Pistolet éjecteur 2-8 CM3

Manuel de produit du client
P/N 7179866B02
- French -
Édition 5/10

NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Table des matières

Nordson International O-1
Europe O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe O-1
Outside Europe O-2
Africa / Middle East O-2
Asia / Australia / Latin America O-2
China O-2
Japan O-2
North America O-2
Sécurité 1
Personnel qualifié 1
Domaine d'utilisation 1
Réglementations et homologations 1
Sécurité du personnel 1
Liquides sous haute pression 2
Prévention des incendies 2
Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés 2
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement 2
Mise au rebut / Élimination 2
Caractéristiques techniques 3
Description 5
Installation 6
Réglage du volume de décharge 6
Réglage des vannes de commande 7
Réglage des détecteurs de proximité 7
Réglage du détecteur de proximité de recharge 7
Réglage du détecteur de proximité de distribution 7
Test des réglages 7
Utilisation 8
Entretien 8
Dépannage 8
Réparation 9
Consommables 9
Remise en état de la section pneumatique 9
Démontage de la section pneumatique 9
Assemblage de la section pneumatique 9
Pièces de rechange 10

Pour nous contacter

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

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2003. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

Marques commerciales

Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

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

© 2010 Nordson Corporation

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	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	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	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	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	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Industrial Coating Systems	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

© 2012 Nordson Corporation
All rights reserved

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

© 2012Nordson Corporation
All rights reserved

Sécurité

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

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

Personnel qualifié

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

Domaine d'utilisation

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

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

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

Réglementations et homologations

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

Sécurité du personnel

Observer les instructions suivantes pour éviter tout dommage corporel.

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

© 2005 Nordson Corporation

Liquides sous haute pression

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Prévention des incendies

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

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

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

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

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

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

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

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

Mise au rebut / Élimination

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

© 2005 Nordson Corporation

Caractéristiques techniques

Voir la figure 1.

Espace de montage minimum
1,8" (4,6 cm.) de centre à centre

Volume de décharge
2-8 cm3

Temps de cycle minimum
4 s (1,5 s pour la distribution ; 2,5 s pour la recharge)

Caractéristiques pneumatiques requises
60-90 psi (4,1-6,2 bar)

Exigences électriques
Tension d'alimentation : 10-30 VCC
Courant de service ≤200 mA

Plage de température de service
35-140 °F (1,67-60 °C)

Orifice à liquide
$^1/_4$ NPT

Viscosité minimale de la matière
50 000 centipoises

Plage de pression de service
750-3500 psi (52-241 bar)
(proportionnelle à la viscosité du liquide)

Pression d'air de service maximale
90 psi (6 bars)

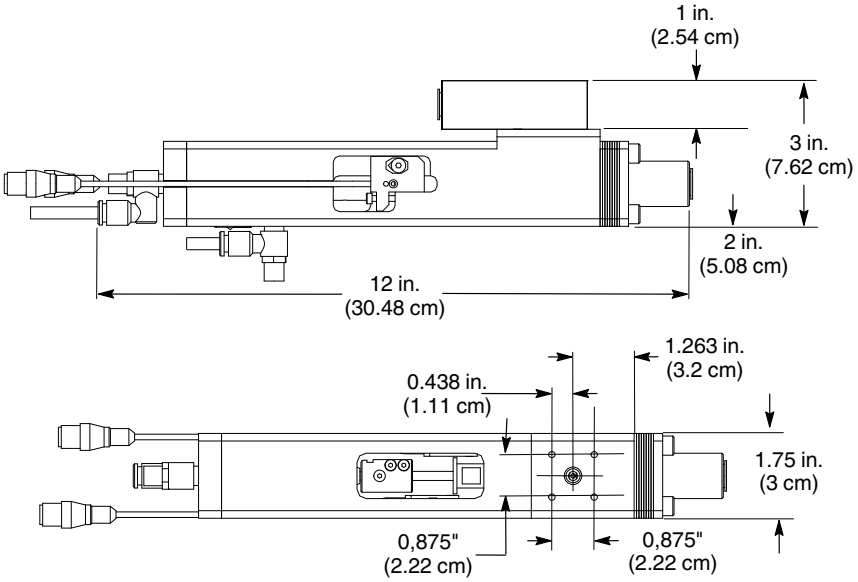

Figure 1 Caractéristiques

© 2005 Nordson Corporation

© 2005 Nordson Corporation

Description

Voir la figure 2. Le pistolet éjecteur Nordson est une vanne de décharge pneumatique à auto-calibrage pilotée par liquide utilisée dans les applications en atelier de carrosserie pour distribuer de l'époxy et des matériaux de type mastique d'étanchéité. Les pistolets éjecteurs sont généralement utilisés en combinaison avec un contrôleur de pistolet éjecteur, une pompe de distribution de matière en vrac et des composants spécifiques au client. Le pistolet éjecteur peut être réglé pour délivrer des volumes de matière variables entre 2 et 8 cm3.

Le tableau 1 contient la liste des principaux composants du pistolet éjecteur.

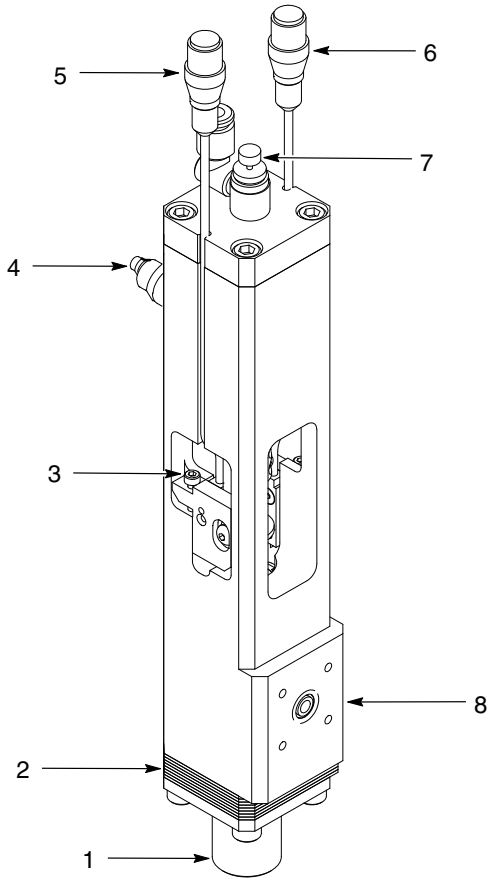

Figure 2 Pistolet éjecteur

Tableau 1 Composants du pistolet éjecteur

Élément	Description
1	Adaptateur de buse — pour installer une buse sur le pistolet éjecteur.
2	Entretoises — à utiliser pour augmenter ou diminuer le volume de décharge de matière. À la livraison, 8 entretoises sont montées sur le pistolet éjecteur. Le tableau 2 indique le volume distribué en fonction du nombre d'entretoises.
3	Vis de réglage du détecteur de proximité — une pour chaque détecteur de proximité ; à utiliser pour régler la position de chaque détecteur de proximité.
4	Vanne de commande de recharge — commande la vitesse du piston pendant les opérations de recharge.
5	Détecteur de proximité de recharge — surveille la position de la cartouche à fluide du pistolet éjecteur pendant les opérations de recharge ; communique les données de recharge au contrôleur.
6	Détecteur de proximité de distribution — surveille la position de la cartouche à fluide du pistolet éjecteur pendant les opérations de distribution ; communique les données de recharge au contrôleur.
7	Vanne de commande de distribution — commande la vitesse du piston pendant les opérations de distribution.
8	Base de montage — pour installer un distributeur à l'entrée du liquide.

Tableau 2 Relation entre le volume distribué et le nombre d'entretoises

Course du clapet oscillant (pouces)	Volume (pouces^3)	Volume (cm)	Épaisseur d'entre-toise (pouces)	Nombre d'entre-toises
0	0	0	aucun	0
0.5	0,061	1	0,05	1
0,10	0,122	2	0,10	2
0,15	0,183	3	0,15	3
0,20	0,244	4	0,20	4
0,25	0,305	5	0,25	5
0,30	0,366	6	0,30	6
0,35	0,427	7	0,35	7
0,40	0,488	8	0,40	8

© 2005 Nordson Corporation

ATTENTION

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

Installation

Voir la figure 3 et suivre les procédures indiquées dans le tableau 3.

Tableau 3 Branchements du pistolet éjecteur

Élément	Description
Volume de décharge	Le pistolet éjecteur est livré dans sa configuration pour 8 cm3 (8 entretoises montées). Pour modifier cette configuration, voir la procédure *Réglage du volume de décharge*.
Fixation	Monter un distributeur sur la base de fixation (4). Il existe un distributeur sans trous de fixation pour configurer le pistolet éjecteur pour une application spécifique. Contactez le représentant local de Nordson Corporation pour plus d'informations sur la configuration d'une fixation spécifique pour votre application.
Air	Raccorder un tuyau de $^1/_4$" à la vanne de commande de recharge (7) et à la vanne de commande de distribution (5). L'alimentation requise est un air industriel standard, débit instantanéé 34 m3/h àà 120 psi (8,3 bar) maximum.
Liquide	Raccorder le tuyau à liquide comme indiqué dans les spécifications de fixation.
Vannes de commande	Régler les vannes de commande. Voir la procédure *Réglage des vannes de commande*.
Détecteurs de proximité	Raccorder les détecteurs de proximité (6) au contrôleur ou à un boîtier de jonction. Régler et tester les détecteurs de proximité. Voir la procédure *Réglage des détecteurs de proximitéé*.

Réglage du volume de décharge

Le volume de décharge détermine la quantité de matière délivrée par le pistolet éjecteur. À la livraison, les pistolets éjecteurs sont configurés pour 8 cm3. Procéder comme suit pour modifier le volume de décharge :

1. Voir le tableau 2 pour déterminer le volume de décharge souhaité.
2. Voir la figure 3. Retirer uniquement les deux vis (1) comme illustré en A. Desserrer les autres vis (3) juste assez pour ajouter ou retirer des entretoises (2).
3. Ajouter ou retirer des entretoises (2) comme illustré en B pour obtenir le volume de décharge souhaité. Enfoncer l'adaptateur de buse (8) à la main jusqu'à ce qu'il vienne en butée contre les entretoises (2).
4. Poser les vis (1). Serrer les vis (1, 3) à 11 ft-lb (15 N•m).

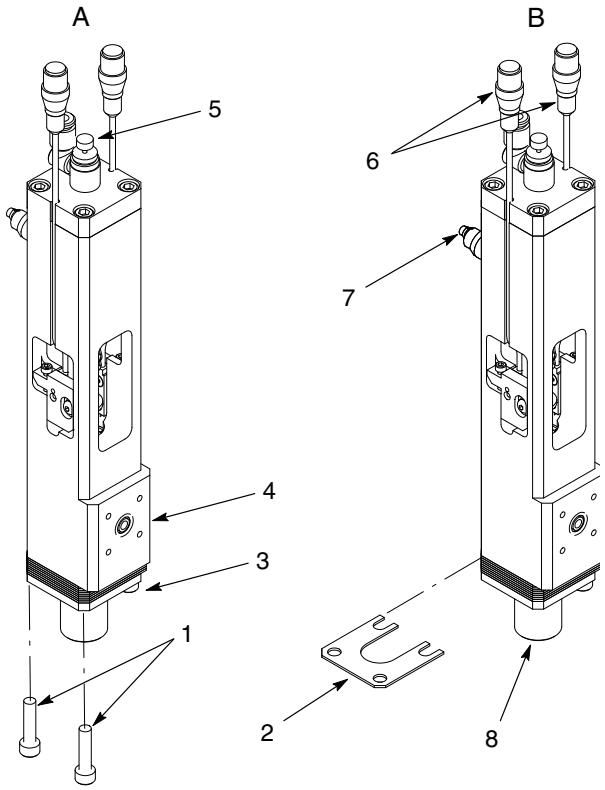

Figure 3 Ajustement du volume de décharge

© 2005 Nordson Corporation

Réglage des vannes de commande

Régler les vannes de distribution et de charge avant de commande la production.

! PRUDENCE !

Un réglage incorrect des vannes de commande de la vitesse peut avoir pour effet que le piston exécute ses cycles trop rapidement et peut endommager des pièces.

1. Voir la figure 4. Desserrer le collier de blocage (1) sur la vanne de distribution (3).
2. Tourner le bouton (2) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il touche le fond dans la vanne de distribution (3). Dévisser le bouton de 2 tours.
3. Serrer fermement le collier de blocage (1).
4. Exécuter les étapes 1 à 3 pour la vanne de commande de charge (4).
5. Faire exécuter un cycle au pistolet. Si le pointeau n'effectue pas sa course complète en 0,5-1 seconde environ, vérifier que la pression d'alimentation pneumatique est de 60-90 psi (4,1-6,2 bar) et réajuster les vannes.

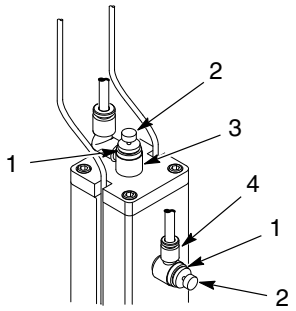

Figure 4 Réglage d'une vanne de commande

Réglage des détecteurs de proximité

Procéder comme suit pour régler les détecteurs de proximité.

Régler les détecteurs de proximité à l'aide d'une clé Allen de 2,5 mm à embout sphérique.

Réglage du détecteur de proximité de recharge

1. Amener le pistolet en position de recharge.
2. Voir la figure 5. Desserrer la vis (3) jusqu'à ce que la plaque du détecteur (2) bouge librement.
3. Effectuer les opérations suivantes tout repoussant la plaque du détecteur (2) vers le bas avec la main :
   a. À l'aide de la clé Allen à embout sphérique, tourner la vis de réglage (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la LED s'éteigne.
   b. Tourner lentement la vis de réglage (1) en sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la LED s'allume. Tourner la vis de réglage de $^1/_4$ de tour supplémentaire en sens inverse des aiguilles d'une montre.
   c. Serrer la vis (3) à 14 in.-lb (1,3 N•m).

Réglage du détecteur de proximité de distribution

1. Amener le pistolet en position de distribution.
2. Voir la figure 5. Desserrer la vis (3) jusqu'à ce que la plaque du détecteur (2) bouge librement.
3. Effectuer les opérations suivantes tout repoussant la plaque du détecteur (2) vers le bas avec la main :
   a. À l'aide de la clé Allen à embout sphérique, tourner la vis de réglage (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le point de déclenchement soit dépassé et que la LED s'éteigne.
   b. Tourner lentement la vis de réglage (1) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la LED s'allume. Tourner la vis de réglage de $^1/_4$ de tour supplémentaire dans le sens des aiguilles d'une montre.
   c. Serrer la vis (3) à 14 in.-lb (1,3 N•m).

Test des réglages

1. Faire exécuter un cycle au pistolet éjecteur.
2. La LED de distribution devrait s'allumer lorsque le clapet oscillant atteint la fin de la course de distribution. La LED de recharge devrait être éteinte.
3. La LED de recharge devrait s'allumer lorsque le clapet oscillant atteint la fin de la course de distribution. La LED de distribution devrait être éteinte.
4. Réajuster les réglages si nécessaire.

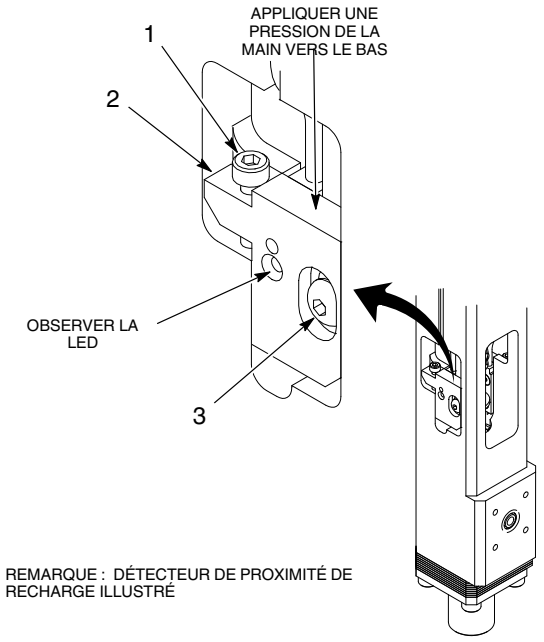

Figure 5 Réglage type du détecteur de proximité

© 2005 Nordson Corporation

Utilisation

L'utilisation du pistolet éjecteur dépend de la configuration du système. Reportez-vous au manuel du système ou contactez le représentant local de Nordson pour de plus amples informations.

Entretien

Pour un fonctionnement optimal, examinez la fente d'accouplement à la fin de chaque équipe de travail pour y déceler d'éventuelles fuites.

Dépannage

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

Pistolet éjecteur		
Problème	**Cause possible**	**Action corrective**
1. Fuite d'air ou de liquide autour de la fente d'accouplement	Joints défaillants	Remettre la section pneumatique en état. Voir la procédure de *Remise en état de la section pneumatique* dans la section *Réparation*.
	Cartouche à liquide usée	Remplacer la cartouche à liquide.
2. Aucun signal des détecteurs de proximité n'est reçu par le contrôleur	Réglage incorrect des détecteurs de proximité	Vérifier que les câbles des détecteurs de proximité sont reliés au contrôleur et qu'ils sont intacts. Réajuster les détecteurs de proximité. Voir la procédure *Réglage des détecteurs de proximitéé* dans la section *Installation*. Remplacer les détecteurs s'ils sont défaillants. Si le pistolet fonctionne mal et empêche les signaux des détecteurs de proximité de parvenir jusqu'au contrôleur, identifier la cause du défaut et le corriger : Si le pointeau reste accroché ou si le clapet oscillant est arrêté en raison d'une fuite, remplacer les joints. Voir la procédure de *Remise en état de la section pneumatique* dans la section *Réparation*.
3. Cycle trop rapide ou trop lent du pistolet	Réglage incorrect des vannes de commande de la vitesse	Le temps nécessaire au pointeau pour parcourir sa course complète devrait être de 0,5-1 seconde. Voir la procédure *Réglage des vannes de commande* dans la section *Installation* pour modifier les réglages de la vanne de commande de vitesse.
Contrôleur du pistolet éjecteur		
Problème	**Cause possible**	**Action corrective**
1. Réception d'un défaut de distribution (Gun #X: DISP-FLT) par le contrôleur	Réglage incorrect des détecteurs de proximité	Ajuster les détecteurs de proximité. Voir la procédure *Réglage des détecteurs de proximitéé* dans la section *Installation*.
	Réglage incorrect de la temporisation	Modifier la valeur du temporisateur de distribution dans le menu **SETUP**. Les instructions complètes se trouvent dans la section *Utilisation* du manuel du *Contrôleur de pistolet éjecteur*. Un ajustement du temporisateur de distribution sera peut-être nécessaire lors d'un changement de matière.
2. Réception d'un défaut de charge (Gun #X: LOAD-FLT) par le contrôleur	Réglage incorrect des détecteurs de proximité	Ajuster les détecteurs de proximité. Voir la procédure *Réglage des détecteurs de proximitéé* dans la section *Installation*.
	Réglage incorrect de la temporisation	Modifier la valeur du temporisateur de charge dans le menu **SETUP**. Les instructions complètes se trouvent dans la section *Utilisation* du manuel du *Contrôleur de pistolet éjecteur*. Un ajustement du temporisateur de charge sera peut-être nécessaire lors d'un changement de matière.
	Pas de matière vers le pistolet éjecteur	Vérifier l'arrivée de matière et les tuyaux d'arrivée de matière du vide-fût. Faire l'appoint de matière ou rechercher d'éventuelles obstructions, comme indiqué. Consulter le manuel du vide-fût pour plus d'informations.

© 2005 Nordson Corporation

Réparation

La réparation consiste à remettre en état la section pneumatique du pistolet éjecteur.

Les procédures de remplacement de la cartouche à liquide accompagnent le Kit d'entretien pour cartouche à liquide 1039759.

Consommables

Garder les éléments indiqués dans le tableau 4 à portée de main en effectuant des réparations.

Tableau 4 Consommables

Élément	P/N	Application
Vernis bloque-écrou	900200	Appliquer sur les filets des pièces concernées.
Graisse TFE	1031834	Lubrification des joints toriques et des pièces concernées.

Remise en état de la section pneumatique

Voir la Figure 6 et procéder comme suit pour la remise en état de la section pneumatique.

Démontage de la section pneumatique

1. Desserrer les vis (1) de l'accouplement. Actionner le pistolet pour déconnecter le pointeau (3) de l'accouplement (2). Libérer la pression de matière et pneumatique.
2. Retirer l'accouplement (2) de la tige du piston (9).
3. Débrancher les tuyaux (15) des raccords (16, 17).
4. Retirer les vis (14) maintenant le capuchon terminal (13) au corps du pistolet (4). Retirer le joint torique (12) de l'embout et le mettre au rebut.
5. Retirer la tige du piston (9) du corps du pistolet (4). Retirer la bague coulissante (10) et le joint torique (11) de la tige du piston. Mettre le joint torique et la bague coulissante au rebut.
6. Retirer le ressort (8) et la butée de ressort (7) du corps du pistolet (4). Retirer les joints toriques (5, 6) de la butée de ressort et les mettre au rebut.

Assemblage de la section pneumatique

1. Appliquer de la graisse TFE sur les joints toriques (5, 6, 11, 12) et la bague coulissante (10) neufs.
2. Introduire les pièces de la section pneumatique dans le corps du pistolet dans le sens inverse du démontage.
3. Appliquer un vernis bloque-écrou sur les filets des vis (14). Serrer les vis à 9,7 ± 1 ft-lb (13,2 ± 1,3 N•m).
4. Relier les tuyaux (15) aux raccords (16, 17).
5. Poser l'accouplement (2). Pousser le pointeau (3) à l'aide d'une clé Allen (18) de faible diamètre jusqu'à ce qu'il touche le fond de l'accouplement (2). Serrer les vis (1) de l'accouplement à 7 in.-lb (0,75 N•m).

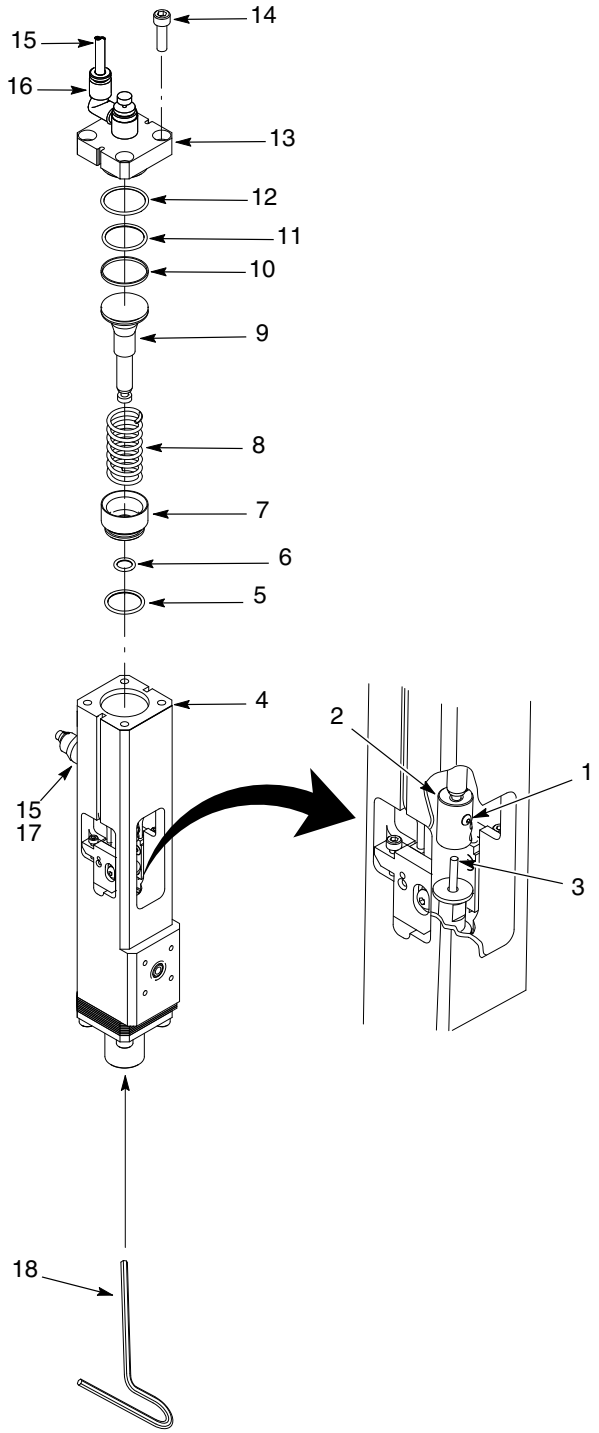

Figure 6 Joints de la section pneumatique

© 2005 Nordson Corporation

Pièces de rechange

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

Voir la figure 7 et la liste de pièces ci-après.

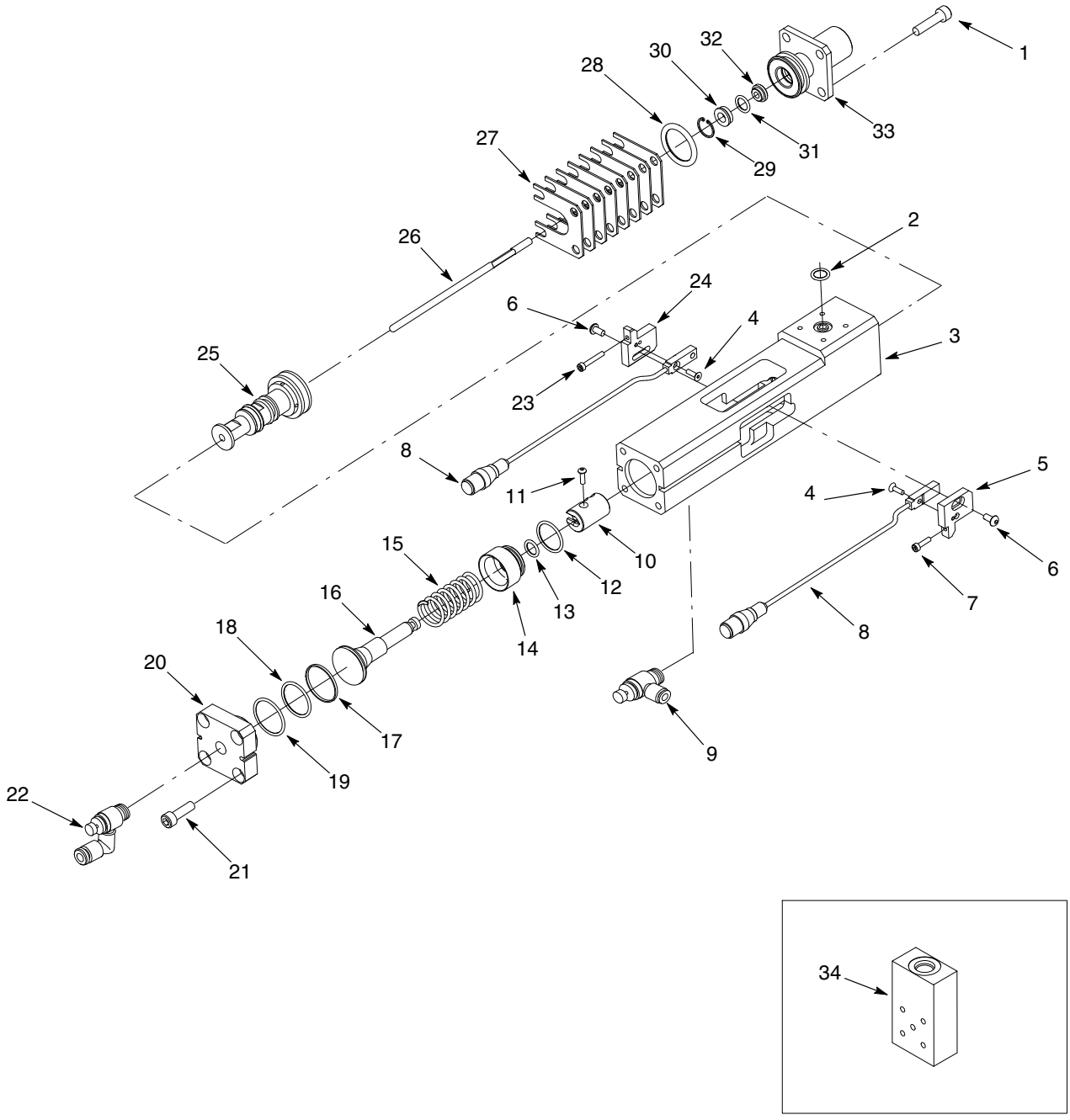

Figure 7 Pistolet éjecteur 2-8 CM3

© 2005 Nordson Corporation

Élément	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	1101750			Gun, Ejector, 2-8 cc	1	
—		1101751		Gun, Ejector, 2-8 cc, UHMW	1	
—			1101761	Gun, Ejector, 2-8 cc, metal seal	1	
1	982032	982032	982032	• Screw, M6 x 30	4	
2	940120	940120	940120	• O-ring, 0.375 x 0.500 x 0.063	1	
3	1038165	1038165	1038165	• Body, gun	1	
4	334798	334798	334798	• Screw, M3 x 12, zinc	2	
5	1037552	1037552	1037552	• Plate, switch, refill	1	
6	982446	982446	982446	• Screw, M4 x 8, zinc	2	
7	982775	982775	982775	• Screw, M3 x 12	1	
8	1038326	1038326	1038326	• Switch, proximity	2	
9	1034040	1034040	1034040	• Speed control, elbow $^1/_4$ tube x $^1/_8$ NPT	1	
10	1037453	1037453	1037453	• Coupling	1	
11	982383	982383	982383	• Screw, M3 x 10	3	
12	940190	940190	940190	• O-ring, 0.813 x 0.938 x 0.063	1	A
13	940128	940128	940128	• O-ring, Viton, black 0.375 x 0.500	1	A
14	1037500	1037500	1037500	• Retainer, spring	1	
15	1064071	1064071	1064071	• Spring	1	
16	1037501	1037501	1037501	• Shaft, piston	1	
17	1002339	1002339	1002339	• Glyde ring, piston	1	A
18	940211	940211	940211	• O-ring, Viton, 0.938 x 1.063 x 0.063	1	A
19	940225	940225	940225	• O-ring, Buna N, 1 x 1.125 x 0.063	1	A
20	1038520	1038520	1038520	• Cap, end	1	
21	982030	982030	982030	• Screw, M6 x 20	1	
22	1034044	1034044	1034044	• Speed control, universal $^1/_4$ tube x $^1/_8$ NPT	1	
23	982650	982650	982650	• Screw, M3 x 20	1	
24	1037719	1037719	1037719	• Plate, switch, dispense	1	
25	- - - - - -			• Cartridge, fluid	1	B
25		- - - - - -		• Cartridge, fluid	1	C
25			- - - - - -	• Cartridge, fluid	1	D
26	1037723	1037723	1037723	• Needle	1	
27	1042270	1042270	1042270	• Spacer, shot size	8	
28	942142	942142	942142	• O-ring, Viton, 1 x 1.250 x 0.125	1	
29	986023	986023	986023	• Ring, retaining, 56	1	
30	1003172	1003172	1003172	• Washer, hat, 0.541 x 0.188	1	
31	940121	940121	940121	• O-ring, Viton, 0.364 I.D. x 0.070 w, 10411 SB	1	
32	341341	341341	341341	• Seat, gun	1	
33	1037750	1037750	1037750	• Nozzle, $^1/_4$ NPT	1	
34	1025344	1025344	1025344	Manifold, no mounting holes	1	E

NOTE A : Ces pièces sont comprises dans le kit d'entretien pour joint torique 1040767.

B: Commander le kit d'entretien pour cartouche à liquide 1101753.

C: Commander le kit d'entretien pour cartouche à liquide 1101754.

D: Commander le kit d'entretien pour cartouche à liquide 1101762.

E: Cet article ne fait pas partie de l'ensemble et doit être commandé séparément.

© 2005 Nordson Corporation

© 2005 Nordson Corporation