Doseurs de dépose Pro-Meter®
série S2K

Manuel de produit du client
P/N 7179876_07
- French -
Édition 6/13

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse http://emanuals.nordson.com/finishing.

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
Description 3
Principe de fonctionnement 4
Phase de remplissage 4
Phase de veille 4
Pré-pressurisation 4
Phase de Dépose/Purge 4
Circuit ARW 4
Caractéristiques techniques 5
Installation 7
Installation du doseur S2K 7
Branchement des câbles du contrôleur 7
Raccordement des conduites de matière, d'air et d'eau 7
Raccordement d'un doseur ARW au circuit de purge d'air du système 8
Utilisation 10
Démarrage 10
Arrêt 10
Entretien 11
Traitement de l'eau 12
Types d'eau 12
Niveaux de corrosion 12
Traitement d'eau biocide 12
Dépannage 14
Réparation 15
Consommables 15
Ensemble actionneur linéaire 16
Dépose de l'ensemble actionneur linéaire 16
Installation de l'ensemble actionneur linéaire 16
Remplacement de l'actionneur linéaire .. 16
Détecteurs de proximité 16
Réglages sur le détecteur de proximité de retrait et d'extension 18
Réglage du détecteur de proximité de recharge 18
Section hydraulique 20
Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne d'entrée 20
Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne de sortie 20
Remplacement de la vanne d'entrée 20
Remplacement de la vanne de sortie 20
Remplacement du capteur de pression .. 21
Dépose du presse-étoupe et du groupe plongeur 22
Installation du presse-étoupe et du bloc plongeur 22
Remise en état du presse-étoupe 24
Remplacement du thermostat 26
Remplacement de la cartouche chauffante 26
Remplacement de la sonde RTD 26
Pièces de rechange 28
Doseurs S2K standard 28
Doseurs S2K chauffés 120/240 V 32
Kits 36
Presse-étoupes 36
Vannes d'entrée 36
Tige du plongeur 36
Module boîtier de jonction Pro-Meter S2K 36
Composants spécifiques à l'application 37
Bloc adaptateur pour montage à distance du pistolet 37
Capteurs 37
Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité bicomposantes 37
Circuit ARW 37
Outils 38

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 2008. 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, le logo Nordson et Pro-Meter sont des marques déposées de Nordson Corporation.

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

© 2013 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.

© 2013 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.

© 2013 Nordson Corporation

Description

REMARQUE : Dans le présent manuel, le doseur de dépose Pro-Meter série S2K sera appelé doseur S2K.

Voir la figure 1. Le doseur S2K est conçu pour l'application à grande vitesse de matières bicomposantes. Le doseur S2K réalise une dépose précise en utilisant deux actionneurs linéaires à asservissement électrique et une vanne de dépose accouplée fermée.

Le tableau 1 contient la liste des principaux composants. Il existe trois doseurs S2K en aluminium et trois en ARW dans les versions suivantes :

- 120 Volt chauffé
- 240 Volt chauffé
- Conditionnement par eau

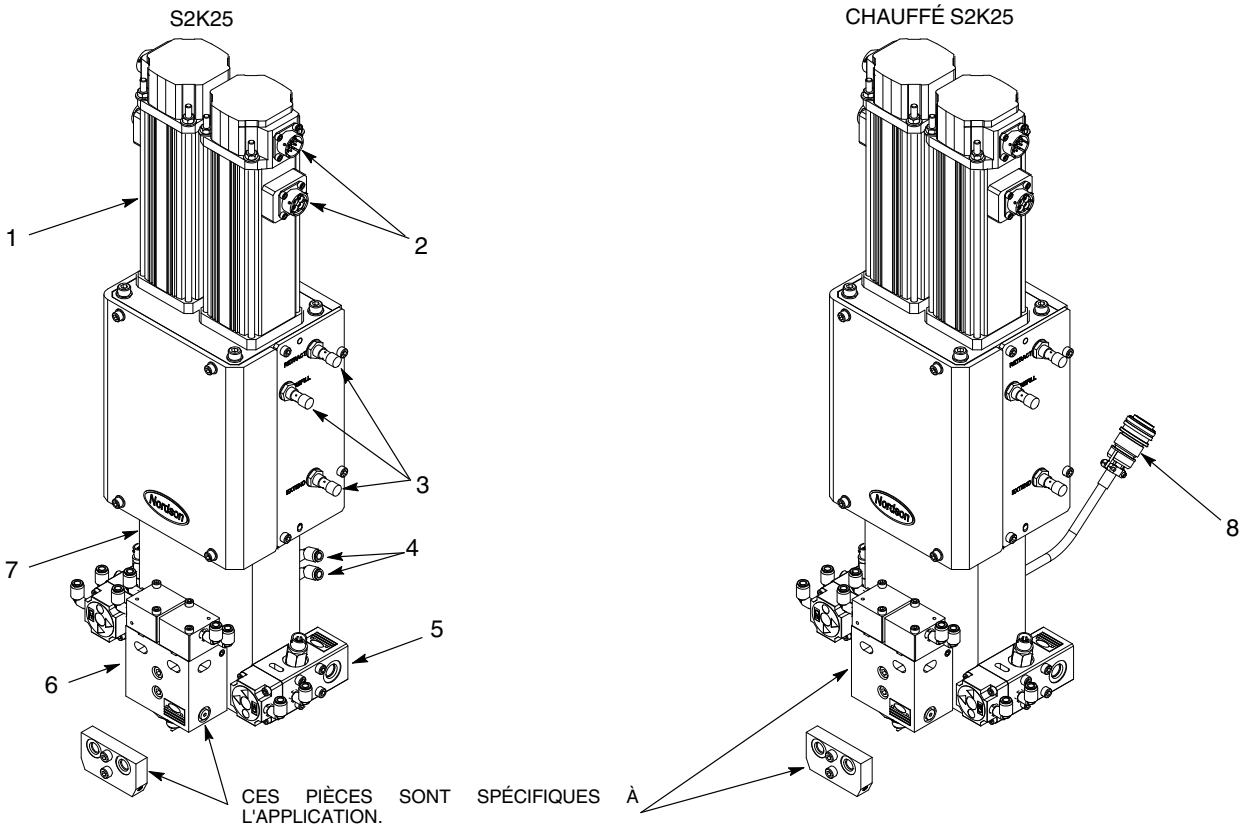


Figure 1 Doseurs S2K

Tableau 1 Doseurs S2K

Élément	Description
1	Actionneur linéaire à asservissement – Cet actionneur entraîne la tige de plongeur dans la cavité du cylindre pour déplacer la matière.
2	Connecteurs – Branchements de l'interface pour les câbles du contrôleur.
3	Détecteurs de proximité – Les détecteurs de proximité envoient des informations de positionnement au contrôleur. Deux détecteurs de proximité servent d'arrêt d'urgence et sont déclenchés par la plaque anti-rotation de l'actionneur linéaire. Un détecteur de proximité indique que le cylindre de dosage est plein.
4	Orifices de conditionnement thermique – Branchements pour les conduites d'eau de l'unité de régulation de température.
5, 6	Vannes d'entrée (5) et de sortie (6) – Ces vannes à cycle rapide sont montées sur le cylindre de dosage et commandent le débit de matière à l'entrée et en sortie du cylindre de dosage. Ces vannes font également office d'orifices d'entrée et de sortie de matière.
7	Cylindre de dosage – Le cylindre de dosage se monte sur l'actionneur linéaire à l'aide de six tiges d'ancrage. Le cylindre de dosage est rempli par la pression positive d'un vide-fût Rhino. Un presse-étoupe et une tige de plongeur sont montés sur le cylindre de dosage. La tige de plongeur déplace la matière lorsque l'actionneur s'étend.
8	Jeu de cordons – Branchement par câble au contrôleur du système ou au boîtier de jonction pour les fonctions du chauffage électrique.

© 2013 Nordson Corporation

Principe de fonctionnement

Le cylindre de dosage est rempli par la pression positive du vide-fût Rhino. À mesure que l'actionneur linéaire se rétracte, la pression hydraulique étend le piston du cylindre de dosage jusqu'à sa position de départ. Les détecteurs de proximité fournissent des informations de positionnement à l'actionneur linéaire et au contrôleur du système.

REMARQUE : Le principe de fonctionnement des versions avec chauffage et identique, à l'exception du fait que le contrôleur du système active et désactive le circuit de chauffage pour maintenir la température de consigne de la matière.

Le fonctionnement se déroule en 4 phases indiquées dans le tableau 2.

Tableau 2 Positions de la vanne d'entrée/sortie

Utilisation	Positions de la vanne pendant le fonctionnement	
	Vanne d'entrée	Vanne de sortie
Appoint	Ouverte	Fermée
Veille	Fermée	Fermée
Pré-pressurisation	Fermée	Fermée
Dépose/Purge	Fermée	Ouverte

Phase de remplissage

Voir la figure 2. Pendant la phase de remplissage, l'actionneur se rétracte. La vanne d'entrée de matière s'ouvre. La matière s'écoule depuis le vide-fût et remplit le cylindre de dosage.

Lorsque le cylindre est plein, le plongeur est entièrement rétracté et sa position est enregistrée par le détecteur de proximité. La vanne d'entrée se ferme. Le cylindre de dosage est rempli de matière et l'unité est prête pour la dépose.

Phase de veille

Voir la figure 2. Pendant la phase de veille, les vannes d'entrée et de sortie de matière restent fermées jusqu'à ce que la séquence de dépose commence.

Pré-pressurisation

Pendant la phase de pré-pressurisation, l'actionneur entraîne le plongeur dans le cylindre de dosage et pressurise la matière à une valeur donnée. L'actionneur maintient cette position. Le contrôleur envoie un signal Prêt pour indiquer que le système est prêt pour la phase de dépose.

Phase de Dépose/Purge

Voir la figure 2. Pendant la phase de dépose, le mécanisme d'entraînement force le piston dans le cylindre de dosage. La vanne de sortie de matière s'ouvre en même temps et l'extrusion de matière s'effectue proportionnellement au signal d'entrée appliqué.

Circuit ARW

Le module circuit pneumatique ARW se compose d'un boîtier de jonction qui délivre de l'air régulé au presse-étoupe ARW. Le presse-étoupe ARW est conçu pour être utilisé avec des composés anaérobiques.

L'air circule dans l'orifice d'entrée et à travers un passage derrière le joint primaire du presse-étoupe ARW. L'air empêche le séchage des suintements de matière qui peuvent se produire après le joint primaire. La matière s'écoule par l'orifice de sortie jusque dans le fût de décharge ARW.

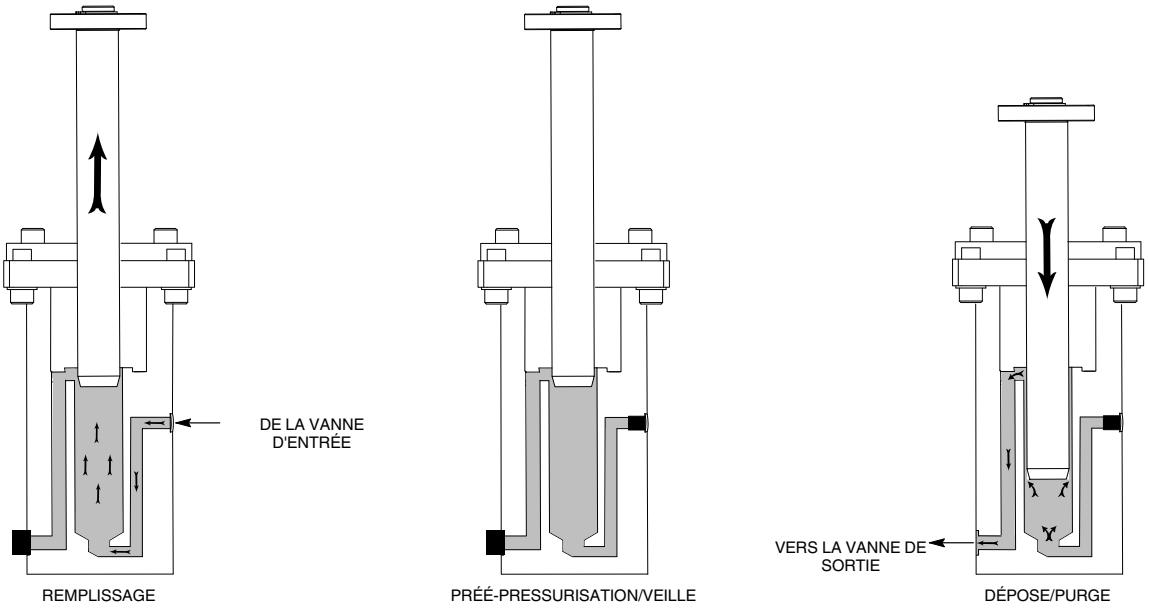


Figure 2 Cylindre de dosage

© 2013 Nordson Corporation

Caractéristiques techniques

Voir le tableau 3 pour les caractéristiques techniques.

Tableau 3 Caractéristiques techniques

Élément	Caractéristiques	
	Doseurs en aluminium	**Doseurs ARW**
Orifice d'entrée Orifice de sortie pour la vanne de sortie de matière distante	3/8 SAE, taille -06 joint torique à bossage, filet 9/16-18 UNF 2B	
Pression pneumatique de service	4,1-7 bar (60-100 psi)	
Pression de service du fluide maximale	206 bar (3000 psi)	
Pression de sortie continue du fluide maximale	110 bar (1600 psi) **Remarque :** Contacter le service Engineering de Nordson Automotive Systems Group si des pressions de sortie du fluide supérieures sont requises.	
Débit maximum	Chaque cylindre : 10 cm3/s (0,61 $in.^3$/s) Débit combiné : 20 cm3/s (1.22 $in.^3$/s)	
Pression de service maximale de l'eau	7 bar (100 psi)	
Température de service maximale pour les versions à conditionnement par eau et chauffage électrique	82 °C (180 °F)	
Cylindre de dosage	Chaque cylindre : 35 cm3 Combiné au rapport 1:1 : 70 cm3 **Remarque :** Voir le tableau 4 pour les autres rapports.	
Vitesse max. du moteur	415 t/min	
Intensité maximale continue du moteur	RMS : 3,4 A	
Tensions de service et puissance consommée des versions chauffées (circuit de chauffage uniquement)	120V/240V 900W	
Poids (approximatif)	60 lb (27 kg)	85 lb (38,5 kg)
Dimensions (approximatives)	Voir la figure 3.	
Matériaux des composants en contact avec la matière côté catalyseur	Aluminium, laiton, acier au carbone, acier au carbone chromé, acier inoxydable, carbure de tungstène, revêtement céramique propriétaire, Viton, UHMWPE	
Matériaux des composants en contact avec la matière côté base	Aluminium, laiton, acier au carbone, acier au carbone chromé, acier inoxydable, carbure de tungstène, revêtement céramique propriétaire, Viton, UHMWPE	Acier inoxydable série 300, carbure de tungstène, revêtement céramique propriétaire, alliage de plastique Polymyte, Viton
Consommation d'air	7 l/cycle	
Débit d'air instantané	25 m3/h pour une réponse rapide de la vanne	
Débit d'air continu	—	45 l/min

Tableau 4 Déplacement combiné maximum

Rapports de matière	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
Déplacement combiné (cm3)	70	52,5	46,7	43,8	42	40,8	40	39,4	38,9	38,5

© 2013 Nordson Corporation

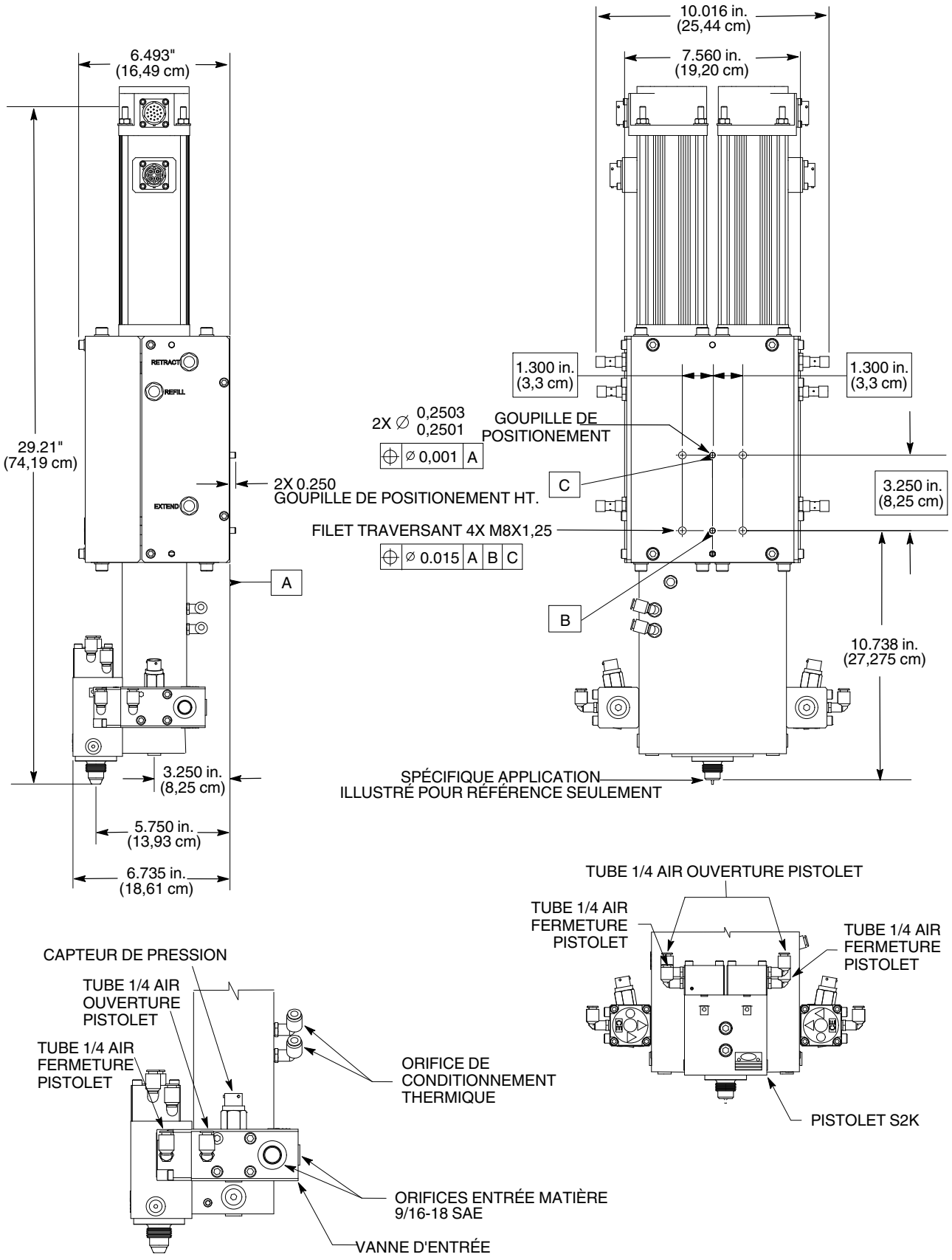


Figure 3 Dimensions types du doseur de dépose S2K

© 2013 Nordson Corporation

Installation

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

REMARQUE :

- Lire et bien comprendre les procédures ci-après avant d'installer un doseur S2K dans un système. Au besoin, prendre contact avec le représentant local de Nordson au sujet de ces procédures.
- L'installation du doseur S2K est spécifique au système. Consulter la documentation fournie avec le système pour les schémas du contrôleur ainsi que les schémas pneumatiques, hydrauliques et électriques.
- Au besoin, consulter le schéma à la fin de ce manuel pour les signaux d'E/S analogiques.

Installation du doseur S2K

Voir la figure 3. Des trous de fixation M8 x 4 sont prévus pour monter le doseur S2K sur une platine de fixation. Utiliser les vis et les rondelles fournies par le client pour fixer le doseur S2K à une platine de fixation.

Branchement des câbles du contrôleur

1. Voir la figure 4. Raccorder les câbles du contrôleur aux connecteurs (1).
2. Raccorder les câbles du contrôleur aux détecteurs de proximité (2).
3. Raccorder les câbles du capteur de pression aux capteurs de pression (5).
4. **VERSIONS CHAUFFÉES SEULEMENT :** Raccorder le jeu de cordons (12) au contrôleur.

Raccordement des conduites de matière, d'air et d'eau

1. Raccorder une source d'air d'atelier propre d'au moins 60 psi (4,14 bar) à l'entrée d'un régulateur à filtre.
2. Voir la figure 4. Raccorder les tuyaux de matière de la base et du catalyseur en provenance des vide-fûts Rhino au raccord à catalyseur (4A) et au raccord à matière de base (4B).
3. Raccorder les conduites d'air en provenance la vanne de commande pneumatique aux raccords d'ouverture du pistolet (10) et aux raccords de fermeture du pistolet (9) sur la vanne de sortie (11).
4. Raccorder les conduites d'air en provenance la vanne de commande pneumatique aux raccords d'ouverture du pistolet (6) et aux raccords de fermeture du pistolet (7) sur les vannes d'entrée (8).
5. **VERSIONS À CONDITIONNEMENT PAR EAU SEULEMENT :** Raccorder les conduites d'eau en provenance de l'unité de conditionnement thermique aux raccords (3).

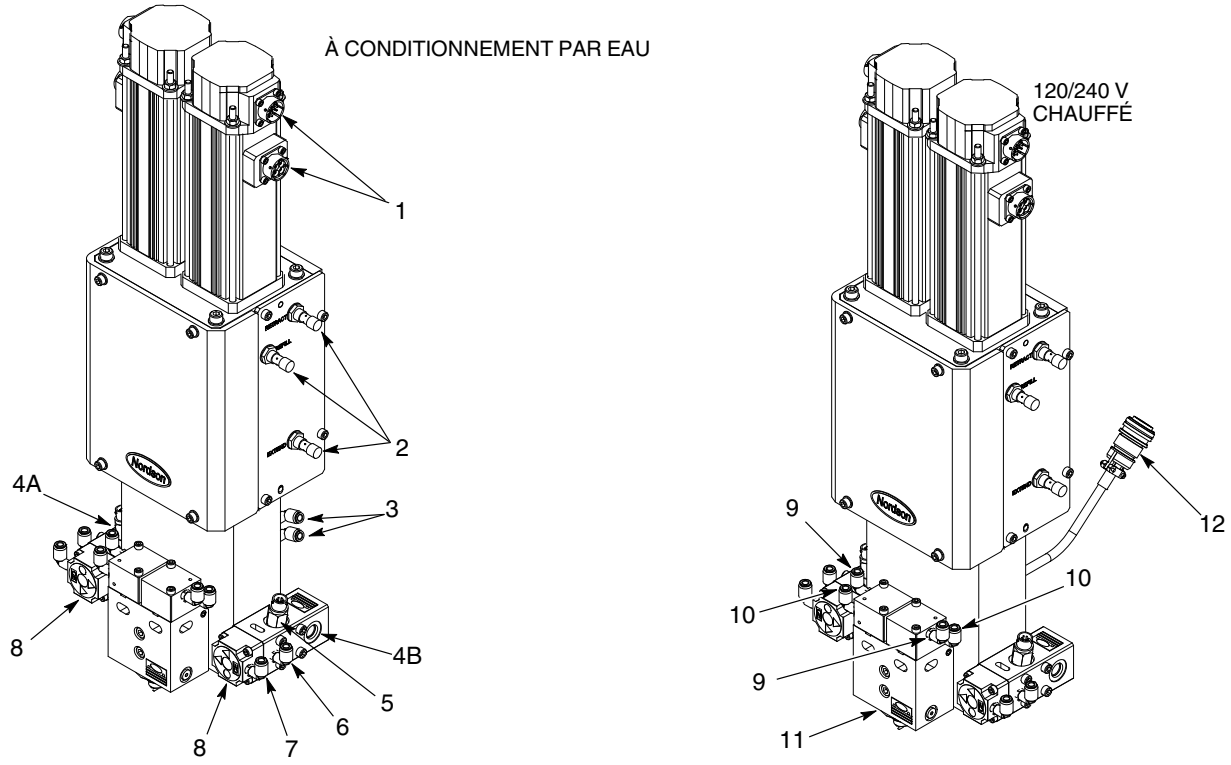


Figure 4 Branchements types

© 2013 Nordson Corporation

Raccordement d'un doseur ARW au circuit de purge d'air du système

Voir la figure 5. Les doseurs ARW doivent être raccordés au circuit de purge d'air ARW du système.

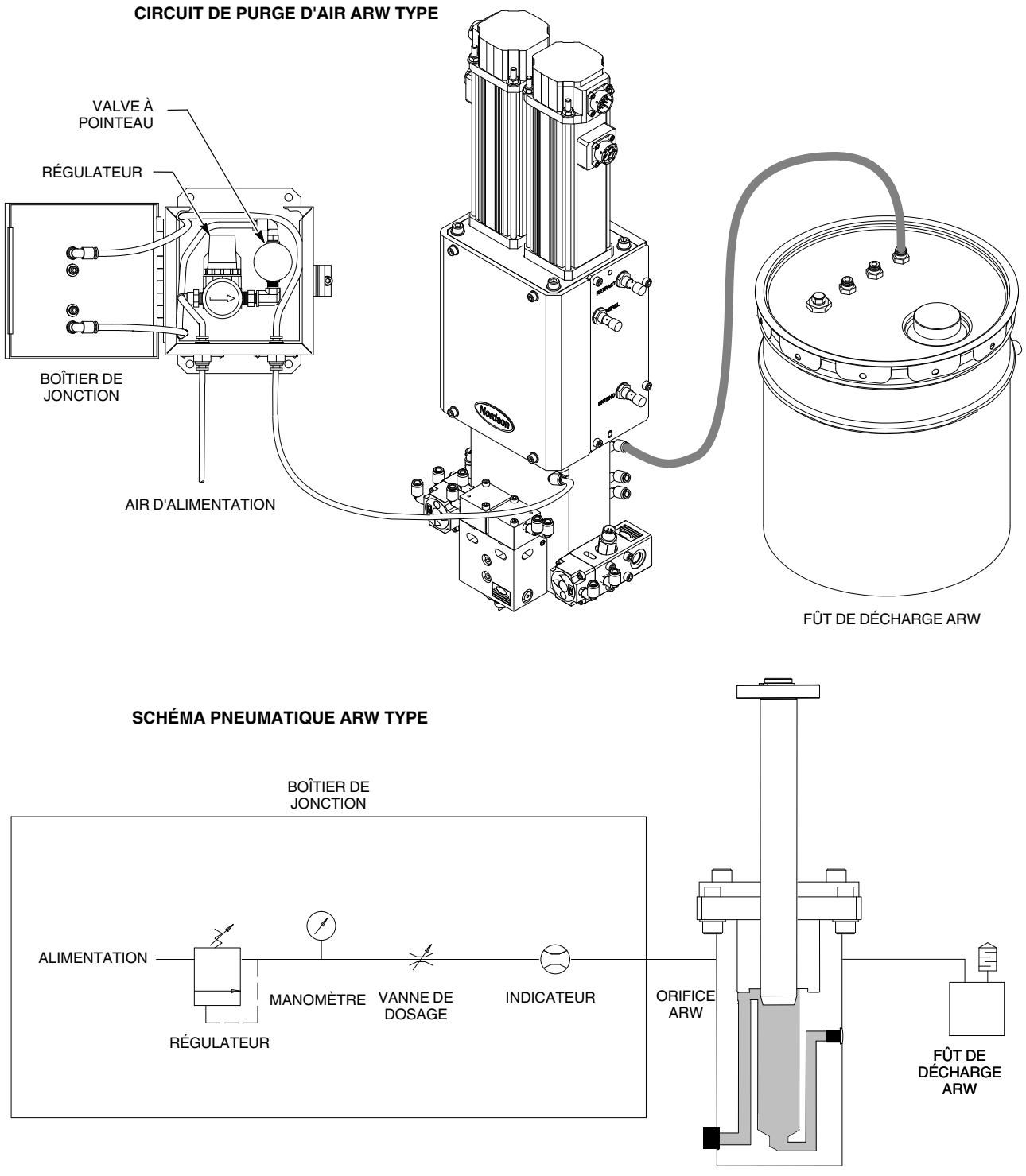


Figure 5 Circuit de purge et schéma pneumatique ARW types

© 2013 Nordson Corporation

Consulter les schémas de câblage fournis avec les documentations du système ainsi que la fiche d'instruction du *Module circuit pneumatique Rhino SD2/XD2 ARW* 1077884 pour plus d'informations.

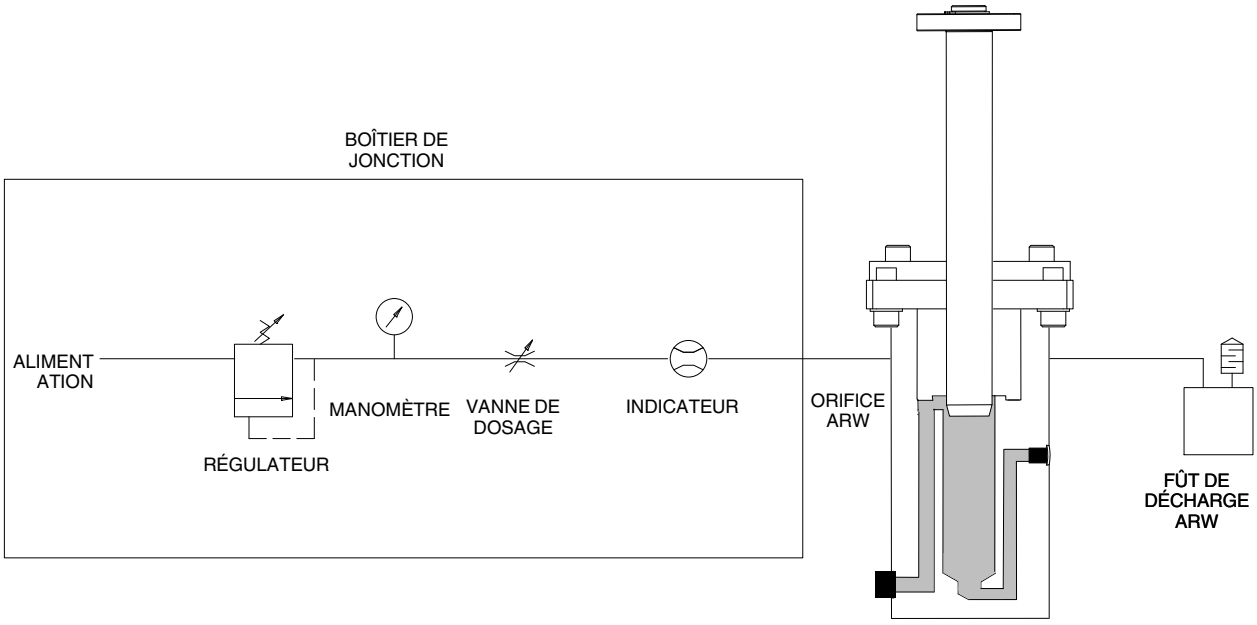


Figure 6 Schéma pneumatique ARW type

© 2013 Nordson Corporation

Utilisation

ATTENTION : Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant toute procédure. Revoir les points suivants :

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.
- Ne retirer aucun carénage pendant le fonctionnement. Les pièces en mouvement sous ces carénages risqueraient de provoquer des blessures.
- 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 la matière avant de débrancher des tuyaux.
- Ne jamais dépasser la température de service maximale de 82 °C (180 °F).

REMARQUE : L'utilisation du doseur S2K dépend de la configuration du système. Consulter la documentation fournie avec le système ou contacter un représentant Nordson pour obtenir plus d'informations sur le fonctionnement d'un composant spécifique.

Démarrage

1. S'assurer que tous les raccords, les branchements et les carénages sont bien fixés et serrés.
2. Régler la pression pneumatique sur le filtre d'entrée d'air principal à 60 psi (4,14 bar) minimum.
3. Allumer le vide-fût Rhino et mettre en marche les pompes. Consulter la documentation du vide-fût Rhino pour plus d'informations.
4. Démarrer le contrôleur. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations.
5. Démarrer la circulation d'eau pour le conditionnement thermique. Consulter le manuel du régulateur de température pour plus d'informations.
6. Attendre jusqu'à ce que le système ait atteint la température requise de dépose de matière.

Arrêt

1. Éteindre et libérer la pression des pompes du vide-fût Rhino. Consulter le manuel du vide-fût Rhino pour plus d'informations.
2. Dépressuriser le cylindre à matière.
3. Arrêter le système de circulation d'eau de conditionnement thermique. Consulter le manuel du régulateur de température pour plus d'informations.
4. Éteindre le contrôleur. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations.

© 2013 Nordson Corporation

Entretien

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

REMARQUE : Les fréquences dans le tableau 5 sont uniquement données à titre indicatif. Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster les fréquences en raison de l'environnement de l'équipement, des paramètres du procédé, de la matière appliquée ou de l'expérience. Il faut toujours effectuer les procédures de maintenance préventive conformément au planning d'entretien de l'entreprise.

Tableau 5 Périodicité de la maintenance préventive

Élément	Tâche	Durée de réalisation	Fréquence			
			Hebdomadaire	Tous les mois	Tous les ans	Cycles
Vannes d'entrée et de sortie (A)	Vérifier l'absence de fuite au niveau des trous d'évacuation. Remplacer la cartouche si nécessaire.	Inspection : 5 min. Remplacement : 30 min.	●			
	Remplacer la cartouche.	30 min.				400 000
Raccords et tuyaux d'air	Vérifier l'absence de fuites d'air	5 min.	●			
Raccord et tuyaux à matière	Vérifier l'absence de fuites de matière	5 min.	●			
Presse-étoupe de la tige du plongeur	Vérifier l'absence de fuite et remplacer le presse-étoupe si nécessaire.	Inspection : 5 min. Remplacement : 2 heures	●			500 000
Fût de décharge ARW	Vérifier le volume de déchets dans le fût et le vider si nécessaire.	5 min.	●			
Tige du plongeur	La remplacer si elle est endommagée ou rayée ou après avoir remplacé le presse-étoupe	2 heures				1 000 000
Actionneur linéaire	Graisser l'ensemble vis à rouleau et roulement.	4 heures				1 500 000
Eau de conditionnement thermique	Vérifier l'état de l'eau			●		
	Remplacer l'eau et les produits chimiques				●	

(A) Un faible niveau d'évacuation peut indiquer un problème potentiel, mais n'affectera pas la précision de dépose de la matière. Rechercher et réparer une éventuelle fuite le plus rapidement possible. Une fuite excessive provoquée par des joints toriques usés ou des raccords desserrés affectera la précision de dépose de la matière et doit être réparée immédiatement.

© 2013 Nordson Corporation

Traitement de l'eau

La section de conditionnement thermique est constituée des matériaux suivants. Il faut toujours se référer à cette liste en cas d'utilisation d'une eau, d'inhibiteurs de corrosion ou de biocides différents de ceux énumérés dans les sections suivantes.

Tube en fer noir	Acier inoxydable	Nylon
Laiton	Plastique PVC	Cuivre
Caoutchouc Buna	Aluminium	Polyuréthane
Acier	Viton	PTFE

Types d'eau

Voir le tableau 6. Consulter les directives ci-après avant de choisir le type d'eau à utiliser afin de limiter l'introduction de contaminants qui pourraient dégrader les composants du système.

NOTE

Les types d'eau sont indiqués dans l'ordre de préférence.

Niveaux de corrosion

Pour garder des performances correctes, les niveaux de corrosion de l'aluminium et du cuivre doivent être maintenus au minimum. Un fonctionnement en toute sécurité impose de maintenir les niveaux de corrosion ci-après

- aluminium à 75 µm/an ou moins.
- cuivre à 25 µm/an ou moins.

En ajoutant de l'eau au système, il faut également ajouter un inhibiteur de corrosion. Les systèmes équipés d'un conditionnement thermique sont livrés avec l'inhibiteur de corrosion CorrShield MD405. Il s'agit d'un inhibiteur de corrosion à base de molybdate qui contient comme additif un azole pour protéger le cuivre et qui s'utilise à une concentration de 11 grammes par litre d'eau pour maintenir une concentration de 250-350 ppm.

Le numéro de réf. Ford Tox du CorrShield MD 405 est 149163.

Le numéro de réf. GM FID du CorrShield MD 405 est 225484.

Voir la section *Pièces de rechange* pour commander du CorrShield MD 405.

Traitement d'eau biocide

Ne pas utiliser les biocides suivants :

- des oxydants tels que le chlore, le brome, le peroxyde d'hydrogène, l'iode, l'ozone, etc.
- des biocides cationiques ou à charge positive.

Les biocides à utiliser avec le CorrShield MD405 sont le BetzDearborn Spectrus NX114. La concentration recommandée de Spectrus NX114 est de 150 ppm, ce qui correspond à 0,13 ml/l.

Le numéro de réf. Ford Tox du Spectrus NX114 est 148270.

© 2013 Nordson Corporation

Tableau 6 Types d'eau

Eau	Description
1. Distillée	Aucun minéral ni produit chimique Manque des nutriments nécessaires à la prise en charge de la croissance biologique et des minéraux qui provoquent l'érosion des composants du système. La nature neutre réduit l'interaction avec les additifs utilisés pour protéger le système **NOTE** L'eau distillée est le meilleur choix pour une utilisation dans la section de conditionnement thermique.
2. Puits	Contient un grand nombre de minéraux qui peuvent favoriser la vie animale et végétale. Contient des minéraux tels que le calcium et le fer qui sont abrasifs et qui accélèrent l'usure et la détérioration des composants **NOTE** Si l'eau de puits est la seule solution disponible, il faut l'adoucir afin de réduire sa teneur en minéraux.
3. Ville	Contient du chlore qui peut dégrader tous les métaux, y compris l'acier inoxydable Dure sur la majorité des matériaux non métalliques Contient généralement un grand nombre de minéraux qui peuvent favoriser la vie animale et végétale ; accélère l'usure des composants
4. Soudage (tour de refroidissement)	Souvent fortement traitée à la fois pour la suppression des bactéries et pour la rendre plus compatible avec les processus de soudage et des tours de refroidissement Le traitement fait généralement appel à certains produits chimiques agressifs qui peuvent dégrader les métaux, les matières plastiques et les autres matériaux Contient généralement une forte proportion de métaux et d'autres contaminants assimilés lors des processus de soudage et de la tour de refroidissement, lesquels peuvent interférer avec les composants du système de régulation de température
5. Eau dé-ionisée	**! PRUDENCE !** Ne pas utiliser d'eau dé-ionisée dans ce système. L'eau dé-ionisée soutire des électrons libres du métal pour normaliser les niveaux d'ions. Ce phénomène provoque la dégradation des métaux.

© 2013 Nordson Corporation

Dépannage

ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les indications données ici ne permettent par de résoudre un problème, veuillez contacter le représentant local de Nordson.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Fuites à travers le trou d'évacuation de la vanne d'entrée/sortie	Cartouche d'étanchéité usée	Remplacer la cartouche d'étanchéité. Consulter les procédures relatives à la *Vanne de sortie* dans la section *Réparation*.
2. Fuite à travers la sortie de matière	Usure du siège de bille ou de la bille de la cartouche d'étanchéité	Remplacer le corps de la vanne et/ou la vanne complète. Consulter les procédures relatives à la *Vanne de sortie* dans la section *Réparation*.
3. L'actionneur linéaire ne répond pas	Branchements électriques desserrés	Contacter le représentant Nordson.
	Erreur de commutation du contrôleur	Réinitialiser le programme du contrôleur, vérifier la routine de remplissage/dépose. Consulter la documentation du contrôleur pour plus d'informations.
4. Le cylindre de dosage ne se remplit pas	Vanne à bille de la pompe fermée	Vérifier le système d'alimentation en matière.
	Friction importante dans les presse-étoupes du cylindre de dosage	Remplacer le presse-étoupe si nécessaire.
	La vanne d'entrée ne s'est pas ouverte	Vérifier la vanne d'entrée, la remonter ou la remplacer si nécessaire. Consulter les procédures relatives à la *Vanne d'entrée* et à la *Vanne de sortie* dans la section *Réparation*.
	Erreur de commutation du contrôleur	Réinitialiser le programme du contrôleur, vérifier la routine de remplissage/dépose.
5. Le débit de matière ne s'arrête pas rapidement lors de la permutation des vannes d'entrée/sortie	Fonctionnement trop lent des vannes d'entrée et de sortie	Remplacer la vanne concernée. Consulter les procédures relatives à la *Vanne d'entrée* et à la *Vanne de sortie* dans la section *Réparation*.
6. Régulation de température instable	Cartouche chauffante ou sonde RTD défaillante	Vérifier la cartouche chauffante et la sonde RTD. Remplacer les pièces si nécessaire.

© 2013 Nordson Corporation

Réparation

Cette section couvre uniquement les procédures de réparation sur site. Suivant la configuration de la fixation, il sera peut-être possible d'effectuer certaines réparations sans déposer le doseur S2K du système.

ATTENTION : Lire et bien comprendre l'intégralité de cette section avant d'effectuer toute réparation. Au besoin, prendre contact avec un représentant Nordson au sujet de ces procédures. Revoir les points suivants :

- Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions 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 la matière avant de débrancher des tuyaux.

Effectuer les opérations suivantes avant toute réparation :

1. Couper et verrouiller toute source d'énergie vers le doseur S2K.
2. S'il est utilisé, couper le système de circulation d'eau sur l'unité de régulation de température.
3. Libérer les pressions du système, de la matière et du fluide vers le doseur S2K.

Consommables

Garder les éléments indiqués dans le tableau 7 à portée de main en effectuant des réparations.

Tableau 7 Consommables

Élément	P/N	Application
Never-Seez	900344	Appliquer sur les filets des pièces concernées.
Vernis bloque-écrou	900464	
Enduit d'étanchéité pour tuyau/filetage	900481	
Graisse TFE	1031834	Doseurs en aluminium : Lubrification des joints toriques et des pièces concernées.
Graisse synthétique	1001849	Doseurs ARW : Lubrification des joints toriques et des pièces concernées.

© 2013 Nordson Corporation

Ensemble actionneur linéaire

Voir la Figure 7 et procéder comme suit pour remplacer l'actionneur linéaire.

Dépose de l'ensemble actionneur linéaire

1. Retirer les vis (3) qui fixent la plaque de fixation (2) à l'ensemble actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
2. Retirer les vis (12) et les rondelles (13) qui fixent l'enveloppe de protection (11) à l'ensemble actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
3. Retirer les vis (8) qui fixent la plaque de détection de proximité (4) à l'actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
4. Monter une clé sur les méplats de l'arbre (10). Retirer les vis (15) et les rondelles (14) qui fixent l'ensemble actionneur linaire (1) au doseur S2K.
5. Retirer la vis (16) du bras anti-rotation (18). Desserrer les vis de blocage (17) et retirer le bras anti-rotation de l'arbre (20).
6. Retirer le silentbloc du moteur (19) de l'arbre (20).

Installation de l'ensemble actionneur linéaire

1. Monter le silentbloc du moteur (19) sur l'arbre (20).
2. Effectuer les opérations suivantes :
   a. Monter le bras de torsion (18) sur l'arbre (20) à l'aide de la vis (16). Serrer la vis à la main.
   b. Appliquer de la Loctite 242 (25) sur les filets des vis de blocage (17). Poser la vis de blocage sur le bras anti-rotation (18). Serrer les vis de blocage à la main.
   c. Serrer la vis (16) à 13,5 N•m (10 ft-lb). Serrer les vis de blocage (20) à 4 N•m (35 in-lb).
3. Effectuer les opérations suivantes :
   a. Appliquer de la Loctite 242 sur les filets des vis (15). Monter l'ensemble actionneur linéaire (1) sur les arbres (10).
   b. Poser une clé sur les méplats de l'arbre (10). Poser les rondelles (14) et les vis (15) sur l'actionneur linéaire. Serrer les vis à 34 N•m (25 ft-lb).
4. Monter la plaque de détection de proximité (4) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des vis (8). Serrer les vis à 10 ft-lb (13,5 N•m).
5. Monter l'enveloppe de protection (11) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9). Poser les rondelles (13) et les vis (12). Serrer fermement les vis.
6. Monter la plaque de fixation (2) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9). Poser les vis (3) et serrer à 33,75 N•m (25 ft-lb).

Remplacement de l'actionneur linéaire

REMARQUE : Les actionneurs linéaires (21) peuvent être remplacés sans déposer l'ensemble actionneur linaire (1) du doseur S2K.

1. Retirer la vis (16) du bras anti-rotation (18). Desserrer les vis de blocage (17) et retirer le bras anti-rotation de l'arbre (20).
2. Retirer le silentbloc du moteur (19) de l'arbre (20).
3. Retirer les écrous (24) et les rondelles frein (23) des tiges (22).
4. Retirer les tiges (22) de la bride (26) et retirer l'actionneur linéaire (21).
5. Appliquer de la Loctite 242 (25) sur les filets des tiges (22) comme illustré. Visser les tiges dans la bride (26). Veiller à ce que les tiges sont à fleur avec le fond de la bride.
6. Poser les rondelles (23) et les écrous. Serrer les écrous en croix à 90 in.-lb (10 N•m).

Détecteurs de proximité

Procéder comme suit pour remplacer et régler un détecteur de proximité. C'est le détecteur de proximité de retrait qui est utilisé dans cette procédure. Les procédures de remplacement des détecteurs de proximité de remplissage et d'extension sont identiques.

REMARQUE : Suivant la configuration de la fixation, les détecteurs de proximité peuvent être remplacés sans déposer le doseur S2K du système.

1. Voir la figure 7. Débrancher le câble du détecteur de proximité (7).
2. Retirer les vis (12) et les rondelles frein (13) qui fixent l'enveloppe de protection (11) à l'ensemble actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (9).
3. Desserrer le contre-écrou (6). Retirer le détecteur de proximité (7), le contre-écrou (6) et la rondelle frein (5) de la plaque de détection de proximité (4).
4. Poser le contre-écrou (6) et la rondelle frein (5) sur le nouveau détecteur de proximité (4).
5. Régler le détecteur de proximité. Les procédures de réglage sont décrites dans les sections *Réglage du Détecteur de proximité de retrait et d'extension* et *Réglage du détecteur de proximité de remplissage*.

© 2013 Nordson Corporation

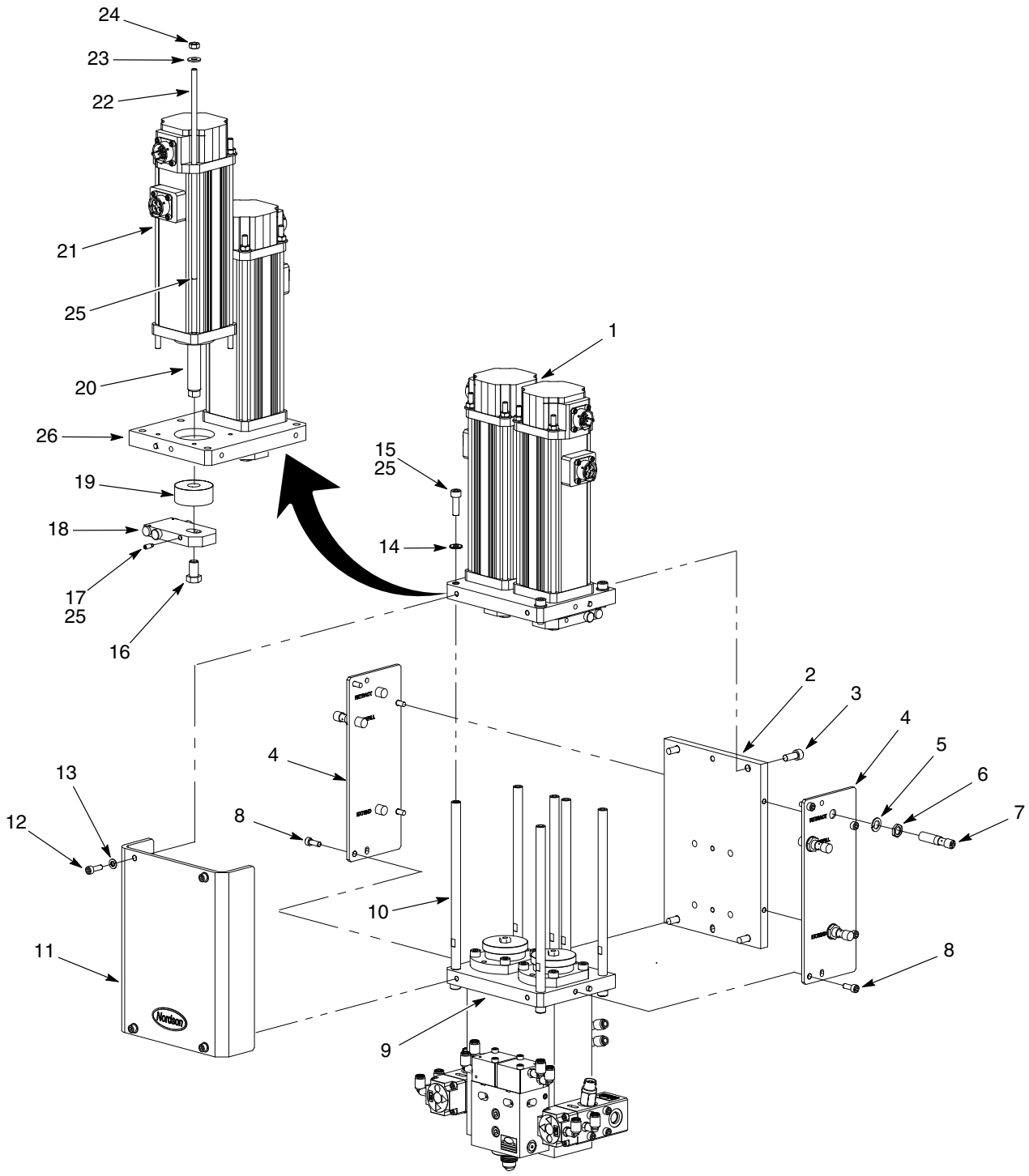


Figure 7 Réparations sur l'ensemble actionneur linéaire et le détecteur de proximité

© 2013 Nordson Corporation

Réglages sur le détecteur de proximité de retrait et d'extension

PRUDENCE : Pour éviter d'endommager un détecteur de proximité lors de l'exécution de l'étape 1, ne pas le visser de plus de trois tours dans la plaque de détection de proximité.

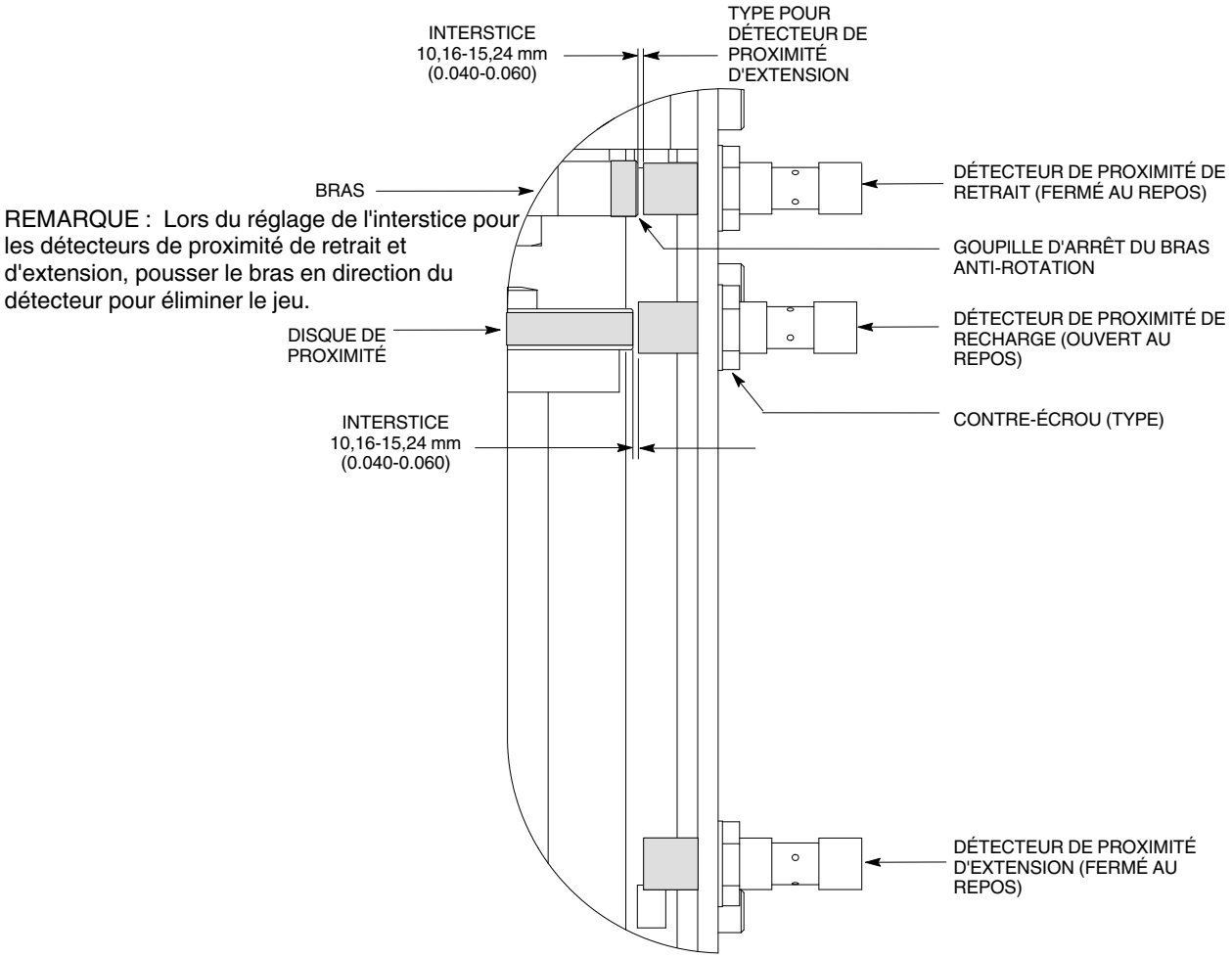
1. Voir la figure 8. Étendre ou rétracter l'actionneur linéaire jusqu'à ce que la goupille d'arrêt du bras anti-rotation se trouve directement derrière le détecteur.
2. Pousser le bras anti-rotation en direction du capteur pour éliminer tout jeu.
3. Effectuer les opérations suivantes :
   a. Tourner le détecteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit en contact avec la goupille d'arrêt.
   b. Tourner le détecteur d'1-1 1/2 tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Bloquer le détecteur à sa place avec la rondelle frein et le contre-écrou.
   c. Vérifier qu'il existe un interstice de 10,16-15,24 mm (0,04-0,06") entre la face du détecteur et la goupille d'arrêt du bras anti-rotation.
4. Brancher le câble au détecteur de proximité.
5. Voir la figure 7. Monter l'enveloppe de protection (13) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des rondelles (12) et des vis (11). Serrer fermement les vis.

Réglage du détecteur de proximité de recharge

PRUDENCE : Pour éviter d'endommager le détecteur de proximité lors de l'exécution de l'étape 1, ne pas le visser de plus de trois tours dans la plaque de détection de proximité.

1. Voir la figure 8. Déployer le bloc plongeur jusqu'à ce que le disque de proximité se trouve directement derrière le détecteur de proximité.
2. Effectuer les opérations suivantes :
   a. Tourner le détecteur dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il soit en contact avec le disque de proximité.
   b. Tourner le détecteur d'1-1 1/2 tours dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Bloquer le détecteur à sa place avec la rondelle frein et le contre-écrou.
   c. Vérifier qu'il existe un interstice de 10,16-15,24 mm (0,04-0,06") entre la face du détecteur et le disque de proximité.
3. Brancher le câble au détecteur de proximité (7).
4. Voir la figure 7. Monter l'enveloppe de protection (13) sur l'actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (9) à l'aide des rondelles (12) et des vis (11). Serrer fermement les vis.

© 2013 Nordson Corporation



REMARQUE : Lors du réglage de l'interstice pour les détecteurs de proximité de retrait et d'extension, pousser le bras en direction du détecteur pour éliminer le jeu.

Figure 8 Réglage du détecteur de proximité

© 2013 Nordson Corporation

Section hydraulique

ATTENTION : Dépressuriser le système de dépose avant d'effectuer une quelconque réparation sur la section hydraulique.

Appliquer les procédures ci-après pour effectuer des réparations sur la section hydraulique.

Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne d'entrée

1. Voir la figure 9. Retirer les vis (10) qui fixent le capuchon du cylindre pneumatique (9) au corps de la vanne (4). Retirer le ressort (8) du corps de la vanne.
2. Extraire la cartouche d'étanchéité (7) du corps de la vanne (4) à l'aide d'un petit tournevis.
3. Installer la cartouche d'étanchéité (7) neuve dans le corps de la vanne (4).
4. Monter le ressort (8) sur la cartouche d'étanchéité (7).
5. Installer le capuchon du cylindre pneumatique (9) à l'aide des vis (10). Serrer les vis en appliquant un couple de 8,5-9 N•m (75-80 in.-lb).

Remplacement de la cartouche d'étanchéité de la vanne de sortie

PRUDENCE : Pour éviter d'intervertir les cartouches d'étanchéité par inadvertance ou des mélanger la matière de base et le catalyseur, ne pas remplacer les deux cartouches d'étanchéité en même temps. La permutation des cartouches d'étanchéité peut endommager les joints lorsqu'elles sont exposées à des matières de dépose agressives.

1. Dépressuriser le système de conditionnement thermique.
2. Voir la figure 9. Retirer les vis (20) qui fixent le capuchon du cylindre pneumatique (17) au corps de la vanne (13). Retirer le capuchon du cylindre pneumatique.
3. Placer un tournevis dans les fentes sur le corps de la vanne (13) et sortir la cartouche d'étanchéité (14) par un mouvement de levier.
4. Nettoyer toutes les pièces.
5. Lubrifier les joints toriques (15) avec la graisse correspondante (16).
6. Insérer la cartouche d'étanchéité neuve dans le corps de la vanne (13).
7. Installer le capuchon du cylindre pneumatique (17) à l'aide des vis (20). Serrer les vis en appliquant un couple de 5,65 N•m (50 in.-lb).
8. Répéter les étapes 2 à 7 pour les cartouches d'étanchéité (14) restantes.

Remplacement de la vanne d'entrée

REMARQUE : Suivant la configuration de la fixation, la vanne d'entrée peut être réparée sans déposer le doseur S2K du système.

1. Voir la figure 9. Débrancher les éléments suivants de la vanne d'entrée (4) :
   - le câble du capteur de pression (2)
   - les conduites pneumatiques des raccords coudés (6)
   - la conduite de matière de l'orifice d'entrée (23)
2. Retirer les vis (5) qui fixent la vanne d'entrée (4) au doseur S2K (1).
3. Retirer le joint torique (21) et vérifier qu'il n'est pas endommagé. Remplacer le joint torique si nécessaire.
4. Retirer les composants suivants de l'ancienne vanne d'entrée (4) et les monter dans la vanne d'entrée neuve :
   - capteur de pression(2) ; serrer à un couple de 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb)
   - raccords coudés (6)
5. Installer la vanne d'entrée (4) sur le doseur S2K (1) à l'aide des vis (5). Serrer les vis à 13,5 N•m (10 ft-lb).
6. Raccorder les éléments suivants :
   - le câble au capteur de pression (2)
   - les conduites pneumatiques aux raccords coudés (6)
   - la conduite de matière à l'orifice d'entrée (23)
7. Si nécessaire, vérifier et recalibrer les paramètres du capteur de pression dans le logiciel du contrôleur.

Remplacement de la vanne de sortie

Voir la figure 9. Cette procédure s'applique uniquement aux configurations avec lesquelles la vanne de sortie est montée sur un doseur S2K (1). Si un distributeur (11) est monté sur le doseur S2K, consulter le manuel fourni avec la vanne de sortie correspondante pour les procédures de réparation.

1. Débrancher les tuyaux à air des raccords coudés (18, 19).
2. Retirer les vis (12) qui fixent la vanne de sortie (13) au doseur S2K (1).
3. Retirer les joints toriques (22) et les mettre au rebut.
4. Lubrifier les joints toriques (22) neufs avec la graisse correspondante (16) et les poser dans le boîtier (1).
5. Monter la vanne de sortie (13) neuve sur le boîtier (1) à l'aide des vis (12). Serrer les vis à 33 N•m (24 ft-lb).
6. Raccorder les tuyaux à air aux raccords coudés (18, 19).

© 2013 Nordson Corporation

Remplacement du capteur de pression

1. Voir la figure 9. Débrancher le câble du capteur de pression (2).
2. Déposer le capteur de pression (2) de la vanne d'entrée (4).
3. Lubrifier le joint torique (3) neuf du capteur de pression avec la graisse correspondante. Monter le capteur de pression (2) sur la vanne d'entrée (4) et serrer à 5-5,6 N•m (45-50 in.-lb).
4. Brancher le câble au capteur de pression (2).
5. Si nécessaire, vérifier et recalibrer les paramètres du capteur de pression dans le logiciel du contrôleur.

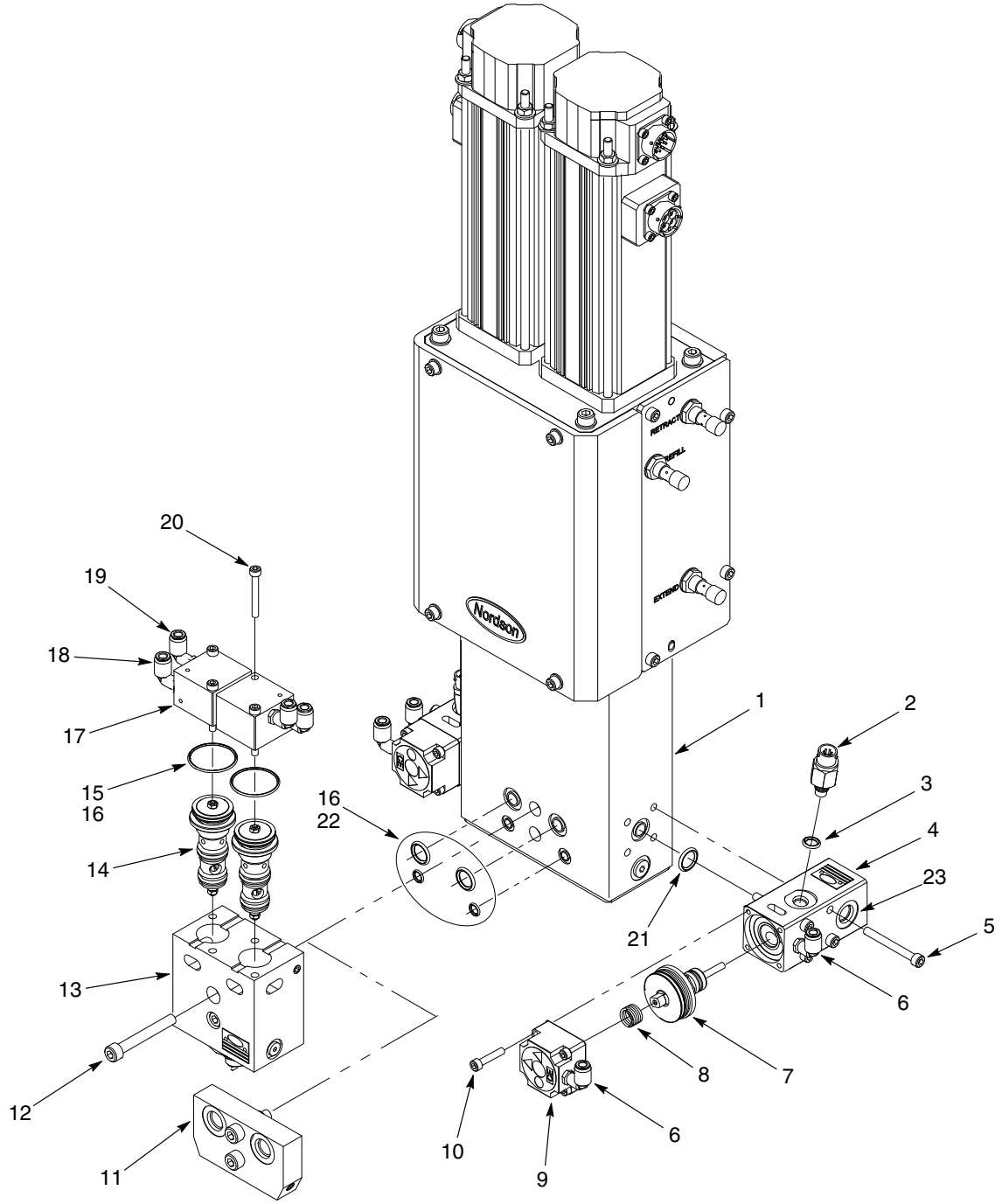


Figure 9 Réparation de la vanne d'entrée et de sortie

© 2013 Nordson Corporation

Dépose du presse-étoupe et du groupe plongeur

REMARQUE : Une presse à mandriner et une clé tricoise de 3/16" sont nécessaires pour la procédure ci-après.

1. Pour déposer les blocs presse-étoupe et plongeur sans déposer le bloc cylindre, purger le cylindre de dosage :
   a. Verrouiller et libérer les pressions du système, de la matière et du fluide vers le doseur S2K.
   b. Exécuter la routine de purge du doseur sur le contrôleur du système. On observe alors ce qui suit :
      - Le doseur ne se remplit pas après la routine de purge parce que la pompe d'alimentation est verrouillée et la pression de matière est relâchée.
      - L'actionneur linéaire se rétracte et le contrôleur affiche un défaut de remplissage.
2. Voir la figure 10. Retirer les vis (4) et les rondelles (3) qui fixent l'enveloppe de protection (2) à l'ensemble actionneur linéaire (1) et à la bride du boîtier (5).
3. **PRESSE-ÉTOUPE ARW SEULEMENT :** Débrancher la conduite pneumatique si nécessaire. Débrancher les raccords d'entrée (15) et de sortie (16) du presse-étoupe.
4. Retirer les vis (8) qui fixent le presse-étoupe (7) à la bride du boîtier (5). S'il est impossible de retirer le presse-étoupe de la bride du boîtier, effectuer les opérations suivantes :
   a. Insérer les deux vis (8) dans les trous taraudés (6) du presse-étoupe.
   b. Serrer les vis en alternance pour séparer le presse-étoupe de la bride du boîtier.
5. Retirer le joint torique (10) du presse-étoupe (7). Mettre le joint torique au rebut.
6. Séparer le bloc plongeur (9) du presse-étoupe (7) à l'aide d'une presse à mandriner.
7. Démonter le bloc plongeur (9) :
   a. Retirer le silentbloc (10) du plongeur (11).
   b. Introduire l'ergot de la clé tricoise dans le trou du plongeur. Retirer la vis (13) qui fixe le disque de proximité (12) au plongeur.
8. Nettoyer les pièces dans un solvant compatible.
9. Vérifier le niveau d'usure et de détérioration des pièces. Remplacer les pièces si nécessaire.

REMARQUE : Le presse-étoupe du côté base du doseur S2K en acier inoxydable ARW ne peut pas être remis en état. Voir la section *Pièces détachées* pour commander un presse-étoupe ARW en acier inoxydable neuf pour le côté base.

Installation du presse-étoupe et du bloc plongeur

REMARQUE : Une presse à mandriner et une clé tricoise de 3/16" sont nécessaires pour la procédure ci-après.

1. Voir la figure 10. Lubrifier le joint torique du bloc presse-étoupe (10) et le diamètre intérieur du bloc presse-étoupe (9) avec de la graisse TFE (14).
2. Assembler le bloc plongeur (9) :
   a. Installer le disque de proximité (12) sur le plongeur (11).
   b. Visser la vis (13) dans le plongeur. Introduire l'ergot de la clé tricoise dans le trou du plongeur et serrer la vis à 13,5 N•m (10 ft-lb).
   c. Monter le silentbloc (10) dans le plongeur. S'assurer que le silentbloc du plongeur est en contact avec le disque de proximité.
   d. Appliquer la graisse correspondante (14) sur l'arbre du plongeur.
3. Insérer le bloc plongeur (9) dans le bloc presse-étoupe (7) à l'aide d'une presse à mandriner.
4. Monter le presse-étoupe (7) sur la bride du boîtier (5) à l'aide des vis (8). Serrer les vis en croix à 13,5 N•m (10 ft-lb).
5. **PRESSE-ÉTOUPE ARW SEULEMENT :** Débrancher la conduite pneumatique si nécessaire. Poser les raccords d'entrée (15) et de sortie (16) du presse-étoupe.
6. Monter l'enveloppe de protection (2) sur l'ensemble actionneur linéaire (1) et la bride du boîtier (5) à l'aide des rondelles frein (3) et des vis (4). Serrer fermement les vis.

© 2013 Nordson Corporation

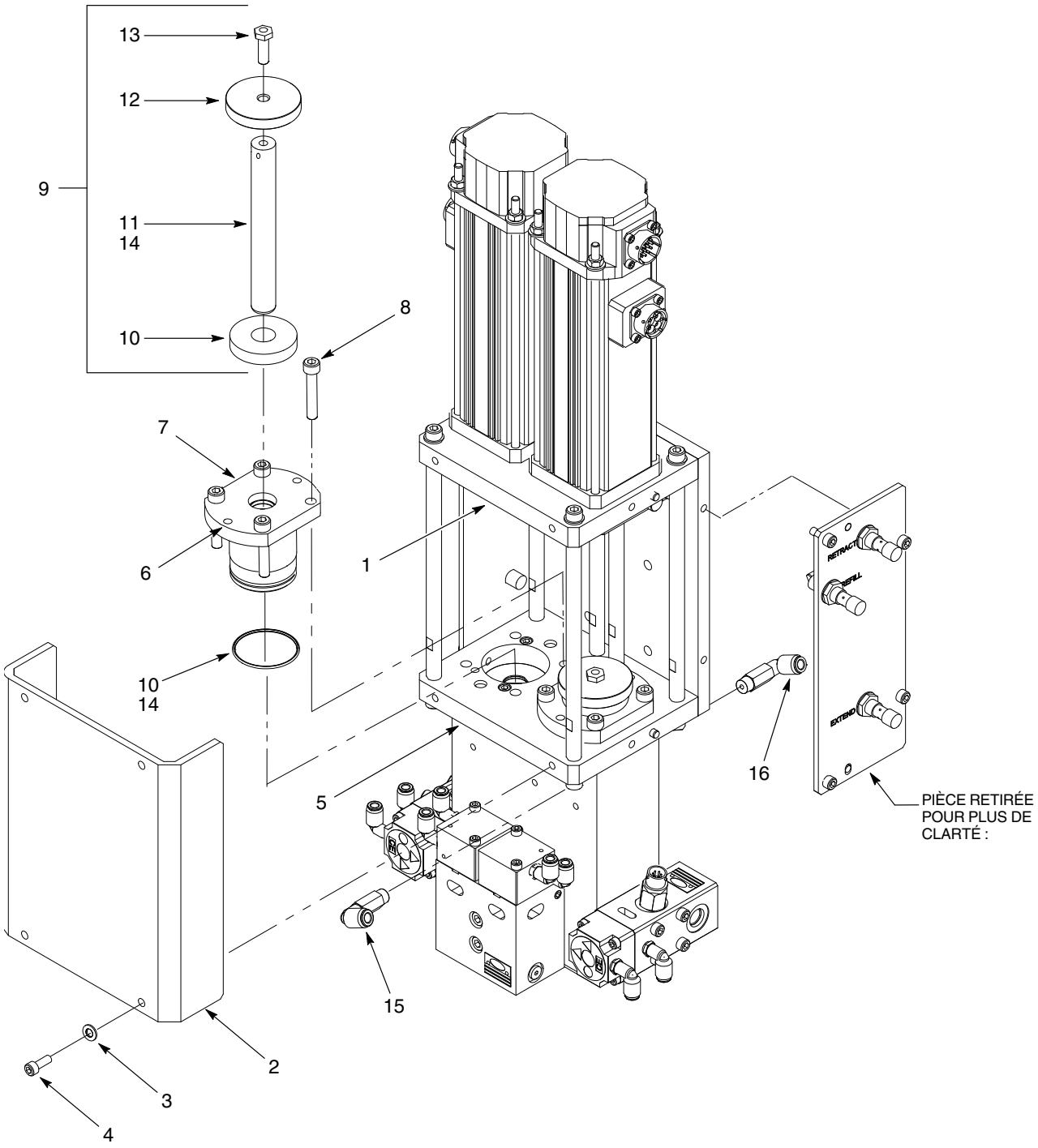


Figure 10 Réparation du bloc plongeur et presse-étoupe

© 2013 Nordson Corporation

Remise en état du presse-étoupe

REMARQUE :

- Le presse-étoupe du côté base du doseur S2K en acier inoxydable ARW ne peut pas être remis en état. Voir la section *Pièces détachées* pour commander un presse-étoupe ARW en acier inoxydable neuf pour le côté base.
- Une presse hydraulique ou à mandriner est nécessaire lors de cette procédure pour retirer les pièces internes du presse-étoupe.

1. Voir la figure 11. Placer le boîtier du presse-étoupe (2) sur une platine de fixation (4).

REMARQUE : La rainure de l'élément de retenue brisera le joint torique (5) pendant le démontage des pièces internes.

2. Insérer le mandrin d'extraction (1) dans le boîtier du presse-étoupe. Pousser les pièces internes (3) vers l'extérieur à l'aide de la presse.
3. Nettoyer soigneusement le boîtier du presse-étoupe dans un solvant compatible pour éliminer toute trace de matériau d'étanchéité et les débris du joint torique.
4. Enduire l'alésage (8) du boîtier du presse-étoupe de graisse (9).
5. Insérer le segment racleur (7), bord tranchant vers le bas, dans le presse-étoupe (2).
6. Insérer les pièces internes neuves dans le boîtier du presse-étoupe (2) à l'aide de l'outil d'insertion (6) et de la presse à mandriner. S'assurer que l'élément de retenue du joint en laiton ou la rondelle d'appui (10) est à fleur ou légèrement au-dessous du boîtier du presse-étoupe comme illustré.

© 2013 Nordson Corporation

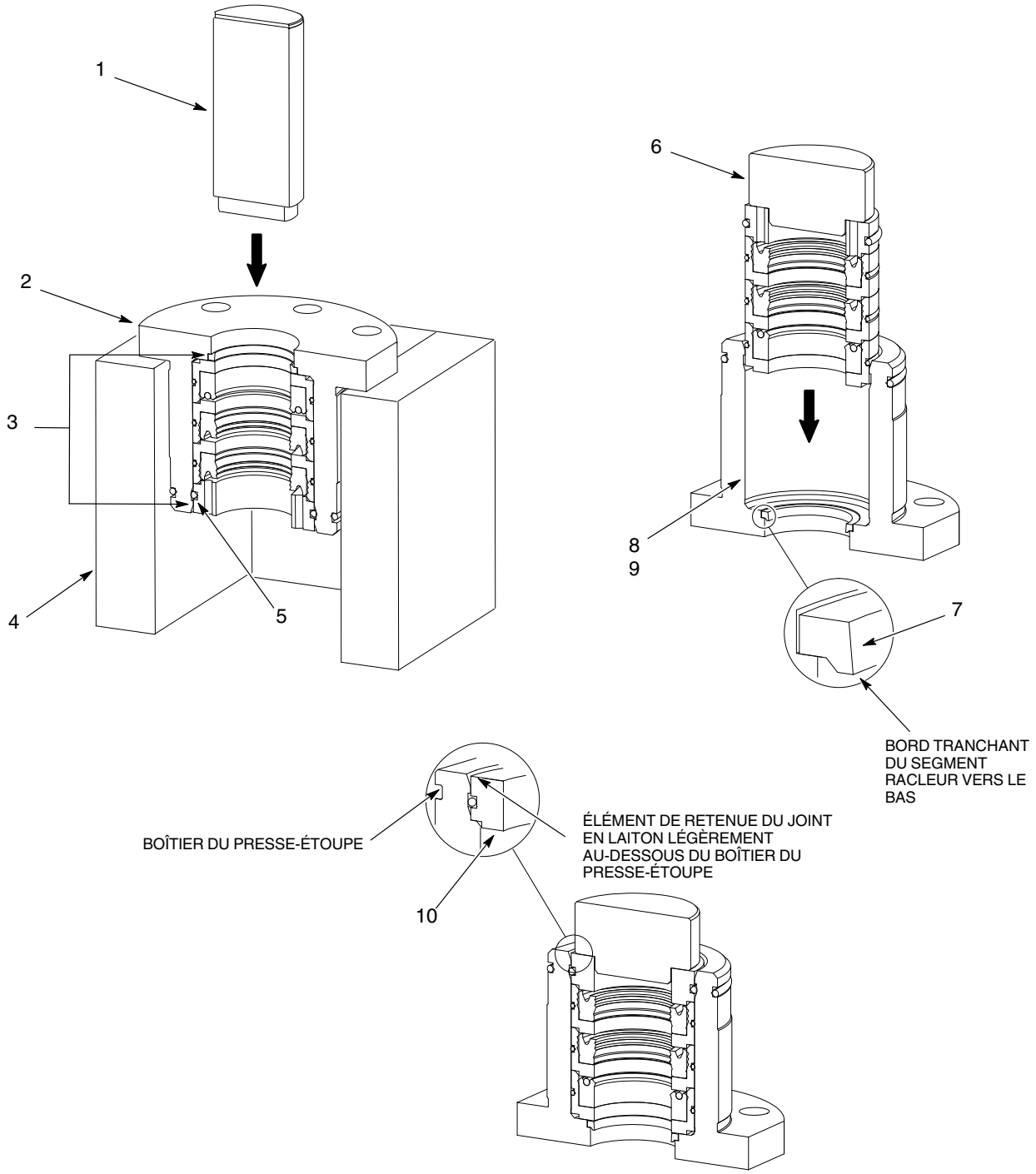


Figure 11 Remplacement des pièces internes du presse-étoupe

© 2013 Nordson Corporation

Remplacement du thermostat

1. Voir la figure 12. Retirer les vis (1) qui fixent le cache (2) au boîtier (12).
2. Desserrer les vis (11) du connecteur (10) et retirer les fils du thermostat.
3. Retirer les vis (7) et les rondelles freins (8) qui fixent le thermostat (9) au boîtier (12).
4. Appliquer de la pâte thermique (13) sur le thermostat (9) neuf. Fixer le thermostat à l'aide des rondelles freins (8) et des vis (7). Serrer fermement les vis.
5. Sertir des cosses neuves sur chaque fil.
6. Insérer les fils du thermostat dans le connecteur (10) et serrer les vis (11). Voir la figure 12 pour le schéma de câblage si nécessaire.
7. Fixer le capot (2) sur le boîtier (12) à l'aide des vis (1). Serrer fermement les vis.

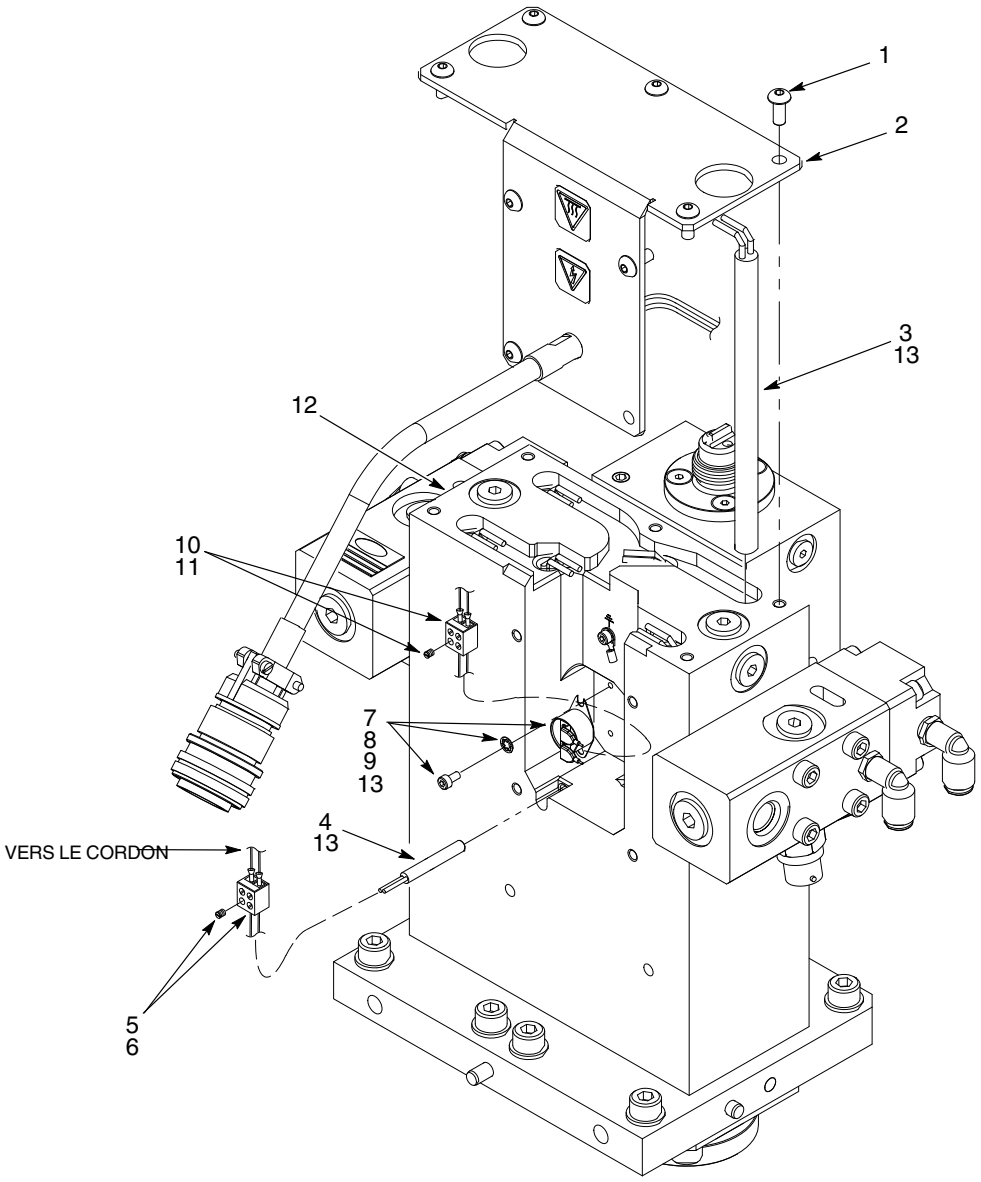
Remplacement de la cartouche chauffante

1. Voir la figure 12. Retirer les vis (1) qui fixent le cache (2) au boîtier (12).
2. Couper les fils correspondants de l'élément chauffant des raccords sertis.
3. Retirer prudemment la cartouche chauffante (3) du boîtier (12).
4. Appliquer de la pâte thermique (13) sur la cartouche chauffante (3) neuve. Installer la cartouche chauffante dans le boîtier (12).
5. Dénuder tous les fils coupés. Sertir des connecteurs neufs sur chaque fil. Voir la figure 12 pour le schéma de câblage si nécessaire.
6. Fixer le capot (2) sur le boîtier (12) à l'aide des vis (1) et serrer fermement les vis.

Remplacement de la sonde RTD

1. Voir la figure 12. Retirer les vis (1) qui fixent le cache (2) au boîtier (12).
2. Desserrer les vis (5) du connecteur (6) et retirer les fils de la sonde RTD.
3. Retirer prudemment la sonde RTD (4) du boîtier (12).
4. Appliquer de la pâte thermique (13) sur la sonde RTD (4). Installer la sonde RTD dans le boîtier.
5. Sertir des cosses neuves sur chaque fil.
6. Insérer les fils de la sonde RTD dans le connecteur (6). Serrer la vis (5).
7. Fixer le capot (2) sur le boîtier (12) à l'aide des vis (1). Serrer fermement les vis.

© 2013 Nordson Corporation



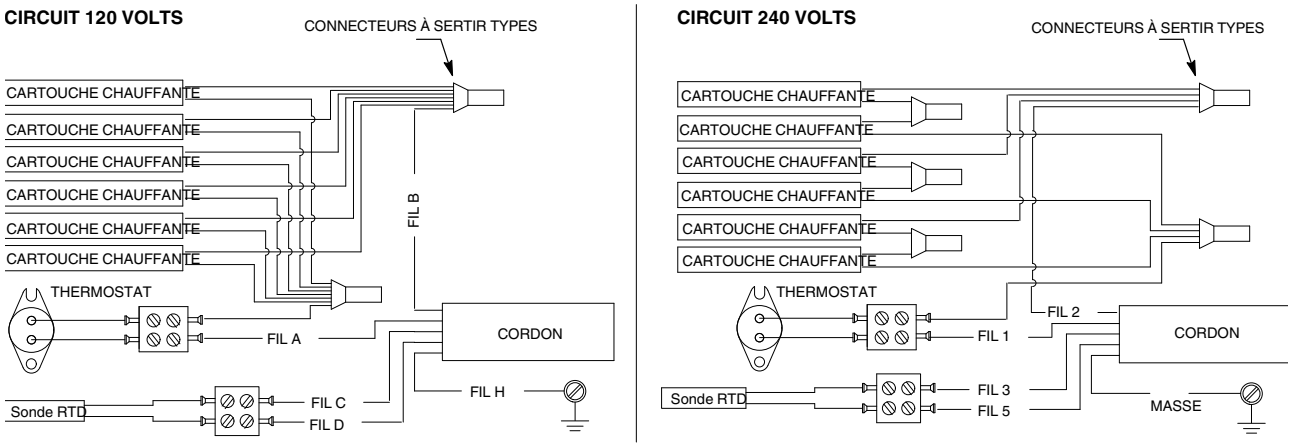


Figure 12 Réparation de l'élément chauffant et de la sonde RTD

© 2013 Nordson Corporation

Pièces de rechange

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

Doseurs S2K standard

Voir les figures 13 et 14 ainsi que la liste de pièces ci-après.

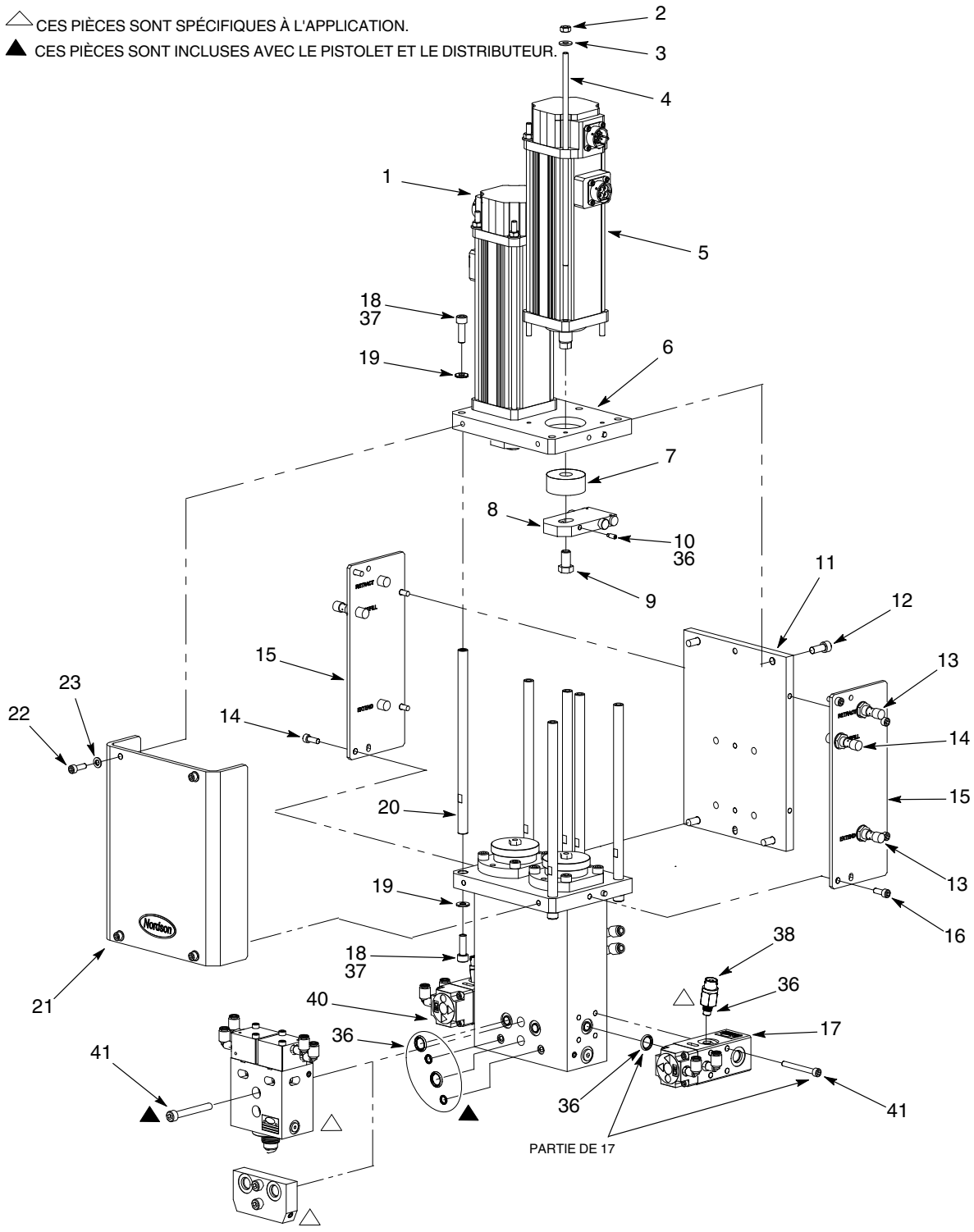


Figure 13 Pièces du doseur S2K standard

© 2013 Nordson Corporation

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

Tournez SVP...

© 2013 Nordson Corporation

Doseurs S2K standard *(suite)*

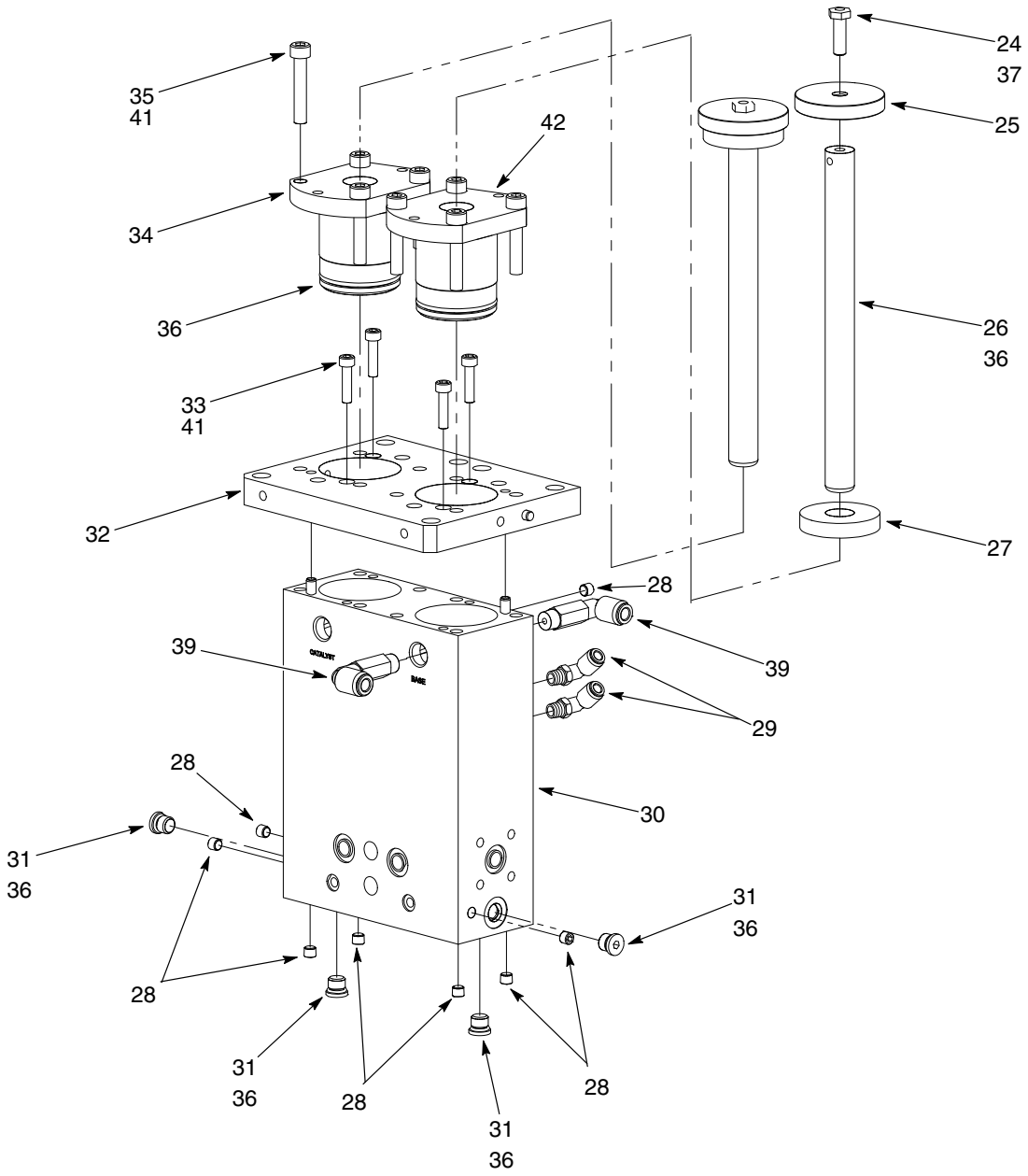


Figure 14 Pièces du doseur S2K standard *(suite)*

© 2013 Nordson Corporation

Élément	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	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	
30	1084788		• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, CE	1	
		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		
32	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
33	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
34	- - - - - -	- - - - - -	• Gland assembly, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2/1	B, C, E
35	- - - - - -	- - - - - -	• Screw, socket, M8 x 45	8	
36	1031834		• Lubricant, TFE grease, 5lb, 1 gal	AR	
		1001849	• Grease Mobil Synthetic, SHC 100, 12.5 oz	AR	
37	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
38	- - - - - -	- - - - - -	• Transducer, pressure	2	F
39		972889	• Elbow, male, 1/4 T x 1/8 NPT	2	
40		1105010	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW stainless steel	1	
41	900344	900344	• Never Seeze, 8-oz can	AR	
42	- - - - - -	- - - - - -	• Gland assembly, ARW base, 0.75 diameter, low viscosity material, Pro-Meter S	1	B, E, G

NOTE A: Ces pièces sont incluses avec l'élément 1, mais elles peuvent être commandées séparément.

B: Garder ces pièces à portée de main pour réduire les temps d'arrêt.

C: Deux nécessaires pour le doseur 1084785. Une nécessaire pour le doseur 1086692.

D: Cette pièce est incluse dans le kit Tige du plongeur 1080987.

E: Cette pièce est incluse dans les kits boîtier de presse-étoupe suivants :
Kit 1080997 pour l'élément 34 ; doseur standard ; doseur ARW côté catalyseur
Kit 1086696 pour l'élément 42 ; ARW côté base

F: Les capteurs de pression sont spécifiques à l'application :
500 psi : commander la réf. 1084754
1000 psi : commander la réf. 1084753
3000 psi : commander la réf. 1084725
5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé)

G:Commander le kit cartouche d'étanchéité 1102032 pour les matières à forte viscosité.

AR : Suivant les besoins

© 2013 Nordson Corporation

Doseurs S2K chauffés 120/240 V

Voir les figures 15 et 16. Voir la liste des pièces ci-après.

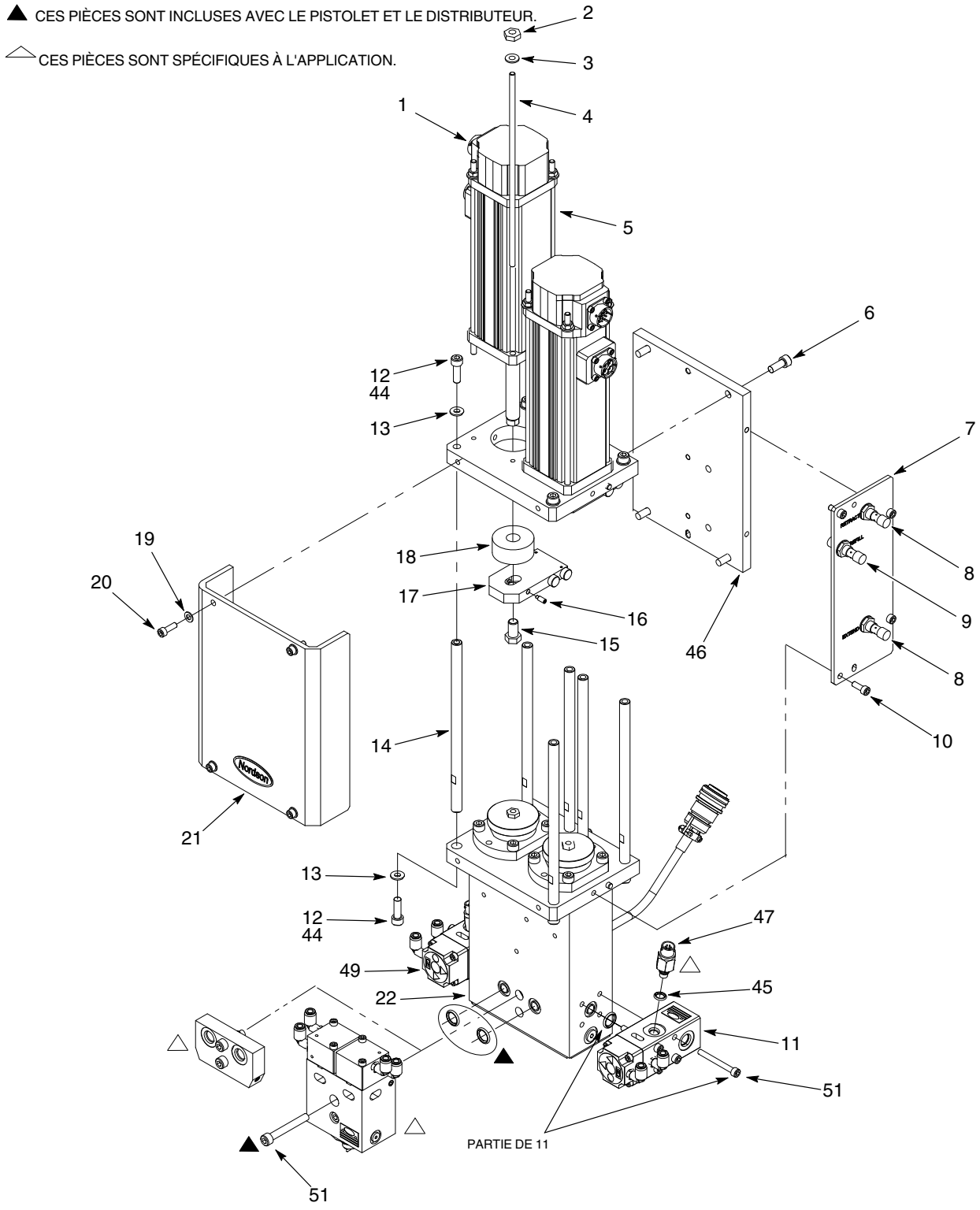


Figure 15 Pièces de rechange pour doseur S2K chauffé 120/240 V

© 2013 Nordson Corporation

Élément	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	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	

Tournez SVP...

© 2013 Nordson Corporation

Doseurs S2K chauffés 120/240 V *(suite)*

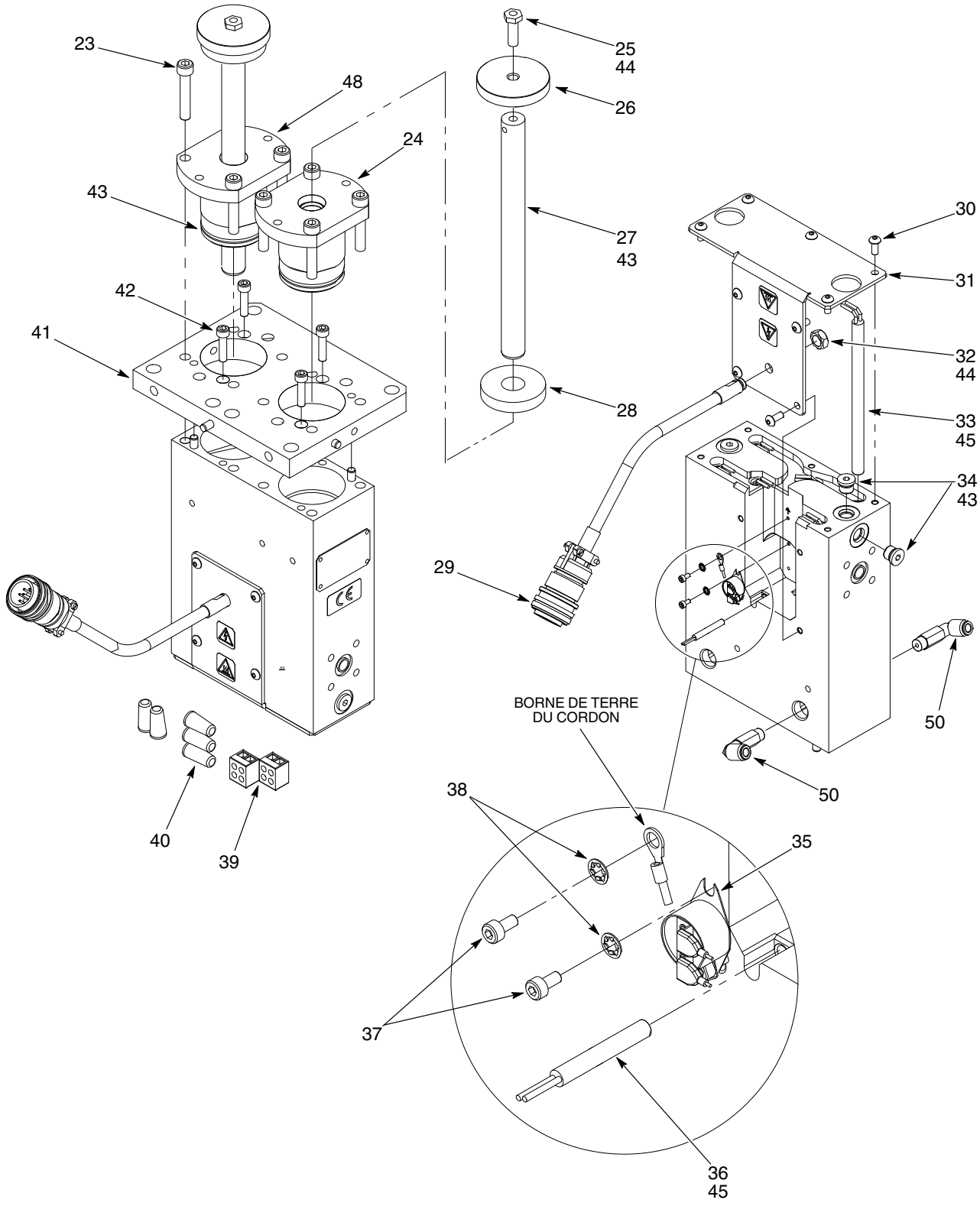


Figure 16 Pièces de rechange pour doseur S2K chauffé 120/240 V *(suite)*

© 2013 Nordson Corporation

Élément	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté	Note
—	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	

NOTE A:Ces pièces sont incluses avec l'élément 1, mais elles peuvent être commandées séparément.

B:Garder ces pièces à portée de main pour réduire les temps d'arrêt.

C:Deux nécessaires sur les doseurs 1084538 et 1084539. Une nécessaire sur les doseurs 1086693 et 1086694.

D:Cette pièce est incluse dans le kit Tige du plongeur 1080987.

E:Cette pièce est incluse dans les kits boîtier de presse-étoupe suivants :
Kit 1080997 pour l'élément 24 ; doseur standard ; doseur ARW côté catalyseur
Kit 1086696 pour l'élément 42 ; ARW côté base

F:Les capteurs de pression sont spécifiques à l'application :
500 psi : commander la réf. 1084754
1000 psi : commander la réf. 1084753
3000 psi : commander la réf. 1084725
5000 psi : commander la réf. 346088 (utilisé sur les anciens systèmes, n'est plus recommandé)

AR : Suivant les besoins

© 2013 Nordson Corporation

Kits

Les kits suivants sont disponibles pour les doseurs.

Presse-étoupes

P/N	Description	Série S2k aluminium		Série S2K acier inoxydable	
		Côtéé base	Côté catalyseur	Côtéé base	Côté catalyseur
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				

Vannes d'entrée

P/N	Description	Doseurs en aluminium		Doseurs en acier inoxydable	
		Côtéé base	Côté catalyseur	Côtéé base	Côté catalyseur
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	—	—	●	—

Tige du plongeur

REMARQUE : Utiliser ce kit sur les doseurs série S2K en aluminium et en acier inoxydable.

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

Module boîtier de jonction Pro-Meter S2K

REMARQUE : Utiliser ce module sur les doseurs série S2K en aluminium et en acier inoxydable.

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

© 2013 Nordson Corporation

Composants spécifiques à l'application

Les composants spécifiques à l'application ci-après sont disponibles.

Bloc adaptateur pour montage à distance du pistolet

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

Capteurs

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

Pistolet de dépose et cartouches d'étanchéité bicomposantes

Doseurs en aluminium	
P/N	**Description**
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
Doseurs en acier inoxydable	
P/N	**Description**
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

Circuit ARW

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

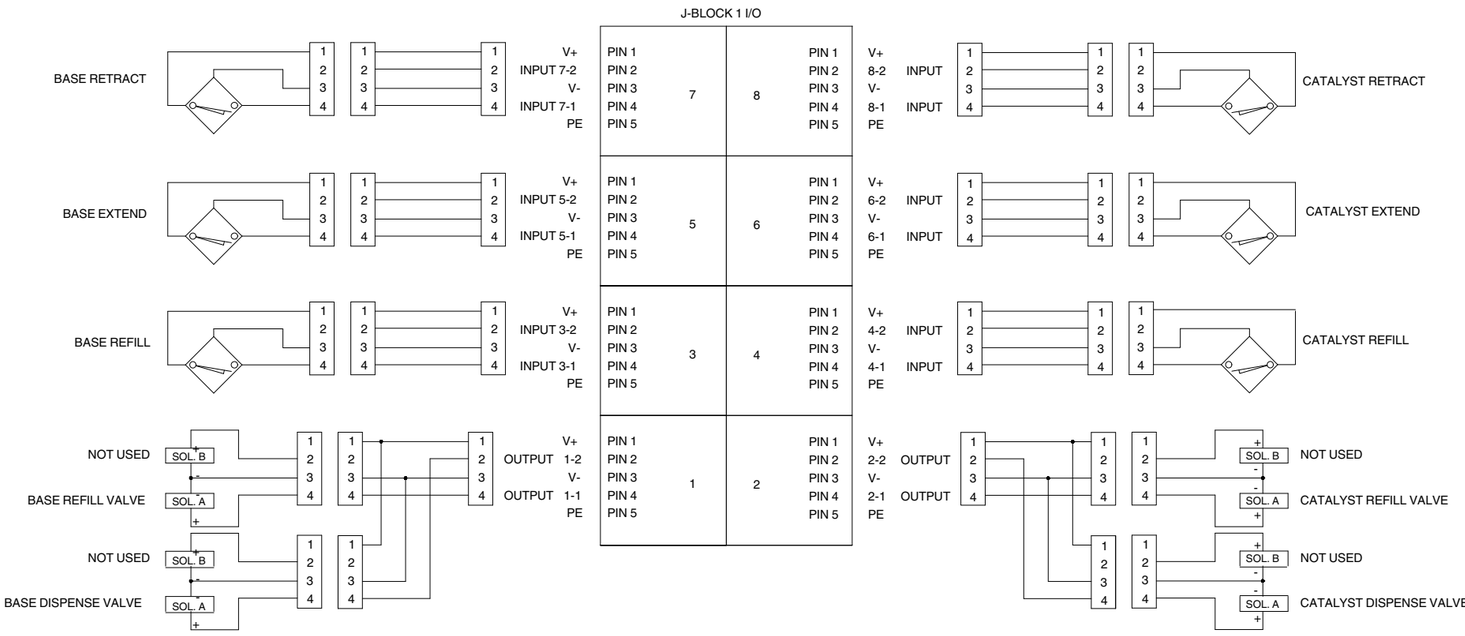
Outils

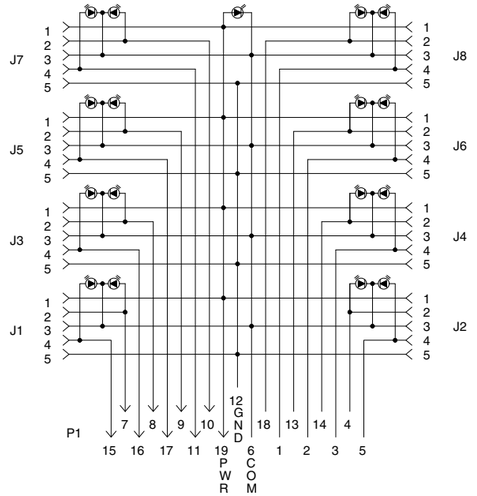
P/N	Description
1080991	Removal Arbor, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1070474	Insertion tool, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1074034	Spanner wrench, 3/16-inch pin, 0.75-inch to 2-inch

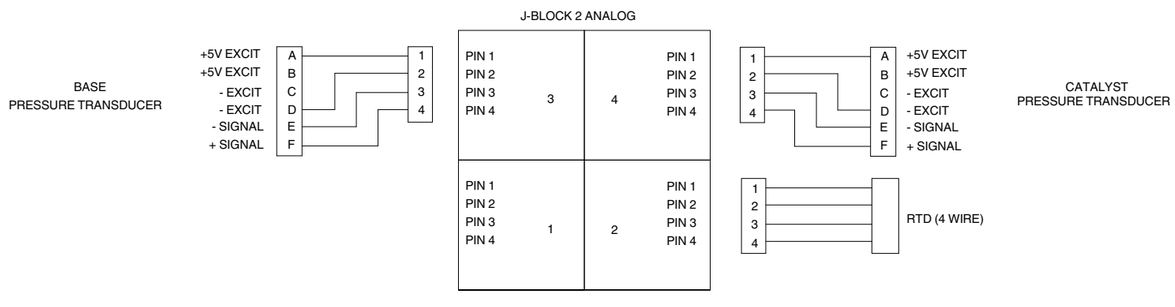
© 2013 Nordson Corporation

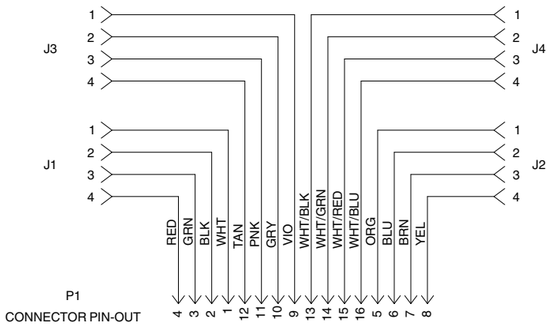
Notes :

© 2013 Nordson Corporation









Pro-Meter S2K-Series J-Block Schematic

© 2013 Nordson Corporation