigen, bevor das System wieder gestartet wird.

Entsorgung

Halten Sie sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die Sie bei Betrieb und Wartung verwenden, an die örtlichen Bestimmungen.

Kennenlernen

HINWEIS: Der Auftragsdosierer der Pro-Meter S2K-Serie wird in dieser Betriebsanleitung nachfolgend als S2K Auftragsdosierer bezeichnet.

Siehe Abb. 1. Der S2K Auftragsdosierer ist für den Hochgeschwindigkeitsauftrag von Zweikomponentenmaterialien ausgelegt. Der S2K Auftragsdosierer erreicht genaues Auftragen durch zwei elektrische servogesteuerte Linearaktoren und einen eng angeschlossenen Auftragskopf.

Tabelle 1 enthält die wesentlichen Komponenten. Drei Aluminium- und drei ARW-S2K Auftragsdosierer sind in folgenden Versionen erhältlich:

- 120 Volt beheizt
- 240 Volt beheizt
- wasserkonditioniert

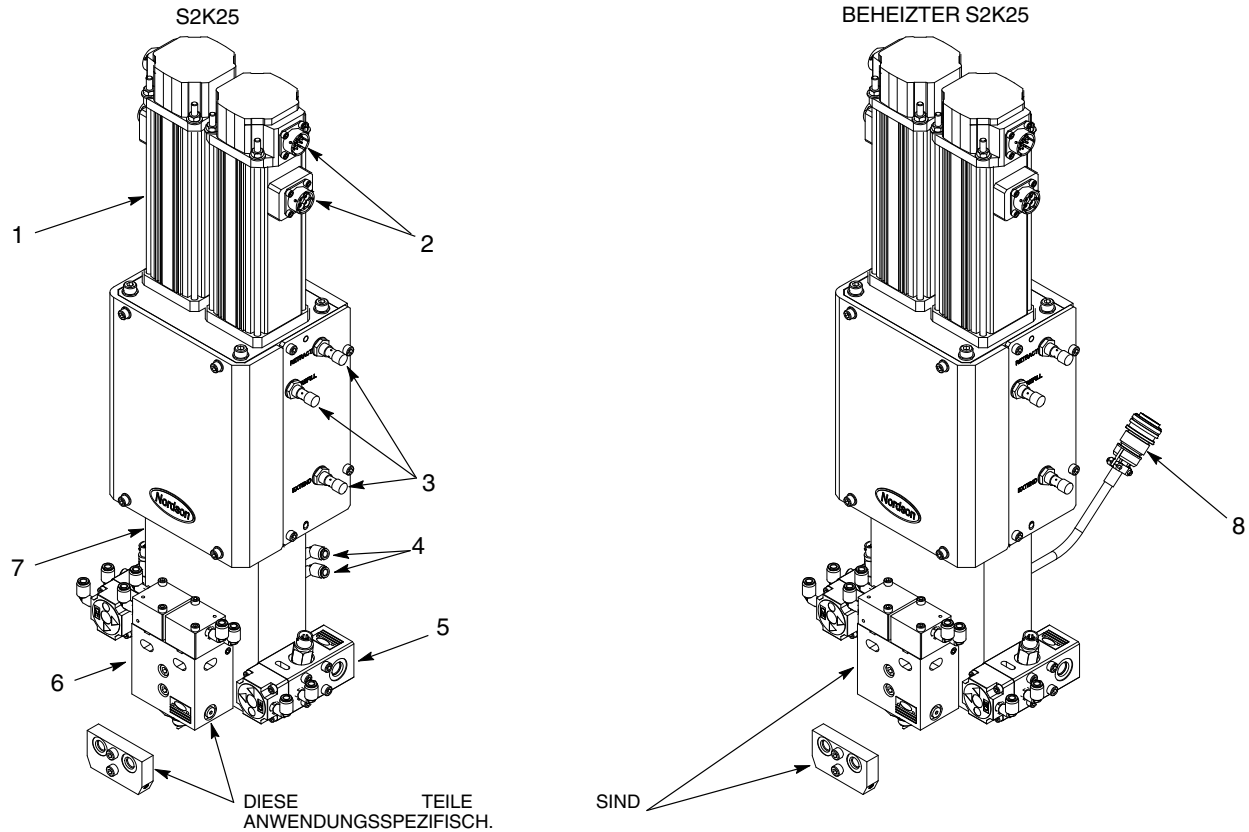


Abb. 1 S2K Auftragsdosierer

Tabelle 1 S2K Auftragsdosierer

Pos.	Beschreibung
1	Servogesteuerter Linearaktor — Dieser Aktor treibt die Tauchkolbenstange in den Zylinderraum und verdrängt das Material.
2	Stecker - Schnittstellen für Steuerungskabel.
3	Näherungssensoren - Die Näherungssensoren geben Positionsinformationen an die Steuerung. Zwei Näherungssensoren dienen als Not-Aus und werden durch die Anti-Rotationsplatte des Linearaktors ausgelöst. Ein Näherungssensor zeigt an, dass der Dosierzylinder voll ist.
4	Temperaturkonditionierungsanschlüsse — Anschlüsse für die Wasserleitungen des Temperatursteuergerätes.
5, 6	Einlass- (5) und Auslass- (6) Ventile — Diese Hochgeschwindigkeitsventile sind am Dosierzylinder angebracht und steuern den Materialstrom in den Dosierzylinder und aus ihm heraus. Die Ventile fungieren auch als Materialeinlass- und Auslassanschlüsse.
7	Dosierzylinder — Der Dosierzylinder ist mit sechs Verbindungsstangen am Linearaktor montiert. Überdruck von einem Rhino Fassentleerer befüllt den Dosierzylinder. Eine Dichtpackung und eine Tauchkolbenstange sind am Dosierzylinder montiert. Die Tauchkolbenstange verdrängt Material, wenn der Aktor ausfährt.
8	Kabel — Kabelanschluss zur Systemsteuerung oder Anschlussbox für Funktionen der elektrischen Heizung.

Funktionsweise

Überdruck vom Rhino Fassentleerer befüllt den Dosierzylinder. Wenn der Linearaktor zurückfährt, fährt der hydraulische Druck den Dosierzylinder in seine Ausgangsposition aus. Die Näherungsschalter geben Positionsinformationen an den Linearaktor und die Systemsteuerung.

HINWEIS: Die Funktionsweise der beheizten Systeme ist identisch mit der Ausnahme, dass die Systemsteuerung den Heizschaltkreis aktiviert und deaktiviert, um das Material auf der Solltemperatur zu halten.

Der Betrieb umfasst die 4 Phasen in Tabelle 2.

Tabelle 2 Positionen der Einlass-/Auslassventile

Bedienung	Ventilpositionen im Betrieb	
	Einlassventil	Auslassventil
Befüllen	Offen	Geschlossen
Leerlauf	Geschlossen	Geschlossen
Vorförderdruck	Geschlossen	Geschlossen
Auftragen / Spülen	Geschlossen	Offen

Befüllphase

Siehe Abb. 2. Während der Befüllphase fährt der Aktor zurück. Das Material-Einlassventil öffnet. Material strömt aus dem Fassentleerer und befüllt den Dosierzylinder.

Wenn der Zylinder voll ist, befindet sich der Tauchkolben in ganz zurückgefahrener Position und wird vom Näherungsschalter erkannt. Das Einlassventil schließt. Der Dosierzylinder ist mit Material gefüllt und das Gerät ist bereit zum Auftragen.

Leerlaufphase

Siehe Abb. 2. In der Leerlaufphase bleiben Materialeinlass- und -auslassventil geschlossen, bis die Auftragssequenz beginnt.

Vorförderdruck

In der Vorförderdruckphase treibt der Aktor den Tauchkolben in den Dosierzylinder und setzt das Material bis auf einen eingestellten Wert unter Druck. Der Aktor hält diese Position. Die Steuerung sendet ein Signal Bereit und zeigt damit an, dass das System für die Auftragsphase bereit ist.

Auftrags-/Spülphase

Siehe Abb. 2. In der Auftragsphase drückt die Antriebsbaugruppe den Kolben des Dosierzylinders in den Dosierzylinder. Das Materialauslassventil öffnet gleichzeitig, und das Material wird proportional zu dem gegebenen Eingangssignal extrudiert.

ARW-Kreislauf

Das ARW Luftkreislaufmodul besteht aus einer Anschlussbox, die geregelte Druckluft zu der ARW Dichtpackung liefert. Die AWR-Dichtpackung ist für die Verwendung mit anaeroben Materialien ausgelegt.

Druckluft strömt in den Einlass und durch einen Luftkanal hinter der Primärdichtung der ARW Dichtpackung. Die Luft verhindert das Aushärten von verschlepptem Material, das sich hinter der Primärdichtung befinden könnte. Das Material fließt durch den Auslass und in den Abfallbehälter des ARW.

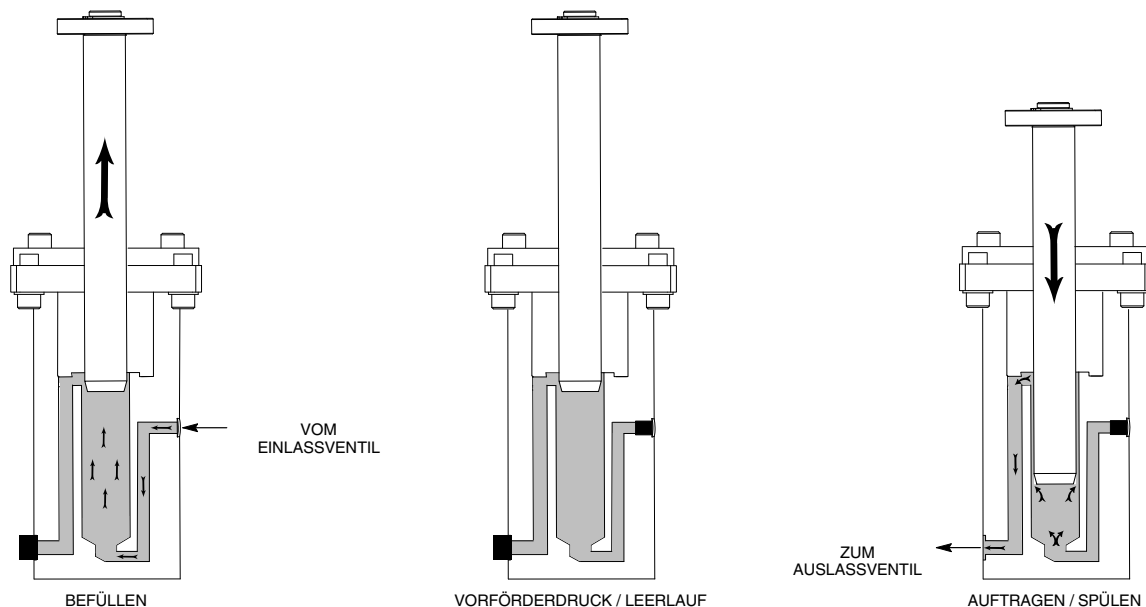


Abb. 2 Dosierzylinder

Technische Daten

Technische Daten siehe Tabelle 3.

Tabelle 3 Technische Daten

Position	Spezifikation	
	Aluminium-Auftragsdosierer	ARW-Auftragsdosierer
Eingangs- / Ausgangsanschluss für externes Materialausgangsventil	3/8 SAE, Größe -06 O-Ring-Bund, 9/16-18 UNF 2B Gewinde	
Betriebsluftdruck	4,1-7 bar (60-100 psi)	
Maximaler Fluidarbeitsdruck	206 bar (3000 psi)	
Maximaler Dauer-Fluidausgangsdruck	110 bar (1600 psi) Hinweis: Wenn höhere Fluid-Ausgangsdrücke erforderlich sind, wenden Sie sich an Nordson Automotive Systems Group, Abt. Engineering.	
Max. Förderrate	Pro Zylinder: 10 ccm/Sek (0.61 in. ³ /Sek) Gesamtdurchfluss:: 20 cc/Sek (1.22 in. ³ /Sek)	
Maximaler Wasser-Betriebsdruck	7 bar (100 psi)	
Max. Betriebstemperatur für wasserkonditionierte und elektrisch beheizte Versionen	82 °C (180 °F)	
Dosierzylinder	Pro Zylinder: 35 ccm (2,1 Kubikzoll) Gesamt bei Verhältnis 1:1: 70 ccm (4,2 Kubikzoll) Hinweis: Siehe Tabelle 4 zu anderen Verhältnissen.	
Max. Motor U/min	415 U/min	
Max. Dauermotorstrom	Mittel: 3,4 Ampere	
Betriebsspannungen und Leistungsaufnahme für beheizte Versionen (nur Heizstromkreis)	120V/240V 900W	
Gewicht (etwa)	60 lb (27 kg)	85 lb (38,5 kg)
Maße (annähernd)	Siehe Abb. 3.	
Katalysatorseite benetzte Komponentenmaterialien	Aluminium, Messing, unlegierter Stahl, verchromter unlegierter Stahl, Edelstahl, Wolframkarbid, Spezialkeramikbeschichtung, Viton, UHMWPE	
Basisseite benetzte Komponentenmaterialien	Aluminium, Messing, unlegierter Stahl, verchromter unlegierter Stahl, Edelstahl, Wolframkarbid, Spezialkeramikbeschichtung, Viton, UHMWPE	Edelstahl 300, Wolframkarbid, Spezialkeramikbeschichtung, Kunststofflegierungs-Polymyte, Viton
Luftverbrauch	0.25 scf (7,5l) /Takt	
Sofort-Luftstrom	15 scfm (450 l/min) für schnelle Ventilreaktion	
Dauerluftstrom	—	48 l/min

Tabelle 4 Max. Gesamtverdrängung

Materialverhältnis	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
Gesamt-Verdrängung (ccm)	70	52.5	46.7	43.8	42	40.8	40	39.4	38.9	38.5

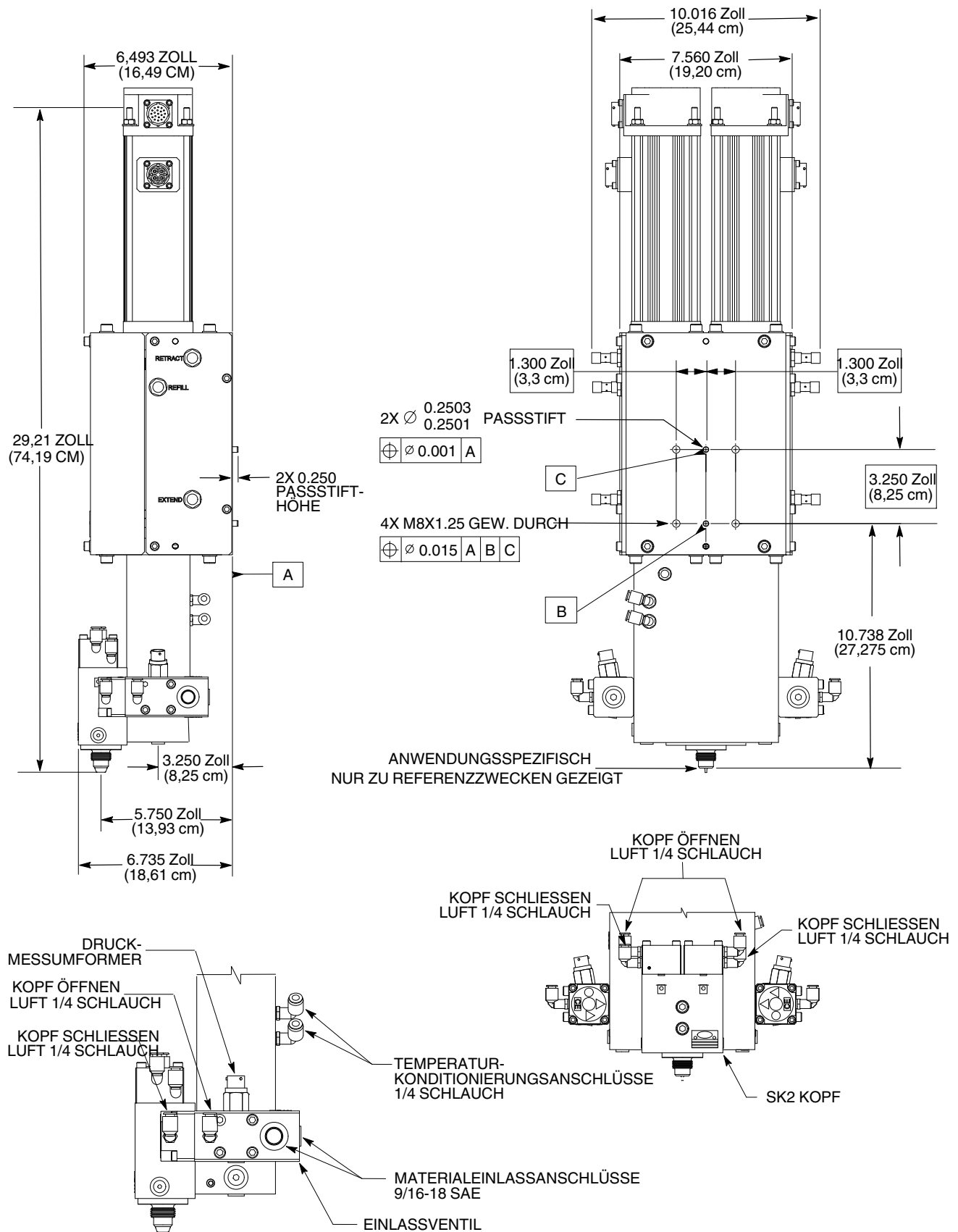


Abb. 3 Maße eines typischen S2K Auftragsdosierers

Installation



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

HINWEIS:

- Diese Anweisungen gründlich lesen, bevor Sie einen S2K Auftragsdosierer in einem System installieren. Bei Bedarf einen zuständigen Nordson Vertreter zum Vorgehen befragen.
- Die Installation des S2K Auftragsdosierers ist systemspezifisch. Siehe mit dem System gelieferte Systemdokumentation zu Schaltplan der Steuerung und Zeichnungen für Luft, Wasser und Materialwege.
- Bei Bedarf siehe Schaltplan am Ende dieser Betriebsanleitung zu I/O-Analogsignalen.

S2K Auftragsdosierer installieren

Siehe Abb. 3. M8 x 4 Montagebohrungen sind für die Installation des S2K Auftragsdosierers an einer Halterung vorhanden. Mit kundenseitigen Schrauben und Unterlegscheiben den S2K Auftragsdosierer an einer Halterung befestigen.

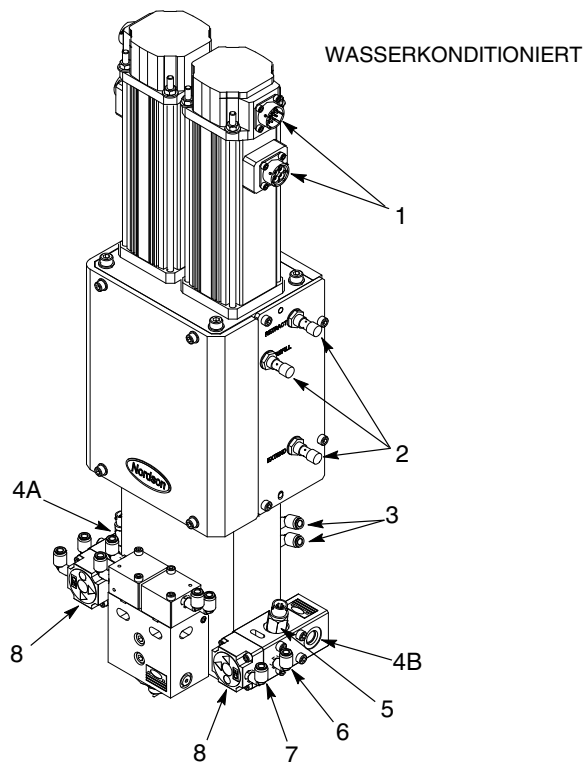


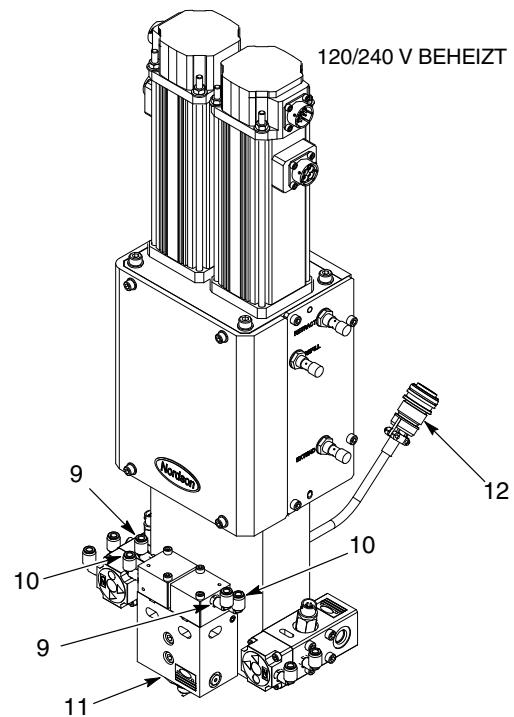
Abb. 4 Typische Anschlüsse

Anschlüsse, Steuerungskabel

1. Siehe Abb. 4. Die Kabel von der Steuerung an den Steckern (1) anschließen.
2. Die Kabel von der Steuerung an die Näherungssensoren (2) anschließen.
3. Die Druckwandlerkabel an den Druckwandlern (5) anschließen.
4. **NUR BEHEIZTE VERSIONEN:** Kabel (12) an die Steuerung anschließen.

Material-, Luft- und Wasseranschlüsse

1. Saubere Werksdruckluft mit mind. 60 psi (4,14 bar) an einen Eingang mit Filter und Regler anschließen.
2. Siehe Abb. 4. Basis- und Katalysatormaterialschläuche von den Rhino Fassentleerern am Katalysatoranschluss (4A) und Basismaterialanschluss (4B) anschließen.
3. Die Luftleitungen vom Pneumatiksteuerventil an die Anschlüsse Kopf öffnen (10) und Kopf schließen (9) am Auslassventil (11) anschließen.
4. Die Luftleitungen vom Pneumatiksteuerventil an die Anschlüsse Kopf öffnen (6) und Kopf schließen (7) am Einlassventil (8) anschließen.
5. **NUR WASSERKONDITIONIERTE VERSIONEN:** Die Wasserleitungen vom Temperaturkonditionierungsgerät an die Anschlussverschraubungen (3) anschließen.



Einen ARW Auftragsdosierer an den Luftspülkreis des Systems anschließen

Siehe Abb. 5. ARW-Auftragsdosierer müssen an den ARW-Luftspülkreis des Systems angeschlossen werden.

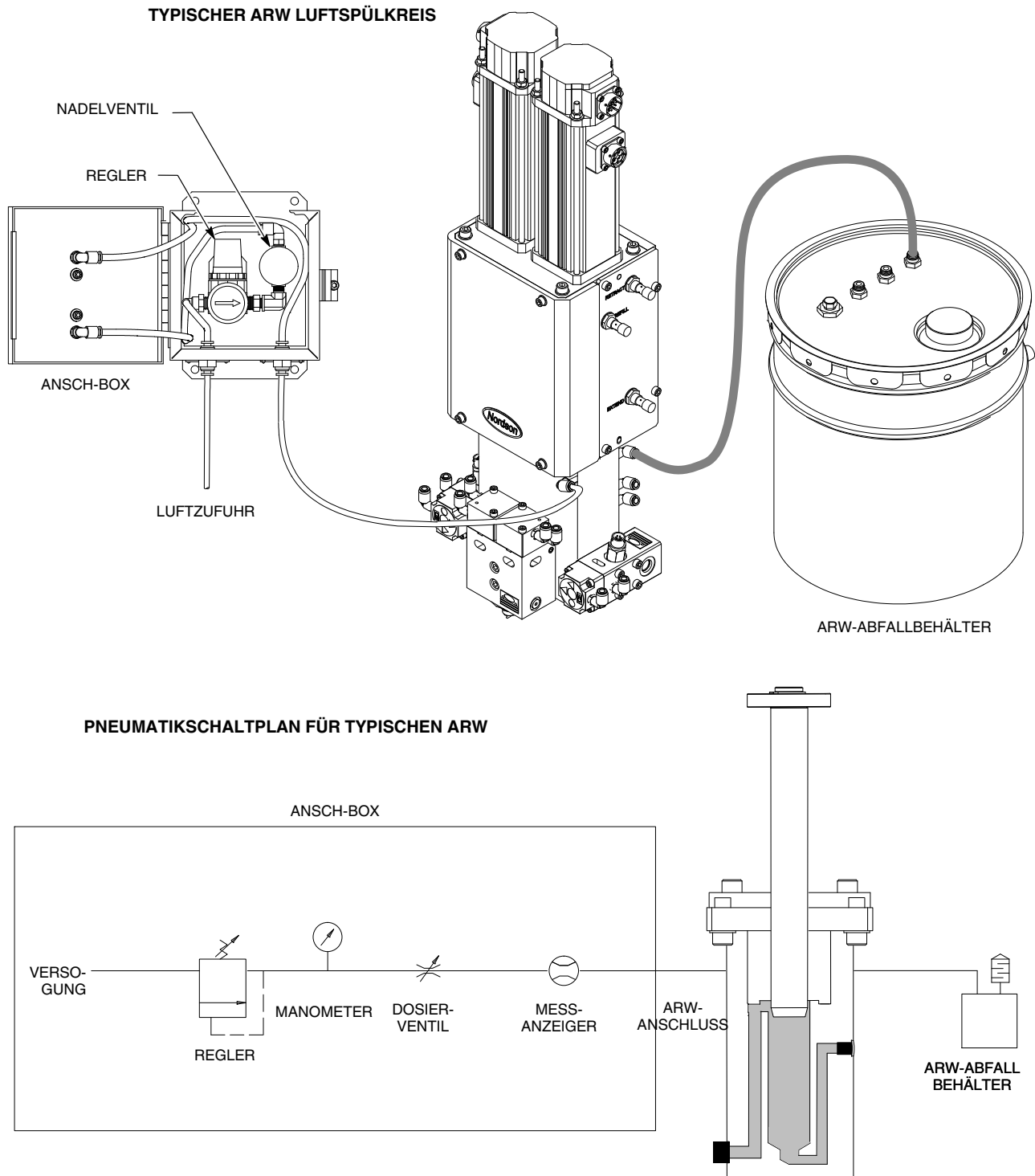


Abb. 5 Pneumatikschaltplan und Luftspülkreis für typischen ARW

Siehe mit der Systemdokumentation gelieferte Anschlusszeichnungen und Benutzerhinweise 1077884 für *Rhino SD2/XD2 ARW Luftkreismodul* zu weiteren Daten.

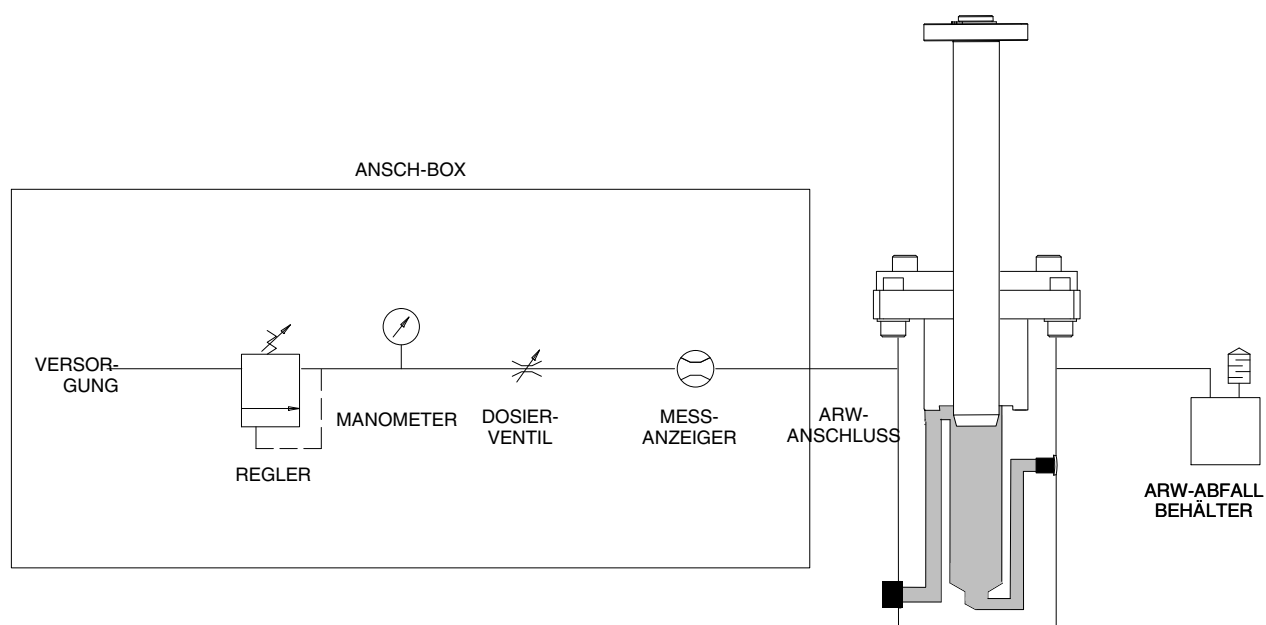


Abb. 6 Typischer ARW-Pneumatikplan

Bedienung



ACHTUNG: Vor jeglichen Arbeiten diesen gesamten Abschnitt gründlich lesen. Folgendes beachten:

- Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Im Betrieb keine Abdeckungen abnehmen. Bewegliche Teile unter den Abdeckungen könnten Verletzungen verursachen.
- Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich. Niemals einen Körperteil vor ein Auftragsgerät, einen Ablauf oder ein Leck in einem Hochdrucksystem halten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann schwere Verletzungen, Vergiftungen oder den Tod verursachen.
- System- und Materialdruck vor dem Trennen von Schläuchen entlasten.
- Maximale Betriebstemperatur 82 °C (180 °F) nie überschreiten.

HINWEIS: Der Betrieb des S2K Auftragsdosierers hängt von der Systemkonfiguration ab. Siehe mit dem System gelieferte Dokumentation, oder fragen Sie einen Nordson Vertreter nach Informationen zum Betrieb einer spezifischen Komponente.

Einschalten

1. Sicherstellen, dass alle Anschlüsse, Verbindungen und Abdeckungen gut befestigt sind.
2. Den Luftdruck am HaupteingangsfILTER auf mindestens 60 psi (4,14 bar) stellen.
3. Den Rhino Fassentleerer einschalten und die Pumpen laufen lassen. Siehe Betriebsanleitung des Rhino Fassentleerers zu weiteren Informationen.
4. Steuerung einschalten. Für weitere Informationen siehe Betriebsanleitung der Steuerung.
5. Den Wasserkreislauf für die Temperaturkonditionierung starten. Für weitere Informationen siehe Betriebsanleitung der Temperatursteuerung.
6. Warten, bis das System die erforderliche Materialauftragstemperatur erreicht hat.

Ausschalten

1. Pumpen des Rhino Fassentleerers ausschalten und den Druck entlasten. Siehe Betriebsanleitung des Rhino Fassentleerers zu weiteren Informationen.
2. Druck im Materialzylinder entlasten.
3. Das temperaturkonditionierte Wasserkreislaufsystem ausschalten. Für weitere Informationen siehe Betriebsanleitung der Temperatursteuerung.
4. Die Steuerung ausschalten. Für weitere Informationen siehe Betriebsanleitung der Steuerung.

Wartung



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

HINWEIS: Die Intervalle in Tabelle 5 sind nur Richtwerte. Es kann erforderlich sein, die Wartungsintervalle je nach Werksumgebung, Prozessparametern, aufgetragenem Material und Erfahrung anzupassen. Vorbeugende Wartung immer gemäß dem Wartungsplan für Ihre Einrichtung durchführen.

Tabelle 5 Wartungsplan (vorbeugende Wartung)

Position	Tätigkeit	Ausführungszeit	Frequenz			
			wöchent- lich	monatlich	jährlich	Takte
Einlass- und Auslassventile ^(A)	Nach Leckagen an den Ablauföffnungen suchen. Patrone bei Bedarf ersetzen.	Kontrollieren: 5 min. Ersetzen: 30 min.	•			
	Die Patrone ersetzen.	30 min.				400,000
Luftanschlüsse und Schläuche	Luftdichtheit prüfen	5 min.	•			
Materialanschlüsse und Schläuche	Auf austretendes Material prüfen	5 min.	•			
Tauchkolbenstange und Dichtpackung	Auf Leckagen prüfen und bei Bedarf die Dichtpackungsbau- gruppe ersetzen.	Kontrollieren: 5 min. Ersetzen: 2 Stunden	•			500,000
ARW-Abfallbehälter	Behälter auf Abfallmaterial prüfen und bei Bedarf leeren.	5 min.	•			
Tauchkolbenstange	Ersetzen bei Schäden oder Kratzern oder bei jedem zweiten Dichtpackungs- wechsel	2 Stunden				1,000,000
Linearaktor	Rollenschraube und Lagerbaugruppe neu fetten.	4 Stunden				1,500,000
Temperatur- konditionierungs- wasser	Wasserzustand prüfen			•		
	Wasser und Chemikalien wechseln				•	
(A) Leichter Materialaustritt kann auf ein potenzielles Problem hinweisen, beeinträchtigt aber nicht die Genauigkeit des Materialauftrags. Bei Materialaustritt möglichst bald untersuchen und reparieren. Übermäßiger Materialaustritt durch defekte O-Ringe oder lose Anschlussverschraubungen beeinträchtigt die Genauigkeit des Materialauftrags und muss sofort repariert werden.						

Wasserbehandlung

Der Temperaturkonditionierungsteil ist aus den folgenden Materialien konstruiert. Immer diese Liste zu Rate ziehen, wenn anderes Wasser oder andere Korrosionsschutzmittel oder Biozide als die in den folgenden Abschnitten angegebenen verwendet werden.

Eisenrohr	Edelstahl	Nylon
Messing	PVC-Kunststoff	Kupfer
Buna	Aluminium	Polyurethan
Stahl	Viton	PTFE

Wassertypen

Siehe Tabelle 6. Zur Minimierung des Eintrags von Kontamination, welche die Systemkomponenten schädigen kann, erst diese Richtlinien durchlesen und danach den zu verwendenden Wassertyp auswählen.

HINWEIS

Wassertypen sind in der Reihenfolge ihrer Präferenz angegeben.

Korrosionsgrade

Zum Erhalt der richtigen Funktion müssen minimale Korrosionsgrade für Aluminium und Kupfer eingehalten werden. Um die sichere Funktion zu erhalten, ist der zulässige Korrosionsgrad bei

- Aluminium max. 0.003 Zoll/Jahr.
- Kupfer max. 0.001 Zoll/Jahr.

Beim Auffüllen von Wasser im System muss Korrosionsschutz zugegeben werden. CorrShield MD405 Korrosionsschutz wird mit temperaturkonditionierten Systemen geliefert. Dies ist ein Korrosionsschutz auf Molybdätbasis mit einem Azoladditiv, das Kupfer schützt. Er wird in einer Konzentration von 1.5 Unzen je Gallone Wasser verwendet, um eine Konzentration von 250-350 ppm zu erhalten.

Die Ford Tox Nummer von CorrShield MD 405 ist 149163.

Die GM FID Nummer von CorrShield MD 405 ist 225484.

Bestellinformationen für CorrShield MD 405 siehe Abschnitt *Ersatzteile*.

Wasserbehandlung mit Bioziden

Folgende Biozide nicht verwenden:

- Oxidantien wie Chlor, Brom, Wasserstoffperoxid, Jod, Ozon, usw.
- kationische oder positiv geladene Biozide.

Biozide zur Verwendung mit CorrShield MD405 sind: BetzDearborn Spectrus NX114. Die empfohlene Konzentration von Spectrus NX114 ist 150 ppm oder 0,5 ml/Gallone.

Die Ford Tox Nummer von Spectrus NX114 ist 148270.

Tabelle 6 Wassertypen

Wasser	Beschreibung
1. Destilliertes Wasser	Keine Mineralien und Chemikalien Enthält keine Nährstoffe, die für biologisches Wachstum erforderlich sind, und keine Mineralien, die zu Verschleiß an Systemkomponenten führen. Die neutrale Natur reduziert die Interaktion mit Additiven, die das System schützen. HINWEIS Destilliertes Wasser ist die beste Wahl für die Verwendung in einem Temperaturkonditionierungsteil.
2. Brunnenwasser	Enthält eine Vielfalt von Mineralien, die pflanzliches und tierisches Leben fördern. Enthält Mineralien wie Kalzium und Eisen, die schmirgelnd wirken; beschleunigt Verschleiß an Komponenten. HINWEIS Wenn Brunnenwasser die einzige verfügbare Option ist, muss es weich gemacht werden, um den Mineralgehalt zu senken.
3. Leitungswasser	Enthält Chlor, das alle Metalle, auch Edelstahl, angreifen kann. Hart zu den meisten Nichtmetallen. Enthält normalerweise eine Vielfalt von Mineralien, die pflanzliches und tierisches Leben fördern können; beschleunigt Verschleiß an Komponenten.
4. Schweiß-/Kühlturm-wasser	Oft stark behandelt, um Bakterien zu unterdrücken und das Wasser geeigneter für Schweiß- und Kühlturmprozesse zu machen. Die Behandlung beinhaltet normalerweise einige aggressive Chemikalien, die Metalle, Kunststoffe und andere Materialien angreifen können. Enthält üblicherweise eine Vielfalt von Metallen und anderen aus den Schweiß- und Kühlturmprozessen aufgenommenen Verunreinigungen, welche die Komponenten des Temperatursteuerungssystems beeinträchtigen können.
5. DI	VORSICHT! In diesem System kein vollentsalztes Wasser verwenden. Vollentsalztes Wasser zieht freie Elektronen aus Metallen, um den Ionenstand zu normalisieren. Dieser Prozess schädigt Metalle.

Fehlersuche



ACHTUNG: Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Diese Fehlersuchanleitungen betreffen nur die häufigsten Probleme. Wenn ein Problem mit den hier gebotenen Informationen nicht gelöst werden können, wenden Sie sich an die Vertretung von Nordson.

Problem	Mögliche Ursache	Abhilfe
1. Materialaustritt durch Ablauföffnung an Einlass- / Auslassventil Ablauföffnung	Dichtpackung verschlissen	Dichtpackung ersetzen. Siehe Anleitung <i>Auslassventil</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
2. Austritt durch den Materialauslass	Kugelsitz oder Dichtpackungskugel verschlissen	Ventilgehäuse und/oder gesamtes Ventil ersetzen. Siehe Anleitung <i>Auslassventil</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
3. Linearaktor reagiert nicht	Lose Anschlüsse der Verkabelung	Wenden Sie sich an die Niederlassung von Nordson.
	Schaltfehler der Steuerung	Steuerungsprogramm rücksetzen, Befüll-/Auftragsroutine prüfen. Für weitere Informationen siehe Dokumentation der Steuerung.
4. Dosierzylinder wird nicht befüllt	Kugelhahn der Pumpe geschlossen	Materialzufuhrsystem prüfen.
	Zu hohe Reibung in den Dichtpackungen des Dosierzylinders	Dichtpackung bei Bedarf ersetzen.
	Einlassventil öffnet nicht.	Einlassventil prüfen, bei Bedarf überholen oder ersetzen. Siehe Anleitungen <i>Einlassventil</i> und <i>Auslassventil</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
	Schaltfehler der Steuerung	Steuerungsprogramm rücksetzen, Befüll-/Auftragsroutine prüfen.
5. Materialfluss stoppt nicht schnell, wenn Einlass- / Auslassventile geschaltet werden	Schleppende Funktion von Einlass- und Auslassventil	Betreffendes Ventil ersetzen. Siehe Anleitungen <i>Einlassventil</i> und <i>Auslassventil</i> im Abschnitt <i>Reparatur</i> .
6. Temperaturregelung instabil	Heizpatrone oder RTD defekt	Heizpatrone und RTD prüfen. Teile bei Bedarf ersetzen.

Reparatur

Dieser Abschnitt behandelt nur Reparaturen im Feld. Je nach der Montagekonfiguration kann es möglich sein, einige Reparaturen durchzuführen, ohne den S2K Auftragsdosierer aus dem Auftragssystem zu nehmen.



ACHTUNG: Vor jeglichen Reparaturarbeiten diesen gesamten Abschnitt gründlich lesen. Bei Bedarf einen Nordson Vertreter zu diesen Anleitungen befragen. Folgendes beachten:

- Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.
- Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich. Niemals einen Körperteil vor ein Auftragsgerät, einen Ablauf oder ein Leck in einem Hochdrucksystem halten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann schwere Verletzungen, Vergiftungen oder den Tod verursachen.
- System- und Materialdruck vor dem Trennen von Schläuchen entlasten.

Vor Reparaturen folgende Schritte durchführen:

1. Spannungsversorgung zum S2K Auftragsdosierer ausschalten und verriegeln.
2. Sofern verwendet, das Wasserkreislaufsystem am Temperatursteuergerät ausschalten.
3. System-, Material- und Fluiddruck zum S2K Auftragsdosierer entlasten.

Verbrauchsmaterial

Die Gegenstände in Tabelle 7 bei Reparaturen bereithalten.

Tabelle 7 Verbrauchsmaterial

Position	P/N	Anwendung
Never-Seez Montagepaste	900344	Auf Gewinde der entsprechenden Teile auftragen.
Gewinde-sicherungslack	900464	
Rohrdichtpaste	900481	
TFE-Fett	1031834	Aluminium-Auftragsdosierer: O-Ringe und betreffende Teile fetten.
Synthetikfett	1001849	ARW-Auftragsdosierer: O-Ringe und betreffende Teile fetten.

Linearaktorbaugruppe

Siehe Abb. 7 und folgende Hinweise zum Ersetzen des Linearaktors.

Linearaktorbaugruppe abnehmen

1. Die Schrauben (3) entfernen, mit denen die Montageplatte (2) an der Linearaktorbaugruppe (1) und am Gehäuseflansch (9) befestigt ist.
2. Die Schrauben (12) und Unterlegscheiben (13) abnehmen, mit denen die Abdeckung (11) an der Linearaktorbaugruppe (1) und am Gehäuseflansch (9) befestigt ist.
3. Die Schrauben (8) entfernen, mit denen die Näherungsplatte (4) an Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) befestigt ist.
4. Einen Schlüssel an den Flachstellen der Stange (10) ansetzen. Die Schrauben (15) und Unterlegscheiben (14) abnehmen, die den Linearaktor (1) am SK2 Auftragsdosierer halten.
5. Die Schraube (16) vom Antirotationsarm (18) abnehmen. Die Halteschrauben (17) lösen und den Antirotationsarm von der Stange (20) abnehmen.
6. Den Motorstoßdämpfer (19) von der Stange (20) abnehmen.

Linearaktorbaugruppe installieren

1. Den Motorstoßdämpfer (19) an der Stange (20) installieren.
2. Folgende Schritte ausführen:
 - a. Den Antirotationsarm (18) mit der Schraube (16) an der Stange (20) installieren. Die Schraube fingerfest anziehen.
 - b. Loctite 242 (25) auf die Gewinde der Halteschrauben (17) auftragen. Die Halteschrauben im Antirotationsarm (18) installieren. Die Halteschrauben fingerfest anziehen.
 - c. Schraube (16) mit einem Drehmoment von 13,5 N•m (10 ft-lb) festziehen. Die Halteschrauben (20) mit einem Drehmoment von 4 N•m (35 in.-lb) festziehen.
3. Folgende Schritte ausführen:
 - a. Loctite 242 auf die Gewinde der Schrauben (15) auftragen. Die Linearaktorbaugruppe (1) auf den Stangen (10) installieren.
 - b. Einen Schlüssel an den Flachstellen der Stangen (10) ansetzen. Die Unterlegscheiben (14) und Schrauben (15) im Linearaktor installieren. Die Schrauben auf 34 N•m (25 ft-lb) festziehen.
4. Die Näherungsplatte (4) mit den Schrauben (8) am Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) installieren. Die Schrauben festziehen. Anzugsmoment: 10 ft-lb (13,5 N•m).
5. Die Abdeckung (11) an Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) installieren. Unterlegscheiben (13) und Schrauben (12) installieren. Die Schrauben fest anziehen.

6. Die Montageplatte (2) an Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) installieren. Die Schrauben (3) installieren und mit 33,75 N•m (25 ft-lb) anziehen.

Linearaktorbaugruppe ersetzen

HINWEIS: Linearaktoren (21) können ersetzt werden, ohne die Linearaktorbaugruppe (1) vom SK2 Auftragsdosierer abzunehmen.

1. Die Schraube (16) vom Antirotationsarm (18) abnehmen. Die Halteschrauben (17) lösen und den Antirotationsarm von der Stange (20) abnehmen.
2. Den Motorstoßdämpfer (19) von der Stange (20) abnehmen.
3. Die Muttern (24) und Unterlegscheiben (23) von den Stäben (22) abnehmen.
4. Die Stäbe (22) vom Flansch (26) abnehmen und den Linearaktor (21) abnehmen.
5. Loctite 242 (25) wie gezeigt auf die Gewinde der Stäbe (22) auftragen. Stäbe in den Flansch (26) schrauben. Sicherstellen, dass die Stäbe bündig mit der Flanschunterkante sind.
6. Unterlegscheiben (23) und Muttern installieren. Die Muttern kreuzweise mit 90 in.-lb (10 N•m) festziehen.

Näherungssensoren

Einen Näherungssensor wie folgt ersetzen und einstellen. In dieser Anleitung wird der Rückfahr-Näherungssensor behandelt. Die Verfahren für das Ersetzen des Befüll- und des Ausfahr-Näherungssensors sind ähnlich.

HINWEIS: Je nach Montagekonfiguration können die Näherungssensoren ersetzt werden, ohne den SK2 Auftragsdosierer vom System abzunehmen.

1. Siehe Abb. 7. Das Kabel vom Näherungssensor (7) abnehmen.
2. Die Schrauben (12) und Sicherungsringe (13) abnehmen, mit denen die Abdeckung (11) an der Linearaktorbaugruppe (1) und am Gehäuseflansch (9) befestigt ist.
3. Quetschmutter (6) lösen. Näherungssensor (7), Quetschmutter (6) und Sicherungsscheibe (5) von der Näherungsplatte (4) abnehmen.
4. Quetschmutter (6) und Sicherungsscheibe (5) am neuen Näherungssensor (7) installieren.
5. Näherungssensor einstellen. Siehe Abschnitte *Einstellen der Rückzieh- und Ausfahr-Näherungssensoren* oder *Befüll-Näherungssensor einstellen* zu Einstellhinweisen.

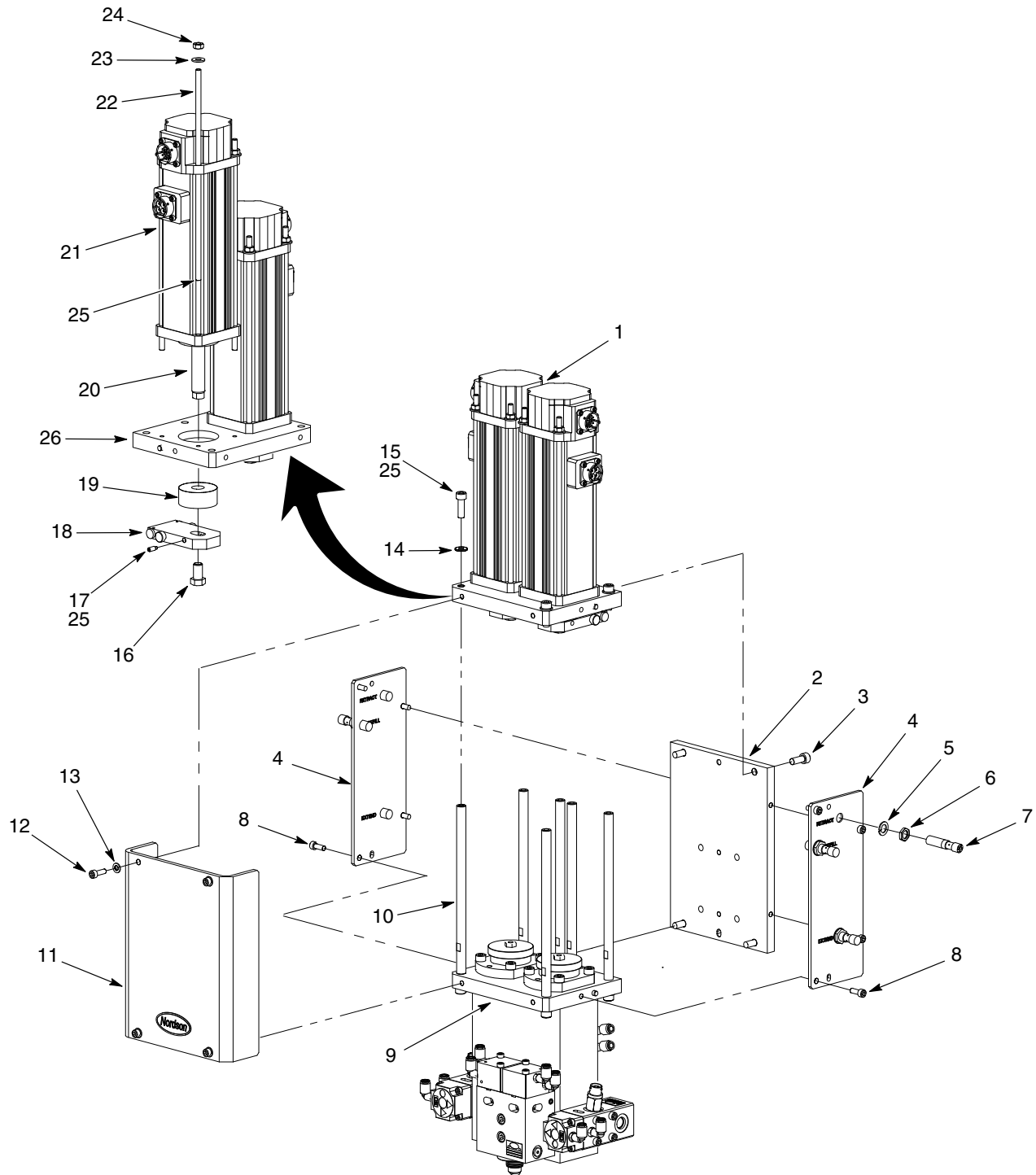


Abb. 7 Reparaturen an Linearaktorbaugruppe und Näherungssensoren

Näherungssensor für Rückfahren und Ausfahren einstellen



VORSICHT: Zur Vermeidung von Schäden an einem Näherungssensor beim Schritt 1 den Sensor nicht weiter als drei Umdrehungen in die Näherungsplatte einschrauben.

1. Siehe Abb. 8. Den Linearaktor ausfahren oder zurückziehen, bis der Stoppstift des Antirotationsarms direkt hinter dem Sensor ist.
2. Den Antirotationsarm zum Sensor drücken, um jedes Spiel auszuschalten.
3. Folgende Schritte ausführen:
 - a. Den Sensor im Uhrzeigersinn drehen, bis seine Fläche mit dem Stoppstift Kontakt hat.
 - b. Den Sensor 1-1 $\frac{1}{2}$ Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen. Den Sensor mit Quetschmutter und Sicherungsscheibe in dieser Position befestigen.
 - c. Sicherstellen, dass ein Spalt von 10,16-15,24 mm (0.40-0.60 Zoll) zwischen der Fläche des Sensors und dem Stoppstift des Antirotationsarms ist.
4. Das Kabel am Näherungssensor anschließen.
5. Siehe Abb. 7. Die Abdeckung (13) mit den Unterlegscheiben (12) und Schrauben (11) an Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) installieren. Die Schrauben fest anziehen.

Befüll-Näherungssensor einstellen



VORSICHT: Zur Vermeidung von Schäden an einem Näherungssensor beim Schritt 1 den Sensor nicht weiter als drei Umdrehungen in die Näherungsplatte einschrauben.

1. Siehe Abb. 8. Die Tauchkolbenbaugruppe ausfahren, bis die Näherungsscheibe direkt hinter dem Näherungssensor ist.
2. Folgende Schritte ausführen:
 - a. Den Sensor im Uhrzeigersinn drehen, bis seine Fläche mit der Näherungsscheibe Kontakt hat.
 - b. Den Sensor 1-1 $\frac{1}{2}$ Umdrehungen gegen den Uhrzeigersinn drehen. Den Sensor mit Quetschmutter und Sicherungsscheibe in dieser Position befestigen.
 - c. Sicherstellen, dass ein Spalt von 10,16-15,24 mm (0.40-0.60 Zoll) zwischen der Fläche des Sensors und der Näherungsscheibe ist.
3. Das Kabel am Näherungssensor (7) anschließen.
4. Siehe Abb. 7. Die Abdeckung (13) mit den Unterlegscheiben (12) und Schrauben (11) an Linearaktor (1) und Gehäuseflansch (9) installieren. Die Schrauben fest anziehen.

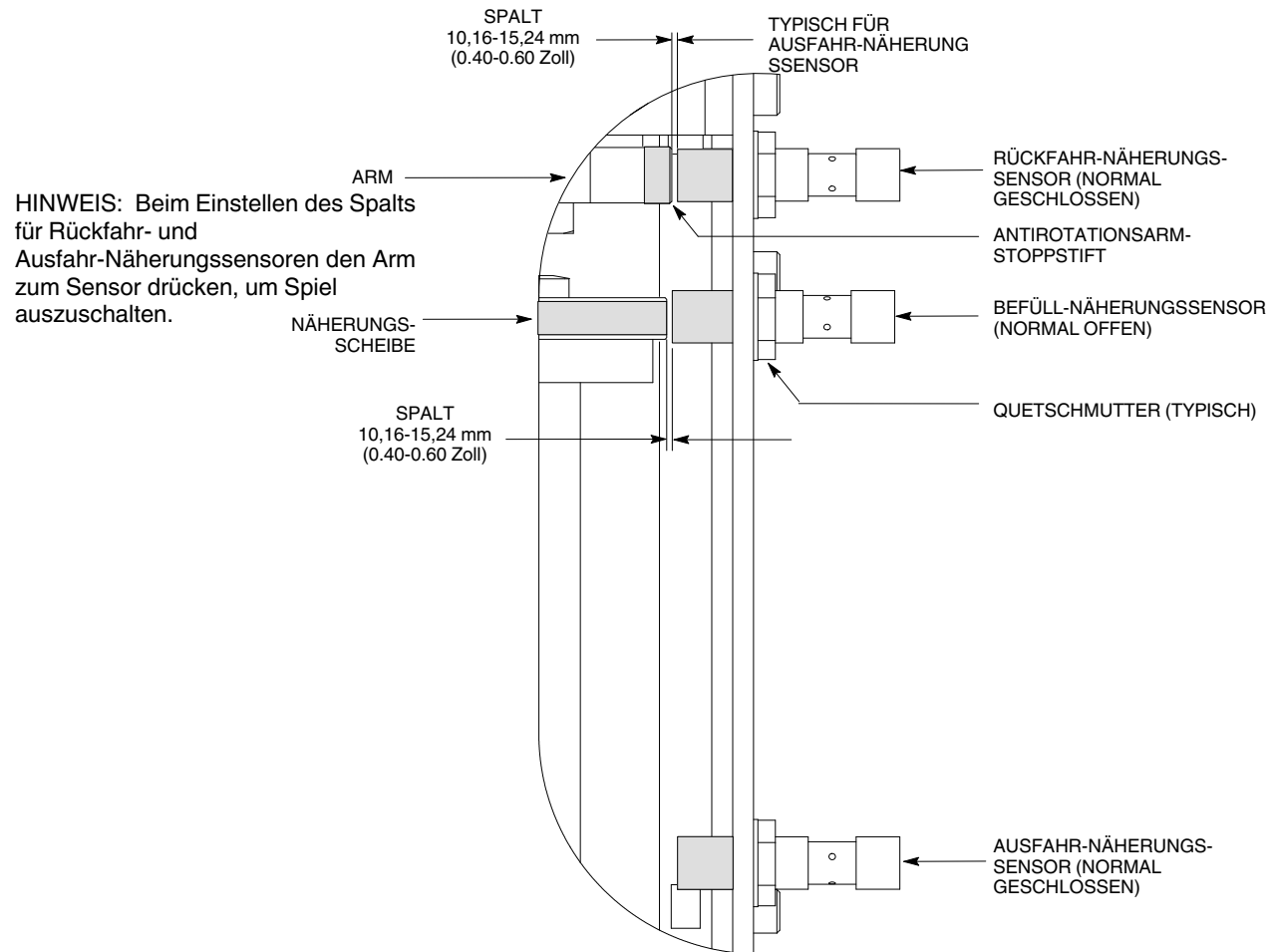


Abb. 8 Näherungssensoren einstellen

Hydraulikteil



ACHTUNG: Das Auftragssystem vor Reparaturen am Hydraulikteil vom Druck entlasten.

Für Reparaturen am Hydraulikteil wie folgt vorgehen.

Dichtpackung der Einlassventils ersetzen

1. Siehe Abb. 9. Die Schrauben (10) abnehmen, die die Luftzylinderkappe (9) am Auftragskopfgehäuse (4) halten. Die Feder (8) vom Dosierkopfgehäuse abnehmen.
2. Dichtpatrone (7) mit einem kleinen Schraubendreher aus dem Dosierkopfgehäuse (4) entnehmen.
3. Neue Dichtpatrone (7) im Dosierkopfgehäuse (4) installieren.
4. Die Feder (8) auf der Dichtpatrone (7) installieren.
5. Die Luftzylinderkappe (9) mit den Schrauben (10) installieren. Die Schrauben mit 8,5-9 N•m (75-80 in.-lb) festziehen.

Dichtpackung der Auslassventils ersetzen



VORSICHT: Um unbeabsichtigtes Vertauschen von Dichtpackungen oder Vertauschen von Basis- und Katalysatormaterial zu verhindern, nicht beide Dichtpackungen gleichzeitig ersetzen. Durch Vertauschen der Dichtpackungen können die Dichtungen beschädigt werden, wenn sie aggressiven Auftragsmaterialien ausgesetzt werden.

1. Den Druck im Temperaturkonditionierungssystem entlasten.
2. Siehe Abb. 9. Die Schrauben (20) abnehmen, die die Luftzylinderkappe (17) am Auftragsdosierergehäuse (13) halten. Die Luftzylinderkappe abnehmen.
3. Einen Schraubendreher in die Schlitz im Auftragsdosierergehäuse (13) stecken und die Dichtpackung (14) heraushebeln.
4. Alle Teile reinigen.
5. Das richtige Fett (16) zum Fetten der O-Ringe (15) verwenden.
6. Neue Dichtpatrone in das Dosierkopfgehäuse (13) stecken.
7. Die Luftzylinderkappe (17) mit den Schrauben (20) installieren. Schrauben mit 5,65 N•m (50 in.-lb) festziehen.
8. Schritte 2 bis 7 bei der anderen Dichtpackung (14) wiederholen.

Einlassventil ersetzen

HINWEIS: Je nach Montagekonfiguration kann das Einlassventil repariert werden, ohne den S2K Auftragsdosierer vom System abzunehmen.

1. Siehe Abb. 9. Folgendes vom Einlassventil (4) abnehmen:
 - Kabel vom Druckwandler (2)
 - Luftleitungen von den Winkelanschlüssen (6)
 - Materialleitung vom Eingangsanschluss (23)
2. Die Schrauben (5) abnehmen, mit denen das Einlassventil (4) am S2K Auftragsdosierer (1) befestigt ist.
3. Den O-Ring (21) abnehmen und auf Beschädigung prüfen. O-Ring bei Bedarf ersetzen.
4. Diese Teile vom alten Einlassventil (4) abnehmen und am neuen Einlassventil installieren:
 - Druckwandler (2); mit 25 N•m (45-50 in.-lb) festziehen.
 - Winkelanschlüsse (6)
5. Das Einlassventil (4) mit den Schrauben (5) am S2K Auftragsdosierer (1) installieren. Die Schrauben mit 13,5 N•m (10 ft-lb) festziehen.
6. Folgende Teile anschließen:
 - Kabel am Druckwandler (2)
 - Luftleitungen an die Winkelanschlüsse (6)
 - Materialleitung an den Eingangsanschluss (23)
7. Einstellungen der Steuerungssoftware für den Druckwandler prüfen und bei Bedarf neu kalibrieren.

Ausgangsventil ersetzen

Siehe Abb. 9. Diese Anleitung gilt nur für Konfigurationen mit einem am SK2 Auftragsdosierer (1) installierten Auslassventil. Wenn ein Verteilerblock (11) am SK2 Auftragsdosierer installiert ist, siehe mit dem entsprechenden Auslassventil gelieferte Betriebsanleitung zu Reparaturanleitungen.

1. Die Luftleitungen zu den Winkelanschlüssen (18, 19) abnehmen.
2. Die Schrauben (12) abnehmen, mit denen das Auslassventil (13) am S2K Auftragsdosierer (1) befestigt ist.
3. Die O-Ringe (22) abnehmen und entsorgen.
4. Die neuen O-Ringe (22) mit dem richtigen Fett (16) einfetten und am Gehäuse (1) installieren.
5. Das neue Auslassventil (13) mit den Schrauben (12) am Gehäuse (1) installieren. Die Schrauben mit 33 N•m (24 ft-lb) festziehen.
6. Die Luftleitungen zu den Winkelanschlüssen (18, 19) anschließen.

Druckwandler ersetzen

1. Siehe Abb. 9. Das Kabel vom Druckwandler (2) abnehmen.
2. Druckwandler (2) vom Einlassventil (4) abnehmen.
3. O-Ring (3) des neuen Druckwandlers mit dem richtigen Fett einfetten. Druckwandler (2) im Einlassventil (4) installieren. Anzugsmoment: 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb).
4. Das Kabel am Druckwandler (2) anschließen.
5. Einstellungen der Steuerungssoftware für den Druckwandler prüfen und bei Bedarf neu kalibrieren.

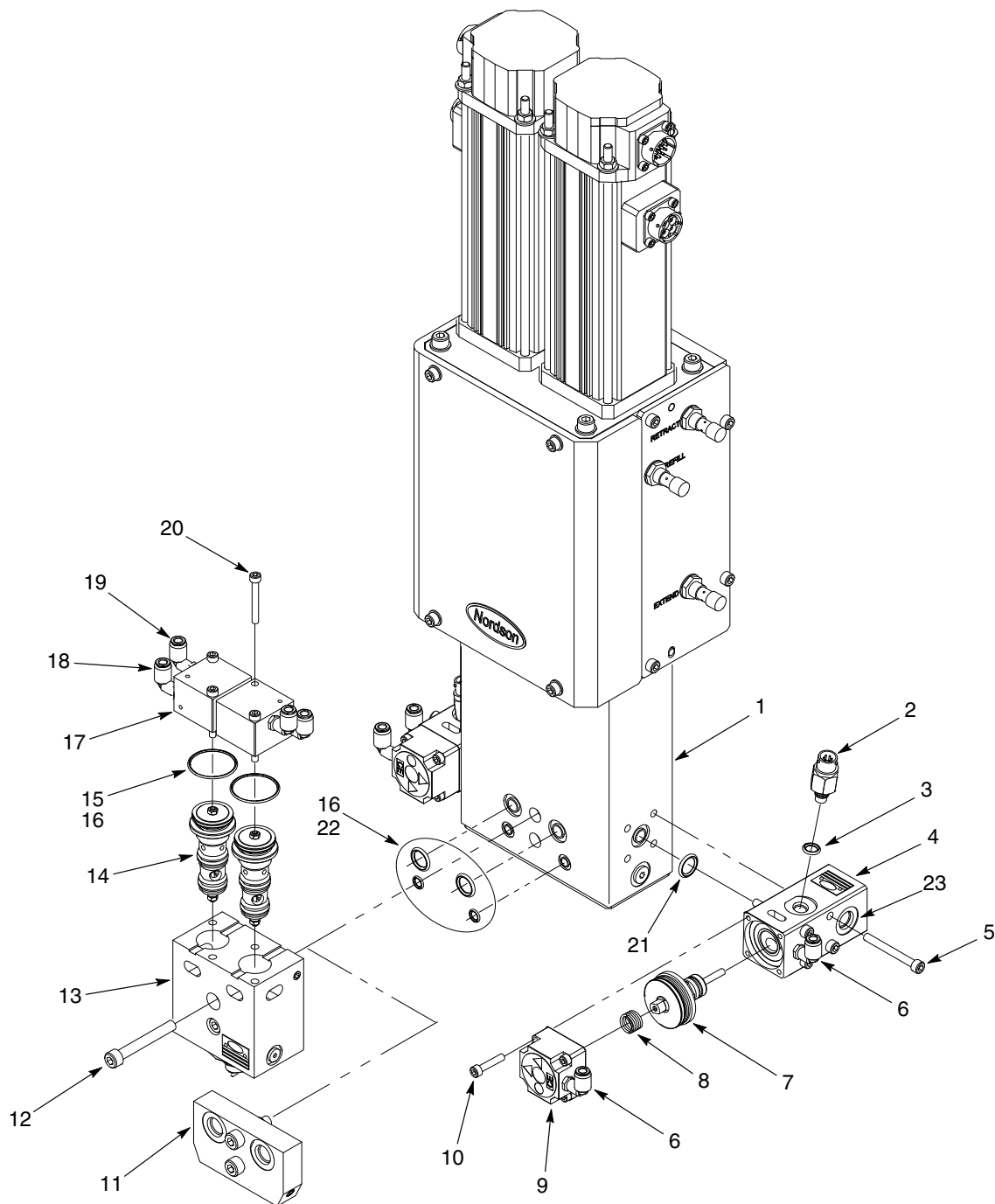


Abb. 9 Einlass- und Auslassventil reparieren

Dichtpackung und Tauchkolbenbaugruppe abnehmen

HINWEIS: Für das folgende Vorgehen sind eine Dornpresse und ein 3/16 Zoll Hakenschlüssel erforderlich.

1. Zum Abnehmen der Baugruppen Dichtpackung und Tauchkolben ohne Abnehmen der Zylinderbaugruppe den Dosierzylinder spülen:
 - a. System-, Material- und Fluiddruck zum SK2 Auftragsdosierer absperren und entlasten.
 - b. Vor der Systemsteuerung aus das Verfahren Dosierer spülen durchführen. Es passiert Folgendes:
 - Der Dosierer wird nach dem Spülvorgang nicht befüllt, weil die Zufuhrpumpe abgesperrt ist und der Materialdruck entlastet ist.
 - Der Linearaktor fährt zurück, und die Steuerung zeigt einen Befüllfehler an.
2. Siehe Abb. 10. Die Schrauben (4) und Unterlegscheiben (3) abnehmen, mit denen die Abdeckung (2) an der Linearaktorbaugruppe (1) und Gehäuseflansch (5) befestigt ist.
3. **NUR BEI ARW DICHTPACKUNG:** Luftschläuche bei Bedarf abnehmen. Die Verschraubungen von Einlass- (15) und Auslassanschluss (16) der Dichtpackung abnehmen.
4. Die Schrauben (8) abnehmen, mit denen die Packungsbaugruppe (7) am Gehäuseflansch (5) befestigt ist. Folgende Schritte durchführen, wenn die Packungsbaugruppe nicht vom Gehäuseflansch abgenommen werden kann:
 - a. Zwei Schrauben (8) in die Gewindebohrungen (6) der Packungsbaugruppe stecken.
 - b. Die Schrauben abwechselnd anziehen, um die Packungsbaugruppe vom Gehäuseflansch abzunehmen.
5. Den O-Ring (10) von der Packungsbaugruppe (7) abnehmen. Den O-Ring entsorgen.
6. Die Tauchkolbenbaugruppe (9) mit einer Dornpresse von der Packungsbaugruppe (7) abnehmen.
7. Die Tauchkolbenbaugruppe (9) zerlegen:
 - a. Den Tauchkolbenstoßdämpfer (10) vom Tauchkolben (11) abnehmen.
 - b. Haken des Hakenschlüssels in die Bohrung am Tauchkolben stecken. Die Schraube (13) abnehmen, die die Näherungsscheibe (12) am Tauchkolben hält.

8. Die Teile mit einem geeigneten Lösemittel reinigen.
9. Teile auf Verschleiß und Schäden kontrollieren. Teile bei Bedarf ersetzen.

HINWEIS: Die Dichtpackung auf der Basismaterialseite des SK2 ARW Edelstahl-Auftragsdosierers kann nicht neu aufgebaut werden. Siehe Abschnitt *Ersatzteile* und bestellen Sie eine neue Dichtpackung für die Basismaterialseite des ARW Edelstahl-Auftragsdosierers.

Dichtpackung und Tauchkolbenbaugruppe installieren

HINWEIS: Für das folgende Vorgehen sind eine Dornpresse und ein 3/16 Zoll Hakenschlüssel erforderlich.

1. Siehe Abb. 10. Den O-Ring(10) der Packungsbaugruppe und die Innenseite der Packungsbaugruppe (9) mit TFE-Fett (14) bestreichen.
2. Die Tauchkolbenbaugruppe (9) zusammensetzen.
 - a. Die Näherungsscheibe (12) am Tauchkolben (11) installieren.
 - b. Die Schraube (13) in den Tauchkolben drehen. Den Hakenschlüssel in die Bohrung im Tauchkolben stecken und die Schraube mit 13,5 N•m (10 ft-lb) anziehen.
 - c. Den Tauchkolbenstoßdämpfer (10) am Tauchkolben installieren. Sicherstellen, dass der Tauchkolbenstoßdämpfer Kontakt mit der Näherungsscheibe hat.
 - d. Richtiges Fett (14) auf die Stange des Tauchkolbens auftragen.
3. Die Tauchkolbenbaugruppe (9) mit einer Dornpresse in der Packungsbaugruppe (7) drücken.
4. Die Packungsbaugruppe (7) mit den Schrauben (8) am Gehäuseflansch (5) installieren. Die Schrauben kreuzweise mit 13,5 N•m (10 ft-lb) festziehen.
5. **NUR BEI ARW DICHTPACKUNG:** Luftschläuche bei Bedarf anschließen. Die Verschraubungen von Einlass- (15) und Auslassanschluss (16) der Dichtpackung installieren.
6. Die Abdeckung (2) mit den Sicherungsscheiben (3) und Schrauben (4) an Linearaktorbaugruppe (1) und Gehäuseflansch (5) installieren. Die Schrauben fest anziehen.

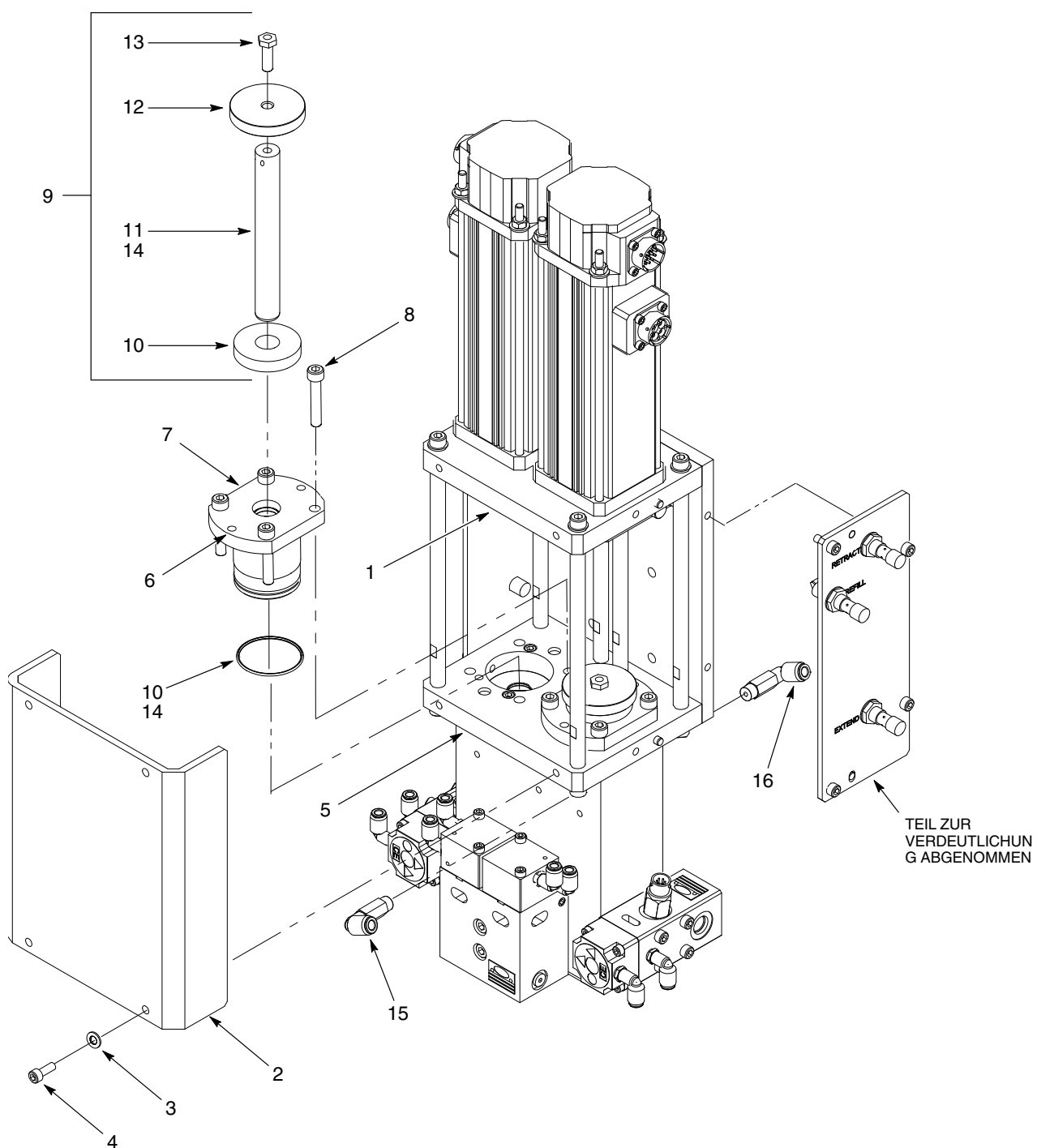


Abb. 10 Reparaturen an Baugruppen Tauchkolben und Dichtpackung

Dichtpackung neu aufbauen

HINWEIS:

- Die Dichtpackung auf der Basismaterialseite des SK2 ARW Edelstahl-Auftragsdosierers kann nicht neu aufgebaut werden. Siehe Abschnitt *Ersatzteile* und bestellen Sie eine neue Dichtpackung für die Basismaterialseite des ARW Edelstahl-Auftragsdosierers.
 - Bei diesem Vorgehen ist eine hydraulische Presse oder Dornpresse zum Entfernen der inneren Teile der Dichtpackung erforderlich.
1. Siehe Abb. 11. Das Dichtpackungsgehäuse (2) auf eine Vorrichtung (4) setzen.

HINWEIS: Beim Abnehmen der inneren Teile zerstört die Halternut den O-Ring (5).

2. Den Austreibdorn (1) in das Dichtpackungsgehäuse stecken. Mit der Presse die inneren Teile (3) hinausdrücken.

3. Das Dichtpackungsgehäuse gründlich in geeignetem Lösemittel reinigen, um Dichtmaterial und O-Ring-Reste ganz zu entfernen.
4. Die Bohrung (8) der Dichtpackung mit dem richtigem Fett (9) bestreichen.
5. Den Abstreifring (7) mit der scharfen Kante nach unten in die Dichtpackung (2) stecken.
6. Mit dem Einsteckwerkzeug (6) und der Dornpresse die neuen inneren Teile in das Dichtpackungsgehäuse (2) einsetzen. Sicherstellen, dass der Messing-Dichtungshalter oder Hilfsring (10) wie gezeigt mit dem Dichtpackungsgehäuse bündig ist oder leicht versenkt liegt.

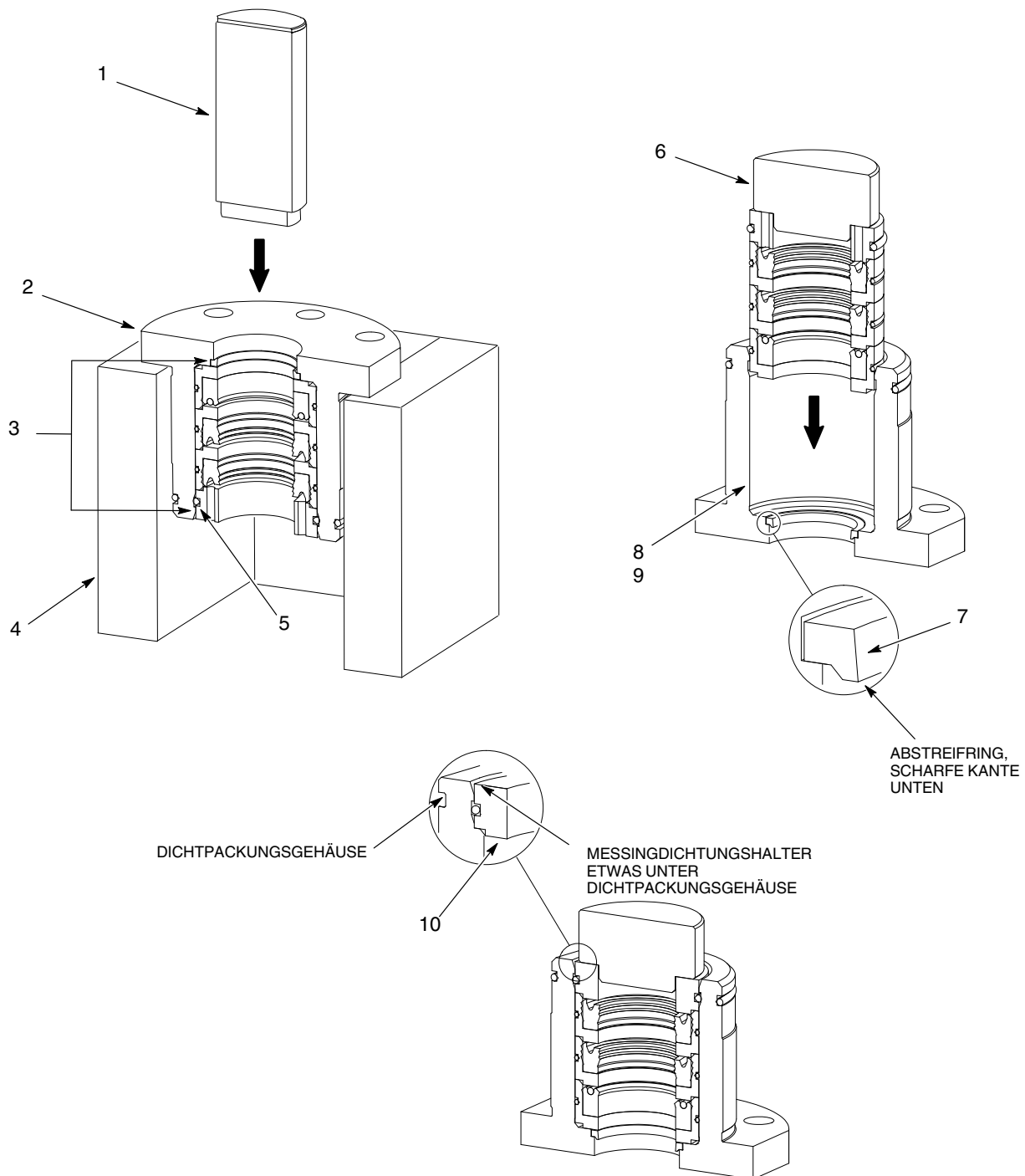


Abb. 11 Innere Teile der Dichtpackung ersetzen

Thermostaten ersetzen

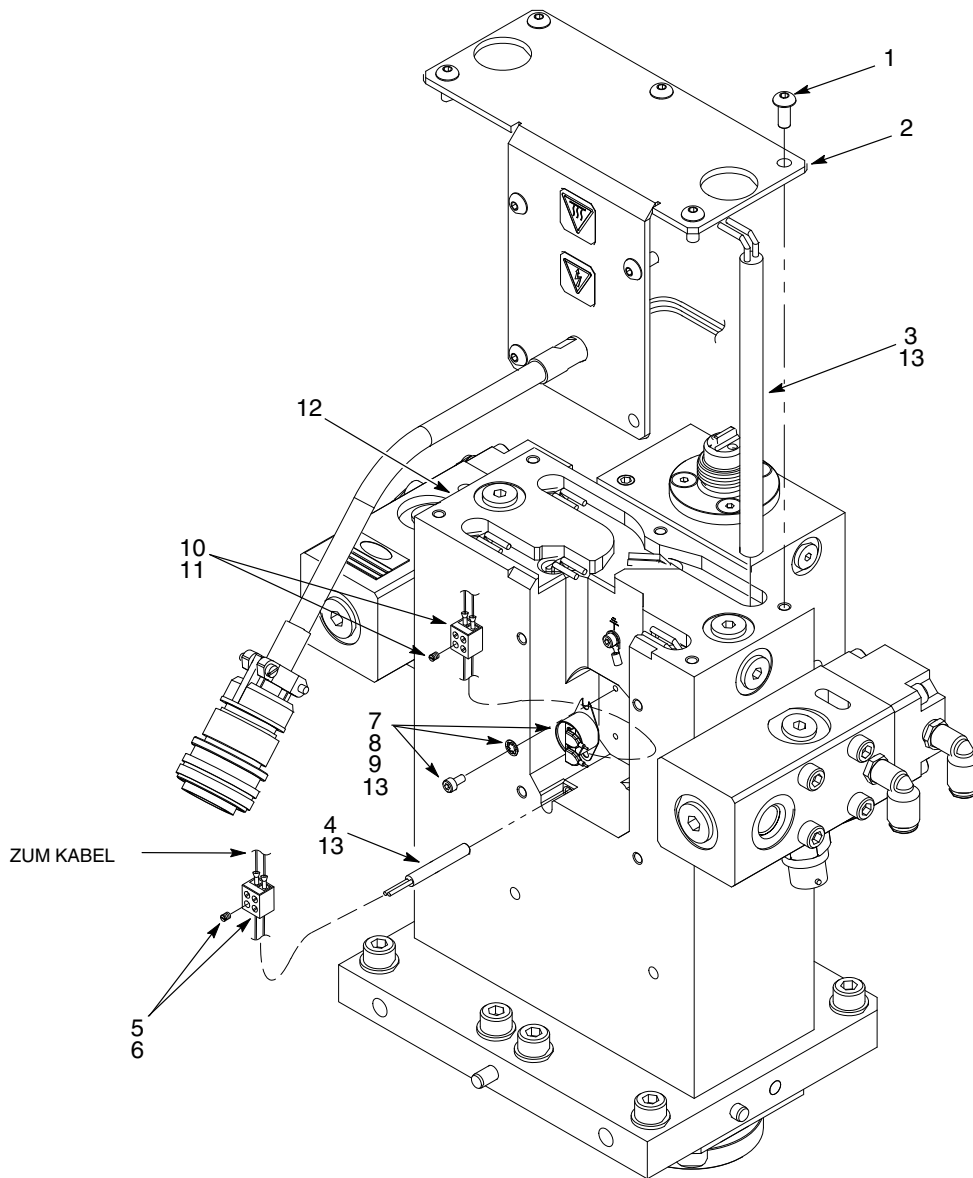
1. Siehe Abb. 12. Die Schrauben (1) abnehmen, die die Abdeckung (2) am Gehäuse (12) halten.
2. Die Schrauben (11) am Stecker (10) lösen und die Drähte des Thermostats abnehmen.
3. Die Schrauben (7) und Sicherungsscheiben (8) abnehmen, mit denen der Thermostat (9) am Gehäuse (12) befestigt ist.
4. Wärmeleitpaste (13) auf den neuen Thermostaten (9) auftragen. Den Thermostaten mit den Sicherungsscheiben (8) und Schrauben (7) installieren. Die Schrauben fest anziehen.
5. Neue Aderendhülsen auf alle Drähte crimpen.
6. Die Thermostatdrähte in den Stecker (10) einsetzen und die Schrauben (11) anziehen. Siehe bei Bedarf Abb. 12 zum Schaltplan.
7. Die Abdeckung (2) mit den Schrauben (1) am Gehäuse (12) installieren. Die Schrauben fest anziehen.

Heizpatrone ersetzen

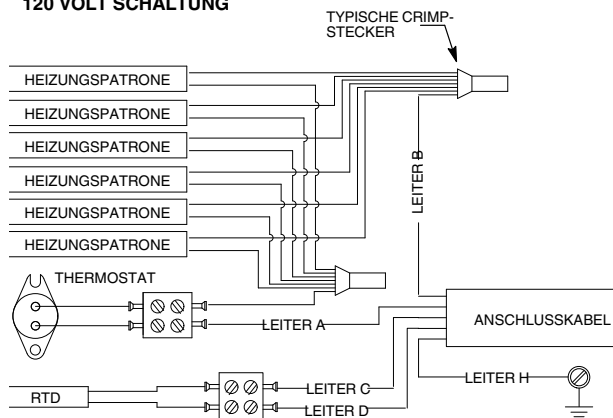
1. Siehe Abb. 12. Die Schrauben (1) abnehmen, die die Abdeckung (2) am Gehäuse (12) halten.
2. Die betreffenden Heizungsdrähte von den Crimpverbindungen abschneiden.
3. Die Heizpatrone (3) vorsichtig vom Gehäuse (12) abnehmen.
4. Wärmeleitpaste (13) auf die neue Heizpatrone (3) auftragen. Die Heizpatrone im Gehäuse (12) installieren.
5. Die Isolierung am Ende aller abgeschnittenen Drähte entfernen. Neue Stecker auf alle Drähte crimpen. Siehe bei Bedarf Abb. 12 zum Schaltplan.
6. Die Abdeckung (2) mit den Schrauben (1) am Gehäuse (12) installieren und die Schrauben gut festziehen.

RTD ersetzen

1. Siehe Abb. 12. Die Schrauben (1) abnehmen, die die Abdeckung (2) am Gehäuse (12) halten.
2. Die Schrauben (5) am Stecker (6) lösen und die Drähte des RTDs abnehmen.
3. Das RTD-Element (4) vorsichtig vom Gehäuse (12) abnehmen.
4. Wärmeleitpaste (13) auf den RTD (4) auftragen. Den RTD im Gehäuse installieren.
5. Neue Aderendhülsen auf alle Drähte crimpen.
6. Die RTD-Drähte in den Stecker (6) einsetzen. Die Schraube (5) anziehen.
7. Die Abdeckung (2) mit den Schrauben (1) am Gehäuse (12) installieren. Die Schrauben fest anziehen.



120 VOLT SCHALTUNG



240 VOLT SCHALTUNG

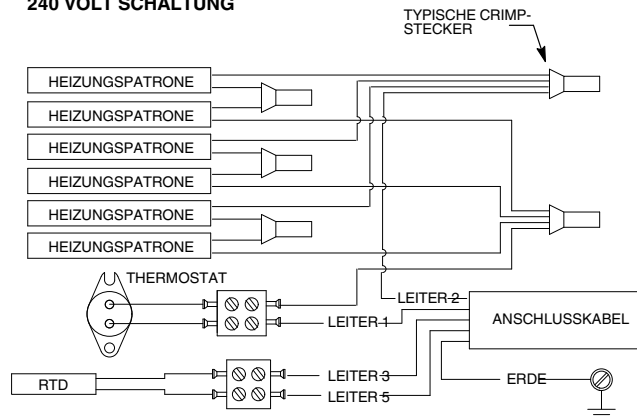


Abb. 12 Reparaturen an Heizung und RTD

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstcenter oder Ihren Ansprechpartner bei Nordson.

△ DIESE TEILE SIND ANWENDUNGSSPEZIFISCH.

▲ DIESE TEILE GEHÖREN ZU DOSIERKOPF UND VERTEILERBLOCK.

Standard S2K Auftragsdosierer

Siehe Abb. 13 und 14 und nachstehende Ersatzteilliste.

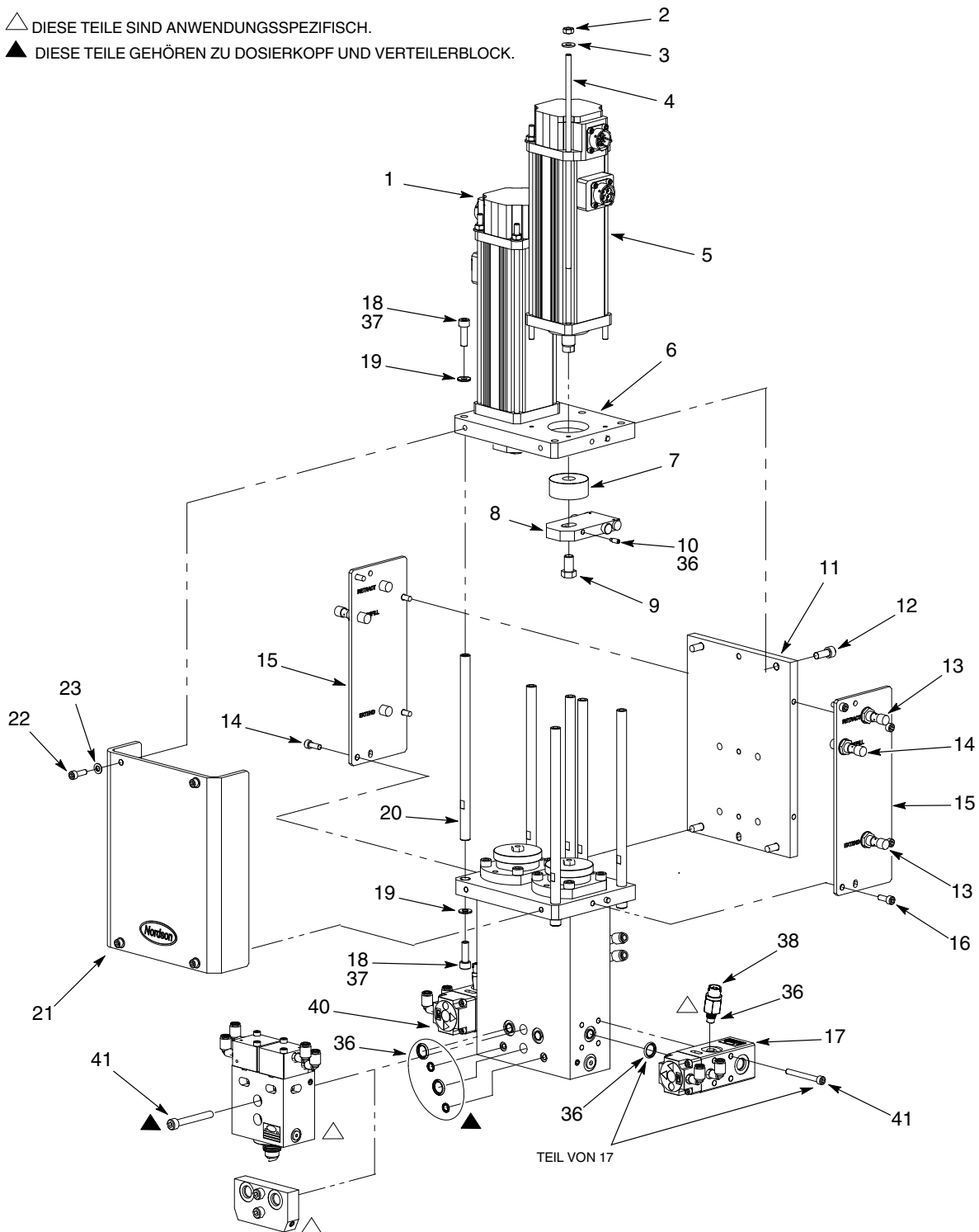


Abb. 13 Standard S2K Auftragsdosierer

Pos.	P/N	P/N	Beschreibung	Menge	Hinweis
—	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	1/2	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	
					<i>Forts...</i>

Standard S2K Auftragsdosierer (Forts.)

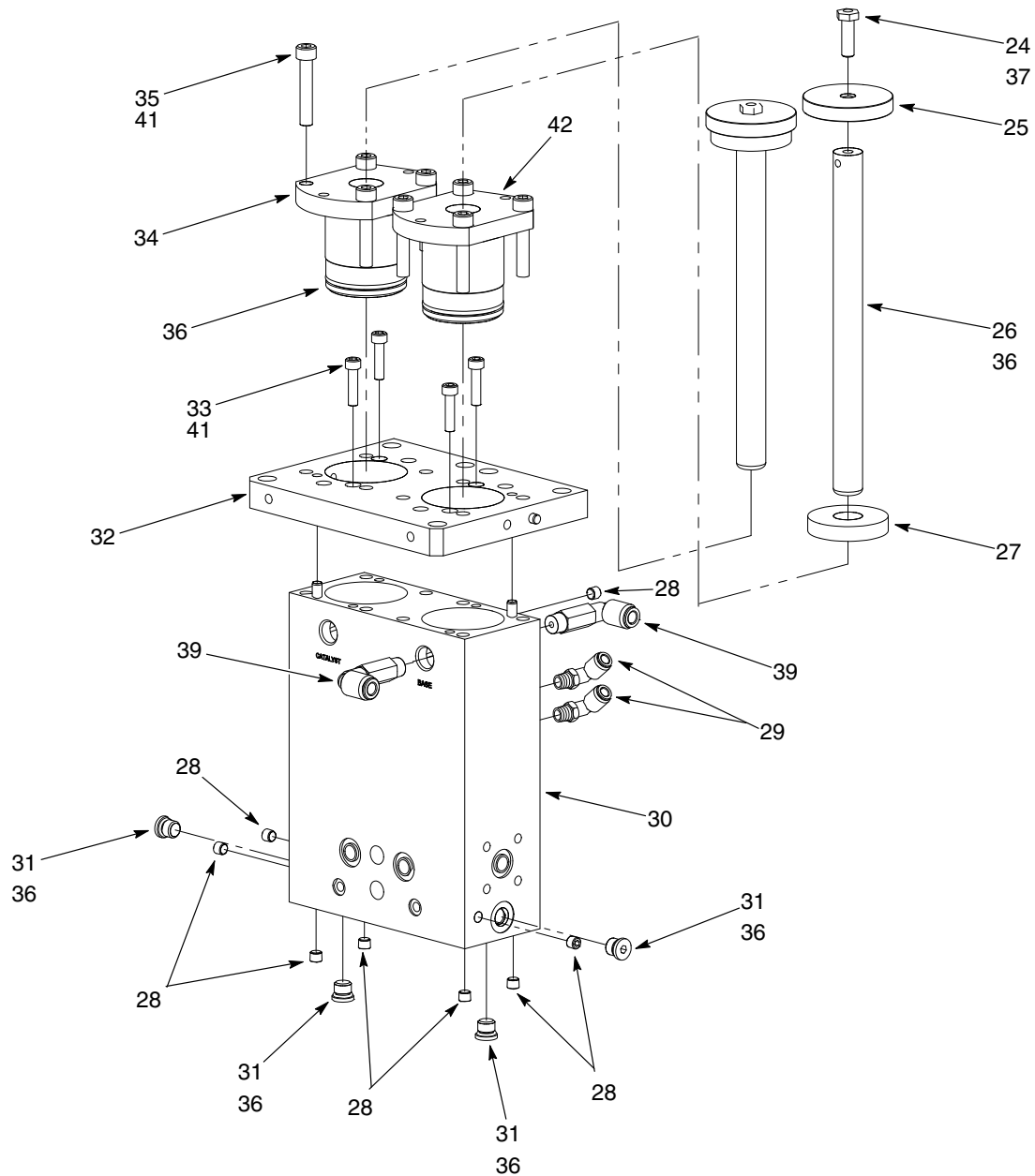


Abb. 14 Standard S2K Auftragdosierer (Forts.)

Pos.	P/N	P/N	Beschreibung	Menge	Hinweis
—	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	1/2	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

HINWEIS A: Dieses Teil gehört zu Pos. 1, ist aber auch separat zu bestellen.
B: Diese Ersatzteile vorrätig halten, um Ausfallzeiten kurz zu halten.
C: Auftragsdosierer 1084785 hat zwei. Auftragsdosierer 1086692 hat eine.
D: Dieses Teil gehört zu Tauchkolbenstangensatz 1080987.
E: Dieses Teil gehört zu folgenden Dichtpackungsgehäusesätzen:
Satz 1080997 für Pos. 34; Standard Auftragsdosierer; ARW Auftragsdosierer, Katalysatorseite
Satz 1086696 für Pos. 42; ARW Basismaterialseite
F: Druckwandler sind anwendungsspezifisch:
500 psi: P/N 1084754 bestellen
1000 psi: P/N 1084753 bestellen
3000 psi: P/N 1084725 bestellen
5000 psi: P/N 346088 bestellen (an früheren Systemen verwendet, wird nicht mehr empfohlen)
G: Dichtpackungssatz 1102032 für hochviskose Materialien bestellen.
AR: As Required (Nach Bedarf)

120/240 Volt beheizte S2K Auftragsdosierer

Siehe Abbildungen 15 und 16. Siehe folgende Ersatzteilliste.

△ DIESE TEILE SIND ANWENDUNGSSPEZIFISCH.

▲ DIESE TEILE GEHÖREN ZU DOSIERKOPF UND VERTEILERBLOCK.

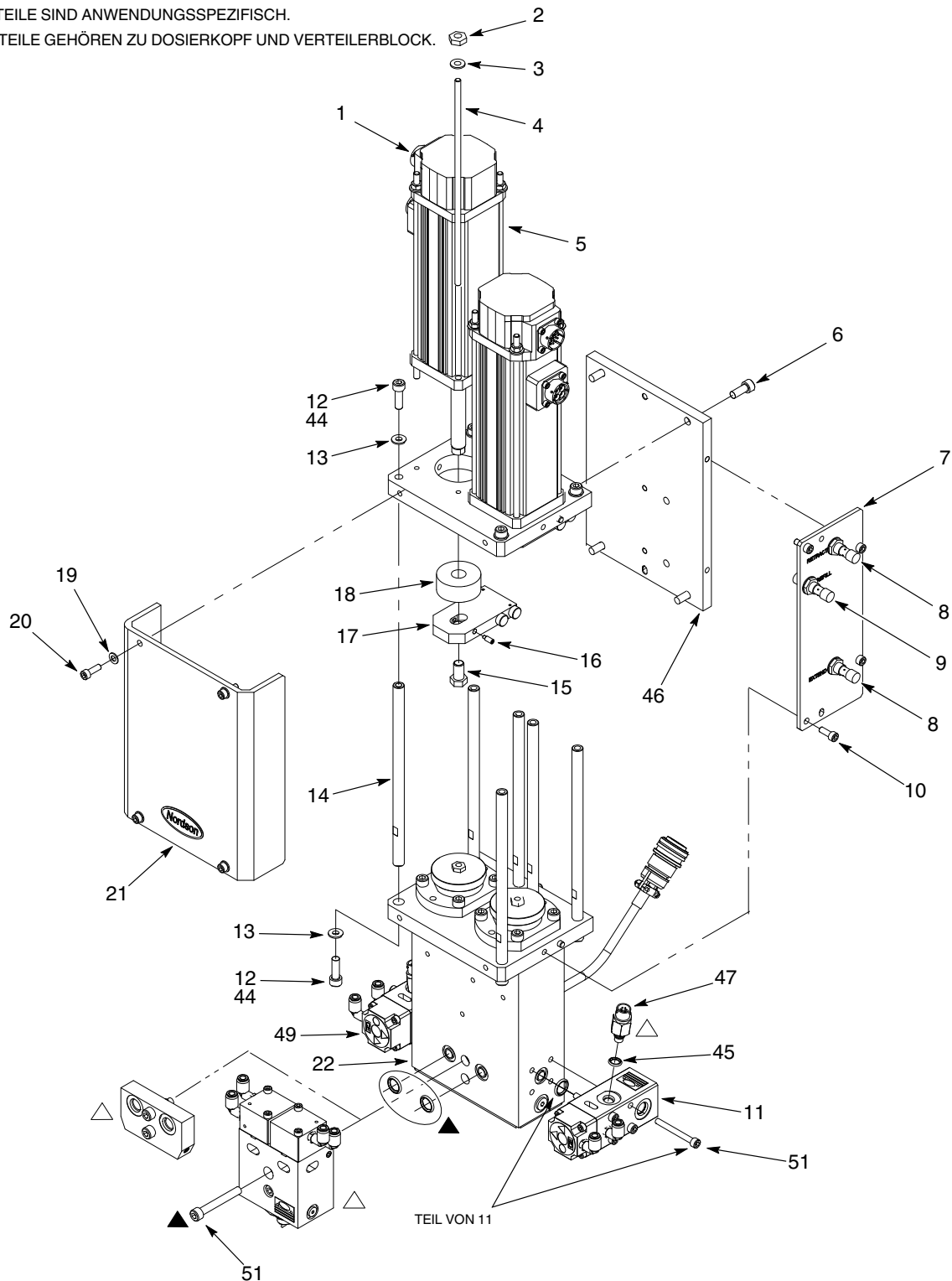


Abb. 15 120/240 Volt beheizte S2K Auftragsdosierer

Pos.	P/N	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Menge	Hinweis
—	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	
Forts...							

120/240 Volt beheizte S2K Auftragsdosierer (Forts.)

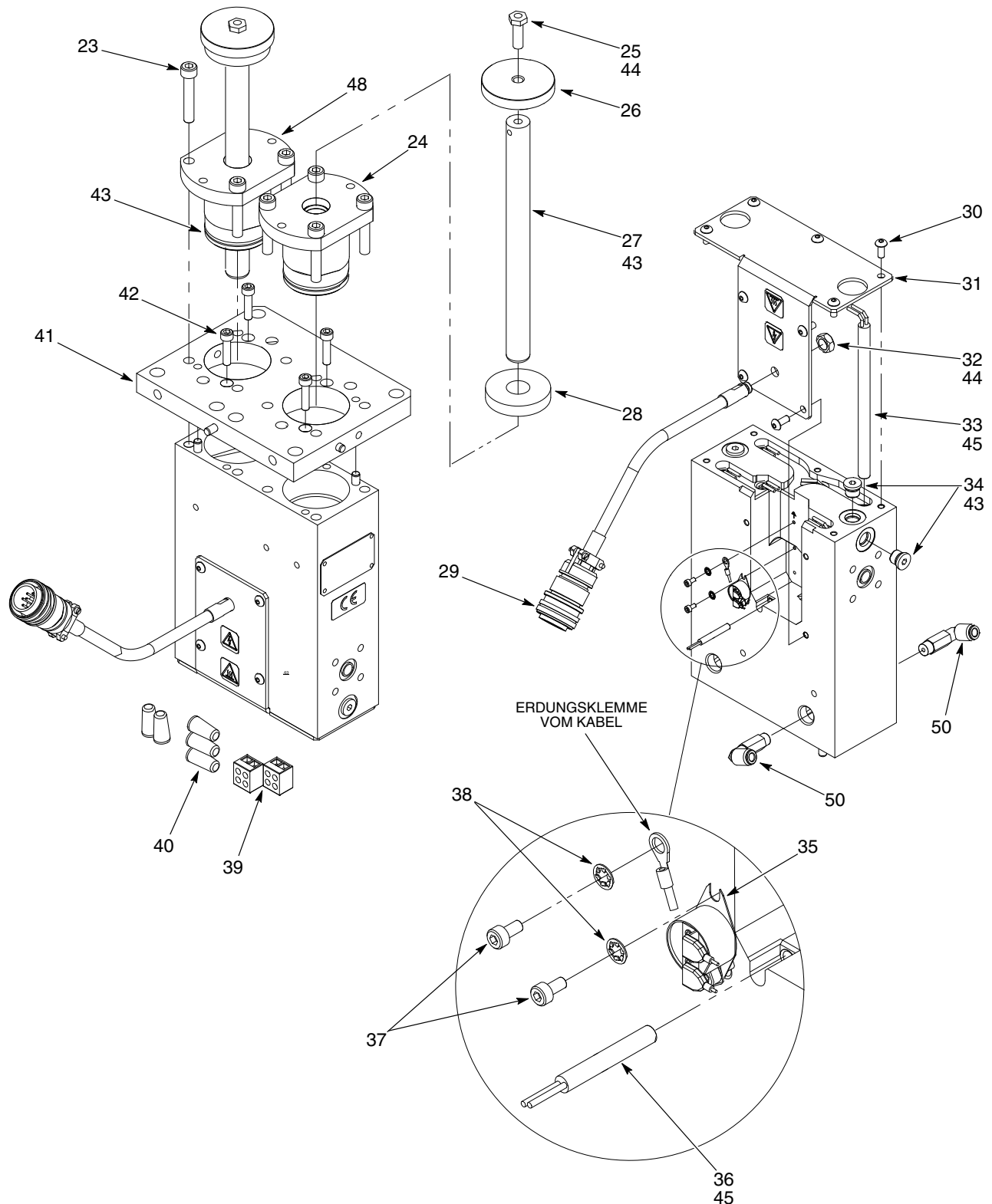


Abb. 16 120/240 Volt beheizte SK2 Auftragsdosierer (Forts.)

Pos.	P/N	P/N	P/N	P/N	Beschreibung	Menge	Hinweis
—	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	

HINWEIS A: Dieses Teil gehört zu Pos. 1, ist aber auch separat zu bestellen.
B: Diese Ersatzteile vorrätig halten, um Ausfallzeiten kurz zu halten.
C: Auftragsdosierer 1084538 und 1084539 haben zwei. Auftragsdosierer 1086693 und 1086694 haben eine.
D: Dieses Teil gehört zu Tauchkolbenstangensatz 1080987.
E: Dieses Teil gehört zu folgenden Dichtpackungsgehäusesätzen:
Satz 1080997 für Pos. 24; Standard Auftragsdosierer; ARW Auftragsdosierer, Katalysatorseite
Satz 1086696 für Pos. 42; ARW Basismaterialseite
F: Druckwandler sind anwendungsspezifisch:
500 psi: P/N 1084754 bestellen
1000 psi: P/N 1084753 bestellen
3000 psi: P/N 1084725 bestellen
5000 psi: P/N 346088 bestellen (an früheren Systemen verwendet, wird nicht mehr empfohlen)

AR: As Required (Nach Bedarf)

Sätze

Folgende Sätze sind für die Auftragsdosierer verfügbar.

Dichtpackungen

P/N	Beschreibung	Aluminium S2K Serie		Edelstahl S2K Serie	
		Basis-Seite	Katalysator-seite	Basis-Seite	Katalysator-seite
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				

Einlassventile

P/N	Beschreibung	Aluminium-Auftragsdosierer		Edelstahl-Auftragsdosierer	
		Basis-Seite	Katalysator-seite	Basis-Seite	Katalysator-seite
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	—	—	•	—

Tauchkolbenstange

HINWEIS: Diesen Satz für Aluminium- und Edelstahl-Auftragsdosierer der Serie S2K verwenden.

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

Pro-Meter S2K Anschlussblockmodul

HINWEIS: Dieses Modul für Aluminium- und Edelstahl-Auftragsdosierer der Serie S2K verwenden.

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

Anwendungsspezifische Komponenten

Folgende anwendungsspezifische Positionen sind lieferbar.

Adapterblock für externe Auftragsdosierermontage

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

Wandler

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

Zweikomponenten-Auftragsdosierer und Dichtpackungen

Aluminium-Auftragsdosierer	
P/N	Beschreibung
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
Edelstahl-Auftragsdosierer	
P/N	Beschreibung
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

ARW-Kreislauf

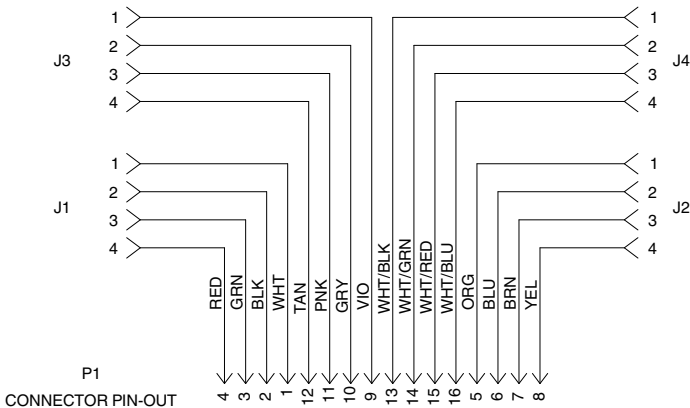
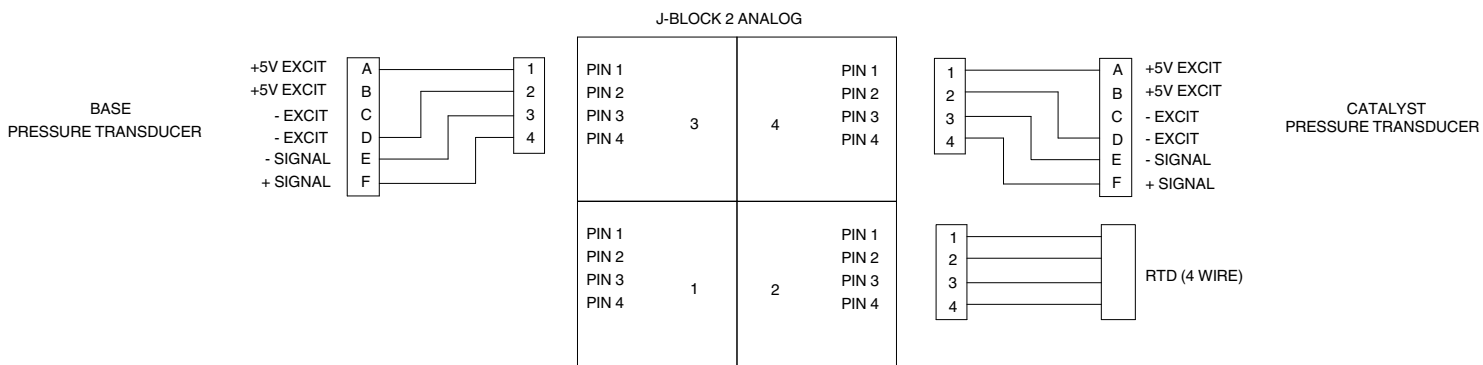
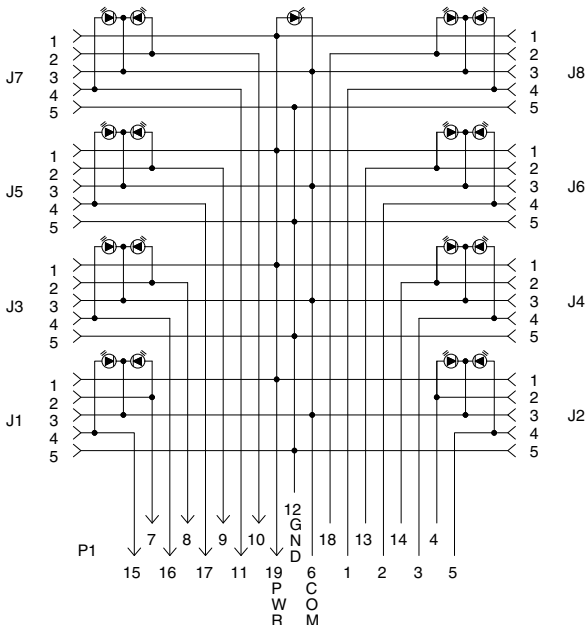
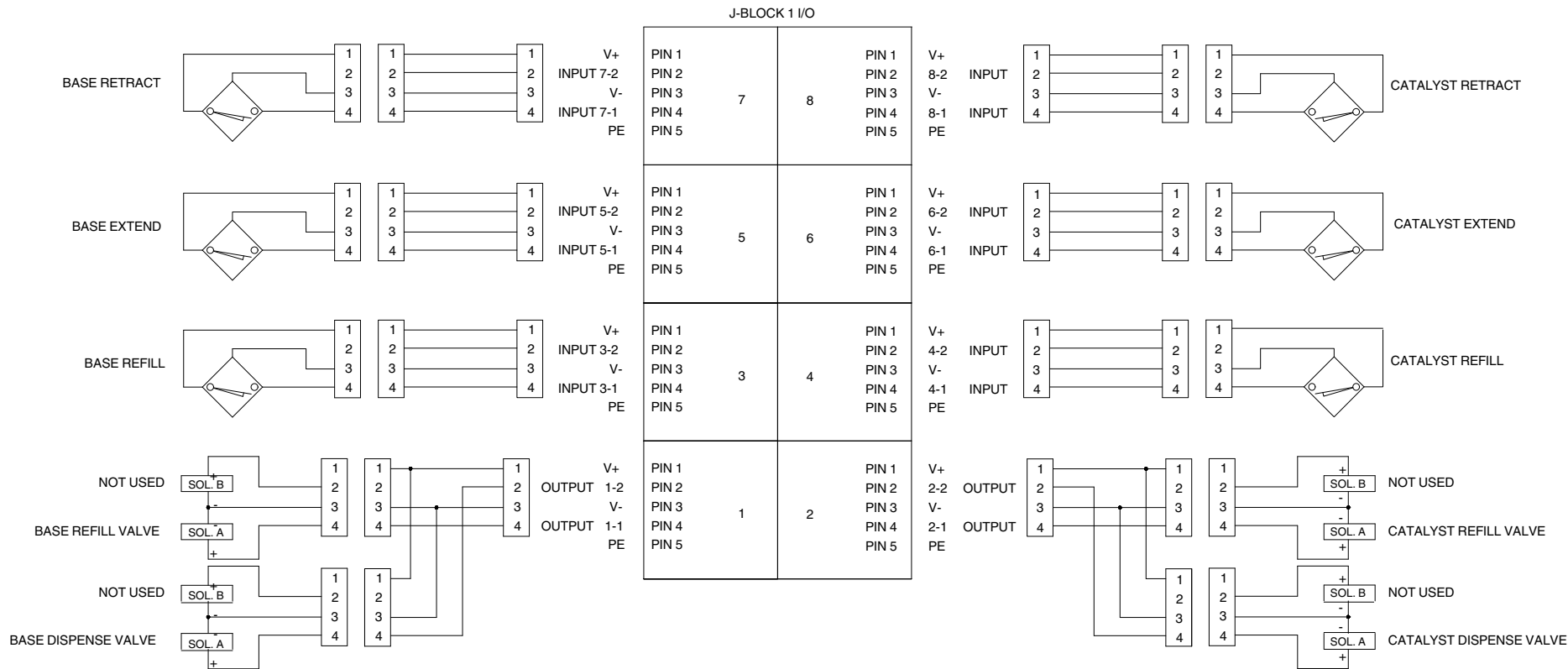
P/N	Beschreibung
1007144	J-Box, flowmeter, S2K, stainless steel ARW packing
306245	Container, pail dump, ARW, 5-gallon

Werkzeuge

P/N	Beschreibung
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

Notizen:

[illegible]



Pro-Meter S2K-Series J-Block Schematic

