

Erogatori Pro-Meter® serie S2K

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7179843_07

- Italian -

Edizione 6/13

Questo documento è soggetto a modifiche senza avviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com/finishing> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Diagnostica	14
Europe	O-1	Riparazione	15
Distributors in Eastern & Southern Europe ...	O-1	Elementi consumabili	15
Outside Europe	O-2	Gruppo attuatore lineare	16
Africa / Middle East	O-2	Rimozione del gruppo attuatore lineare	16
Asia / Australia / Latin America	O-2	Installazione del gruppo attuatore lineare ...	16
China	O-2	Sostituzione dell'attuatore lineare	16
Japan	O-2	Sensori di prossimità	16
North America	O-2	Regolazioni dei sensori di prossimità di retrazione ed estensione	18
Sicurezza	1	Regolazione del sensore di prossimità di riempimento	18
Personale qualificato	1	Sezione idraulica	20
Impiego previsto	1	Sostituzione della cartuccia di tenuta della valvola d'ingresso	20
Normative ed approvazioni	1	Sostituzione della cartuccia di tenuta della valvola di uscita	20
Sicurezza personale	1	Sostituzione della valvola d'ingresso	20
Fluidi ad alta pressione	2	Sostituzione della valvola di uscita	20
Misure antincendio	2	Sostituire il trasduttore di pressione	21
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	2	Smontaggio del gruppo premistoppa e stantuffo	22
Intervento in caso di malfunzionamento	2	Montaggio del gruppo premistoppa e stantuffo	22
Smaltimento	2	Revisione del premistoppa	24
Descrizione	3	Sostituzione del termostato	26
Principio di funzionamento	4	Sostituzione della cartuccia del riscaldatore .	26
Fase di riempimento	4	Sostituzione del sensore RTD	26
Fase inattiva	4	Pezzi	28
Pre-pressione	4	Erogatore S2K standard	28
Fase di erogazione/spurgo	4	Erogatori S2K riscaldati a 120/240 volt	32
Circuito ARW	4	Kit	36
Dati tecnici	5	Premistoppa	36
Installazione	7	Valvole di ingresso	36
Installazione dell'erogatore S2K	7	Asta dello stantuffo	36
Collegamenti dei cavi del controller	7	Modulo del blocco a giunzione S2K Pro-Meter	36
Collegamenti dei tubi del materiale, dell'aria e dell'acqua	7	Componenti specifici per l'applicazione	37
Collegare un erogatore ARW al circuito di spurgo dell'aria del sistema	8	Blocco adattatore per montaggio remoto della pistola	37
Funzionamento	10	Trasduttori	37
Avviamento	10	Cartucce di tenuta e pistola di erogazione a due componenti	37
Spegnimento	10	Circuito ARW	37
Manutenzione	11	Utensili	37
Trattamento dell'acqua	12	Schema	39
Tipi di acqua	12		
Livelli di corrosione	12		
Trattamento dell'acqua con biocidi	12		

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo:
<http://www.nordson.com>.

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2008. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson, il logo Nordson e Pro-Meter sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

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

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circonscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Fluidi ad alta pressione

I fluidi ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di MSDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



PERICOLO: Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se Lei ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera al medico curante
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

**ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS:
AVVISO PER IL MEDICO**

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia prima colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.

- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnerne la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

<u>Elemento</u>	<u>Simbolo</u>	<u>Prefisso</u>
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'MSDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni. Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

Descrizione

NOTA: Per tutto il resto di questo manuale l'erogatore Pro-Meter serie S2K viene chiamato erogatore S2K.

Vedi figura 1. L'erogatore S2K è stato progettato per l'applicazione ad alta velocità di materiali bicomponente. L'erogatore S2K raggiunge un'erogazione precisa usando due attuatori elettrici lineari servocomandati e una valvola di erogazione monoblocco.

La tabella 1 elenca i componenti principali. Tre erogatori in alluminio e tre ARW S2K sono disponibili nelle seguenti versioni:

- 120 volt riscaldati
- 240 volt riscaldati
- Condizionati ad acqua

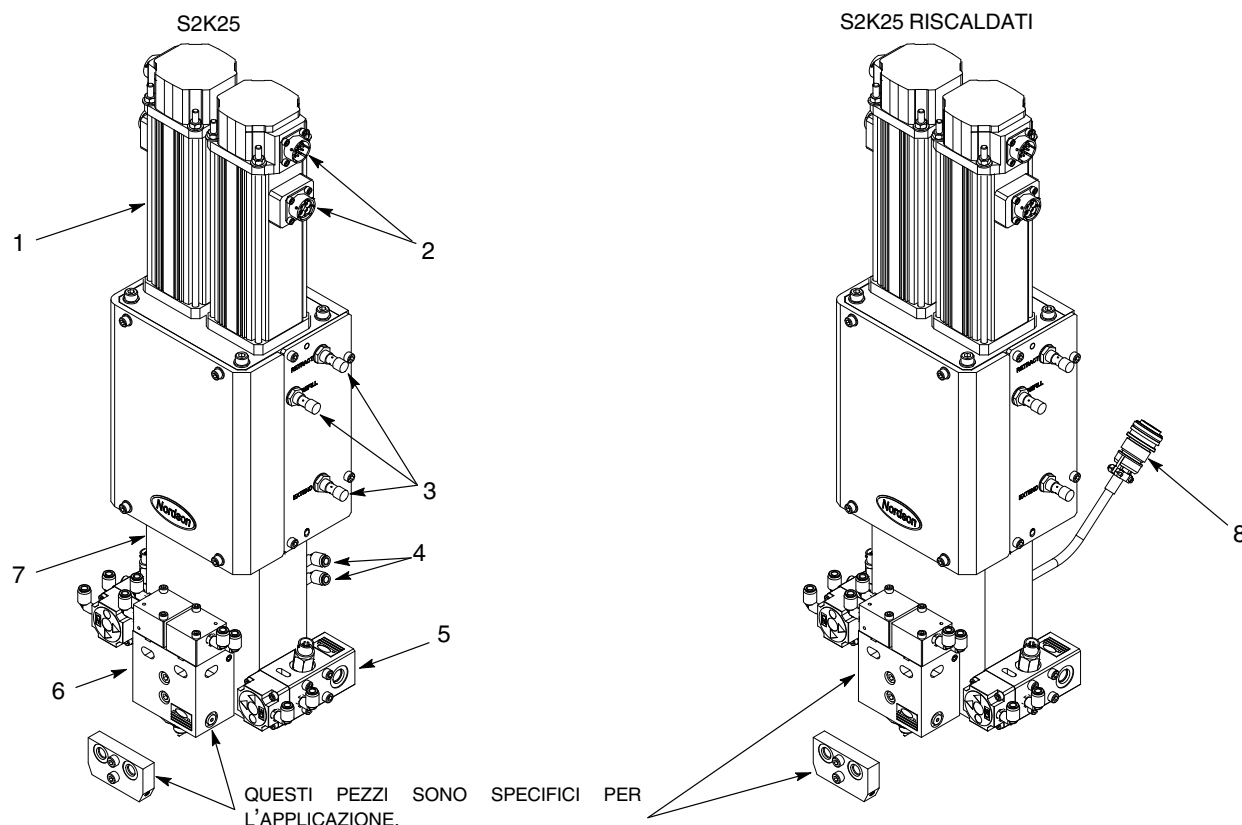


Figura 1 Erogatori S2K

Tabella 1 Erogatori S2K

Ele-mento	Descrizione
1	Attuatore lineare servocomandato—Questo attuatore immette l'asta dello stantuffo nella cavità del cilindro per spostare il materiale.
2	Connettori—Collegamenti di interfaccia per cavi del controller.
3	Sensori di prossimità—I sensori di prossimità forniscono al controller informazioni sulla posizione. Due sensori di prossimità fungono da arresti di emergenza e vengono azionati dalla piastra antirotazione dell'attuatore lineare. Un sensore di prossimità indica che il cilindro dosatore è pieno.
4	Attacchi per condizionamento temperatura—Collegamenti per i tubi dell'acqua dell'unità di controllo della temperatura.
5, 6	Valvole di ingresso (5) e uscita (6)—Queste valvole a ciclo elevato sono montate sul cilindro dosatore e controllano il flusso di materiale che entra ed esce dal cilindro dosatore. Le valvole fungono anche da fori di ingresso e uscita del materiale.
7	Cilindro dosatore—Il cilindro dosatore viene applicato all'attuatore lineare usando sei tiranti. La pressione positiva proveniente da uno scaricatore Rhino riempie il cilindro dosatore. Un premistoppa e un'asta di stantuffo sono montati sul cilindro dosatore. L'asta di stantuffo sposta il materiale quando l'attuatore si estende.
8	Cavo con connettore—Collegamento con cavo al controller del sistema o alla scatola di giunzione per le funzioni di riscaldamento elettrico.

Principio di funzionamento

La pressione positiva proveniente dallo scaricatore Rhino riempie il cilindro dosatore. Quando l'attuatore lineare si ritira, la pressione idraulica estende il pistone del cilindro dosatore fino alla sua posizione di partenza. Gli interruttori di prossimità forniscono informazioni sulla posizione all'attuatore lineare e al controller del sistema.

NOTA: Il principio di funzionamento per le versioni riscaldate è uguale, con l'eccezione che il controller del sistema abilita e disabilita il circuito dei riscaldatori per mantenere invariata la temperatura nominale del materiale.

Il funzionamento consiste nelle 4 fasi elencate nella tabella 2.

Tabella 2 Posizioni delle valvole di ingresso/uscita

Funzionamento	Posizioni della valvola Durante il funzionamento	
	Valvola d'ingresso	Valvola di uscita
Riempimento	Aperto	Chiuso
Inattiva	Chiuso	Chiuso
Pre-pressione	Chiuso	Chiuso
Erogazione/Spurgo	Chiuso	Aperto

Fase di riempimento

Vedi figura 2. Durante la fase di riempimento l'attuatore si ritrae. La valvola di ingresso materiale si apre. Il materiale fluisce dallo scaricatore e riempie il cilindro dosatore.

Quando il cilindro è pieno, lo stantuffo è completamente rientrato e viene rilevato dall'interruttore di prossimità. La valvola di ingresso si chiude. Il cilindro dosatore è pieno di materiale e l'unità è pronta ad erogare.

Fase inattiva

Vedi figura 2. Durante la fase inattiva le valvole di ingresso ed uscita del materiale restano chiuse finché inizia la sequenza di erogazione.

Pre-pressione

Durante la fase di pre-pressione l'attuatore immette lo stantuffo nel cilindro dosatore e pressurizza il materiale fino ad un valore impostato. L'attuatore mantiene questa posizione. Il controller invia un segnale di pronto per segnalare che il sistema è pronto per la fase di erogazione.

Fase di erogazione/spurgo

Vedi figura 2. Durante la fase di erogazione il gruppo di azionamento spinge il pistone del cilindro dosatore dentro il cilindro dosatore. Allo stesso tempo la valvola di uscita del materiale si apre e il materiale estrude in misura proporzionale al segnale d'ingresso dato.

Circuito ARW

Il modulo del circuito dell'aria ARW è composto da una scatola di giunzione che fornisce aria regolata al premistoppa ARW. Il premistoppa ARW è destinato all'uso con composti anaerobici.

L'aria entra nel foro d'ingresso e prosegue per un passaggio per l'aria dietro la guarnizione primaria del premistoppa ARW. L'aria evita l'indurimento del materiale che può avvenire passata la guarnizione primaria. Il materiale esce dal foro di uscita e va nel contenitore di scarico ARW.

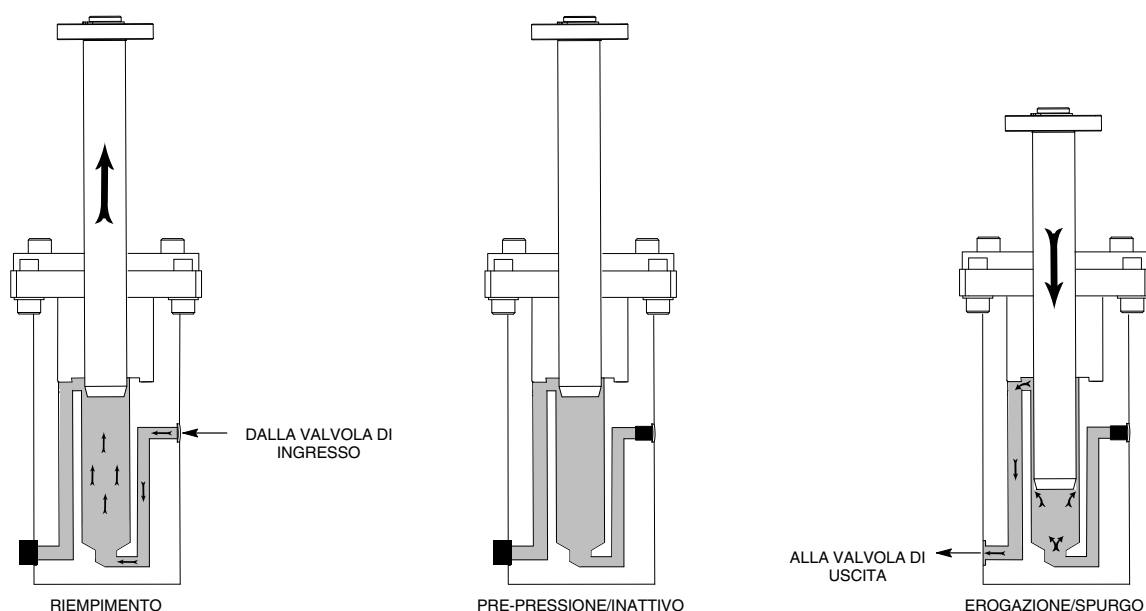


Figura 2 Cilindro dosatore

Dati tecnici

Per i dati tecnici consultare la tabella 3.

Tabella 3 Dati tecnici

Elemento	Specifica	
	Erogatori in alluminio	Erogatori ARW
Fori d'ingresso e uscita per valvola di uscita materiale remota	3/8 SAE, mozzo dell'o-ring misura -06, filettatura 9/16-18 UNF 2B	
Pressione aria di esercizio	4,1-7 bar (60-100 psi)	
Massima pressione operativa fluido	206 bar (3000 psi)	
Massima pressione di uscita continua del fluido	110 bar (1600 psi) Nota: Se sono richieste pressioni di uscita del fluido superiori rivolgersi al comparto ingegneristico del gruppo sistemi automotivi Nordson.	
Massima portata	Ogni cilindro: 10 cc/sec (0.61 in. ³ /sec) Flusso combinato: 20 cc/sec (3,10 cm. ³ /sec)	
Massima pressione operativa dell'acqua	7 bar (100 psi)	
Massima temperatura d'esercizio per versioni riscaldate elettricamente e condizionate ad acqua	82 °C (180 °F)	
Cilindro dosatore	Ogni cilindro: 35 cc (2,1 cu in.) Combinato con rapporto 1:1: 70 cc (4,2 cu in.) Nota: Vedi tabella 4 per altri rapporti.	
Massimi RPM motore	415 giri/min	
Massima corrente continua motore	RMS: 3.4 amps	
Tensioni operative e assorbimento di corrente per versioni riscaldate (solo circuito riscaldatori)	120V/240V 900W	
Peso (all'incirca)	60 lb (27 kg)	85 lb (38,5 kg)
Dimensioni (all'incirca)	Vedi figura 3.	
Materiali per componenti bagnati lato catalizzatore	Alluminio, ottone, acciaio al carbonio, acciaio al carbonio placcato cromo, acciaio inox, carburo di tungsteno, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, UHMWPE	
Materiali per componenti bagnati lato base	Alluminio, ottone, acciaio al carbonio, acciaio al carbonio placcato cromo, acciaio inox, carburo di tungsteno, rivestimento in ceramica esclusivo, Viton, UHMWPE	Acciaio inox serie 300, carburo di tungsteno, rivestimento in ceramica esclusivo, lega di plastica Polymyte, Viton
Consumo d'aria	0.25 scf/ciclo	
Portata d'aria istantanea	15 scfm per risposta rapida della valvola	
Portata d'aria continua	—	1.6 scfm

Tabella 4 Massimo spostamento combinato

Rapporto materiale	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
Combinato Spostamento (cc)	70	52.5	46.7	43.8	42	40.8	40	39.4	38.9	38.5

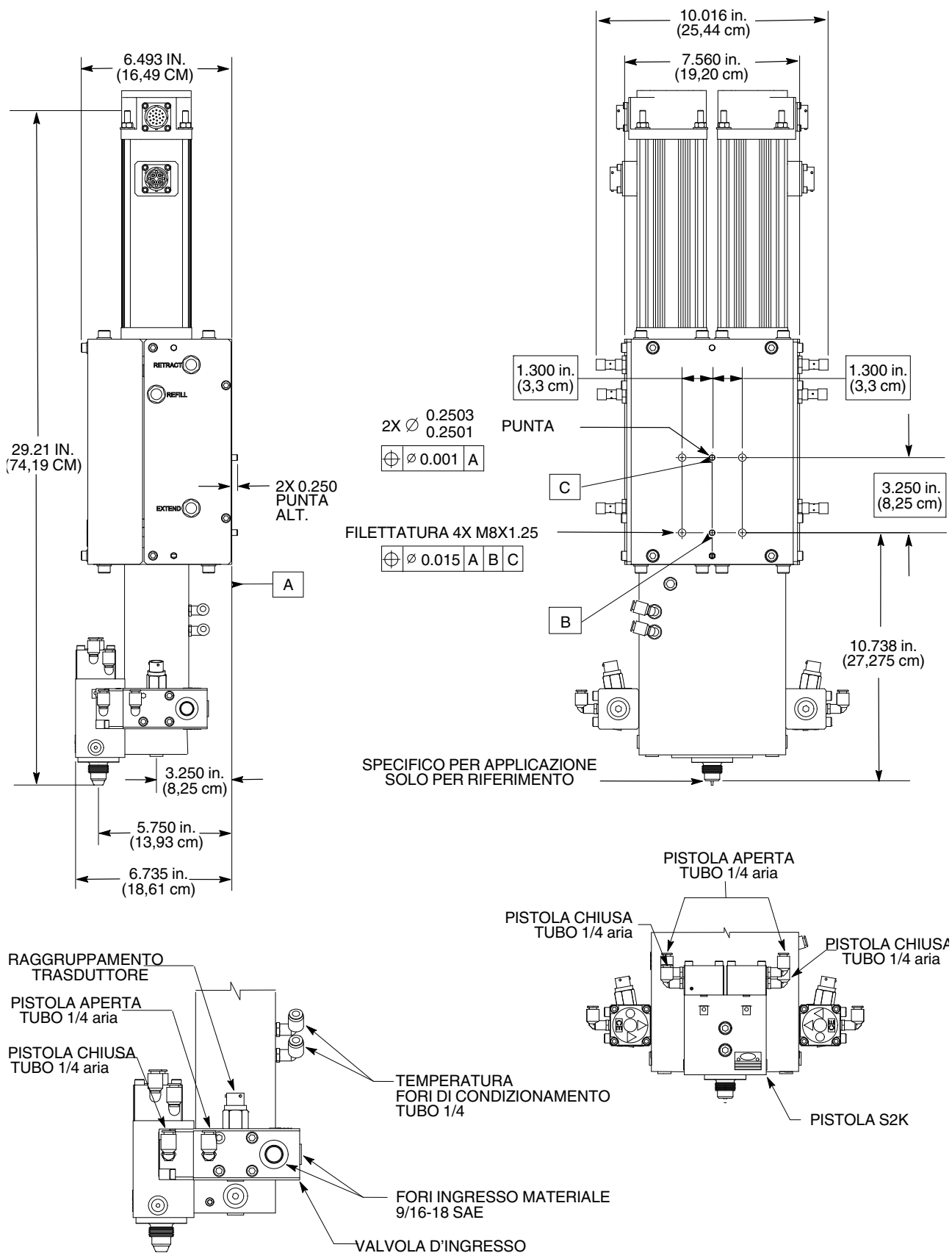


Figura 3 Tipiche dimensioni dell'erogatore S2K

Installazione



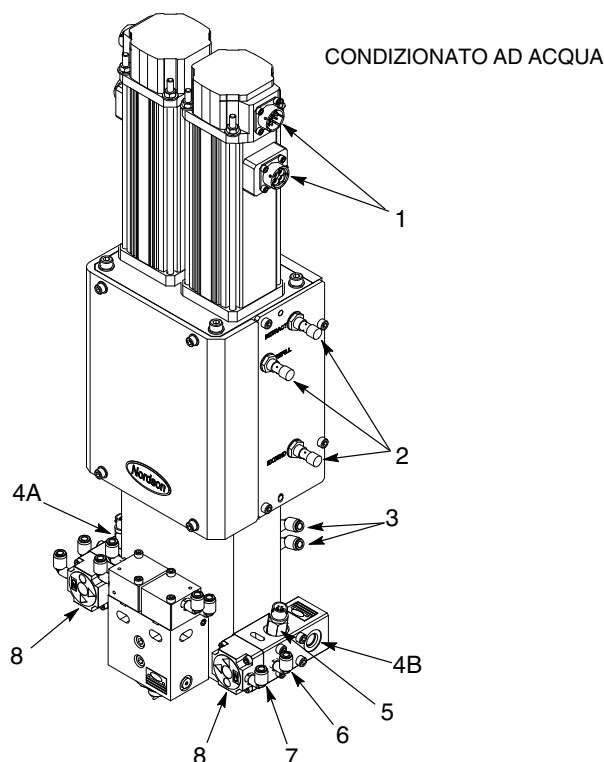
PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

NOTA:

- Leggere e comprendere queste procedure prima di installare un erogatore S2K in un sistema. Se necessario contattare un rappresentante locale Nordson a proposito di queste procedure.
- L'installazione dell'erogatore S2K è specifica per il sistema. Per gli schemi del controller e i disegni dei circuiti del materiale, dell'aria e dell'acqua consultare il manuale Documentazione del sistema, in dotazione con il sistema.
- Se necessario, per i segnali analogici I/O vedi lo schema alla fine di questo manuale.

Installazione dell'erogatore S2K

Vedi figura 3. 4 fori di montaggio M8 per installare l'erogatore S2K su un elemento di montaggio. Utilizzare viti e queste rondelle fornite dal cliente per fissare l'erogatore S2K ad un elemento di fissaggio.



Collegamenti dei cavi del controller

1. Vedi figura 4. Collegare i cavi dal controller ai connettori (1).
2. Collegare i cavi dal controller ai sensori di prossimità (2).
3. Collegare i cavi del trasduttore di pressione ai trasduttori di pressione (5).
4. **SOLO PER LE VERSIONI RISCALDATE:** Collegare il cavo con connettore (12) al controller.

Collegamenti dei tubi del materiale, dell'aria e dell'acqua

1. Collegare aria pulita dello stabilimento a min. 60 psi (4.14 bar) ad un ingresso del regolatore con filtro.
2. Vedi figura 4. Collegare i tubi del materiale della base e del catalizzatore dagli scaricatori Rhino al raccordo del catalizzatore (4A) e al raccordo d'ingresso del materiale della base (4B).
3. Collegare i tubi dell'aria dalla valvola di controllo pneumatico ai raccordi pistola aperta (10) e ai raccordi pistola chiusa (9) sulla valvola di uscita (11).
4. Collegare i tubi dell'aria dalla valvola di controllo pneumatico ai raccordi pistola aperta (6) e ai raccordi pistola chiusa (7) sulle valvole d'ingresso (8).
5. **SOLO VERSIONI CONDIZIONATE AD ACQUA:** Collegare i tubi dell'acqua dall'unità di condizionamento temperatura ai raccordi (3).

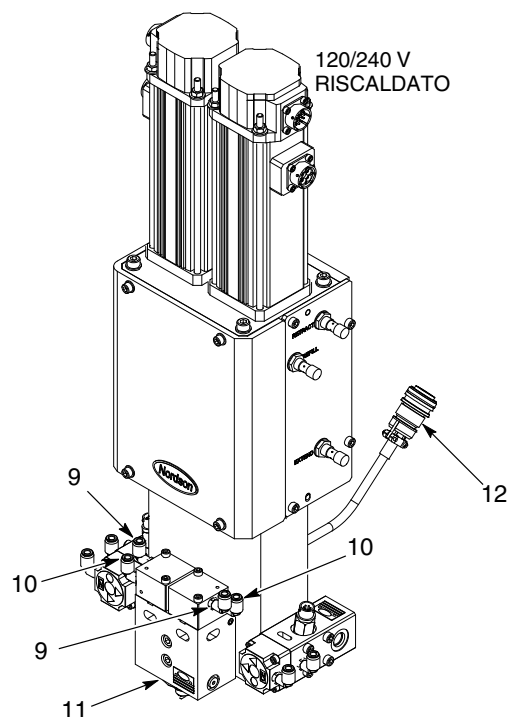


Figura 4 Collegamenti tipici

Collegare un erogatore ARW al circuito di spurgo dell'aria del sistema

Vedi figura 5. Gli erogatori ARW vanno collegati al circuito di spurgo dell'aria ARW del sistema.

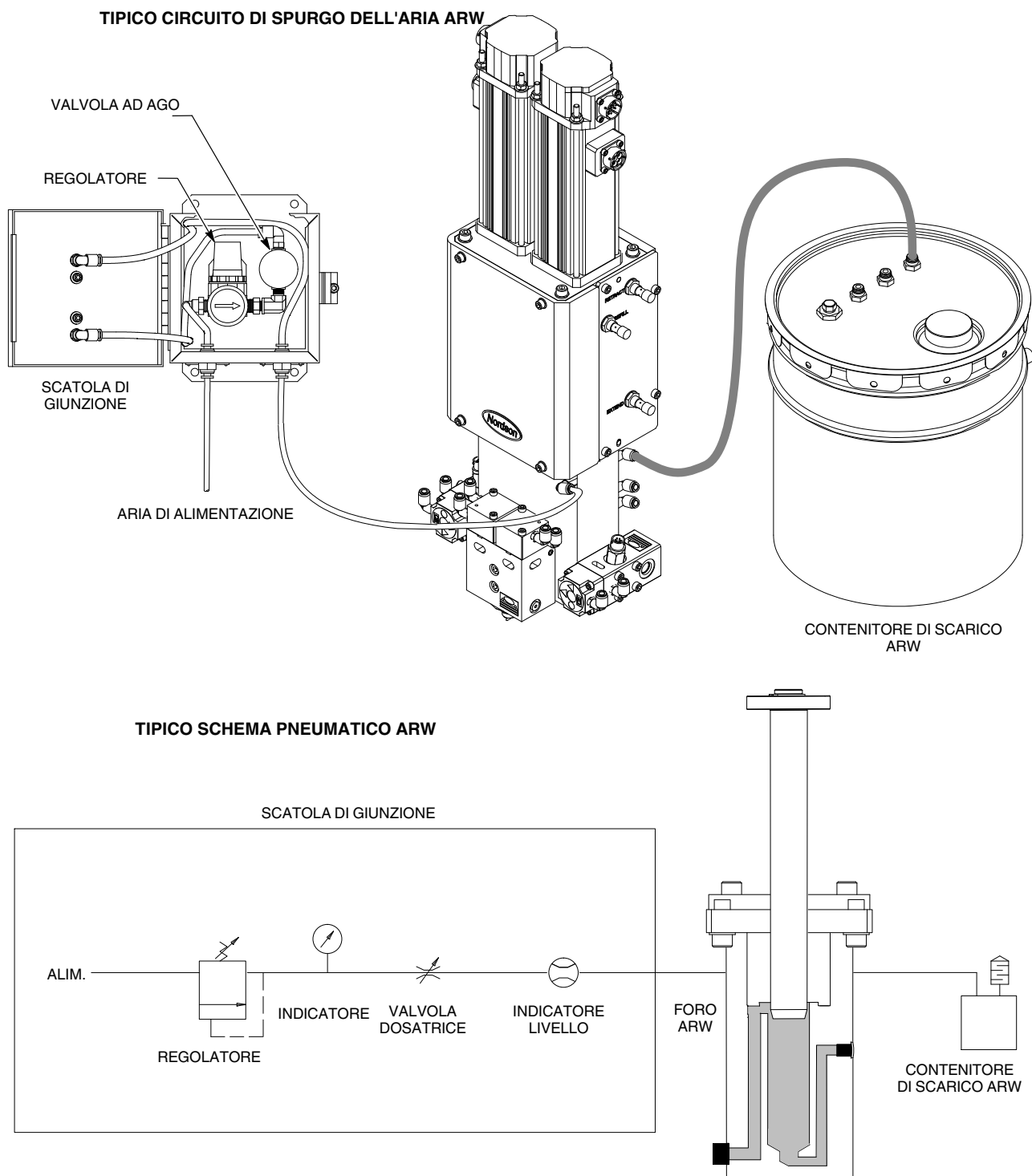


Figura 5 Tipico schema pneumatico e circuito di scarico dell'aria ARW

Per maggiori dati consultare i disegni interconnessi con la documentazione del sistema e il foglio di istruzioni del modulo del circuito dell'aria Rhino SD2/XD2 ARW 1077884.

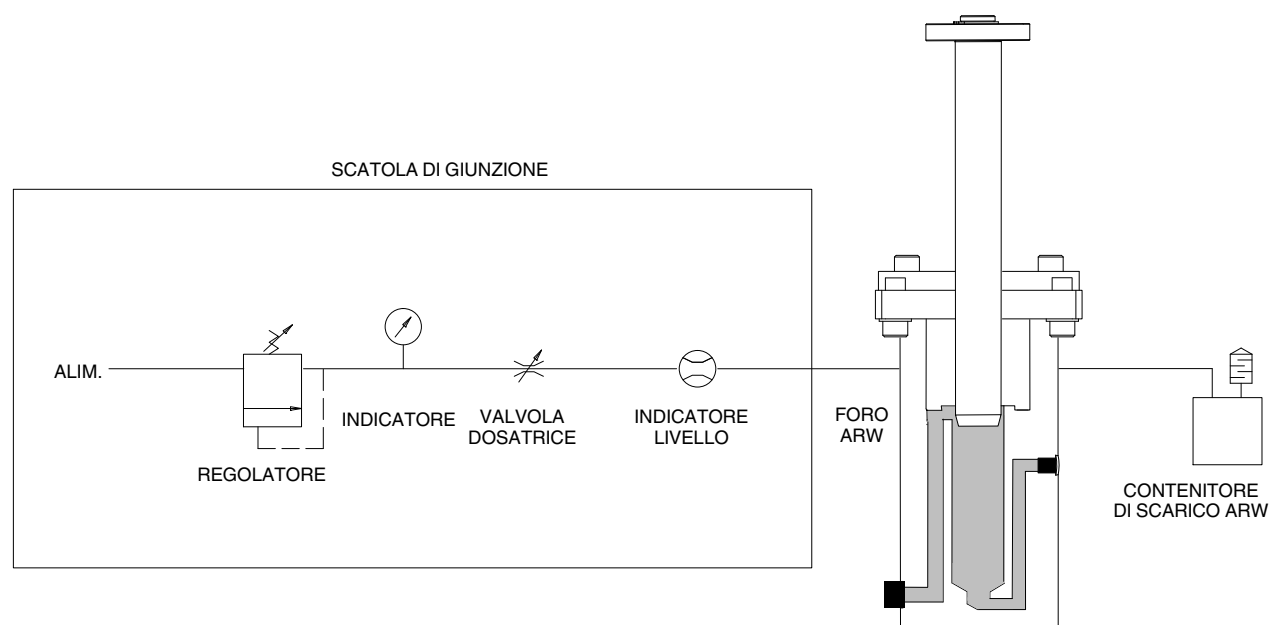


Figura 6 Tipico schema pneumatico ARW

Funzionamento



PERICOLO: Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire qualsiasi procedura. Rileggere quanto segue:

- Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- Non togliere nessuna copertura durante il funzionamento. Le parti in movimento al di sotto delle coperture possono causare lesioni al personale.
- I fluidi ad alta pressione sono molto pericolosi. Non mettere alcuna parte del corpo davanti ad un dispositivo di distribuzione, di spurgo o perdita in un sistema ad alta pressione. Uno spruzzo di fluido ad alta pressione può provocare gravi lesioni, avvelenamento o morte.
- Depressurizzare il sistema e il materiale prima di scollegare dei tubi.
- Non superare mai la massima temperatura di esercizio di 82 °C (180 °F).

NOTA: Il funzionamento dell'erogatore S2K dipende dalla configurazione del sistema. Consultare il manuale della documentazione del sistema fornito con il sistema o rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sul funzionamento di un componente specifico.

Avviamento

1. Assicurarsi che tutti i raccordi, i collegamenti e le coperture siano ben fissati.
2. Impostare la pressione dell'aria sul filtro d'ingresso aria principale a minimo 60 psi (4.14 bar).
3. Accendere lo scaricatore Rhino e far fare un ciclo alle pompe. Consultare la documentazione dello scaricatore Rhino per maggiori informazioni.
4. Avviare il controller. Consultare il manuale del controller per maggiori informazioni.
5. Avviare la circolazione dell'acqua per il condizionamento temperatura. Consultare il manuale del controller temperatura per maggiori informazioni.
6. Attendere che il sistema raggiunga la temperatura richiesta per l'erogazione del materiale.

Spegnimento

1. Spegner e scaricare la pressione dalle pompe dello scaricatore Rhino. Consultare il manuale dello scaricatore Rhino per maggiori informazioni.
2. Depressurizzare il cilindro del materiale.
3. Spegner il sistema di circolazione dell'acqua condizionata dalla temperatura. Consultare il manuale del controller temperatura per maggiori informazioni.
4. Spegner il controller. Consultare il manuale del controller per maggiori informazioni.

Manutenzione



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

NOTA: Le frequenze elencate nella tabella 5 hanno solo funzione guida. Può essere necessario regolare le frequenze in base all'ambiente dell'impianto, ai parametri di processo, al materiale che viene applicato o ai risultati pratici. Eseguire sempre le procedure di manutenzione preventiva previste dal programma di manutenzione.

Tabella 5 Programma di manutenzione preventiva

Elemento	Intervento	Durata	Frequenza			
			Setti- manale	Mensile	Annuale	Cicli
Valvole d'ingresso e uscita ^(A)	Controllare se i fori di scarico presentano delle perdite. Se necessario sostituire la cartuccia.	Ispezionare: 5 min. Sostituzione: 30 min.	•			
	Sostituire la cartuccia.	30 min.				400,000
Tubi e raccordi dell'aria	Controllare se vi sono d'aria	5 min.	•			
Raccordi e tubi del materiale	Controllare se ci sono perdite di materiale	5 min.	•			
Premistoppa dell'asta dello stantuffo	Controllare se il gruppo premistoppa presenta perdite e se necessario sostituirlo.	Ispezionare: 5 min. Sostituzione: 2 ore	•			500,000
Contenitore di caduta ARW	Controllare se il contenitore contiene materiale da smaltire e se necessario svuotarlo.	5 min.	•			
Asta dello stantuffo	Sostituire se presenta danni, tacche o dopo ogni sostituzione del premistoppa	2 ore				1,000,000
Attuatore lineare	Rilubrificare la vite del rullo e il gruppo cuscinetto.	4 ore				1,500,000
Acqua di condizionamento temperatura	Controllare la condizione dell'acqua			•		
	Cambiare acqua e sostanze chimiche				•	
(A) Delle piccole perdite possono indicare un problema potenziale, ma non compromettono la precisione di erogazione del materiale. Investigare e riparare qualsiasi piccola perdita prima possibile. Una perdita eccessiva causata da o-ring usurati o raccordi allentati compromette la precisione di erogazione del materiale e va riparata immediatamente.						

Trattamento dell'acqua

La sezione di condizionamento della temperatura è composta dai seguenti materiali: Se si usano acqua, inibitori della corrosione o biocidi diversi da quelli elencati nelle sezioni seguenti, consultare sempre questa lista.

Tubo di ferro nero	Acciaio inox	Nylon
Ottone	Plastica PVC	Rame
Gomma buna	Alluminio	Poliuretano
Acciaio	Viton	PTFE

Tipi di acqua

Consultare la tabella 6. Prima di scegliere il tipo di acqua da usare rileggere questa guida, così da ridurre al minimo l'introduzione di sostanze contaminanti che possono degradare i componenti del sistema.

NOTA

I tipi di acqua sono elencati in ordine di preferenza.

Livelli di corrosione

Per avere sempre una performance corretta si devono avere dei livelli minimi di corrosione per alluminio e rame. Per un funzionamento sicuro tenere i livelli di corrosione di

- alluminio a o sotto 3 mil/anno (0.003 in./yr).
- rame a o sotto 1 mil/anno (0,001 mm./yr).

Quando si aggiunge acqua al sistema, si deve aggiungere anche un inibitore della corrosione. L'inibitore della corrosione CorrShield MD405 viene fornito assieme ai sistemi con condizionamento della temperatura. Si tratta di un inibitore della corrosione a base di molibdato, che contiene l'additivo azolo per proteggere il rame e viene utilizzato nella concentrazione di 1,5 once per gallone di acqua allo scopo di mantenere una concentrazione di 250-350 ppm.

Il numero Ford Tox per CorrShield MD 405 è 149163.

Il numero GM FID per CorrShield MD 405 è 225484.

Consultare la sezione *Ricambi* per ordinare CorrShield MD 405.

Trattamento dell'acqua con biocidi

Non usare i seguenti biocidi:

- ossidanti come cloro, bromo, acqua ossigenata, iodio, ozono, etc.
- biocidi a carica positiva o cationici.

I biocidi da usare con CorrShield MD405 sono BetzDearborn Spectrus NX114. La concentrazione raccomandata di Spectrus NX114 è 150-PPM, cioè 0.017 oz./gal (0,5 ml/gal).

Il numero Ford Tox per Spectrus NX114 è 148270.

Tabella 6 Tipi di acqua

Acqua	Descrizione
1. Distillata	Nessuna sostanza minerale o chimica Non contiene sostanze nutritive che supportano la crescita biologica e minerali che consumano i componenti del sistema La sua natura neutra riduce l'interazione con gli additivi usati per proteggere il sistema NOTA L'acqua distillata è la scelta migliore per sezioni con condizionamento della temperatura.
2. Pozzo	Contiene molti minerali che possono supportare la vita animale e vegetale Contiene minerali abrasivi, come calcio e ferro; accelera l'usura e la rottura di componenti NOTA Se l'acqua di pozzo è l'unica opzione disponibile, va ammorbidita per ridurre il contenuto minerale.
3. Rubinetto	Contiene cloro che può degradare tutti i metalli compreso l'acciaio inox Dura con la maggior parte dei non metalli Solitamente contiene molti minerali in grado di supportare la vita animale e vegetale; accelera l'usura dei componenti
4. Saldatura (torre)	Spesso è stata pesantemente trattata per sopprimere batteri e renderla più compatibile con i processi di saldatura e raffreddamento con torretta Il processo di trattamento solitamente comprende alcune sostanze chimiche aggressive che possono degradare i metalli, la plastica e altri materiali Solitamente contiene molti metalli ed altre sostanze contaminanti raccolte durante i processi di saldatura e raffreddamento con torre che possono interferire con i componenti del sistema di controllo della temperatura
5. Deionizzata	! ATTENZIONE ! Non usare acqua deionizzata in questo sistema. L'acqua deionizzata attira gli elettroni liberi dal metallo per normalizzare i livelli di ioni. Questo processo causa la degradazione dei metalli.

Diagnostica



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Queste procedure trattano solo i problemi più comuni. Se non risulta possibile risolvere il problema con le informazioni fornite qui di seguito, contattare il rappresentante Nordson locale per assistenza.

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Perdita dalla valvola d'ingresso/uscita foro di scarico	Cartuccia di tenuta usurata	Sostituire la cartuccia di tenuta. Consultare le procedure <i>Valvola di uscita</i> alla sezione <i>Riparazione</i> .
2. Perdita dall'uscita del materiale	Sfera sifone o sfera della cartuccia di tenuta usurata	Sostituire il corpo della valvola e/o l'intera valvola. Consultare le procedure <i>Valvola di uscita</i> alla sezione <i>Riparazione</i> .
3. Attuatore lineare non risponde	Collegamenti del cavo allentati	Contattare il rappresentante Nordson.
	Errore di commutazione del controller	Resetare il programma del controller e controllare la routine di riempimento/erogazione. Consultare la documentazione del controller per maggiori informazioni.
4. Cilindro dosatore non riempie	Valvola a sfera della pompa è chiusa	Controllare il sistema di alimentazione del materiale.
	Frizione elevata nei premistoppa del cilindro dosatore	Se necessario sostituire il premistoppa.
	Valvola d'ingresso non si è aperta	Controllare la valvola d'ingresso e revisionarla o sostituirla se necessario. Consultare le procedure <i>Valvola d'ingresso</i> e <i>Valvola di uscita</i> alla sezione <i>Riparazione</i> .
	Errore di commutazione del controller	Resetare il programma del controller; controllare la routine di riempimento/erogazione.
5. Il flusso di materiale non si ferma rapidamente quando si esegue un ciclo delle valvole di ingresso e uscita	Le valvole d'ingresso e uscita sono lente	Sostituire la valvola in questione. Consultare le procedure <i>Valvola d'ingresso</i> e <i>Valvola di uscita</i> alla sezione <i>Riparazione</i> .
6. Controllo della temperatura instabile	Cartuccia del riscaldatore o sensore RTD difettosi	Controllare la cartuccia del riscaldatore e il sensore RTD. Se necessario sostituire i pezzi.

Riparazione

Questa sezione contiene solo le procedure per eseguire le riparazioni in officina. A seconda della configurazione di montaggio, può essere possibile eseguire alcune riparazioni senza smontare l'erogatore S2K dal sistema.



PERICOLO: Leggere e comprendere tutta questa sezione prima di eseguire delle riparazioni. Se necessario, contattare un rappresentante Nordson per ottenere assistenza su queste procedure. Rileggere quanto segue:

- Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- I fluidi ad alta pressione sono molto pericolosi. Non mettere alcuna parte del corpo davanti ad un dispositivo di distribuzione, di spurgo o perdita in un sistema ad alta pressione. Uno spruzzo di fluido ad alta pressione può provocare gravi lesioni, avvelenamento o morte.
- Depressurizzare il sistema e il materiale prima di scollegare dei tubi.

Prima di eseguire delle riparazioni procedere come segue:

1. Spegner e bloccare tutta l'alimentazione elettrica all'erogatore S2K.
2. Se usato, spegnere il sistema di circolazione dell'acqua verso l'unità di controllo della temperatura.
3. Scaricare la pressione del sistema, del materiale e del fluido verso l'erogatore S2K.

Elementi consumabili

Quando si eseguono delle riparazioni tenere a portata di mano gli articoli elencati nella tabella 7.

Tabella 7 Elementi consumabili

Elemento	Pezzo	Applicazione
Never-Seez	900344	Applicare ai filetti dei pezzi in questione.
Adesivo frenafili	900464	
Sigillante per filetti/tubi	900481	
Grasso TFE	1031834	Erogatori in alluminio: Lubrificare gli o-ring e i pezzi in questione.
Grasso sintetico	1001849	Erogatori ARW: Lubrificare gli o-ring e i pezzi in questione.

Gruppo attuatore lineare

Vedi figura 7 e seguire la seguente procedura per sostituire l'attuatore lineare.

Rimozione del gruppo attuatore lineare

1. Togliere le viti (3) che fissano la piastra di montaggio (2) al gruppo attuatore lineare (1) e alla flangia dell'alloggiamento (9).
2. Togliere le viti (12) e le rondelle (13) che fissano il riparo (11) al gruppo attuatore lineare (1) e alla flangia dell'alloggiamento (9).
3. Togliere le viti (8) che fissano la piastra di prossimità (4) all'attuatore lineare (1) e alla flangia dell'alloggiamento (9).
4. Mettere una pinza sulle parti piatte dell'albero (10). Rimuovere le viti (15) e le rondelle (14) che fissano il gruppo attuatore lineare (1) all'erogatore S2K.
5. Togliere la vite (16) dal braccio antirotazione (18). Svitare le viti di arresto (17) e rimuovere il braccio antirotazione dall'albero (20).
6. Smontare l'ammortizzatore del motore (19) dall'albero (20).

Installazione del gruppo attuatore lineare

1. Installare l'ammortizzatore del motore (19) sull'albero (20).
2. Eseguire quanto segue:
 - a. Montare il braccio antirotazione (18) sull'albero (20) usando la vite (16). Stringere manualmente la vite.
 - b. Applicare Loctite 242 (25) sui filetti delle viti di arresto (17). Togliere le viti di arresto dal braccio antirotazione (18). Stringere manualmente le viti di arresto.
 - c. Stringere la vite (16) a 13.5 N•m (10 ft-lb). Stringere le viti di arresto (20) a 4 N•m (35 in.-lb).
3. Eseguire quanto segue:
 - a. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (15). Installare il gruppo attuatore lineare (1) sugli alberi (10).
 - b. Mettere una pinza sulle parti piatte degli alberi (10). Montare le rondelle (14) e le viti (15) nell'attuatore lineare. Stringere le viti a 34 N•m (25 ft-lb).
4. Montare la piastra di prossimità (4) sull'attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (9) usando le viti (8). Serrare le viti a 10 ft-lb (13.5 N•m).

5. Montare il riparo (11) sull'attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (9). Montare le rondelle (13) e le viti (12). Stringere saldamente le viti.
6. Montare la piastra di montaggio (2) sull'attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (9). Inserire le viti (3) e serrare a 33.75 N•m (25 ft-lb).

Sostituzione dell'attuatore lineare

NOTA: Gli attuatori lineari (21) si possono sostituire senza rimuovere il gruppo attuatore lineare (1) dall'erogatore S2K.

1. Togliere la vite (16) dal braccio antirotazione (18). Svitare le viti di arresto (17) e rimuovere il braccio antirotazione dall'albero (20).
2. Smontare l'ammortizzatore del motore (19) dall'albero (20).
3. Togliere i dadi (24) e le rondelle (23) dalle aste (22).
4. Togliere le aste (22) dalla flangia (26) e rimuovere l'attuatore lineare (21).
5. Applicare Loctite 242 (25) sui filetti delle aste (22) come illustrato. Avvitare le aste nella flangia (26). Accertarsi che le aste siano a filo con il fondo della flangia.
6. Montare le rondelle (23) e i dadi. Stringere i dadi con sequenza incrociata a 90 in.-lb (10 N•m).

Sensori di prossimità

Per sostituire e regolare un sensore di prossimità procedere come descritto qui di seguito. In questa procedura viene usato il sensore di prossimità di retrazione. Le procedure per sostituire i sensori di riempimento ed estensione sono tipiche.

NOTA: In base alla configurazione di montaggio, i sensori di prossimità si possono sostituire senza rimuovere l'erogatore S2K dal sistema.

1. Vedi figura 7. Scollegare il cavo dal sensore di prossimità (7).
2. Togliere le viti (12) e le rondelle elastiche (13) che fissano il riparo (11) al gruppo attuatore lineare (1) e alla flangia dell'alloggiamento (9).
3. Allentare il controdado (6). Rimuovere il sensore di prossimità (7), il controdado (6) e la rondella elastica (5) dalla piastra di prossimità (4).
4. Montare il controdado (6) e la rondella elastica (5) sul nuovo sensore di prossimità (7).
5. Regolare il sensore di prossimità. Per le procedure di regolazione consultare le sezioni *Regolare il sensore di prossimità di retrazione ed estensione* o *Regolare la prossimità di riempimento*.

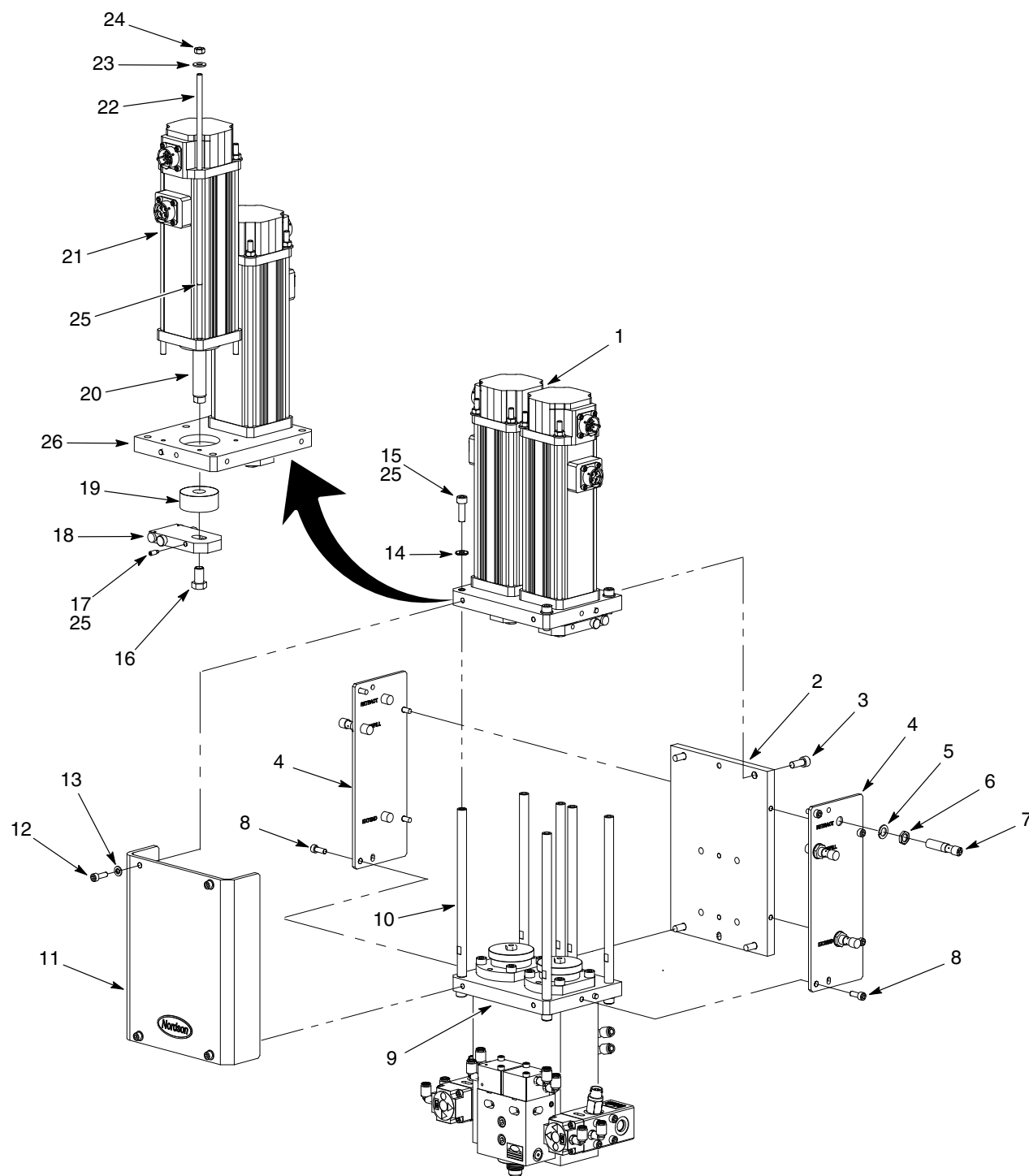


Figura 7 Riparazioni del gruppo attuatore lineare e del sensore di prossimità

Regolazioni dei sensori di prossimità di retrazione ed estensione



ATTENZIONE: Per evitare di danneggiare il sensore di prossimità quando si esegue il punto 1, non avvitare nella piastra di prossimità per più di tre giri.

1. Vedi figura 8. Estendere o ritrarre l'attuatore lineare finché il perno di arresto del braccio antirotazione si trova direttamente dietro il sensore.
2. Spingere il braccio antirotazione verso il sensore per eliminare qualsiasi gioco.
3. Eseguire quanto segue:
 - a. Girare il sensore in senso orario finché la sua faccia non entra in contatto con il perno di arresto.
 - b. Girare il sensore in senso antiorario di $1-1\frac{1}{2}$ giri. Bloccare il sensore in posizione usando la rondella elastica e il controdado.
 - c. Assicurarci che ci sia una distanza di 10,16-15,24 mm (0.040-0.060 in.) tra la faccia del sensore e il perno di arresto del braccio antirotazione.
4. Collegare il cavo al sensore di prossimità.
5. Vedi figura 7. Montare il riparo (13) sull'attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (9) usando le rondelle (12) e le viti (11). Stringere saldamente le viti.

Regolazione del sensore di prossimità di riempimento



ATTENZIONE: Per evitare di danneggiare il sensore di prossimità quando si esegue il punto 1, non avvitare nella piastra di prossimità per più di tre giri.

1. Vedi figura 8. Estendere il gruppo stantuffo finché il disco di prossimità si trova direttamente dietro il sensore di prossimità.
2. Eseguire quanto segue:
 - a. Girare il sensore in senso orario finché la sua faccia non entra in contatto con il disco di prossimità.
 - b. Girare il sensore in senso antiorario di $1-1\frac{1}{2}$ giri. Bloccare il sensore in posizione usando la rondella elastica e il controdado.
 - c. Assicurarci che ci sia una distanza di 10,16-15,24 mm (0.040-0.060 in.) tra la faccia del sensore e il disco di arresto.
3. Collegare il cavo al sensore di prossimità (7).
4. Vedi figura 7. Montare il riparo (13) sull'attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (9) usando le rondelle (12) e le viti (11). Stringere saldamente le viti.

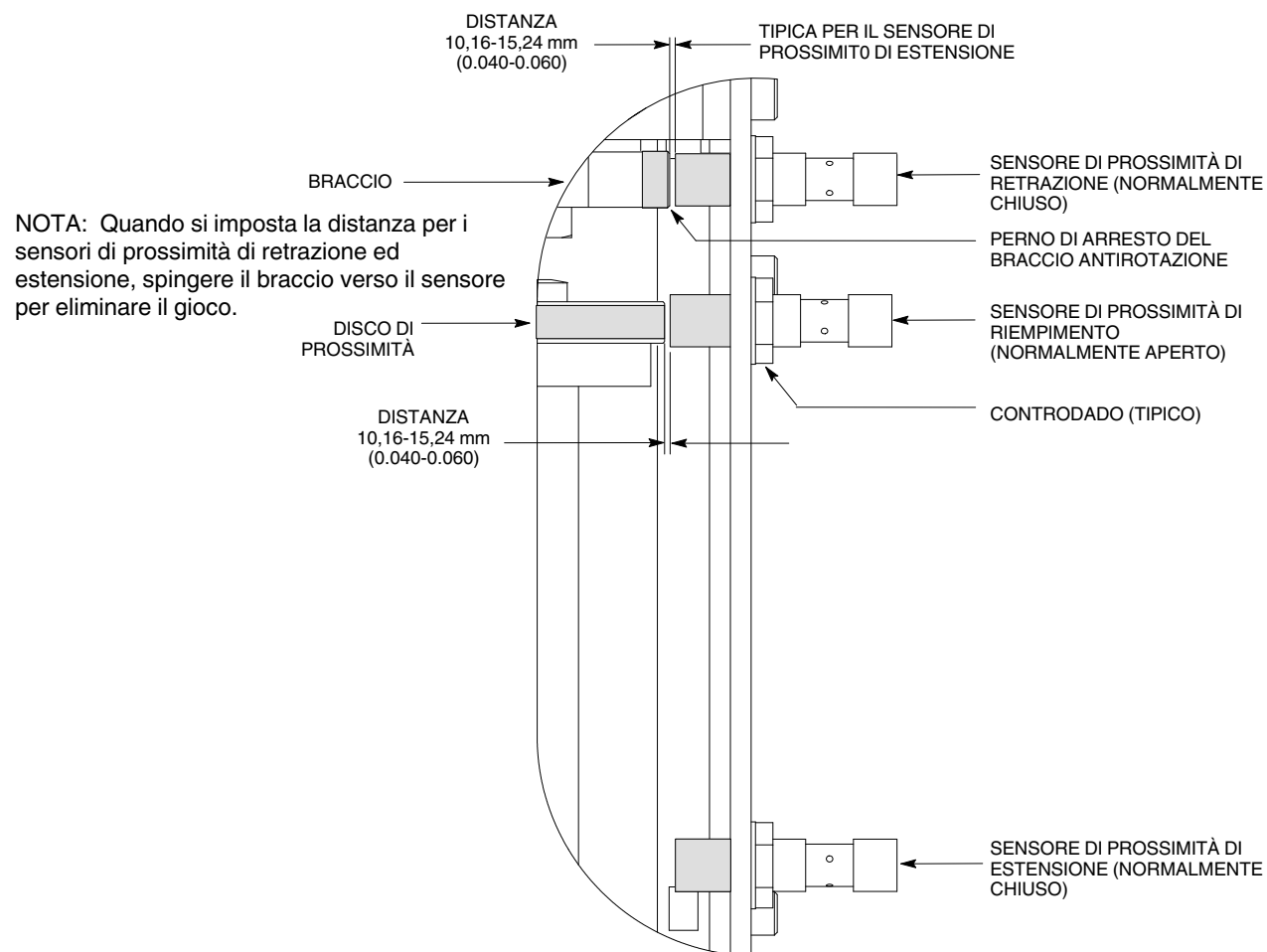


Figura 8 Regolazione del sensore di prossimità

Sezione idraulica



PERICOLO: Prima di eseguire delle riparazioni al sistema idraulico depressurizzare il sistema di erogazione.

Seguire le procedure seguenti per eseguire riparazioni alla sezione idraulica.

Sostituzione della cartuccia di tenuta della valvola d'ingresso

1. Vedi figura 9. Togliere le viti (10) che fissano il cappuccio del cilindro pneumatico (9) al corpo della valvola (4). Smontare la molla (8) dal corpo della valvola.
2. Con un piccolo cacciavite smontare la cartuccia di tenuta (7) dal corpo valvola (4).
3. Montare la nuova cartuccia di tenuta (7) nel corpo della valvola (4).
4. Montare la molla (8) sulla cartuccia di tenuta (7).
5. Montare il cappuccio del cilindro pneumatico (9) usando le viti (10). Stringere le viti a 8.5-9 N•m (75-80 in.-lb).

Sostituzione della cartuccia di tenuta della valvola di uscita



ATTENZIONE: Per evitare di scambiare inavvertitamente le cartucce di tenuta o di mescolare i materiali della base e del catalizzatore, non sostituire entrambe le cartucce di tenuta allo stesso tempo. Se si scambiano le cartucce di tenuta si rischia di danneggiare le guarnizioni quando sono esposte a materiali di erogazione aggressivi.

1. Depressurizzare il sistema di condizionamento della temperatura.
2. Vedi figura 9. Togliere le viti (20) che fissano il cappuccio del cilindro pneumatico (17) al corpo della valvola (13). Rimuovere il cappuccio del cilindro pneumatico.
3. Mettere un piccolo cacciavite nelle scanalature del corpo della valvola (13) e far leva per estrarre la cartuccia di tenuta (14).
4. Pulire tutti i pezzi.
5. Usare il grasso adatto (16) per lubrificare gli o-ring (15).
6. Inserire la nuova cartuccia di tenuta nel corpo della valvola (13).
7. Montare il cappuccio del cilindro pneumatico (17) usando le viti (20). Stringere le viti a 5.65 N•m (50 in.-lb).
8. Ripetere i passaggi da 2 a 7 per le restanti cartucce di tenuta (14).

Sostituzione della valvola d'ingresso

NOTA: A seconda della configurazione di montaggio, la valvola d'ingresso si può riparare senza rimuovere l'erogatore S2K dal sistema.

1. Vedi figura 9. Scollegare i seguenti elementi dalla valvola d'ingresso (4):
 - il cavo dal trasduttore di pressione (2)
 - i tubi dell'aria dai raccordi a gomito (6)
 - il tubo del materiale dal foro d'ingresso (23)
2. Togliere le viti (5) che fissano la valvola d'ingresso (4) all'erogatore S2K (1).
3. Togliere gli o-ring (21) e controllare se presentano danni. Sostituire l'o-ring se necessario.
4. Togliere questi pezzi dalla vecchia valvola d'ingresso (4) ed installarli sulla nuova valvola d'ingresso.
 - trasduttore di pressione (2); stringere a 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb)
 - raccordi a gomito (6)
5. Montare la valvola d'ingresso (4) sull'erogatore S2K (1) usando le viti (5). Stringere le viti a 13,5 N•m (10 ft-lb).
6. Collegare quanto segue:
 - il cavo al trasduttore di pressione (2)
 - i tubi dell'aria ai raccordi a gomito (6)
 - il tubo del materiale al foro d'ingresso (23)
7. Controllare e se necessario ricalibrare le impostazioni del trasduttore della pressione nel software del controller.

Sostituzione della valvola di uscita

Vedi figura 9. Questa procedura si applica solo a configurazioni che hanno una valvola di uscita installata sull'erogatore S2K (1). Se sull'erogatore S2K è installato un collettore (11), per le procedure di riparazione consultare il manuale fornito con la valvola di uscita in questione.

1. Scollegare i tubi dell'aria dai raccordi a gomito (18, 19).
2. Togliere le viti (12) che fissano la valvola di uscita (13) all'erogatore S2K (1).
3. Smontare e gettare via gli o-ring (22).
4. Lubrificare i nuovi o-ring (22) con grasso apposito (16) e montarli nell'alloggiamento (1).
5. Montare la nuova valvola di uscita (13) nell'alloggiamento (1) usando le viti (12). Stringere le viti a 33 N•m (24 ft-lb).
6. Collegare i tubi dell'aria ai raccordi a gomito (18, 19).

Sostituire il trasduttore di pressione

1. Vedi figura 9. Scollegare il cavo dal trasduttore di pressione (2).
2. Rimuovere il trasduttore di pressione (2) dalla valvola d'ingresso (4).
3. Lubrificare l'o-ring del trasduttore di pressione (3) con grasso adatto. Montare il trasduttore di pressione (2) nella valvola d'ingresso (4) e stringerlo a 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb).
4. Collegare il cavo al trasduttore di pressione (2).
5. Controllare e se necessario ricalibrare le impostazioni del trasduttore della pressione nel software del controller.

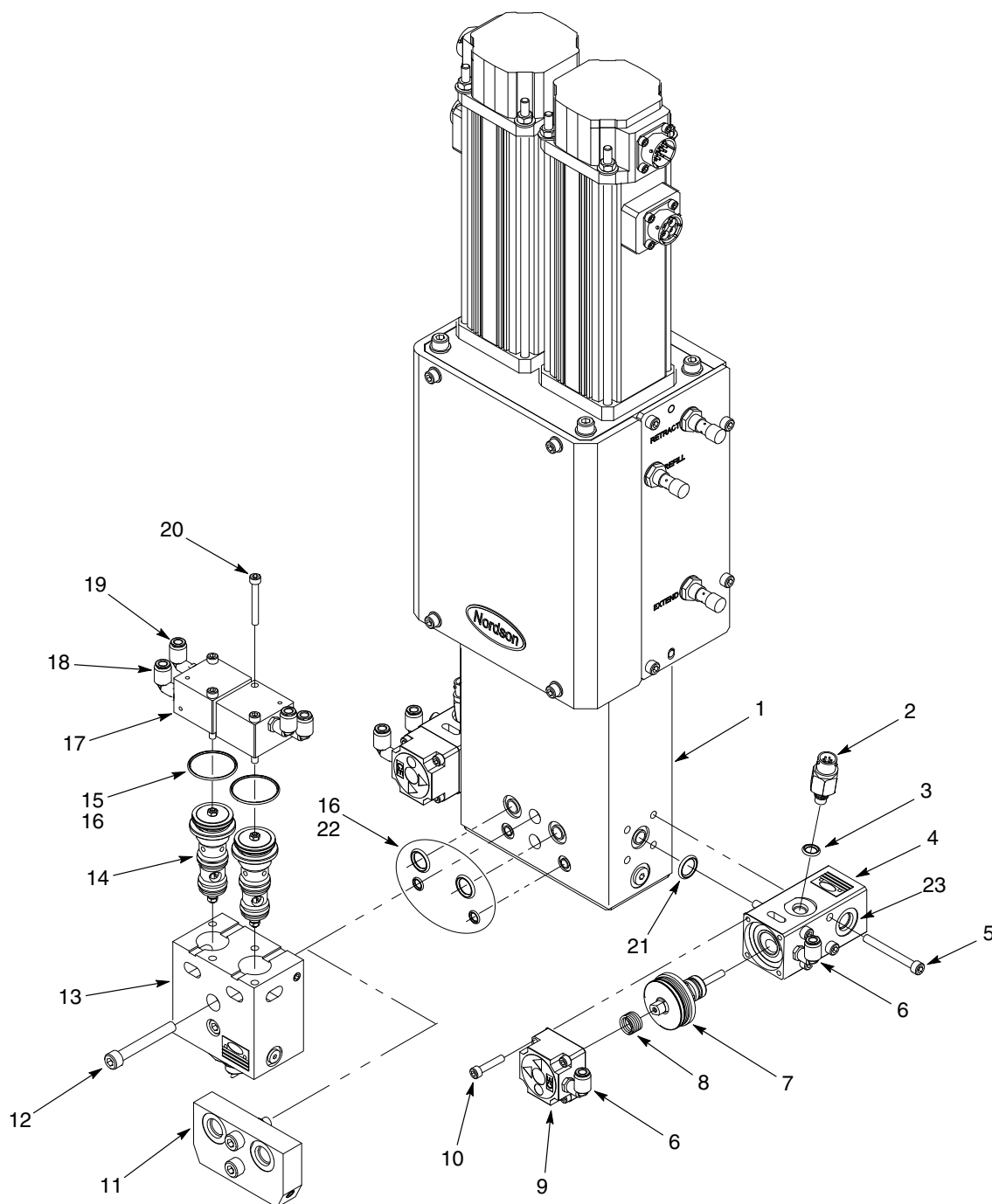


Figura 9 Riparazione delle valvole di ingresso/uscita

Smontaggio del gruppo premistoppa e stantuffo

NOTA: La seguente procedura richiede l'uso di una pressetta manuale e di una chiave da 3/16-in.

1. Per smontare il gruppo premistoppa e stantuffo senza rimuovere il gruppo cilindro spurgare il cilindro dosatore:
 - a. Bloccare e scaricare la pressione del sistema, del materiale e del fluido verso l'erogatore S2K.
 - b. Dal controller del sistema eseguire la routine di spurgo. A questo punto:
 - L'erogatore non si riempie dopo la routine di spurgo perché la pompa di alimentazione è bloccata e la pressione del materiale è scaricata.
 - L'attuatore lineare si ritrae e il controller visualizza un errore di riempimento.
2. Vedi figura 10. Togliere le viti (4) e le rondelle (3) che fissano il riparo (2) al gruppo attuatore lineare (1) e alla flangia dell'alloggiamento (5).
3. **SOLO PREMISTOPPA ARW:** Se necessario scollegare il tubo dell'aria. Togliere i raccordi del foro d'ingresso (15) e di uscita (16) del premistoppa.
4. Togliere le viti (8) che fissano il gruppo premistoppa (7) alla flangia dell'alloggiamento (5). Eseguire quanto segue se il gruppo premistoppa non si può rimuovere dalla flangia dell'alloggiamento:
 - a. Inserire due viti (8) nei fori filettati (6) del gruppo premistoppa.
 - b. Serrare alternativamente le viti per rimuovere il gruppo premistoppa dalla flangia dell'alloggiamento.
5. Togliere l'o-ring (10) dal gruppo premistoppa (7). Gettare via l'o-ring.
6. Usando una pressetta manuale rimuovere il gruppo stantuffo (9) dal gruppo premistoppa (7).
7. Smontare il gruppo stantuffo (9).
 - a. Smontare l'ammortizzatore dello stantuffo (10) dallo stantuffo (11).

- b. Inserire il dente della chiave nel foro sullo stantuffo. Togliere la vite (13) che fissa il disco di prossimità (12) allo stantuffo.

8. Pulire i pezzi con un solvente compatibile.

9. Controllare se i pezzi presentano usura o danni. Se necessario sostituire i pezzi.

NOTA: Il premistoppa sul lato base dell'erogatore in acciaio inox ARW S2K non si può revisionare. Consultare la sezione *Pezzi* e ordinare un nuovo premistoppa ARW in acciaio inox lato base.

Montaggio del gruppo premistoppa e stantuffo

NOTA: La seguente procedura richiede l'uso di una pressetta manuale e di una chiave da 3/16-in.

1. Vedi figura 10. Lubrificare l'o-ring del gruppo premistoppa (10) e il diametro interno del gruppo premistoppa (9) con grasso TFE (14).
2. Montare il gruppo stantuffo (9):
 - a. Montare il disco di prossimità (12) sullo stantuffo (11).
 - b. Avvitare la vite (13) nello stantuffo. Inserire il dente della chiave nel foro sullo stantuffo e serrare la vite a 13,5 N•m (10 ft-lb).
 - c. Montare l'ammortizzatore dello stantuffo (10) sullo stantuffo. Assicurarsi che l'ammortizzatore dello stantuffo sia a contatto con il disco di prossimità.
 - d. Applicare grasso apposito (14) sull'albero dello stantuffo.
3. Usando una pressetta manuale inserire il gruppo stantuffo (9) nel gruppo premistoppa (7).
4. Montare il gruppo premistoppa (7) sulla flangia dell'alloggiamento (5) usando le viti (8). Stringere le viti in sequenza incrociata a 13,5 N•m (10 ft-lb).
5. **SOLO PREMISTOPPA ARW:** Se necessario collegare il tubo dell'aria. Installare i raccordi del foro d'ingresso (15) e di uscita (16) del premistoppa.
6. Montare il riparo (2) sul gruppo attuatore lineare (1) e sulla flangia dell'alloggiamento (5) usando le rondelle elastiche (3) e le viti (4). Stringere saldamente le viti.

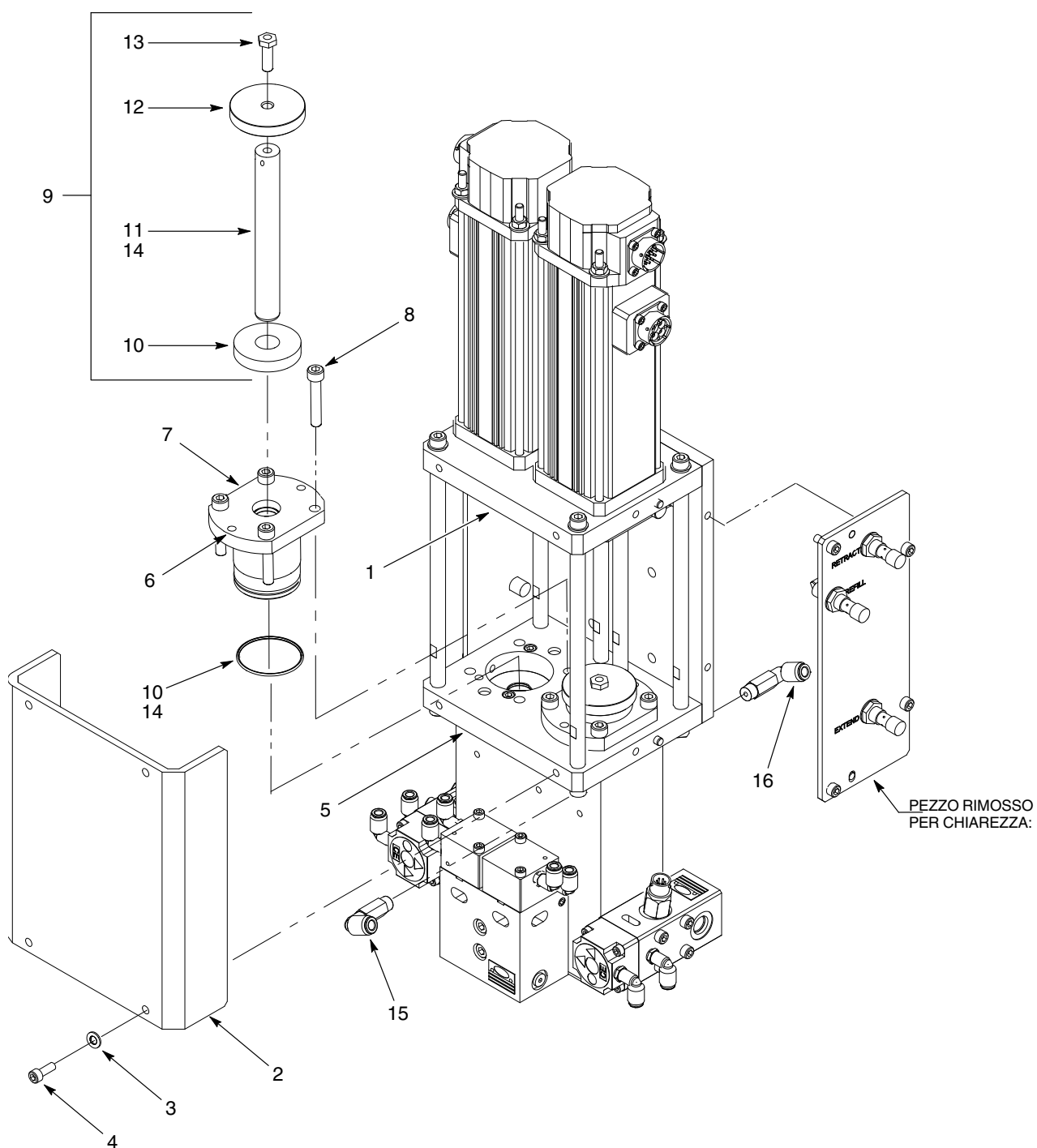


Figura 10 Riparazioni del gruppo stantuffo e premistoppa

Revisione del premistoppa

NOTA:

- Il premistoppa sul lato base dell'erogatore in acciaio inox ARW S2K non si può revisionare. Consultare la sezione *Pezzi* e ordinare un nuovo premistoppa ARW in acciaio inox lato base.
 - Questa procedura richiede l'uso di una pressetta idraulica o manuale per rimuovere i pezzi interni del premistoppa.
1. Vedi figura 11. Posizionare l'alloggiamento del premistoppa (2) su un dispositivo di montaggio (4).

NOTA: Durante la rimozione dei pezzi interni la scanalatura del ritegno romperà l'o-ring (5).

2. Inserire la pressetta di rimozione (1) nell'alloggiamento del premistoppa. Usando la pressa spingere fuori i pezzi interni (3)

3. Pulire a fondo l'alloggiamento del premistoppa in un solvente compatibile per rimuovere tutto il materiale sigillante e i detriti dell'o-ring.
4. Applicare grasso apposito (9) sul foro (8) dell'alloggiamento del premistoppa.
5. Inserire l'anello raschiaolio (7) nel premistoppa (2), con il bordo affilato in basso.
6. Inserire i pezzi interni nell'alloggiamento del premistoppa (2) usando l'utensile di inserimento (6) e la pressetta. Assicurarsi che il ritegno della guarnizione in ottone o la rondella di appoggio (10) siano allineati o leggermente sotto l'alloggiamento del premistoppa, come illustrato.

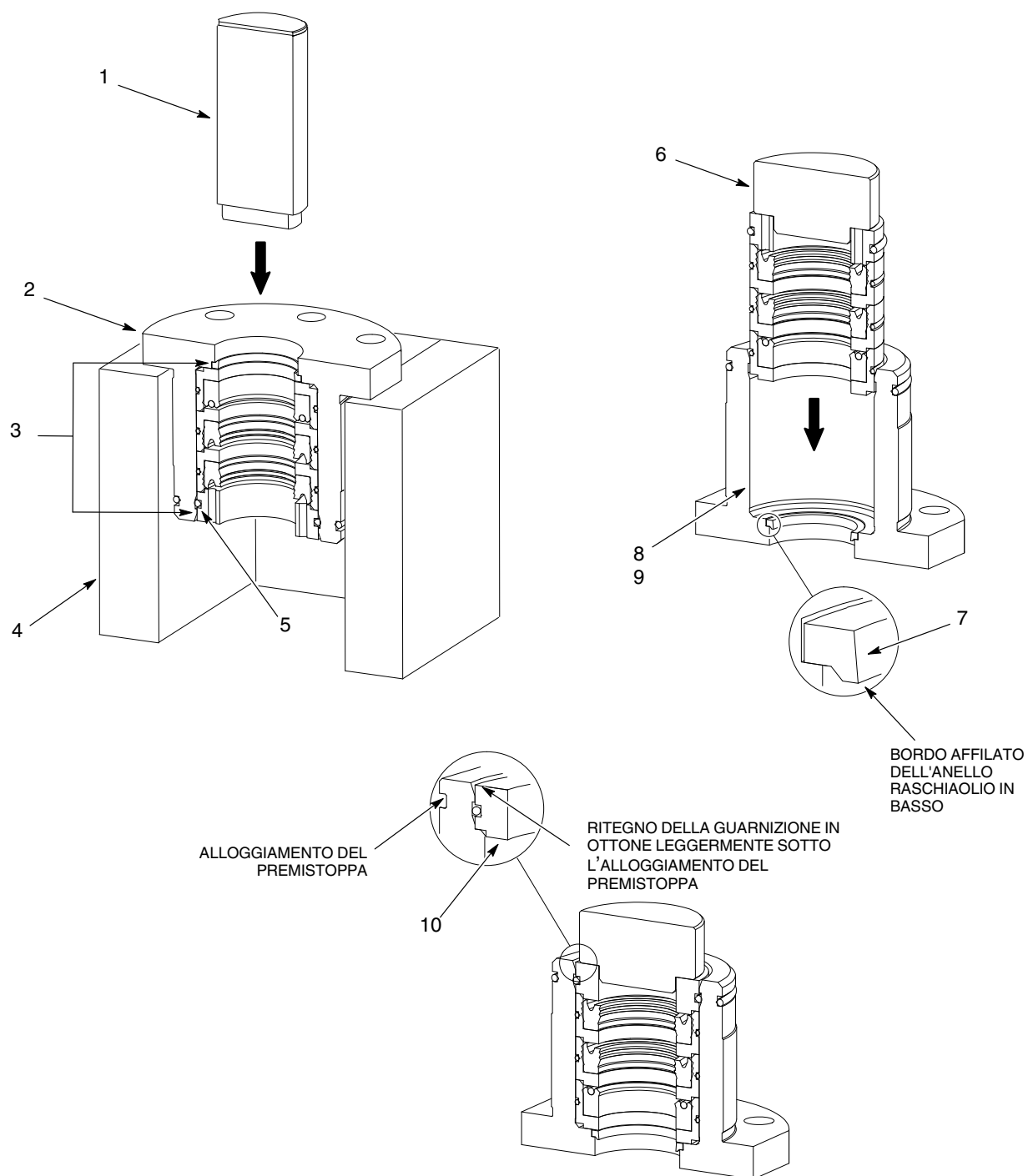


Figura 11 Sostituzione dei pezzi interni del premistoppa

Sostituzione del termostato

1. Vedi figura 12. Togliere le viti (1) che fissano la copertura (2) all'alloggiamento (12).
2. Svitare le viti (11) sul connettore (10) e rimuovere i fili del termostato.
3. Togliere le viti (3) e le rondelle elastiche (8) che fissano il termostato (9) all'alloggiamento (12).
4. Applicare preparato dissipatore di calore (13) al nuovo termostato (9). Montare il termostato usando le rondelle elastiche (8) e le viti (7). Stringere saldamente le viti.
5. Aggraffare nuove ghiere su ciascun filo.
6. Inserire i fili del termostato nel connettore (10) e serrare le viti (11). Vedi figura 12 per lo schema di cablaggio, se necessario.
7. Montare la copertura (2) sull'alloggiamento (12) usando le viti (1). Stringere saldamente le viti.

Sostituzione della cartuccia del riscaldatore

1. Vedi figura 12. Togliere le viti (1) che fissano la copertura (2) all'alloggiamento (12).
2. Tagliare i fili elettrici del riscaldatore dai collegamenti aggraffati.
3. Rimuovere con cautela la cartuccia del riscaldatore (3) dall'alloggiamento (12).
4. Applicare preparato dissipatore di calore (13) sulla nuova cartuccia del riscaldatore (3). Montare la cartuccia del riscaldatore nell'alloggiamento (12).
5. Togliere l'isolamento del filo su tutti i fili tagliati. Aggraffare i nuovi connettori su ciascun filo. Vedi figura 12 per lo schema di cablaggio, se necessario.
6. Montare la copertura (2) sull'alloggiamento (12) usando le viti (1) e stringere bene le viti.

Sostituzione del sensore RTD

1. Vedi figura 12. Togliere le viti (1) che fissano la copertura (2) all'alloggiamento (12).
2. Svitare le viti (5) sul connettore (6) e rimuovere i fili di RTD.
3. Rimuovere con cautela l'RTD (4) dall'alloggiamento (12).
4. Applicare preparato dissipatore di calore (13) sull'RTD (4). Montare l'RTD nell'alloggiamento.
5. Aggraffare nuove ghiere su ciascun filo.
6. Inserire i fili dell'RTD nel connettore (6). Serrare la vite (5).
7. Montare la copertura (2) sull'alloggiamento (12) usando le viti (1). Stringere saldamente le viti.

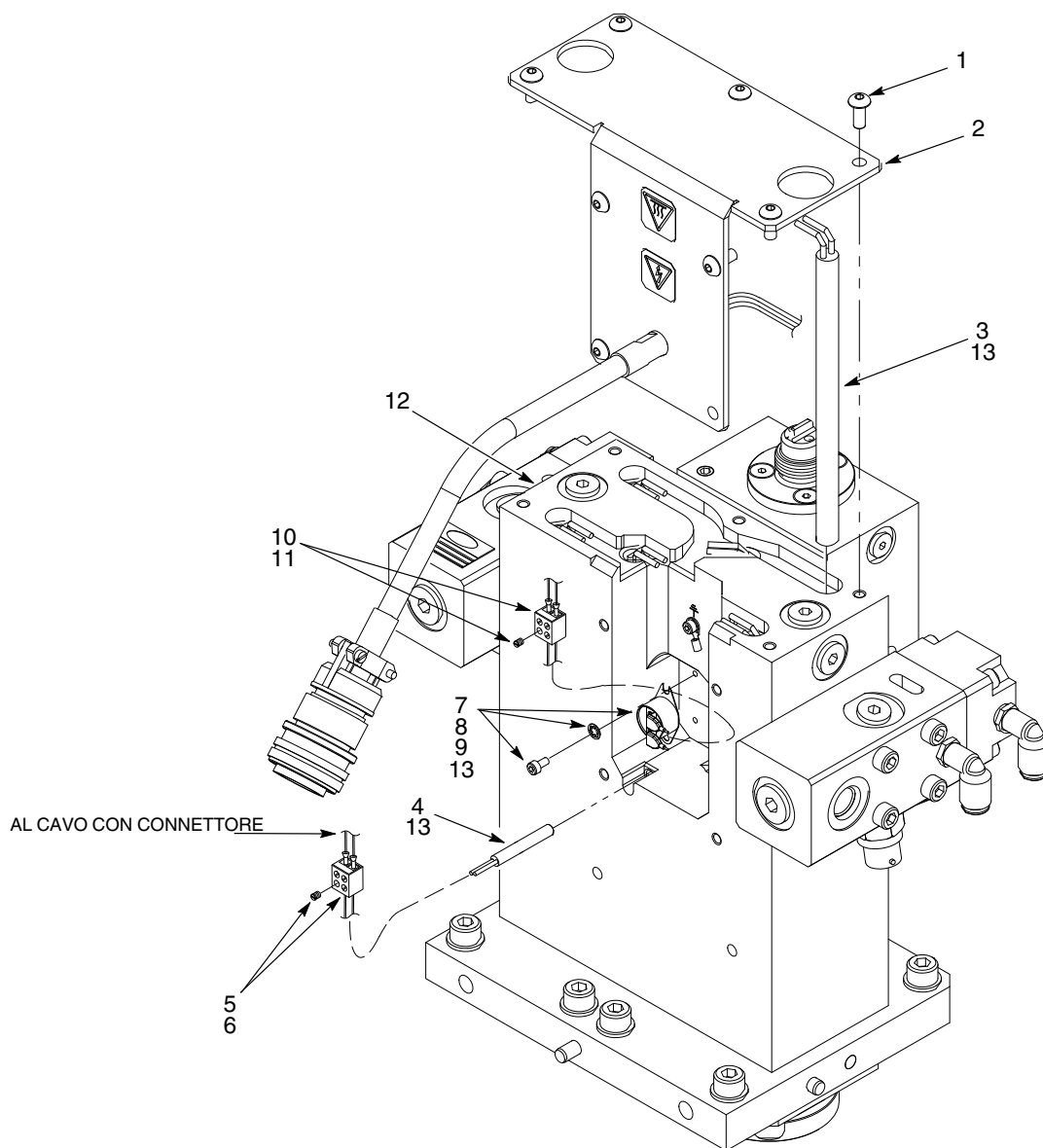
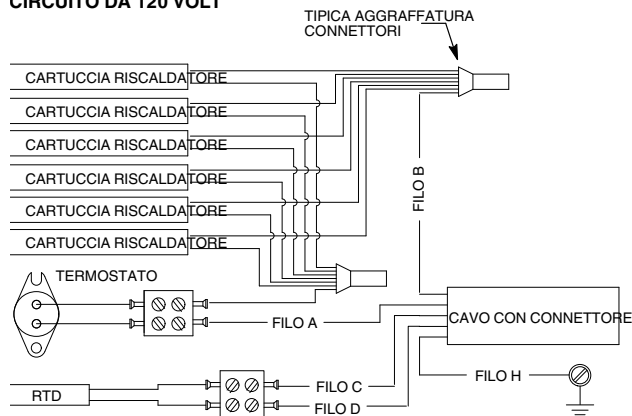
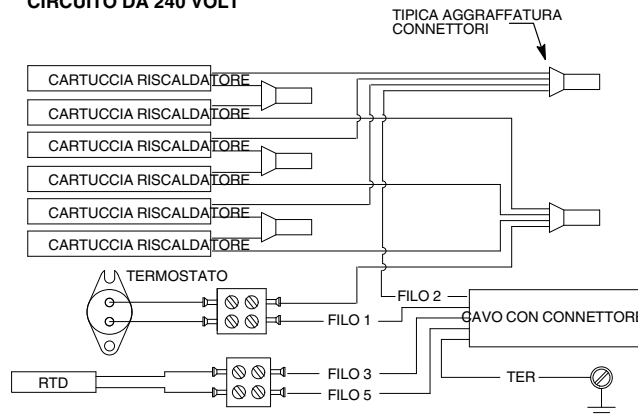
**CIRCUITO DA 120 VOLT****CIRCUITO DA 240 VOLT**

Figura 12 Riparazioni del riscaldatore e dell'RTD

Pezzi

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson.

△ QUESTI PEZZI SONO SPECIFICI PER L'APPLICAZIONE.

▲ QUESTI PEZZI SONO COMPRESI CON PISTOLA E COLLETTORE.

Erogatore S2K standard

Vedi figure 13 e 14 assieme alla seguente lista dei pezzi.

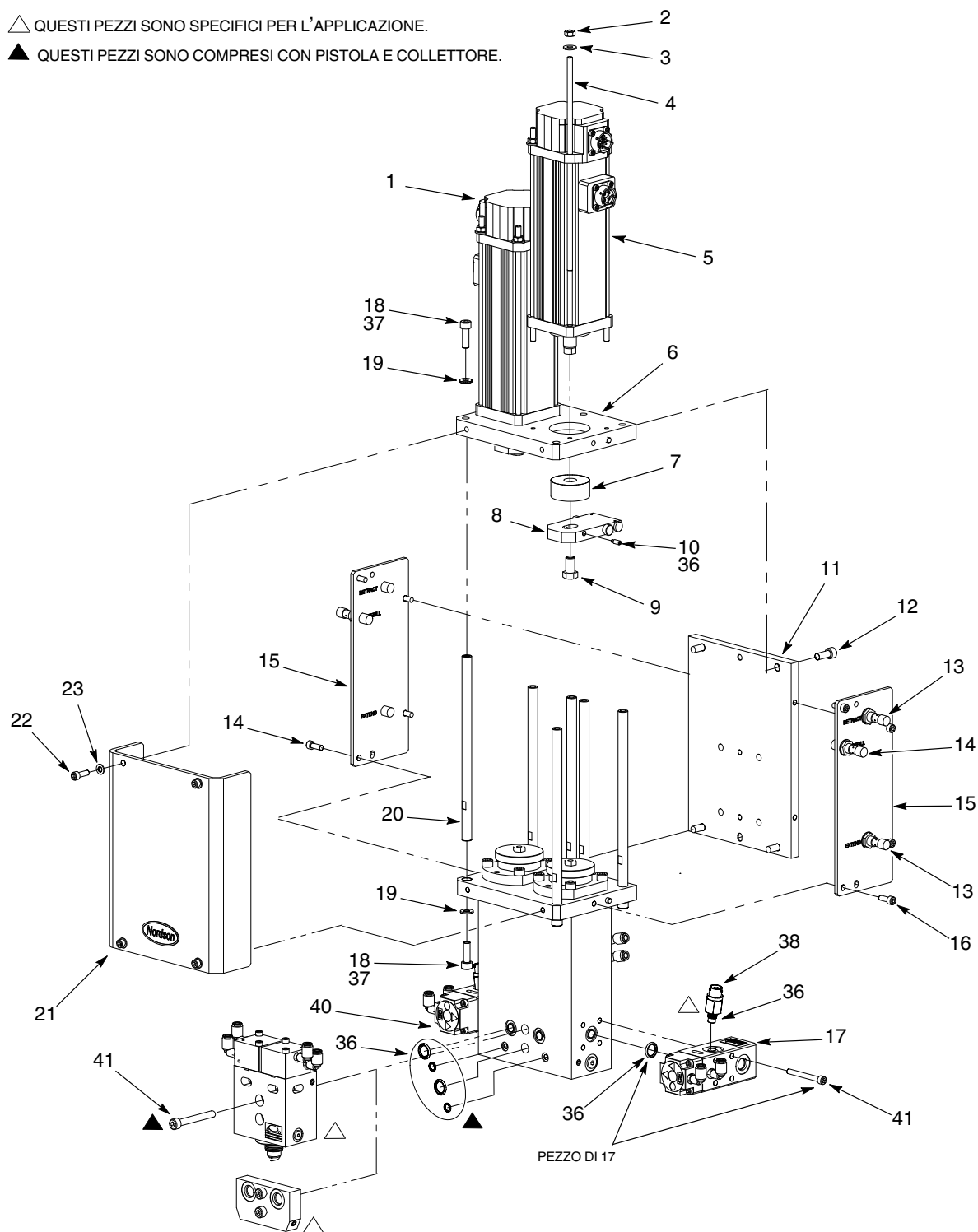


Figura 13 Pezzi dell'erogatore S2K standard

Ele- mento	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	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	

Segue...

Erogatore S2K standard (segue)

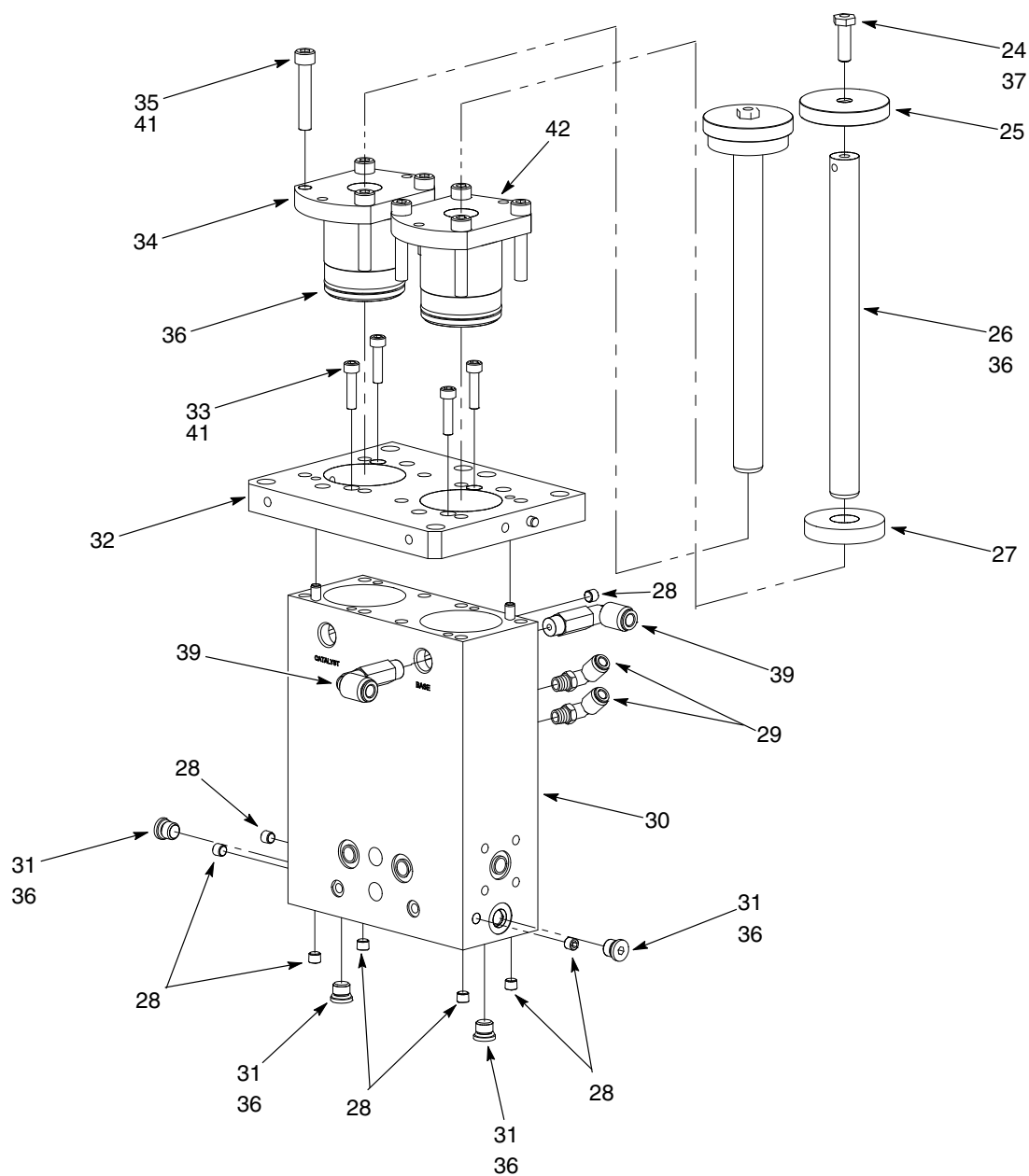


Figura 14 Pezzi dell'erogatore S2K standard (Continua)

Ele- mento	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	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

NOTA A: Questo pezzo è compreso nell'elemento 1, ma si può ordinare separatamente.
 B: Tenere questi pezzi a portata di mano per ridurre i tempi di inattività.
 C: L'erogatore 1084785 ne usa due. L'erogatore 1086692 ne usa uno.
 D: Questo pezzo è compreso nel kit asta dello stantuffo 1080987.
 E: Questo pezzo è compreso nei seguenti kit dell'alloggiamento del premistoppa:
 Kit 1080997 per l'elemento 34; erogatore standard; lato catalizzatore dell'erogatore ARW
 Kit 1086696 per l'elemento 42; lato base ARW
 F: I trasduttori di pressione sono specifici per l'applicazione:
 500 psi: Ordine 1084754
 1000 psi: Ordine 1084753
 3000 psi: Ordine 1084725
 5000 psi: Ordine 346088 (usato su precedenti sistemi; non viene più consigliato)
 G: Ordinare il kit cartuccia di tenuta 1102032 per materiali ad alta viscosità.

AR: A richiesta

Erogatori S2K riscaldati a 120/240 volt

Vedi figure 15 e 16. Consultare la seguente lista dei pezzi.

△ QUESTI PEZZI SONO SPECIFICI PER L'APPLICAZIONE.

▲ QUESTI PEZZI SONO COMPRESI CON PISTOLA E COLLETTORE.

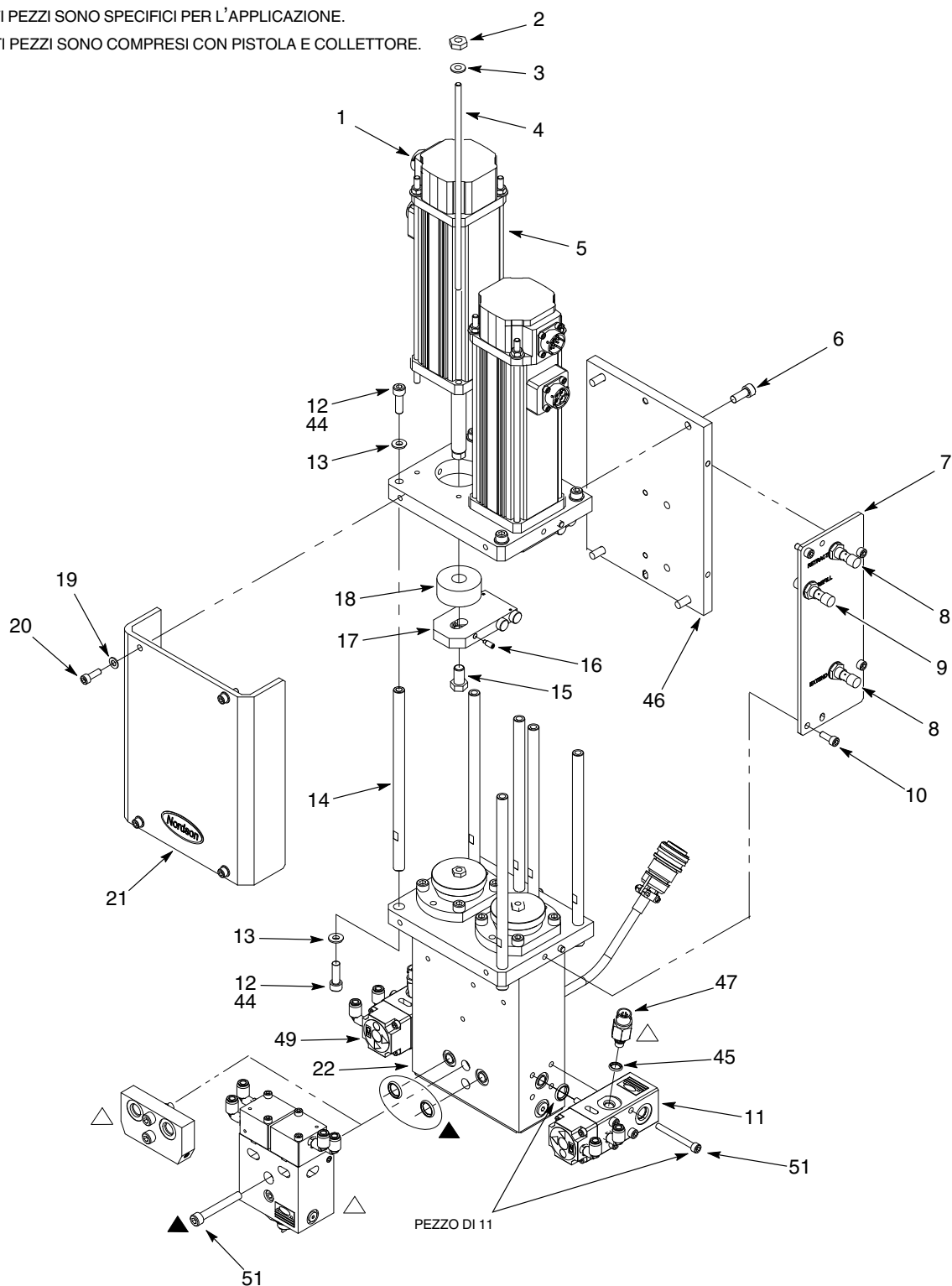


Figura 15 Pezzi dell'erogatore S2K riscaldato a 120/240 volt

Ele- mento	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	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	
Segue...							

Erogatori S2K riscaldati a 120/240 volt (segue)

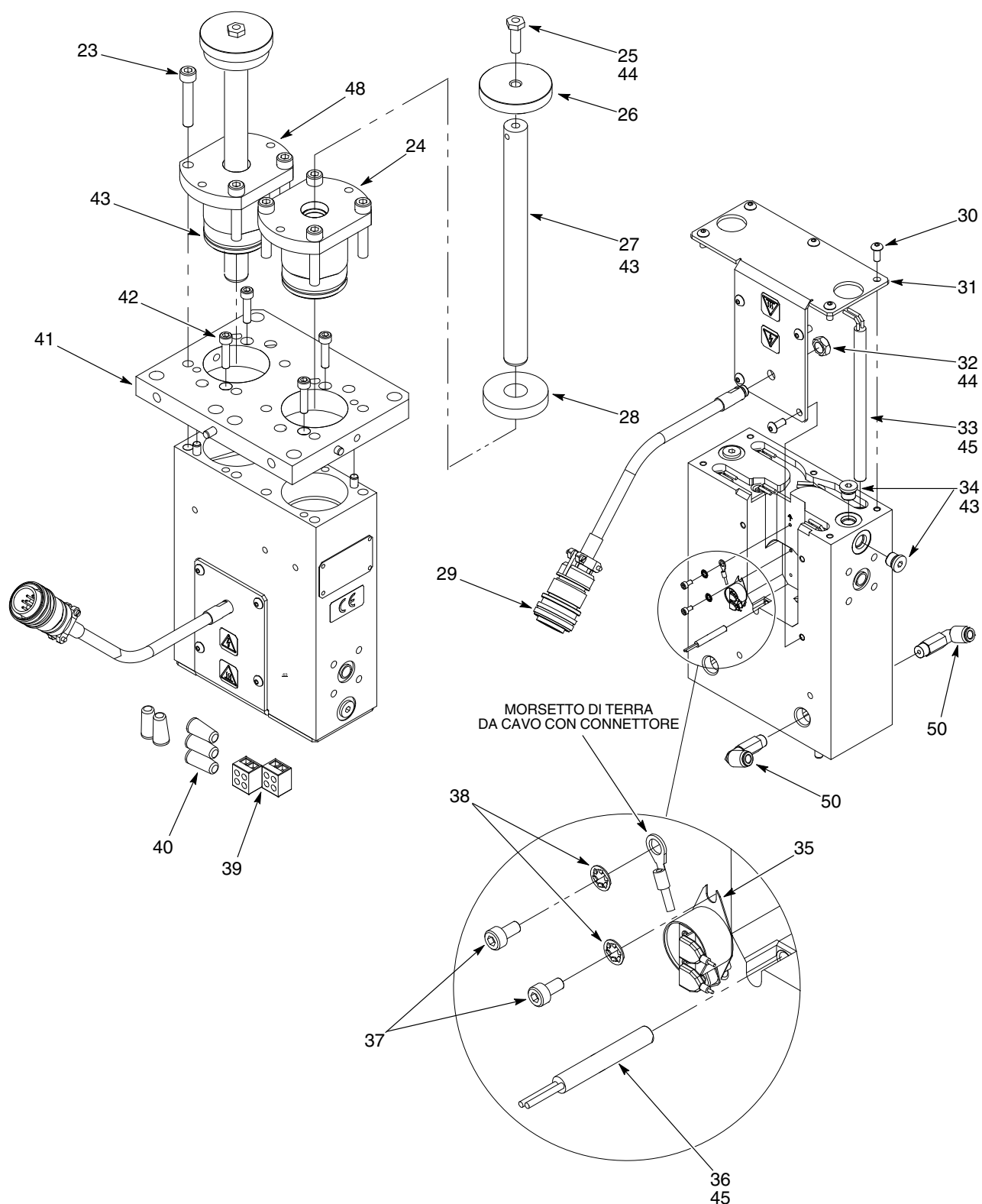


Figura 16 Pezzi dell'erogatore S2K riscaldato a 120/240 volt (Continua)

Ele-mento	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	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	
43	1031834		1031834		• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
		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	

NOTA A: Questo pezzo è compreso nell'elemento 1, ma si può ordinare separatamente.
 B: Tenere questi pezzi a portata di mano per ridurre i tempi di inattività.
 C: Gli erogatori 1084538 e 1084539 ne usano due. Gli erogatori 1086693 e 1086694 ne usano uno.
 D: Questo pezzo è compreso nel kit asta dello stantuffo 1080987.
 E: Questo pezzo è compreso nei seguenti kit dell'alloggiamento del premistoppa:
 Kit 1080997 per l'elemento 24; erogatore standard; lato catalizzatore dell'erogatore ARW
 Kit 1086696 per l'elemento 42; lato base ARW
 F: I trasduttori di pressione sono specifici per l'applicazione:
 500 psi: Ordine 1084754
 1000 psi: Ordine 1084753
 3000 psi: Ordine 1084725
 5000 psi: Ordine 346088 (usato su precedenti sistemi; non viene più consigliato)

AR: A richiesta

Kit

I kit seguenti sono disponibili per gli erogatori.

Premistoppa

Pezzo	Descrizione	Serie S2K alluminio		Serie S2K acciaio inox	
		Base Lato	Lato catalizzatore	Base Lato	Lato catalizzatore
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				

Valvole di ingresso

Pezzo	Descrizione	Erogatori in alluminio		Erogatori in acciaio inox	
		Base Lato	Lato catalizzatore	Base Lato	Lato catalizzatore
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	—	—	•	—

Asta dello stantuffo

NOTA: Usare questo kit su erogatori SK2 in alluminio e acciaio inox.

Pezzo	Descrizione
1080987	Kit, Plunger rod, 35cc meter, 0.750-inch plunger

Modulo del blocco a giunzione S2K Pro-Meter

NOTA: Usare questo modulo su erogatori SK2 in alluminio e acciaio inox.

Pezzo	Descrizione
1086903	Module, J-Block, Pro-Meter S2K

Componenti specifici per l'applicazione

Sono disponibili i seguenti componenti specifici per applicazione.

Blocco adattatore per montaggio remoto della pistola

Pezzo	Descrizione
1078618	Kit, aluminum meter adapter block
1086721	Kit, stainless meter adapter block

Trasduttori

Pezzo	Descrizione
346088	Transducer, 5000 psi (used on earlier systems; no longer recommended)
1084752	Transducer, 3000 psi
1084753	Transducer, 1000 psi
1084754	Transducer, 500 psi

Cartucce di tenuta e pistola di erogazione a due componenti

Erogatori in alluminio	
Pezzo	Descrizione
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
Erogatori in acciaio inox	
Pezzo	Descrizione
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

Circuito ARW

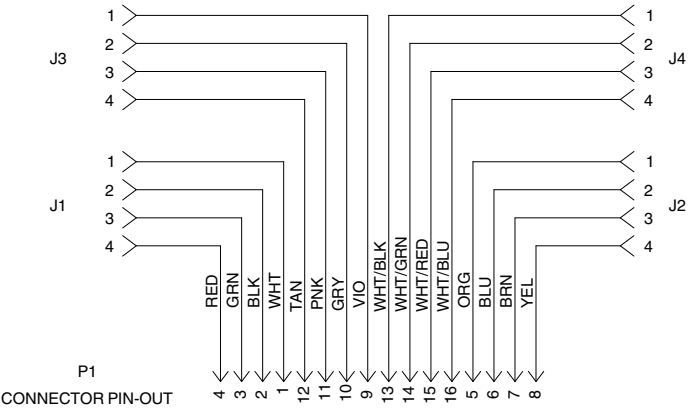
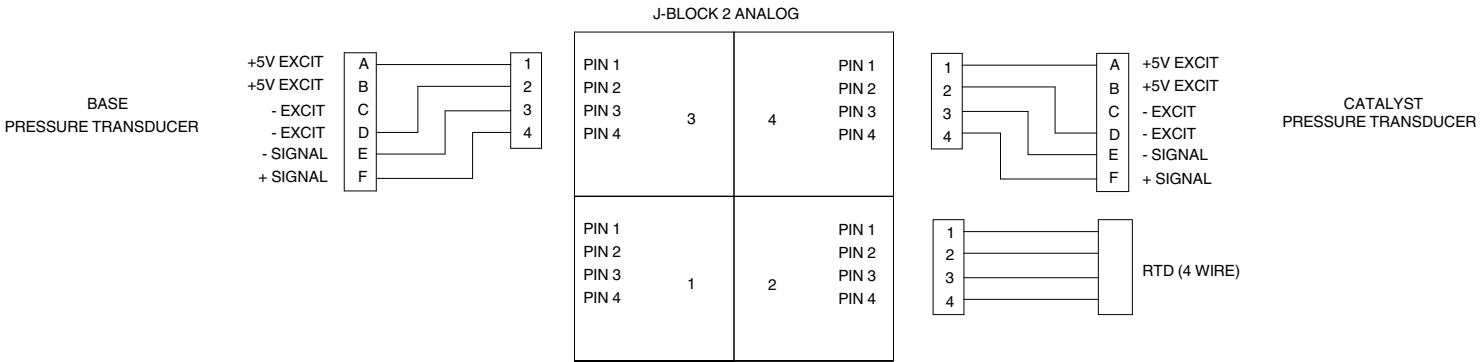
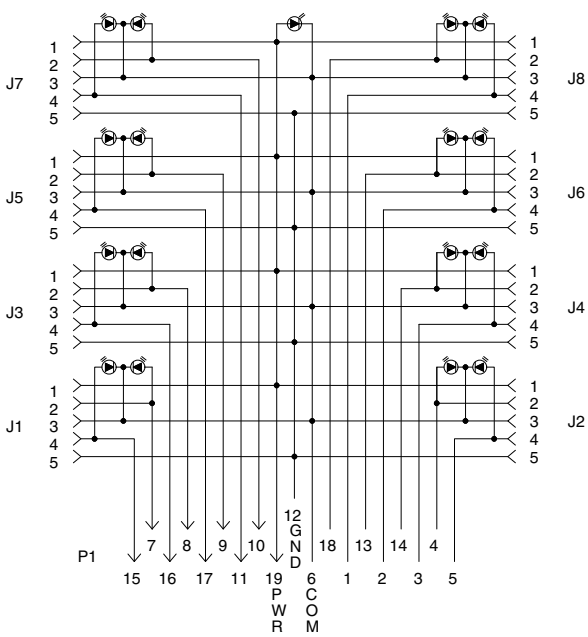
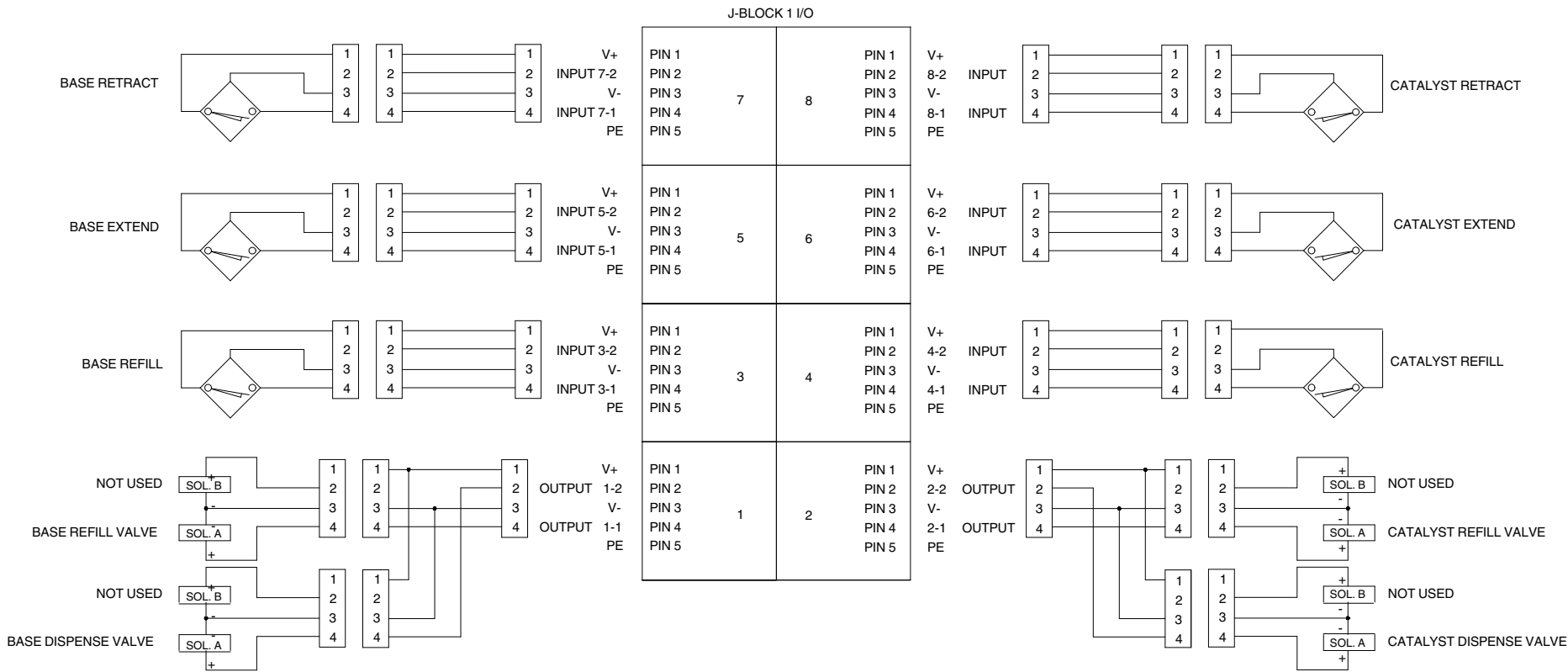
Pezzo	Descrizione
1007144	J-Box, flowmeter, S2K, stainless steel ARW packing
306245	Container, pail dump, ARW, 5-gallon

Utensili

Pezzo	Descrizione
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

Note:

[illegible]



Pro-Meter S2K-Series J-Block Schematic

