

Дозирующие клапаны с защитой от подтекания Auto-Flo II

Руководство по эксплуатации
P/N 7179911_01
- Russian -
Издано 5/12

Настоящий документ может быть изменен без предварительного уведомления.
Самые последние издания находятся по адресу <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Содержание

Nordson International	O-1	Монтаж	11
Europe	O-1	Автономный дозирующий клапан	11
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе	11
Outside Europe	O-2	Выбор сопла	13
Africa / Middle East	O-2	Эксплуатация	13
Asia / Australia / Latin America	O-2	Дозирующий клапан, промывка	13
China	O-2	Прочистка забитого сопла	13
Japan	O-2	Техобслуживание	14
North America	O-2	Поиск и устранение неисправностей	14
Техника безопасности	1	Ремонт	15
Квалифицированный персонал	1	Уплотнительный картридж	15
Надлежащее использование	1	Уплотнительный картридж, снятие ...	15
Предписания и разрешения	1	Уплотнительный картридж, установка	15
Личная безопасность	1	Запчасти	16
Жидкости под высоким давлением ...	2	Стандартные дозирующие клапаны ...	16
Пожарная безопасность	2	Дозирующие клапаны XD	18
Опасности при использовании растворителей на основе галоидных углеводородов	3		
Действия в случае неполадок	3		
Утилизация	3		
Описание	5		
Принцип действия	5		
Технические данные	6		
Размеры и эксплуатационные характеристики	6		
Автономный дозирующий клапан	7		
Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе	8		
Требования к воде для температурного кондиционирования	9		
Типы воды	9		
Скорости коррозии	9		
Подготовка воды с использованием биоцида	9		

Обращайтесь к нам

Корпорация Nordson принимает запросы на информацию, комментарии и справки о своей продукции. Общая информация о Nordson находится в Интернете по следующему адресу: <http://www.nordson.com>.

Уведомление

Настоящая публикация Корпорации Nordson охраняется законом об авторском праве. Дата установления авторского права 2012 г. Никакая часть настоящего документа не может быть фотокопирована, воспроизведена или переведена на другой язык без предварительного письменного согласия Корпорации Nordson. Информация, содержащаяся в настоящей публикации, может быть изменена без уведомления.

- Перевод оригинала -

Товарные знаки

Nordson и логотип Nordson являются зарегистрированными товарными знаками Корпорации Nordson.

Auto-Flo является товарным знаком Корпорации Nordson.

Все остальные товарные знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

Contact Nordson	Phone	Fax
DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Africa / Middle East

Contact Nordson	Phone	Fax
DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

Asia / Australia / Latin America

Contact Nordson	Phone	Fax
Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-

China

Contact Nordson	Phone	Fax
China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199

Japan

Contact Nordson	Phone	Fax
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

Техника безопасности

Прочесте и выполняйте данные инструкции по технике безопасности. Предупреждения, предостережения и инструкции, относящиеся к процессам и оборудованию, включены, где необходимо, в документацию на оборудование.

Следует обеспечить доступность всей технической документации, включая данное руководство, для персонала, проводящего эксплуатацию или техобслуживание оборудования.

Квалифицированный персонал

Владельцы оборудования несут ответственность за то, чтобы монтаж, эксплуатация и техобслуживание оборудования Nordson проводились квалифицированным персоналом. Квалифицированным персоналом считаются работники или подрядчики, обученные безопасному выполнению порученной работы. Квалифицированный персонал должен свободно ориентироваться во всех правилах и предписаниях техники безопасности и обладать физическими возможностями для выполнения порученной работы.

Надлежащее использование

Использование оборудования Nordson способами, отличными от описанных в документации, поставляемой с оборудованием, может привести к травмам или материальному ущербу.

Примеры ненадлежащего использования оборудования

- использование несовместимых материалов
- несанкционированная доработка оборудования
- снятие или обход защитных ограждений или средств блокировки
- использование неподходящих или поврежденных деталей
- использование не одобренного вспомогательного оборудования
- эксплуатация оборудования с превышением максимальных параметров

Предписания и разрешения

Убедитесь, что все оборудование рассчитано и допущено к применению в условиях на месте эксплуатации. В случае невыполнения инструкций по монтажу, эксплуатации и техобслуживанию все разрешения, полученные для оборудования Nordson, становятся недействительными.

Личная безопасность

Во избежание травм необходимо выполнять следующие инструкции.

- К эксплуатации и техобслуживанию оборудования не допускаются лица без необходимой квалификации.
- Запрещена эксплуатация оборудования с неисправными защитными ограждениями, дверцами и крышками или с неполадками в работе автоматических средств блокировки. Запрещено обходить или отключать любые предохранительные устройства.
- Запрещено приближаться к движущимся частям оборудования. Перед наладкой или техобслуживанием оборудования с движущимися частями отключить подачу питания и дождаться полного останова оборудования. Запереть выключатель питания и заблокировать оборудование во избежание неожиданного перемещения.
- Перед наладкой или техобслуживанием систем или компонентов, работающих под давлением, сбросить (сравить) давление в гидравлической или пневматической системе. Перед техобслуживанием электрооборудования разомкнуть и запереть выключатели и вывесить соответствующие таблички.
- Перед эксплуатацией ручных распылителей убедиться, что они заземлены. Надеть электропроводящие перчатки или использовать заземляющие ремешки, соединенные с ручкой распылителя или другим элементом технологического заземления. Не надевать и не носить металлические предметы, например, ювелирные украшения и инструменты.
- В случае даже слабого поражения электрическим током немедленно отключить все электрическое и электростатическое оборудование. Не перезапускать оборудование до выяснения причины и устранения неисправности.
- Получить у поставщиков и внимательно изучить паспорта безопасности (MSDS) на все используемые материалы. Следовать инструкциям изготовителей по безопасной транспортировке и использованию материалов, пользоваться рекомендованными индивидуальными средствами защиты.
- Убедиться в достаточности вентиляции зоны распыления.
- Для предотвращения травматизма следует учитывать скрытые, как правило, неустраняемые полностью факторы опасности на рабочем месте, такие, как горячие поверхности, острые края, детали под напряжением и движущиеся части оборудования, которые не могут быть защищены или ограждены по техническим причинам.

Жидкости под высоким давлением

Жидкости, находящиеся под высоким давлением чрезвычайно опасны, если они не укупорены безопасным образом. Необходимо всегда сбрасывать гидравлическое давление перед настройкой или техобслуживанием оборудования, работающего под высоким давлением. Струя жидкости под высоким давлением режет как нож и может причинить тяжелые травмы, ампутацию или смерть. Проникновение жидкостей сквозь кожу может также вызвать отравление.

В случае травмы в результате инъекции жидкости под высоким давлением необходимо немедленно обратиться за медицинской помощью. По возможности передать медперсоналу копию паспорта безопасности (MSDS) на впрыснутую жидкость.

Национальная ассоциация изготовителей распылительного оборудования выпускает специальные карточки, которые необходимо всегда иметь при себе во время работы с распылительным оборудованием под высоким давлением. Эти карточки поставляются вместе с оборудованием. На карточках приводится следующий текст:



ВНИМАНИЕ: Любая травма, причиненная жидкостью под высоким давлением, может иметь серьезные последствия. В случае травмы и даже подозрении на травму:

- Немедленно обратиться в медпункт.
- Сообщить врачу о подозрении на травму в результате инъекции жидкости.
- Показать ему данную карточку
- Рассказать, материал какого типа распылялся.

МЕДИЦИНСКАЯ ТРЕВОГА–РАНЕНИЯ ПРИ БЕЗВОЗДУШНОМ РАСПЫЛЕНИИ: УВЕДОМЛЕНИЕ ДЛЯ ВРАЧА

Подкожная инъекция является серьезной травмой. Важно как можно скорее начать хирургическое лечение. Нельзя откладывать обследование для определения токсичности. Токсичными являются материалы для некоторых экзотических покрытий, впрыснутые непосредственно в кровеносную систему.

Рекомендуется получить консультацию у хирурга, занимающегося пластическими или восстановительными операциями.

Серьезность травмы зависит от того, на каком участке тела находится рана, произошло ли при впрыскивании столкновение вещества с чем-нибудь и отражение, повлекшее за собой дополнительные травмы, а также от множества других факторов, включая занесенную в рану микрофлору, содержащуюся на коже, в краске или распылителе. Если впрыснутая краска содержит акриловый латекс или двуокись титана, которые снижают сопротивляемость тканей к инфекции, возможно быстрое размножение бактерий. Рекомендуемое врачами лечение травм, вызванных инъекцией жидкости под высоким давлением в руки, включает немедленную декомпрессию закрытых сосудистых участков рук для уменьшения раздувания внутренних тканей впрыснутой краской, адекватную санацию раневой полости и немедленное лечение антибиотиками.

Пожарная безопасность

Во избежание пожара или взрыва необходимо выполнять следующие инструкции.

- Заземлить все электропроводные части оборудования. Использовать только заземленные пневматические и жидкостные шланги. Периодически проверять заземление оборудования и обрабатываемых изделий. Сопротивление относительно земли не должно превышать одного мегома.
- При возникновении искрения или дугового разряда немедленно отключить все оборудование. Не производить повторного запуска до выяснения причины и устранения неисправности.
- Запрещено курить, проводить сварочные или шлифовальные работы и пользоваться открытым огнем в зонах хранения или использования горючих материалов.
- Не нагревать материалы до температуры, превышающей рекомендуемую изготовителем. Убедиться в нормальной работе устройств для контроля и ограничения нагрева.
- Предусмотреть необходимую вентиляцию для предотвращения опасного повышения концентрации летучих материалов или паров. Руководствоваться местными правилами или паспортами безопасности материалов.
- Не производить разъединения находящихся под напряжением электрических цепей во время работы с горючими материалами. Во избежание искрообразования сначала размыкать разъединитель.
- Изучить места расположения кнопок аварийного останова, отсечных клапанов и огнетушителей. В случае возникновения пожара в распылительной камере немедленно отключить распылительную систему и вытяжные вентиляторы.
- Перед регулировкой, чисткой или ремонтом электростатического оборудования отключать источник электростатического напряжения и заземлять электроды распылителей.
- Проводить очистку, техобслуживание, проверку и ремонт оборудования, руководствуясь инструкциями в документации на оборудование.
- Для замены использовать только запчасти, предназначенные для использования с оригинальным оборудованием. Информацию и рекомендации по запчастям можно получить у местного представителя Nordson.

Опасности при использовании растворителей на основе галоидных углеводородов

Запрещено использовать растворители на основе галоидных углеводородов в работающих под давлением системах, содержащих детали из алюминия и его сплавов. Под давлением возможна реакция этих растворителей с алюминием и взрыв, который может привести к травмам, летальному исходу или материальному ущербу. Растворители на основе галоидных углеводородов содержат один или более элементов из числа следующих:

Элемент	Обозначение	Приставка
Фтор	F	"Фторо-"
Хлор	Cl	"Хлоро-"
Бром	Br	"Бromo-"
Иод	I	"Иодо-"

За более подробной информацией обращайтесь к паспорту безопасности или к поставщику используемого материала. При необходимости использования растворителей на основе галоидных углеводородов следует проконсультироваться с представителем Nordson о совместимых компонентах Nordson.

Действия в случае неполадок

В случае неполадок в работе оборудования или систем немедленно отключить систему и принять следующие меры:

- Отключить электропитание системы и запереть выключатель. Закрыть гидравлические и пневматические отсечные клапаны и сбросить давление.
- Перед повторным запуском выяснить и устранить причину неполадок.

Утилизация

Утилизировать оборудование и материалы, используемые при эксплуатации и техобслуживании, в соответствии с местными правилами.

Описание

См. рис. 1. Автоматический дозирующий клапан Auto-Flo II с защитой от подтекания используется в разнообразных областях применения для нанесения клеев, герметиков и других материалов. Этот клапан, изготовленный из алюминия, характеризуется малым весом и универсальностью.

За более подробной информацией обращаться к разделу *Технические данные*.

ПРИМЕЧАНИЕ: Во всех остальных частях настоящего руководства дозирующий клапан Auto-Flo II с защитой от подтекания именуется дозирующим клапаном.

Принцип действия

См. рис. 1. При подаче сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок открытия клапана (5) поршень совершает ход вниз, выдвигая стержень (3) через седло (4). Материал поступает во впускной патрубок (2) и выходит из сопла.

Когда подача сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок открытия клапана (5) прекращается и начинается подача сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок закрытия клапана (1), давление воздуха и сила пружины, расположенной под поршнем (6), отжимают стержень поршня вверх обратно в седло, перекрывая выпуск материала.

Дозирующий клапан может оснащаться температурным кондиционированием посредством блока регулирования температуры (TCU). TCU обеспечивает поддержание необходимой технологической температуры наносимого материала.

ПРИМЕЧАНИЕ: Информацию о типах воды, используемой для дозирующего клапана, см. под заголовком *Требования к воде для температурного кондиционирования* в разделе *Технические данные*.

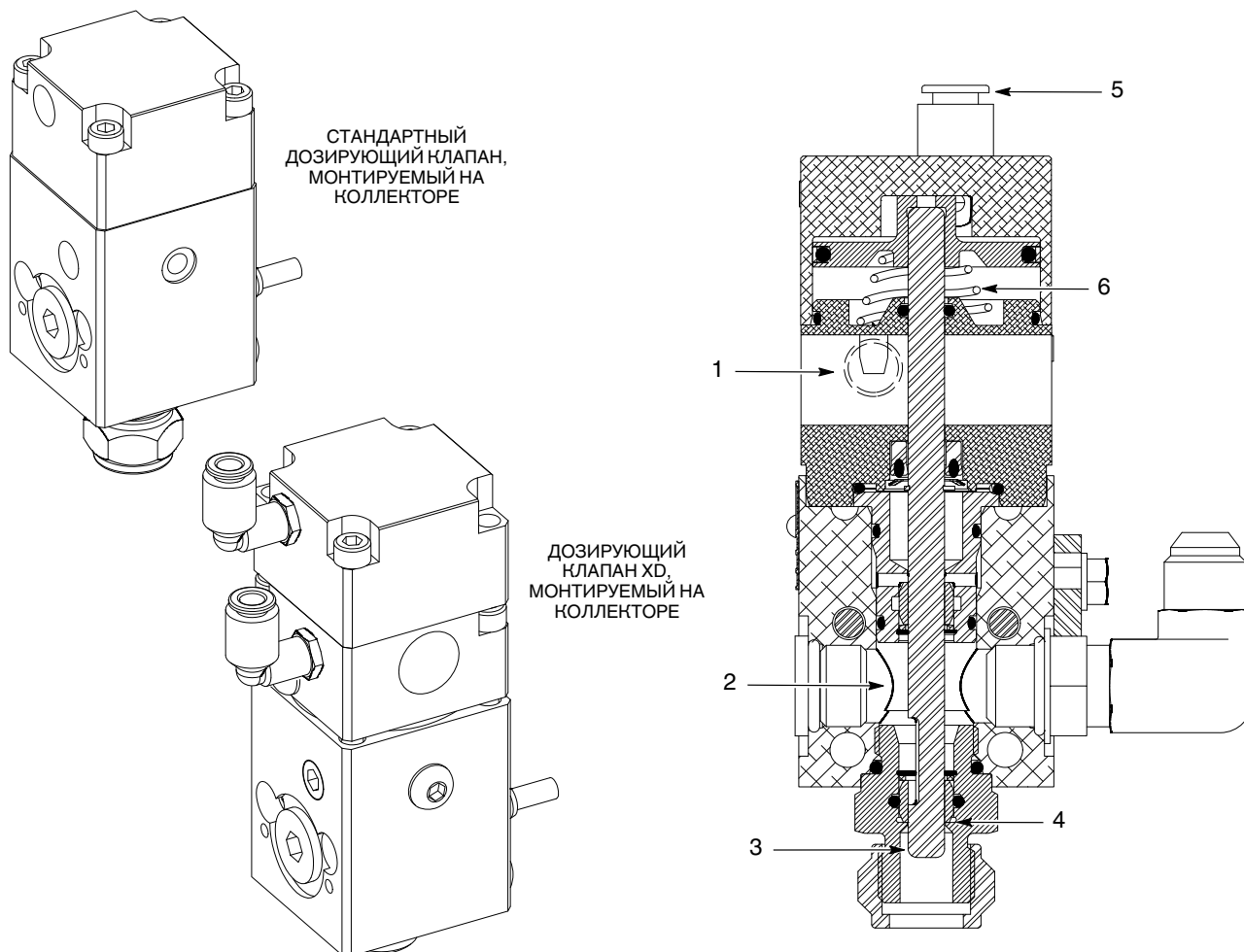


Рис. 1 Дозирующие клапаны Auto-Flo II с защитой от подтекания

Технические данные

Технические данные см. в следующих параграфах.

Размеры и эксплуатационные характеристики

Размеры	См. рис. 2.
Приблизительная масса, кг (унций)	XD: 0,649 (23) Стандартный: 0,508 (18)
Максимальное статическое давление жидкости, psi (бар)	5000 (345)
Давление рабочего воздуха, psi (бар)	60-120 (4-8)

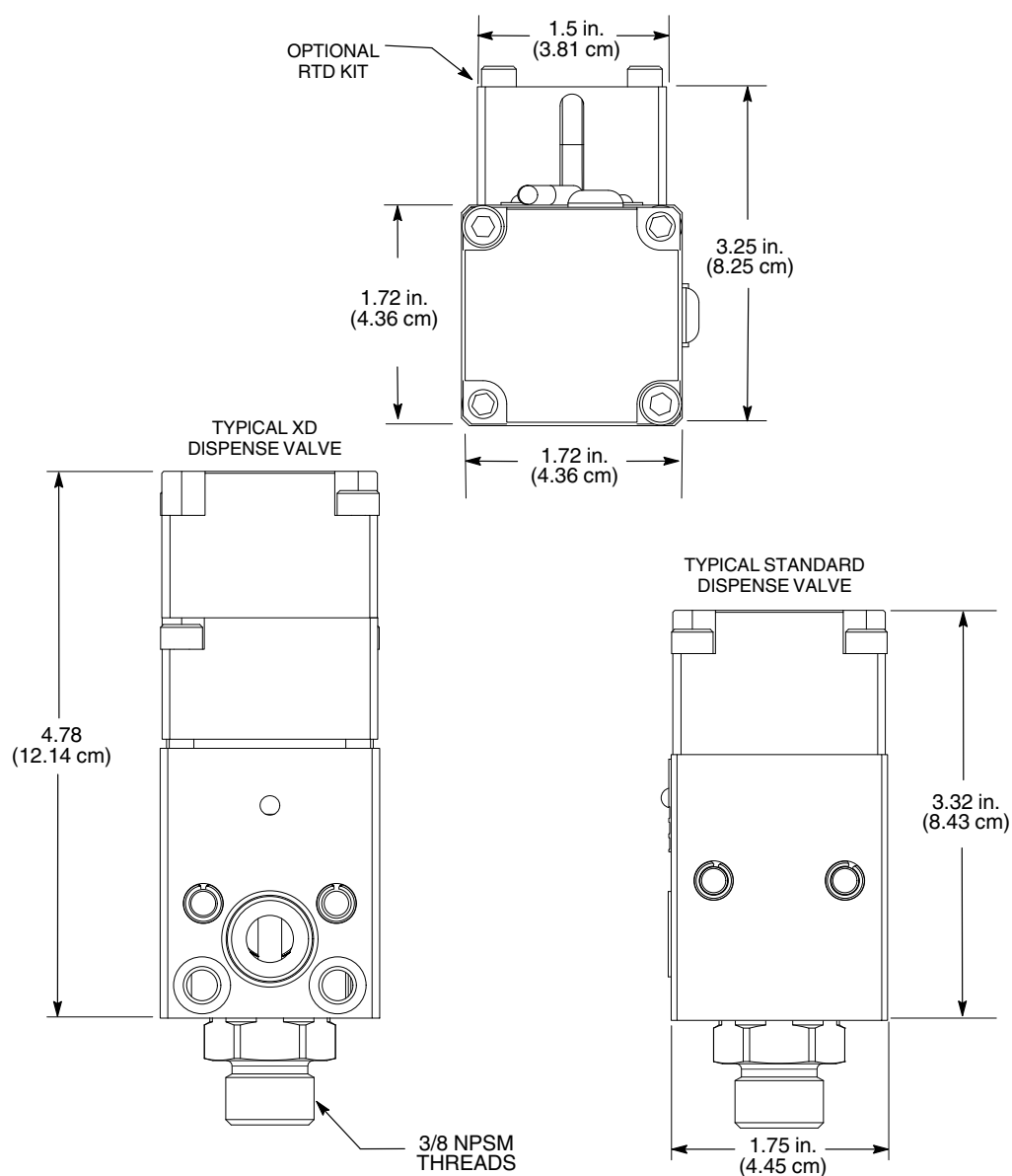


Рис. 2 Приблизительные размеры

Автономный дозирующий клапан

Данные для монтажа автономного дозирующего клапана см. на рис. 3.

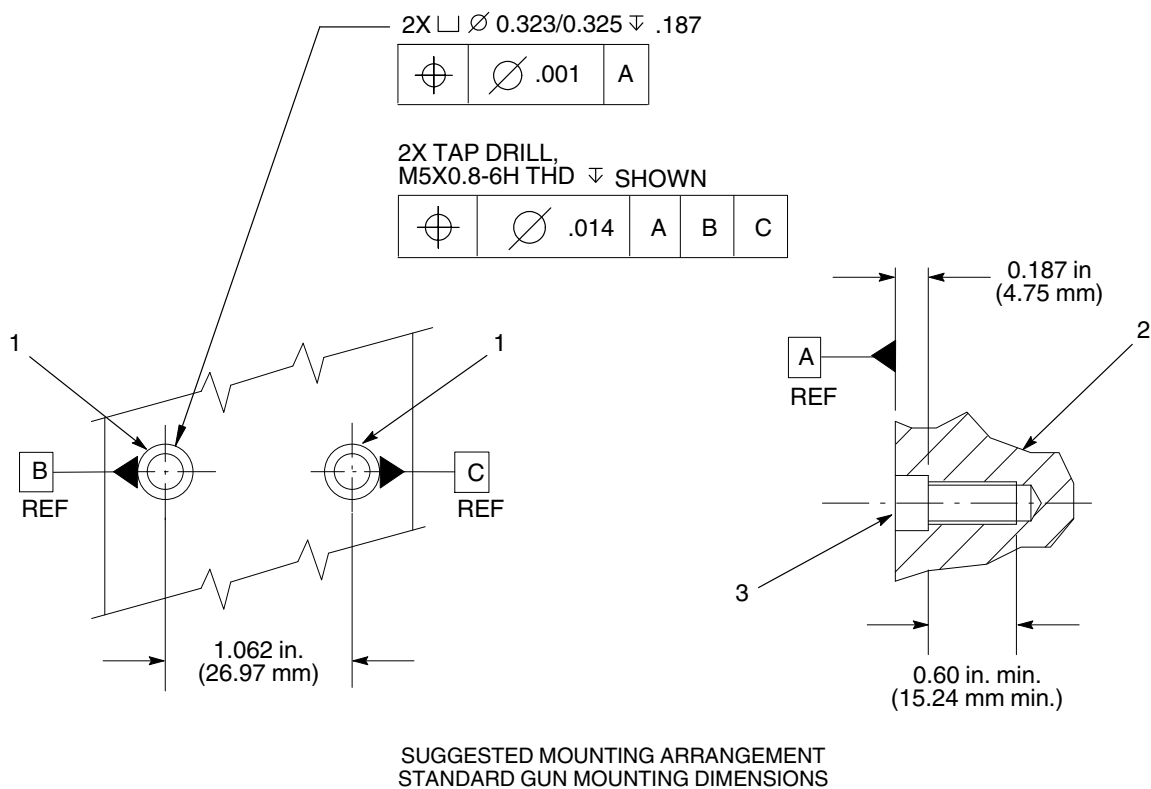


Рис. 3 Данные для монтажа автономного дозирующего клапана

1. Отверстия в монтажной пластине
2. Монтажная пластина
3. Рассверлить под размер пустотелого установочного штифта — два в комплекте поставки каждого дозирующего клапана

Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе

Данные для монтажа дозирующего клапана на коллекторе см. на рис. 4. Помимо высверливания монтажных отверстий (3), высверлить отверстия для впуска материала (1) и портов температурного кондиционирования (2).

Отверстие для впуска материала (1):

- высверлить отверстие диаметром 0,230–0,240 дюйма на необходимую глубину
- рассверлить отверстие диаметром 0,375–0,379 дюйма на глубину 0,050–0,052 дюйма

Два отверстия для фитингов температурного регулирования (2) расположены под монтажными отверстиями. Если монтируемый на коллекторе дозирующий клапан нуждается в температурном кондиционировании, высверлить в монтажной поверхности следующие отверстия:

- высверлить два отверстия диаметром 0,250 дюйма для воды
- рассверлить отверстие диаметром 0,437–0,441 дюйма на глубину 0,050–0,052 дюйма

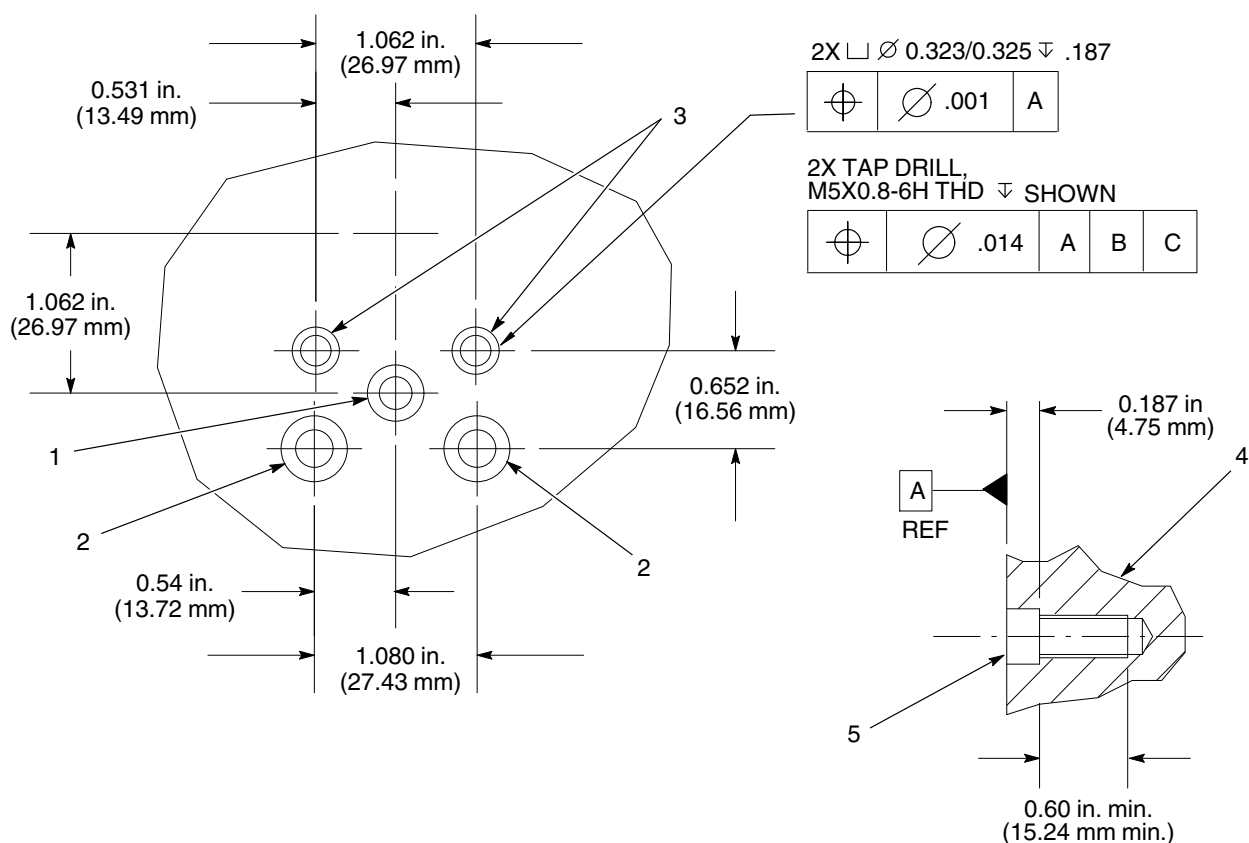


Рис. 4 Размеры для монтажа на коллекторе

- | | | |
|------------------------------------|--------------------------------------|---|
| 1. Впуск материала | 3. Отверстия в монтажной поверхности | 5. Рассверлить под размер пустотелого установочного штифта — 2 шт. в комплекте поставки каждого дозирующего клапана |
| 2. Температурное кондиционирование | 4. Коллектор | |

Требования к воде для температурного кондиционирования

Секция температурного кондиционирования сконструирована с использованием следующих материалов. При использовании воды, ингибиторов коррозии или биоцидов, отличных от указанных в следующих разделах, обязательно руководствоваться данным перечнем.

Алюминий	ПВХ пластмасса
Чугунная трубка	Полиуретан
Латунь	Нержавеющая сталь
Каучук "буна"	Сталь
Медь	Витон
Нейлон	ПТФЭ

Типы воды

См. табл. 1. В целях минимизирования образования загрязнений, которые могут привести к разрушению компонентов системы, ознакомиться с данными рекомендациями, прежде чем выбрать тип воды для использования.

ПРИМЕЧАНИЕ: Типы воды перечислены в порядке предпочтений.

Скорости коррозии

В целях обеспечения надлежащей работоспособности необходимо минимизировать скорости коррозии алюминия и меди. В целях поддержания эксплуатационной надежности скорость коррозии:

- алюминия не должна превышать 3 мил/год (0,003 дюйм./г.).
- меди не должна превышать 1 мил/год (0,001 дюйм./г.).

При доливке воды в систему необходимо добавлять ингибитор коррозии. С системами температурного кондиционирования поставляется ингибитор коррозии CorrShield MD405. Этот ингибитор коррозии на основе молибдатов содержит присадку Azole для защиты меди и добавляется в количестве 1,5 унции на галлон воды для поддержания концентрации 250–350 промилле.

CorrShield MD 405 имеет Ford Tox-номер 149163.

CorrShield MD 405 имеет GM FID-номер 225484.

Подготовка воды с использованием биоцида

Не использовать следующие биоциды:

- окислители, такие как хлор, бром, перекись водорода, йод, озон и т.д.
- катионные или положительно заряженные биоциды.

С CorrShield MD405 используются биоциды BetzDearborn Spectrus NX114. Рекомендуемая концентрация Spectrus NX114, составляющая 150 промилле, получается при смешивании 0,017 унц./гал. (0,5 мл/гал.).

Spectrus NX114 имеет Ford Tox-номер 148270.

Табл. 1 Типы воды

Вода	Описание
1. Дистиллированная	Не содержит минералов и химических веществ. Отсутствуют питательные вещества, необходимые для поддержания развития микроорганизмов, и минералы, вызывающие износ компонентов системы. Замедляющая реакцию с добавками нейтральная среда, используемая для защиты системы. ПРИМЕЧАНИЕ Дистиллированная вода является наилучшим выбором для секции температурного кондиционирования.
2. Из скважины	Содержит большое количество минералов, которые могут поддерживать развитие растений и животных. Содержит минералы, такие как кальций и железо, которые в силу своей абразивности ускоряют износ компонентов. ПРИМЕЧАНИЕ Если вода из скважины является единственным возможным вариантом, требуется ее умягчение для снижения содержания минералов.
3. Водопроводная	Содержит хлор, разрушающий все металлы, включая нержавеющую сталь. Негативно влияет на большинство неметаллов. Обычно содержит большое количество минералов, которые могут поддерживать развитие растений и животных, ускорять износ компонентов.
4. Из градирни	Зачастую содержит большое количество добавок для уничтожения бактерий и для обеспечения ее большей совместимости с процессами сварки и охлаждения в градирнях. Процесс подготовки воды включает добавление некоторых агрессивных химреагентов, которые могут разрушать металлы, пластмассы и другие материалы. Обычно содержит большое количество металлов и других примесей, захваченных в процессе сварки и охлаждения в градирнях, которые могут оказывать негативное воздействие на компоненты системы регулирования температуры.
5. Деионизированная	! ОСТОРОЖНО ! В данной системе запрещено использовать деионизированную воду. Для нормализации уровня ионов деионизированная вода отбирает свободные электроны у металла. Этот процесс приводит к разрушению металлов.

Монтаж

Приведены процедуры монтажа для автономных и монтируемых на коллекторе дозирующих клапанов.



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Нижеуказанные процедуры предназначены только для типового монтажа. За особыми монтажными данными обращаться к соответствующей сопроводительной документации на систему.
- Дозирующий клапан можно смонтировать на стационарном, передвижном или роботизированном держателе. Возможны разные монтажные конфигурации. Касательно условий конкретного производственного процесса консультироваться с представителем Nordson.
- Для дозирующего клапана предусмотрен датчик RTD. При монтаже датчика RTD руководствоваться чертежом, приложенным к комплекту датчика RTD 1075202.

Автономный дозирующий клапан

1. См. рис. 5. Вставить установочные штифты (10) в дозирующий клапан.
2. Смонтировать дозирующий клапан на соответствующем держателе, используя винты (4). Затянуть винты моментом 6,7 Н•м (60 дюйм-фунтов).
3. Выполнить следующее:
 - a. Вывернуть винт (7), снять шайбу (8) и поворотный фиксатор (9) с дозирующего клапана.
 - b. Поставить соответствующий жидкостный фитинг (6) во впускной порт для жидкости (5) и надежно затянуть.
 - c. Смонтировать поворотный фиксатор (9) на жидкостном фитинге (6), используя шайбу (8) и винт (7). Надежно затянуть винт.

ПРИМЕЧАНИЕ: Подаваемый сжатый воздух не должен содержать масла и должен иметь давление в диапазоне 60–120 psi (4–8 бар).

4. Присоединить пневматические линии открытия и закрытия к фитингам (1, 2).
5. Только для дозирующих клапанов с температурным кондиционированием выполнить следующее:
 - a. Поставить угловые фитинги 1/8 NPT в порты температурного кондиционирования (3).
 - b. Присоединить к угловым фитингам линии с TCU.

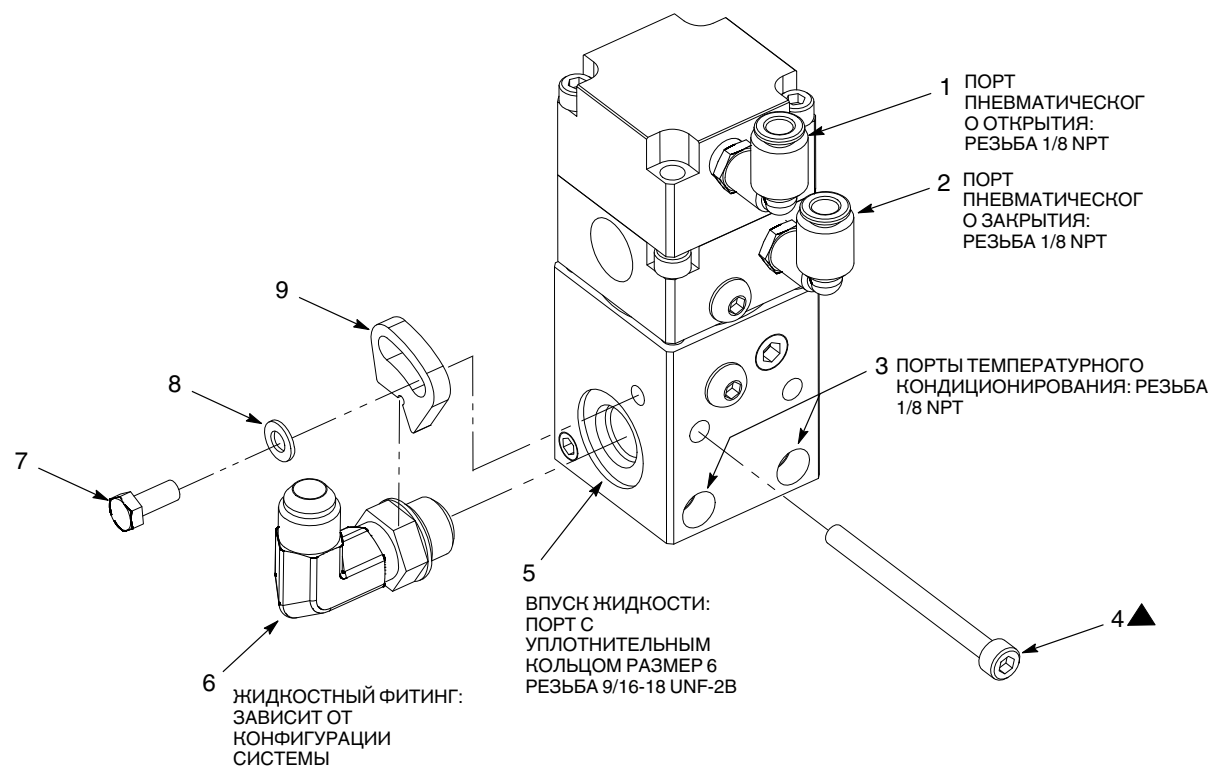
Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе

При необходимости данные для монтажа см. под заголовком *Монтаж на коллекторе* в разделе *Технические данные*.

1. См. рис. 6. Нанести на уплотнительные кольца (1, 2) смазку Mobil SHC 100 и поставить их на поверхность сопряжения.
2. Смонтировать дозирующий клапан на коллекторе, используя винты (3). Затянуть винты моментом 6,7 Н•м (60 дюйм-фунтов).

ПРИМЕЧАНИЕ: Подаваемый сжатый воздух не должен содержать масла и должен иметь давление в диапазоне 60–120 psi (4–8 бар).

3. Присоединить пневматические линии открытия и закрытия к фитингам (4, 5).



▲ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДОЗИРУЮЩИМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

Рис. 5 Типовой монтаж автономного клапана (показан автономный дозирующий клапан XD)

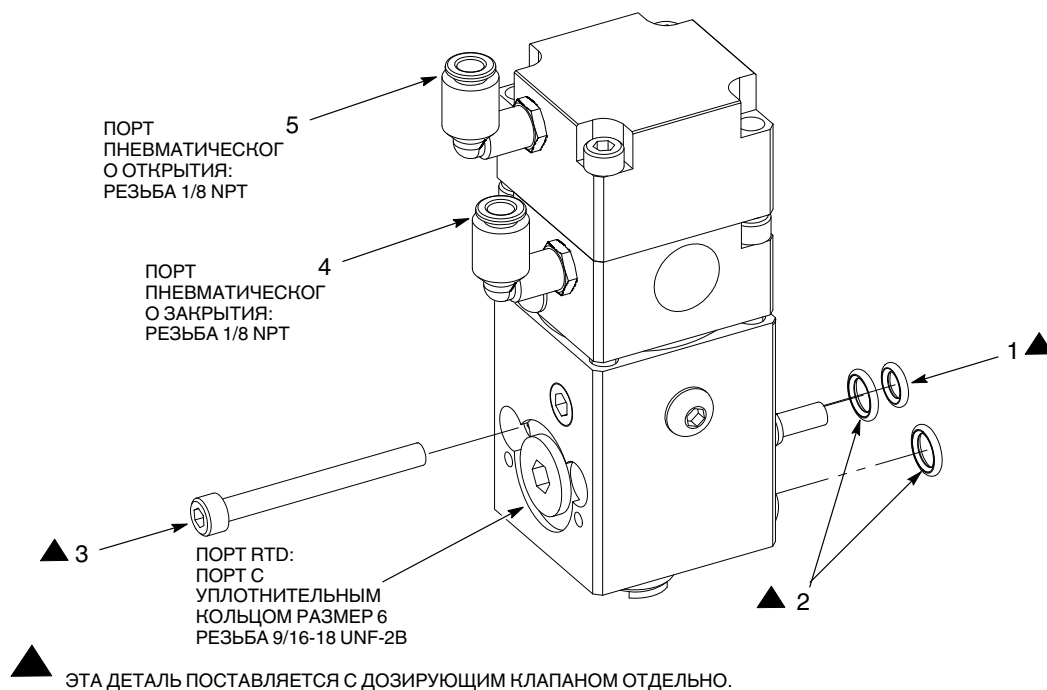


Рис. 6 Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе (показан монтируемый на коллекторе дозирующий клапан XD)

Выбор сопла

Сопло выбирается в зависимости от типа наносимого материала, необходимого размера дорожки и требований производства.



ОСТОРОЖНО: Во избежание прихвата гайки сопла на резьбе дозирующего клапана покрыть резьбу смазкой, совместимой с наносимым материалом. Если не смазать резьбу, то при отворачивании гайки сопла возможно повреждение корпуса клапана.

1. См. рис. 7. Смазать резьбу (2) дозирующего клапана (1) смазочным материалом, совместимым с наносимым материалом.
2. Смонтировать сопло (3), используя гайку сопла (4). Надежно затянуть гайку сопла.

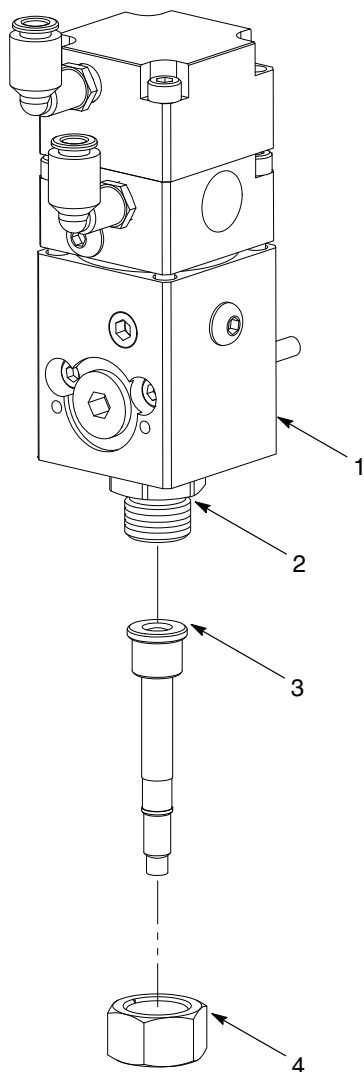


Рис. 7 Монтаж типового сопла

Эксплуатация



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации. Персонал, выполняющий следующие процедуры, должен быть обучен безопасной эксплуатации системы нанесения.

Эксплуатация осуществляется в зависимости от требований производственного процесса и системы подачи материала. За подробными инструкциями по эксплуатации обращаться к соответствующей сопроводительной документации на систему.

Дозирующий клапан, промывка

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед первым запуском в эксплуатацию нового дозирующего клапана выполнить следующую процедуру.

1. Поставить под сопло сливной бак для материала.
2. Промывать дозирующий клапан, пока материал не будет свободно течь из сопла.

Прочистка забитого сопла

1. Перекрыть подачу сжатого воздуха на разгрузчик материала.
2. Сбросить остаточное давление через проходной клапан сброса давления в линии подачи материала.
3. Отключить питание системы нанесения и запереть выключатель.
4. См. рис. 7. Аккуратно отвернуть гайку (4) и снять сопло (3) с дозирующего клапана (1). Промыть резьбу (2) сопла и дозирующего клапана совместимым растворителем.



ОСТОРОЖНО: Во избежание прихвата гайки сопла на резьбе дозирующего клапана покрыть резьбу смазкой, совместимой с наносимым материалом. Если не смазать резьбу, то при отворачивании гайки сопла возможно повреждение корпуса клапана.

5. Смазать резьбу дозирующего клапана (2) совместимым смазочным материалом.
6. Смонтировать сопло (3), используя гайку сопла (4). Надежно затянуть гайку сопла.

Техобслуживание



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

Система или материал находится под давлением. Сбросить давление. Невыполнение данного указания может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Приведенные периодичности являются лишь ориентировочными. В зависимости от окружающих условий, технологических параметров, используемого материала или опыта эксплуатации может потребоваться корректировка периодичности. Обязательно выполнять планово-предупредительное техобслуживание в соответствии с программой техобслуживания оборудования.

Периодичность	Операция
Ежедневно	Проверять износ сопла. При необходимости заменять.
Регулярно	Проверять пневматические линии и шланг подачи материала на наличие утечек или повреждений. При необходимости заменять линии и шланги. Убедиться, что дозирующий клапан смонтирован надежно. Проверить фильтр линии подачи сжатого воздуха.

Поиск и устранение неисправностей



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

В данном разделе приведены процедуры поиска и устранения неисправностей. Описанные процедуры применимы только в случае наиболее общих неполадок. Если приведенной информации недостаточно для устранения неисправности, обращаться за содействием к местному представителю Nordson.

Неполадки	Возможная причина	Способ устранения
1. Утечка вокруг форсунки или ее гайки	Загрязнены или повреждены металлические поверхности уплотнения	Очистить сопло, если оно загрязнено. Заменить сопло, если оно изношено.
2. Утечка через отводное отверстие в корпусе клапана	Изношен уплотнительный картридж	Заменить узел поршня/штока.
3. Замедленная реакция дозирующего клапана	Узел пневматического поршня работает без смазки или изношен Низкое давление воздуха на электромагнитном клапане Длинные линии подачи сжатого воздуха на клапан	Смазать или заменить узел поршня/штока. Повысить давление воздуха на электромагнитном клапане. Установить электромагнитный клапан как можно ближе к клапану.

Ремонт



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Выполнять инструкции по технике безопасности, содержащиеся в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

Система или материал находится под давлением. Сбросить давление. Невыполнение данного указания может привести к тяжелым травмам или летальному исходу.

Уплотнительный картридж

См. рис. 8. Использовать следующую процедуру для замены уплотнительного картриджа.

Уплотнительный картридж, снятие

1. Вывернуть винты (1) крепления крышки пневмоцилиндра (2).
2. **Только дозирующий клапан XD:** Вывернуть винты (5) крепления уплотнительного картриджа поршня/штока (6) к корпусу клапана (8).

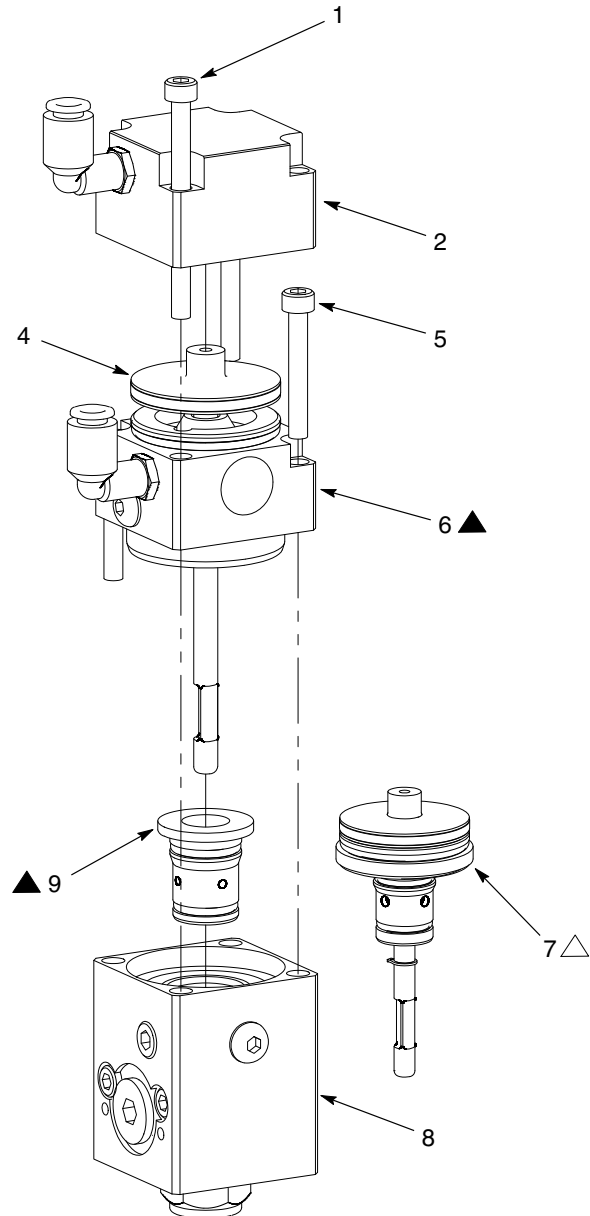


ОСТОРОЖНО: При извлечении картриджей из корпуса соблюдать предельную осторожность во избежание повреждения корпуса.

3. Поддев миниатюрной отверткой уплотнительный картридж поршня/штока (7) или маслосъемный картридж (9), извлечь их из корпуса (8).
4. Осмотреть уплотнительный картридж поршня/штока (6 или 7), маслосъемный картридж (9) и корпус клапана (8) на наличие износа и повреждений. При необходимости заменить детали.

Уплотнительный картридж, установка

1. Нанести смазку Mobil SHC 100 на новый уплотнительный картридж (7) и установить его в корпус клапана (8).
2. **Только дозирующий клапан XD:** Нанести состав для стопорения резьбовых деталей Loctite 242 на резьбы винтов (5). Смонтировать маслосъемный картридж (9) и уплотнительный картридж поршня/штока (6) на корпусе (8), используя винты. Затянуть винты моментом 6 Н•м (54 дюйм-фунтов).
3. Нанести состав для стопорения резьбовых деталей Loctite 242 на резьбы винтов (1). Смонтировать крышку пневмоцилиндра (2), используя винты. Затянуть винты моментом 6 Н•м (54 дюйм-фунтов).



▲ ИСПОЛЬЗУЮТСЯ НА ДОЗИРУЮЩИХ КЛАПАНАХ XD
△ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ НА СТАНДАРТНЫХ ДОЗИРУЮЩИХ КЛАПАНАХ

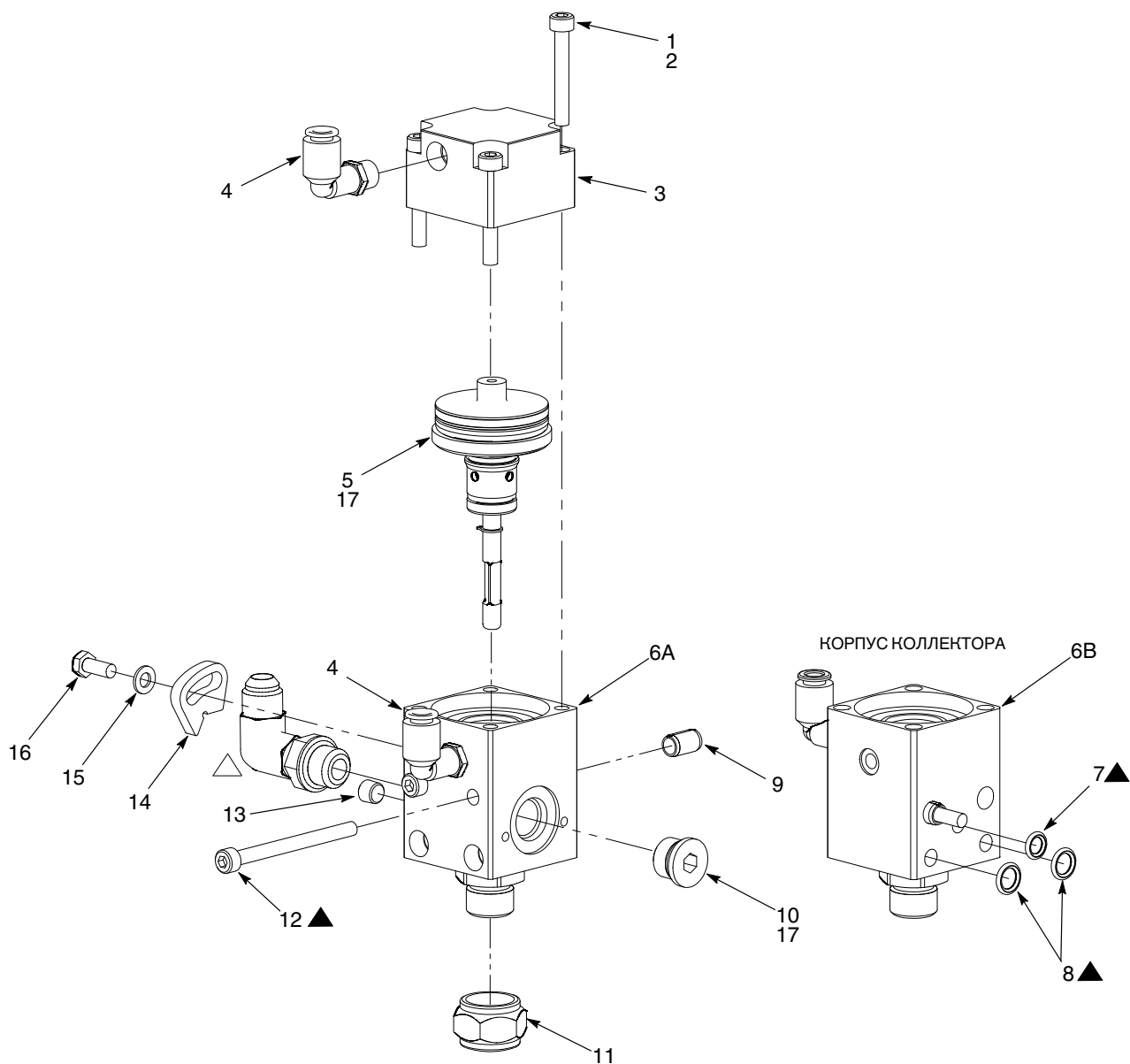
Рис. 8 Замена типового уплотнительного картриджа (показан дозирующий клапан XD)

Запчасти

Заказывая запчасти, обращаться в центр поддержки клиентов Nordson или к местному представителю Nordson.

Стандартные дозирующие клапаны

См. рис. 9 и следующую спецификацию запчастей.



▲ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДОЗИРУЮЩИМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

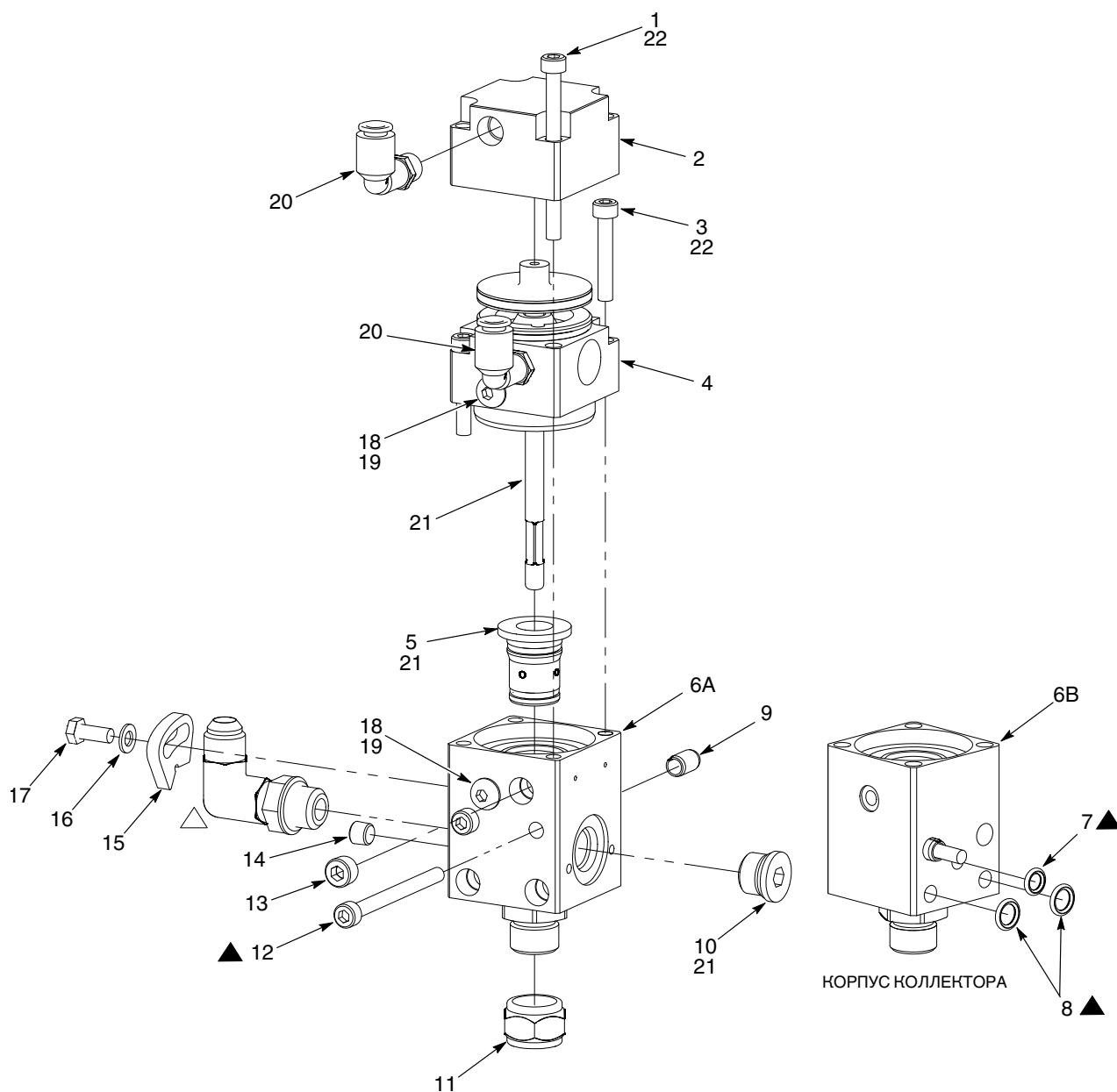
△ ЗАВИСИТ ОТ КОНФИГУРАЦИИ СИСТЕМЫ — НЕ ПРИЛАГАЕТСЯ К ДАННОМУ УЗЛУ.

Рис. 9 Запчасти для стандартного дозирующего клапана

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Прим.
—	1089559		Gun, Auto-Flo, Anti-Drool, standalone	1	
—		1089565	Gun, Auto-Flo, Anti-Drool, manifold	1	
1	982386	982386	• Screw, socket, M5 x 35	4	
2	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
3	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
4	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
5	----	----	• Piston/Stem, cartridge, UHMW	1	A
6A	----	----	• Body, Auto-Flo, Standalone, 2X SAE-6	1	
6B	----	----	• Body, Auto-Flo, Standalone, 0.23 port, SAE-6	1	
7	----	940101	• O-ring, Viton, 0.239 ID x 0.070 w	1	
8	----	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, 10411 SB	2	
9	985244	985244	• Pin, dowel, hollow, 8 mm OD x 12 mm	2	
10	973574	973574	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
11	152290	152290	• Nut, retaining	1	
12	982171		• Screw, socket, M5 x 60	2	
		982178	• Screw, socket, M5 x 50	2	
13	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	1	
14	323872	----	• Key, lock, swivel	1	
15	983035	----	• Washer, flat, M5	1	
16	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12	1	
17	1001849	1001849	• Grease, Mobile, Synthetic, SHC 100, 12.5 oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, injection medical alert	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A: Заказать комплект поршня/штока/картриджа 110076 AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Дозирующие клапаны XD

См. рис. 10 и следующую спецификацию запчастей.



▲ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДОЗИРУЮЩИМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

△ ЗАВИСИТ ОТ КОНФИГУРАЦИИ СИСТЕМЫ — НЕ ПРИЛАГАЕТСЯ К ДАННОМУ УЗЛУ.

Рис. 10 Запчасти для дозирующего клапана XD

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Прим.
—	1093076		Gun, Auto-Flo Anti-Drool XD, standalone	1	
—		1093077	Gun, Auto-Flo Anti-Drool XD, manifold	1	
1	982171	982171	• Screw, socket, M5 x 60	2	
2	186179	186179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	982386	982386	• Screw, socket, M5 x 35	2	
4	----	----	• Piston/Stem, cartridge	1	A
5	----	----	• Cartridge, grease/seal, scraper	1	B
6A	----	----	• Body, Auto-Flo, Standalone, 2 x SAE-6	1	
6B	----	----	• Body, Auto-Flo, Standalone, 0.23 port, SAE-6	1	
7	----	940101	• O-ring, Viton, 0.239 ID x 0.070 w	1	
8	----	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, 10411 SB	2	
9	985244	985244	• Pin, dowel, hollow, 8 mm OD x 12 mm	2	
10	973574	973574	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
11	152290	152290	• Nut, retaining	1	
12	982171		• Screw, socket, M5 x 60	2	
		982178	• Screw, socket, M5 x 50	2	
13	973402	973402	• Plug, pipe, socket, flush 1/8	1	
14	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	1	
15	323872	----	• Key, lock, swivel	1	
16	983035	----	• Washer, flat, M5	1	
17	345464	----	• Screw, hex, cap, M5 x 12	1	
18	346163	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25	2	
19	346164	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	2	
20	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
21	1001849	1001849	• Grease, Mobile, Synthetic, SHC 100, 12.5 oz.	AR	
22	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
NS	247646	247646	• Card, injection medical alert	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A: Заказать комплект поршня/штока/картриджа 1100763Заказать комплект поршня/штока 1100768. B: Заказать комплект картриджа 1100821. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Примечания:

[illegible]