

Дозирующие клапаны Auto-Flo II для систем Pro-Meter-S и -S2K

Руководство по эксплуатации
P/N 7179914_01
- Russian -
Издано 1/13

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	Эксплуатация	9
Europe	O-1	Техобслуживание	9
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Поиск и устранение неисправностей	9
Outside Europe	O-2	Ремонт	10
Africa / Middle East	O-2	Впускной клапан серии S	10
Asia / Australia / Latin America	O-2	Уплотнительный картридж	10
China	O-2	Уплотнительный картридж, снятие ...	10
Japan	O-2	Уплотнительный картридж, установка	11
North America	O-2	Уплотнительный картридж, снятие ...	11
Техника безопасности	1	Уплотнительный картридж, установка	11
Квалифицированный персонал	1	Запчасти	12
Надлежащее использование	1	Стандартный впускной клапан серии S ..	12
Предписания и разрешения	1	Впускной клапан XD серии S	14
Личная безопасность	1	Впускной клапан серии S с защитой от подтекания	16
Жидкости под высоким давлением ...	2	Стандартный двухкомпонентный автономный дозирующий клапан	18
Пожарная безопасность	3	Двухкомпонентный автономный дозирующий клапан XD	20
Опасности при использовании растворителей на основе галогидных углеводородов ..	3	Монтируемый на коллекторе двухкомпонентный дозирующий клапан ..	22
Действия в случае неполадок	3	Монтируемый на коллекторе двухкомпонентный дозирующий клапан XD	24
Утилизация	3		
Описание	4		
Принцип действия	4		
Впускной клапан серии S	4		
Серии S и S2K	5		
Двухкомпонентный дозирующий клапан	6		
Монтаж	6		
Автономный дозирующий клапан	6		
Монтаж	6		
Присоединение линий подачи сжатого воздуха	6		
Присоединение линий подачи сжатого воздуха	6		
Присоединение дополнительных линий температурного кондиционирования	6		
Присоединение линий подачи материала	7		
Монтаж узла кожуха и трубки смесителя	7		
Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе	8		

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 2013 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, логотип Nordson и Pro-Meter 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

Прочсть и выполнять 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

Убедиться, 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.

Личная безопасность

(продолжение)

- 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. Закрывать 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.

Нижеописанные дозирующие клапаны Auto-Flo II регулируют расход материала на впуске и выпуске дозирующего цилиндра дозаторов Pro-Meter S и S2K.

Дозирующие клапаны выпускаются в следующих стандартном и XD вариантах:

- Впускной клапан серии S
- Двухкомпонентный автономный
- Двухкомпонентный, монтируемый на коллекторе



Рис. 1 Дозирующие клапаны Auto-Flo II для систем Pro-Meter S и S2K

Принцип действия

В следующих параграфах описан принцип действия дозирующих клапанов.

Впускной клапан серии S

См. рис. 2. При подаче сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок открытия клапана (2) поршень совершает ход вверх, выдвигая стержень (3) из седла (4). Материал поступает во впускной патрубок (5) и выходит из сопла (6).

Когда подача сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок открытия клапана (2) прекращается и начинается подача сжатого воздуха на впускной воздушный патрубок закрытия клапана (1), давление воздуха и сила пружины, расположенной над поршнем, отжимают стержень поршня обратно в седло. Выпуск материала прекращается.

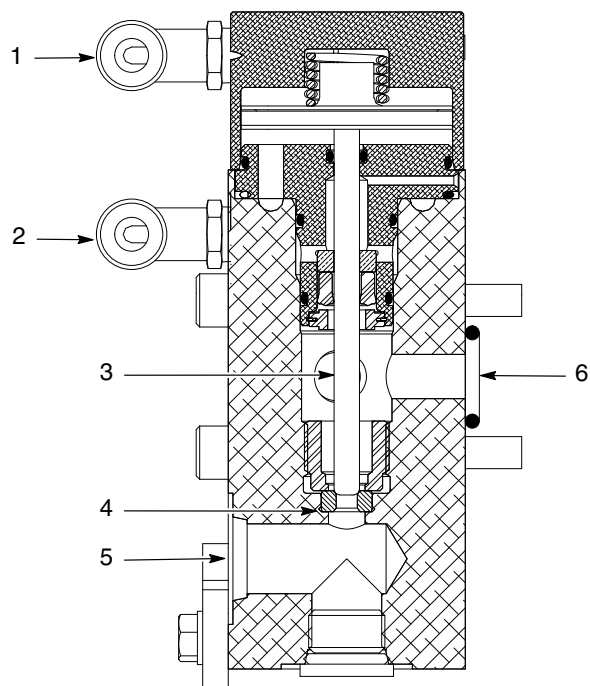


Рис. 2 Впускной клапан серии S в разрезе.

Серии S и S2K

Двухкомпонентный дозирующий клапан

См. рис. 3.

Двухкомпонентный дозирующий клапан снабжен двумя внутренними клапанами: один для материала основы, а второй для материала катализатора. В устройстве нанесения оба материала остаются разделенными вплоть до момента соединения в трубке статического смесителя (14).

Материал катализатора

Сжатый воздух, подаваемый на впускной воздушный патрубок (1) открытия подачи катализатора, отжимает поршень катализатора вниз, проталкивая шток поршня (4) через уплотнительный картридж. Материал катализатора поступает во впускной патрубок материала катализатора и проходит через выпускной патрубок материала катализатора (6) в соединитель сопла (7).

Сжатый воздух, подаваемый на впускной воздушный патрубок (2) закрытия подачи катализатора, отжимает поршень катализатора вверх, прекращая подачу материала катализатора. При втягивании штока поршня происходит всасывание материала катализатора из соединителя сопла, благодаря чему материал не капает из сопла.

Материал основы

Сжатый воздух, подаваемый на впускной воздушный патрубок (8) открытия подачи материала основы, отжимает поршень основы вниз, проталкивая шток поршня (10) через уплотнительный картридж. Материал основы поступает во впускной патрубок материала основы и проходит через выпускной патрубок материала основы (12) в соединитель сопла (7).

Сжатый воздух, подаваемый на впускной воздушный патрубок (9) закрытия подачи материала основы, отжимает поршень основы катализатора вверх, прекращая подачу материала основы. При втягивании штока поршня происходит всасывание материала основы из соединителя сопла, благодаря чему материал не капает из сопла.

Смеситель

Смеситель состоит из смесительного элемента (14) и кожуха (13). Он обеспечивает смешивание материалов основы и катализатора. Смесь материалов проходит через экструзионное или струйное сопло, либо через дополнительное вихревое сопло. Смеситель может отличаться в зависимости от условий конкретного производственного процесса. Дополнительную информацию о трубках и кожухах смесителей см. в разделе *Запчасти*.

Температурное кондиционирование

Система температурного кондиционирования обеспечивает непрерывную подачу воды на впускной порт (5) и выпуск воды через выпускной порт (11). Система температурного кондиционирования регулирует температуру материала в шлангах и наносящем пистолете.

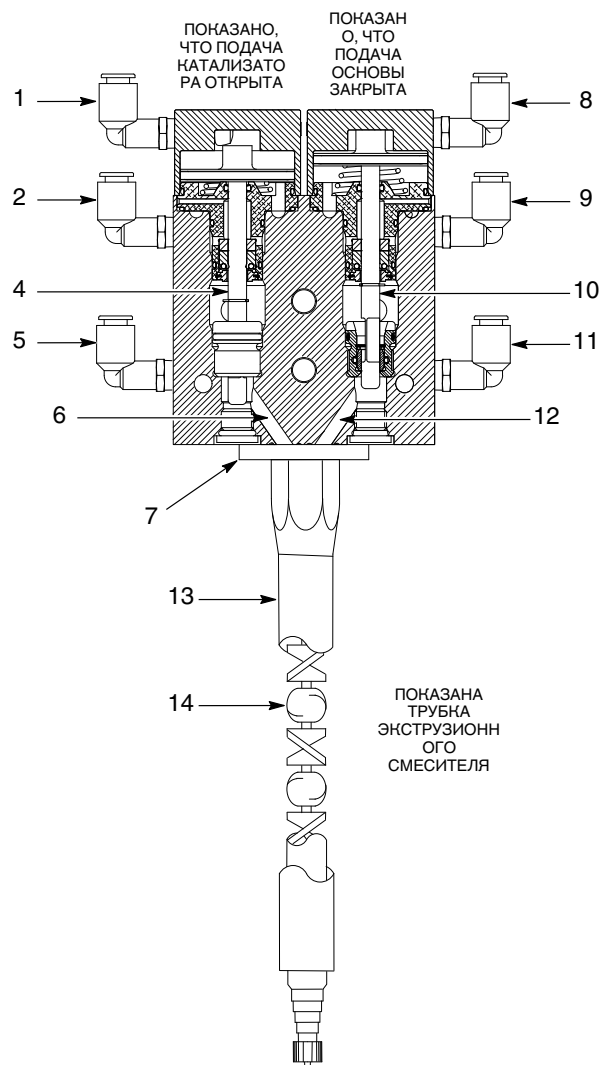


Рис. 3 Двухкомпонентный дозирующий клапан в разрезе (показан монтаж на коллекторе)

Монтаж



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

Проверить наносящий пистолет на наличие повреждений. При наличии повреждений связаться с представителем Nordson.

Автономный дозирующий клапан

При монтаже автономного наносящего пистолета руководствоваться следующей процедурой.

Монтаж

1. Данные для монтажа дозирующего клапана на монтажной поверхности см. на рис. 4.
2. См. рис. 5. Поставить изоляционную прокладку (11) между двухкомпонентным дозирующим клапаном и монтажной поверхностью.
3. Смонтировать дозирующий клапан на монтажной поверхности, используя винты с шестигранной головкой и шайбы из собственных запасов. Затянуть моментом 12–16 Н•м (9–12 фут-фунтов).

Присоединение линий подачи сжатого воздуха

1. См. рис. 5. Присоединить 1/4-дюймовые линии подачи сжатого воздуха с управляющего пневмоклапана материала катализатора к впускным воздушным фитингам открытия (1) и закрытия (2).

2. Присоединить 1/4-дюймовые линии подачи сжатого воздуха с управляющего пневмоклапана материала основы к впускным воздушным фитингам открытия (2) и закрытия (4).

Присоединение линий подачи сжатого воздуха

1. См. рис. 5. Присоединить 1/4-дюймовые линии подачи сжатого воздуха с управляющего пневмоклапана материала катализатора к впускным воздушным фитингам открытия (1) и закрытия (2).
2. Присоединить 1/4-дюймовые линии подачи сжатого воздуха с управляющего пневмоклапана материала основы к впускным воздушным фитингам открытия (2) и закрытия (4).

Присоединение дополнительных линий температурного кондиционирования

Дополнительная система температурного кондиционирования обеспечивает поддержание постоянной температуры и вязкости материала в целях обеспечения повторяемости результатов нанесения.

1. См. рис. 5. Смонтировать 1/4-дюймовую линию подачи воды между впускным патрубком температурного кондиционирования (5) и выпускным патрубком температурного кондиционирования на кондиционере.
2. Смонтировать 1/4-дюймовую линию подачи воды между выпускным патрубком температурного кондиционирования (6) и впускным патрубком кондиционера.

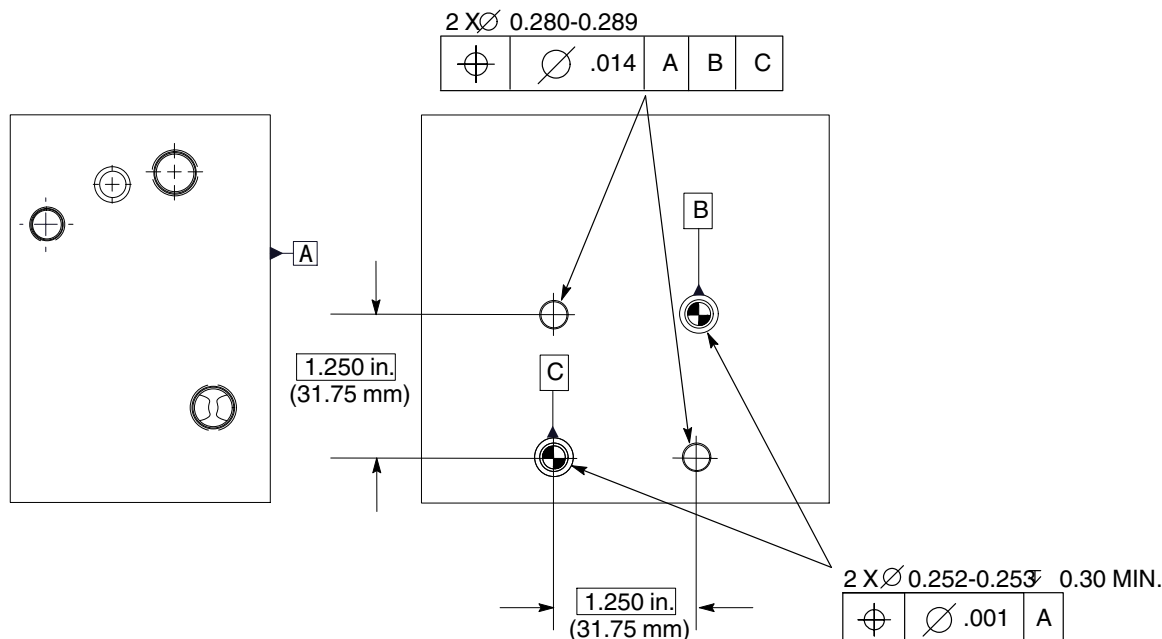


Рис. 4 Автономный монтаж

Присоединение линий подачи материала

Размер шланга материала может варьироваться в зависимости от особенностей системы и наносимого материала.

1. См. рис. 5. Смонтировать линию подачи между впускным патрубком материала основы (8) и источником подачи материала основы.
2. Смонтировать линию подачи между впускным патрубком материала катализатора (7) и источником подачи материала катализатора.

Монтаж узла кожуха и трубки смесителя



ОСТОРОЖНО: Смазать резьбу во избежание затвердевания на ней двухкомпонентного материала.

1. См. рис. 5. Очистить резьбу сопла (9), чтобы обеспечить надлежащую посадку на седле узла кожуха и трубки смесителя (10). Покрывать вазелином резьбу сопла (9).
2. Установить узел кожуха смесителя и трубки (10) на сопло (9). Затянуть кожух смесителя моментом 14–16 Н•м (10,5–12 фут-фунтов).

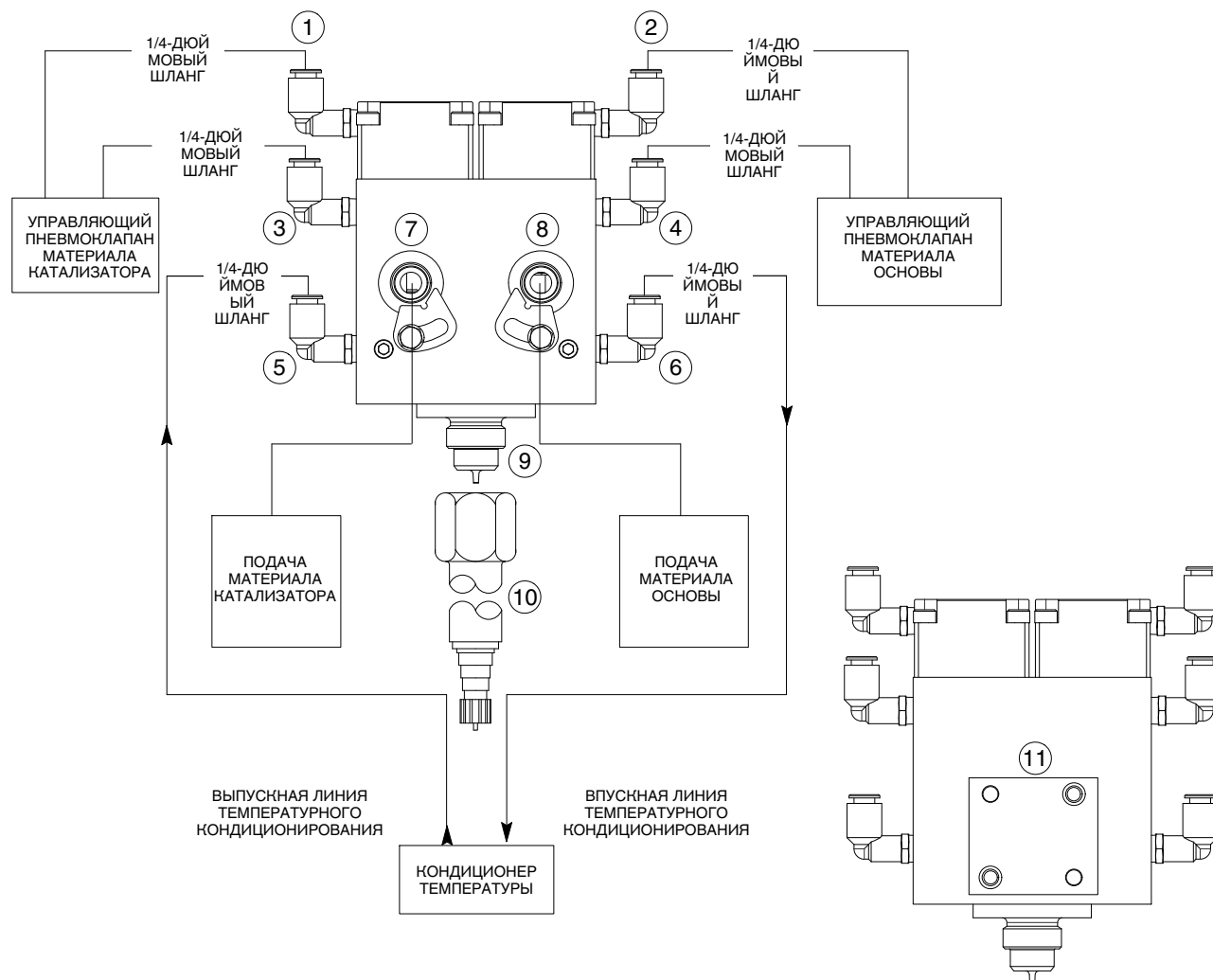


Рис. 5 Соединения автономного двухкомпонентного дозирующего клапана

- | | | |
|---|---|------------------------------------|
| 1. Впускной воздушный патрубок открытия подачи материала катализатора | 5. Впускной патрубок температурного кондиционирования | 9. Сопло |
| 2. Впускной воздушный патрубок открытия подачи материала основы | 6. Впускной патрубок температурного кондиционирования | 10. Узел кожуха и трубки смесителя |
| 3. Впускной воздушный патрубок закрытия подачи материала катализатора | 7. Впускной патрубок материала катализатора | 11. Изоляционная прокладка |
| 4. Впускной воздушный патрубок закрытия подачи материала основы | 8. Впускной патрубок материала основы | |

Дозирующий клапан, монтируемый на коллекторе

Данные для монтажа дозирующего клапана на коллекторе см. на рис. 6.

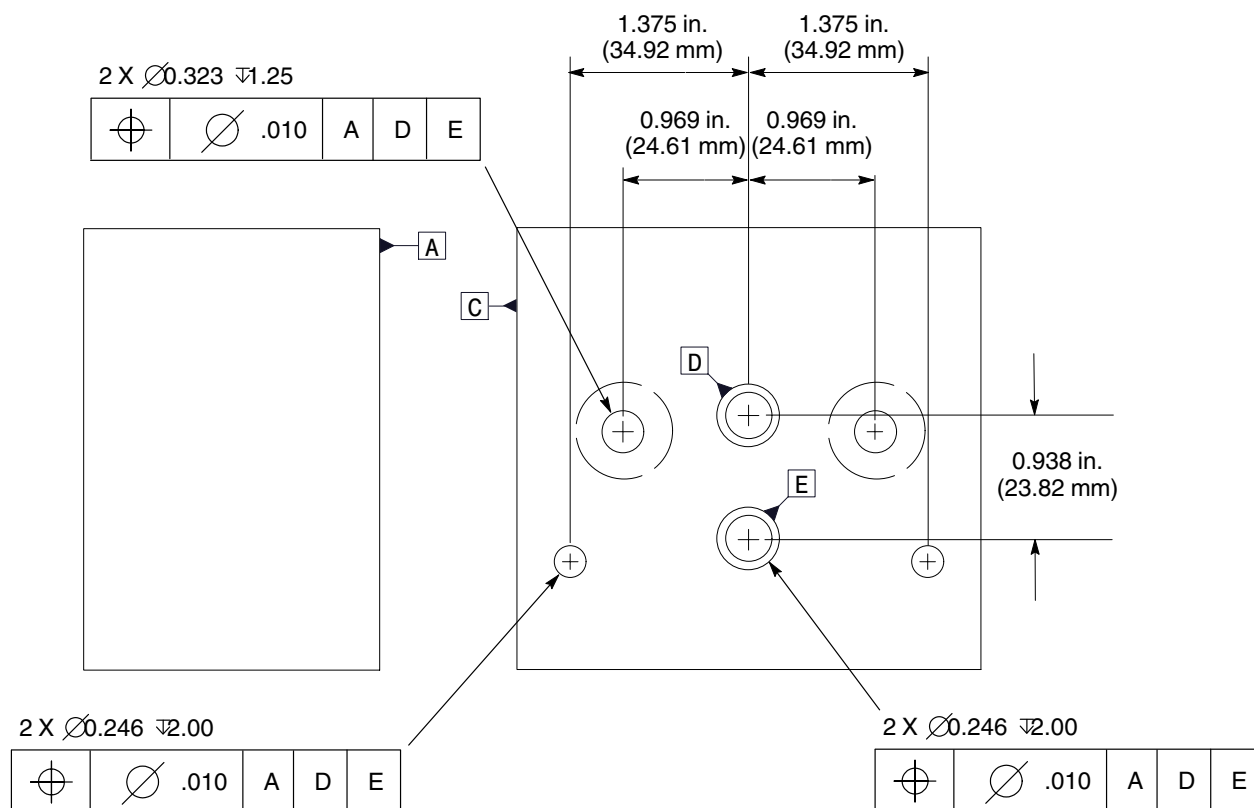


Рис. 6 Монтаж на коллекторе

Эксплуатация

Дозирующий клапан работает под дистанционным управлением контроллера системы. За более подробной информацией обращаться к документации на контроллер системы.

ПРИМЕЧАНИЕ: В целях достижения оптимальных результатов следить, чтобы наносящий пистолет всегда располагался перпендикулярно поверхности изделия.

Техобслуживание



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

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Периодичности, указанные в табл. 1, являются лишь ориентировочными. Обязательно выполнять планово-предупредительное техобслуживание в соответствии с программой техобслуживания оборудования.
- В зависимости от окружающих условий, технологических параметров, используемого материала или опыта эксплуатации может потребоваться корректировка периодичности.

Табл. 1 План техобслуживания

Ежедневно
Проверять износ сопла. При необходимости заменять.
Проверить сопло на наличие утечек. При необходимости прочищать.
Проверять быстродействие пистолета. Если наносящий пистолет реагирует слишком медленно, отрегулировать давление сжатого воздуха электромагнитного клапана или заменить уплотнительный картридж.
Регулярно
Проверять пневматические линии и линии подачи материала на наличие утечек или повреждений. При необходимости заменять линии и шланги.

Поиск и устранение неисправностей

Процедуры поиска и устранения неисправностей см. в соответствующем руководстве по эксплуатации дозатора Pro-Meter.

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.

Впускной клапан серии S Уплотнительный картридж

См. рис. 7. Использовать следующую процедуру для замены уплотнительного картриджа.

Уплотнительный картридж, снятие

1. Вывернуть винты (1) крепления крышки пневмоцилиндра (2).
2. **Только дозирующие клапаны XD:** Вывернуть винты (5) крепления держателя картриджа (6) к корпусу клапана (8).

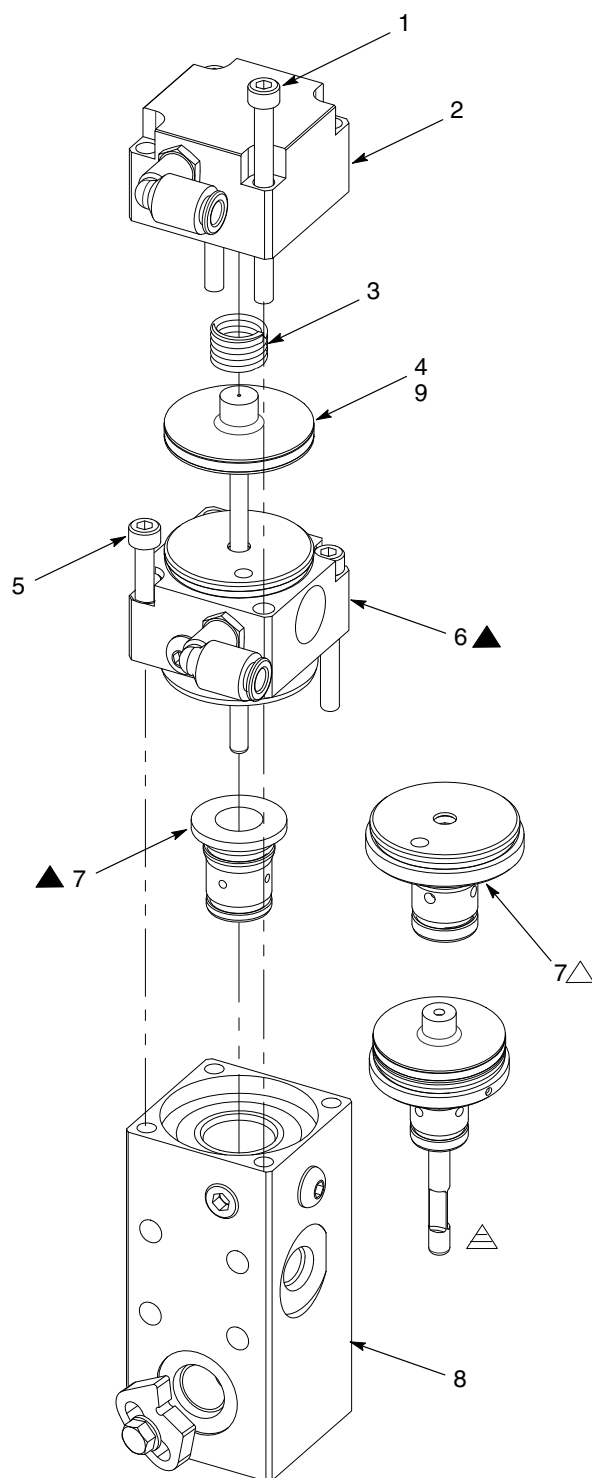


ОСТОРОЖНО: При извлечении уплотнительного картриджа из корпуса соблюдать предельную осторожность во избежание повреждения корпуса.

3. Поддев миниатюрной отверткой уплотнительный картридж (7), извлечь его из корпуса (8).
4. Осмотреть поршень (4), уплотнительный картридж (6) 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 дозирующие клапаны XD:** Нанести состав для стопорения резьбовых деталей Loctite 242 на резьбы винтов (5). Смонтировать держатель картриджа (6) на корпусе (8), используя винты. Затянуть винты моментом 6 Н•м (54 дюйм-фунтов).
3. Вставить поршень (4) в держатель картриджа (6) или в уплотнительный картридж (7).
4. 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).



- ▲ ИСПОЛЗУЮТСЯ НА ДОЗИРУЮЩИХ КЛАПАНАХ XD
- △ СТАНДАРТНЫЙ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ КАРТРИДЖ
- △ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ КАРТРИДЖ ЗАЩИТЫ ОТ ПОДТЕКАНИЯ

Рис. 7 Замена типового уплотнительного картриджа впускного клапана серии S

Уплотнительный картридж двухкомпонентного дозирующего клапана

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

Уплотнительный картридж, снятие

1. Вывернуть винты (1) крепления крышки пневмоцилиндра (2).
2. **Только дозирующие клапаны XD:** Вывернуть винты (3) крепления держателя картриджа (4) к корпусу клапана (7).

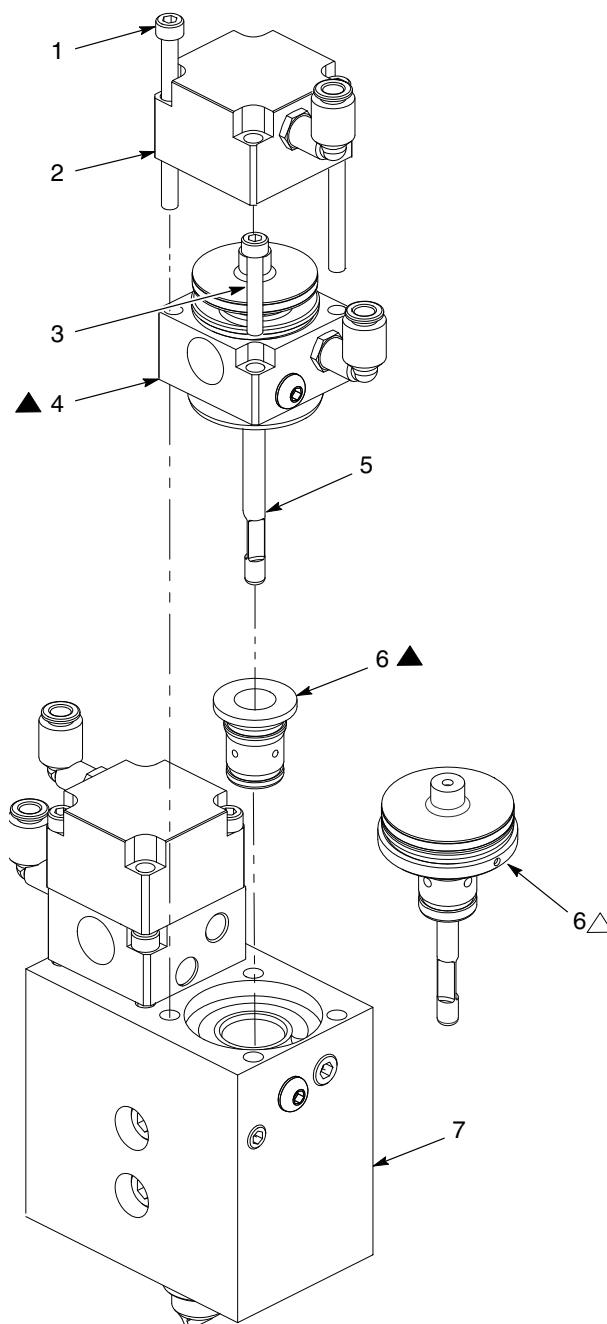


ОСТОРОЖНО: При извлечении уплотнительного картриджа из корпуса соблюдать предельную осторожность во избежание повреждения корпуса.

3. Поддев миниатюрной отверткой уплотнительный картридж (6), извлечь его из корпуса (7).
4. Осмотреть поршень (4), шток поршня (5) и корпус клапана (7) на наличие износа и повреждений. При необходимости заменить детали.

Уплотнительный картридж, установка

1. Нанести смазку Mobil SHC 100 на новый уплотнительный картридж (6) и установить его в корпус клапана (7).
2. **Только дозирующие клапаны XD:** Нанести состав для стопорения резьбовых деталей Loctite 242 на резьбы винтов (3). Смонтировать держатель картриджа (4) на корпусе (7), 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

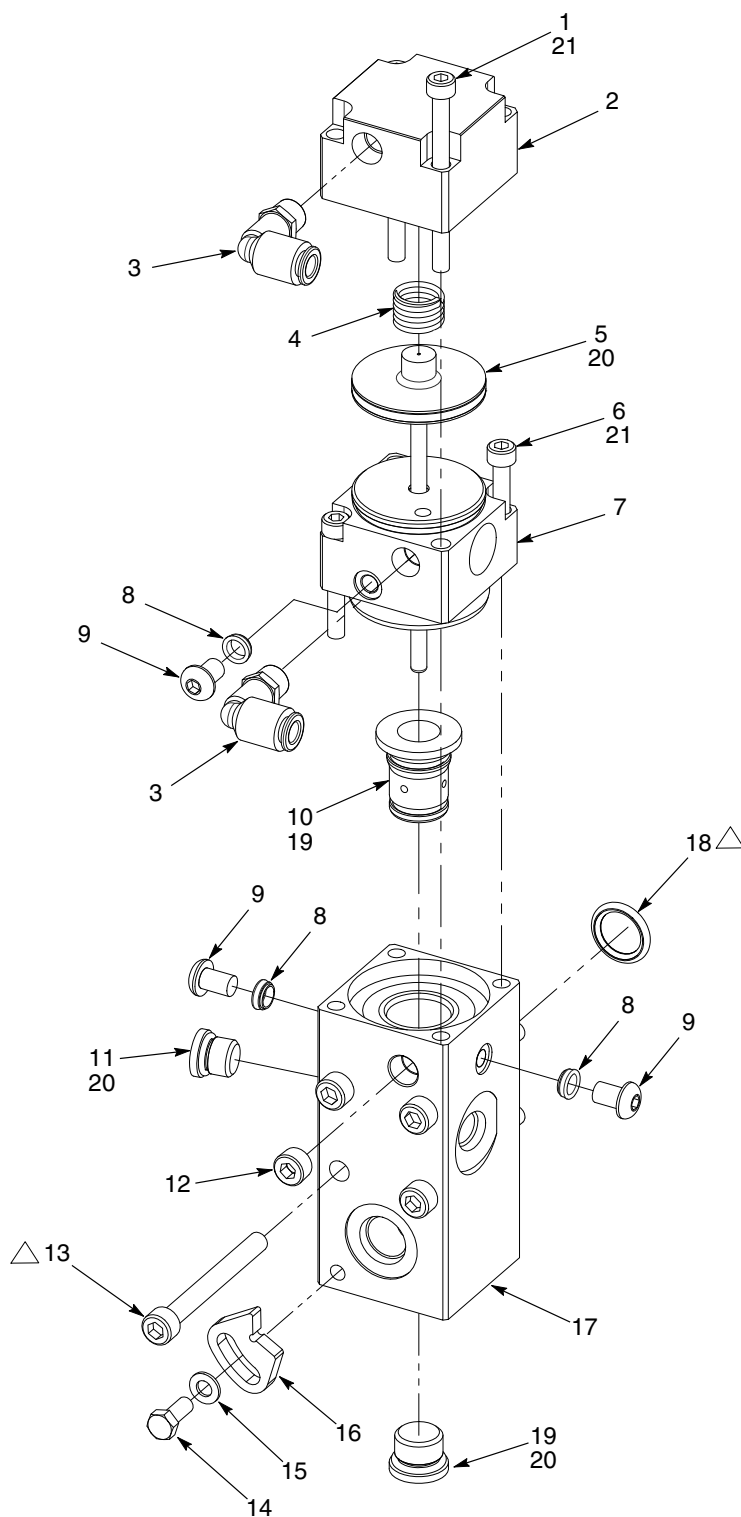
△ СТАНДАРТНЫЙ УПЛОТНИТЕЛЬНЫЙ КАРТРИДЖ

Рис. 8 Замена уплотнительного картриджа двухкомпонентного дозирующего клапана

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1089569		Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series	1	
—		1105010	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, St Steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	4	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	237947	237947	• Spring, compression	1	
5	-----	-----	• Piston/stem assembly	1	A
6	-----	-----	• Cartridge, grease/seal, UHMW	1	B
7	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	1	
8	982292	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
9	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
10	983035	983035	• Washer, flat, M5	1	
11	323872	323872	• Key, lock, swivel	1	
12	973574		• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
		303473	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18, St Steel	1	
13	-----	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S-Series	1	
14	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
15	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
16	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A:Заказать комплект поршня/штока 1102748 для обоих клапанов. B:Заказать комплект картриджа 1099071 для стандартного клапана. Заказать комплект картриджа 1601787 для клапана из нержавеющей стали. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Впускной клапан XD серии S

См. рис. 10 и следующую спецификацию запчастей.



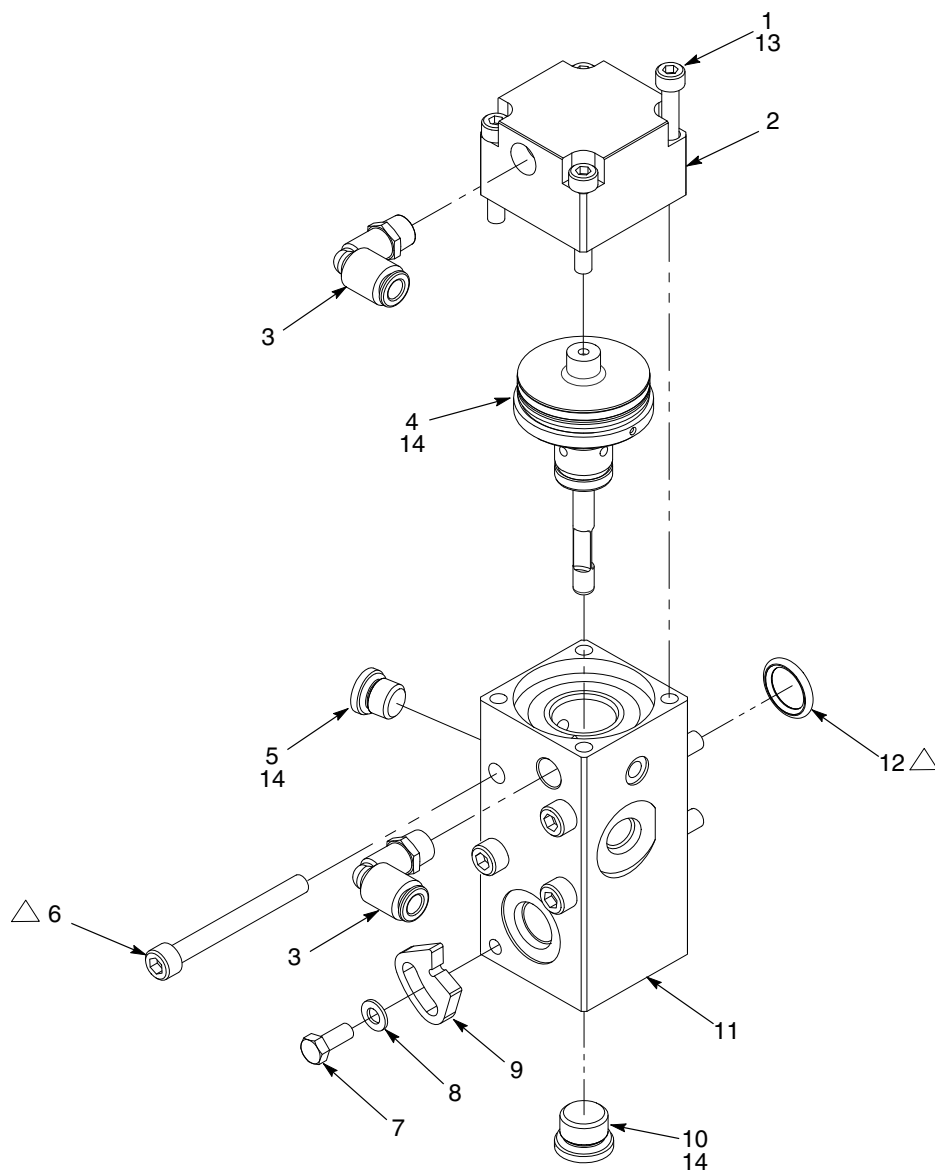
△ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ВПУСКНЫМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

Рис. 10 Стандартный впускной клапан серии S

Поз.	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1092922	Valve, inlet, Auto-Flo II XD for Pro-Meter Series-S	1	
1	982171	• Screw, socket, M5 x 60, black	2	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	237947	• Spring, compression	1	
5	-----	• Piston/stem assembly, Auto-Flo XD	1	A
6	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	2	
7	-----	• Assembly, cartridge retainer, Auto-Flo XD	1	B
8	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	3	
9	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25, black	3	
10	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper, Auto-Flo XD	1	C
11	973543	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
12	973411	• Plug, pipe, socket, flush, 1/4 zinc	1	
13	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
14	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
15	983035	• Washer, flat, M5	1	
16	323872	• Key, lock, swivel Auto-Flo	1	
17	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S	1	
18	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
19	973574	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
20	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
21	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A:Заказать комплект поршня/штока 1088449. B:Заказать комплект держателя картриджа 1093685. C:Заказать комплект картриджа 1088448. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)				

Впускной клапан серии S с защитой от подтекания

См. рис. 11 и следующую спецификацию запчастей.



△ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ВПУСКНЫМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

Рис. 11 Стандартный впускной клапан серии S

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1100862		Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, Anti-Drool	1	
—		1099703	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S-Series, Anti-Drool St Steel	1	
1	982386	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	1	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
4	-----		• Cartridge, grease/seal, UHMW	1	A
		-----	• Cartridge, grease/seal, UHMW, St Steel	1	B
5	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	1	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	1	
6	982292	982292	• Screw, socket, M6 x 55, black	4	
7	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12, zinc	1	
8	983035	983035	• Washer, flat, M5	1	
9	323872	323872	• Key, lock, swivel	1	
10	973574		• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18	1	
		303473	• Plug, O-ring, straight thread, 9/16-18, St Steel	1	
11	-----	-----	• Body, inlet valve, Auto-Flo, Pro-Meter S-Series	1	
12	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	1	
13	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
14	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ А:Заказать комплект поршня/штока 1100767. В:Заказать комплект поршня/штока 1601788. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Стандартный двухкомпонентный автономный дозирующий клапан

См. рис. 12 и следующую спецификацию запчастей.

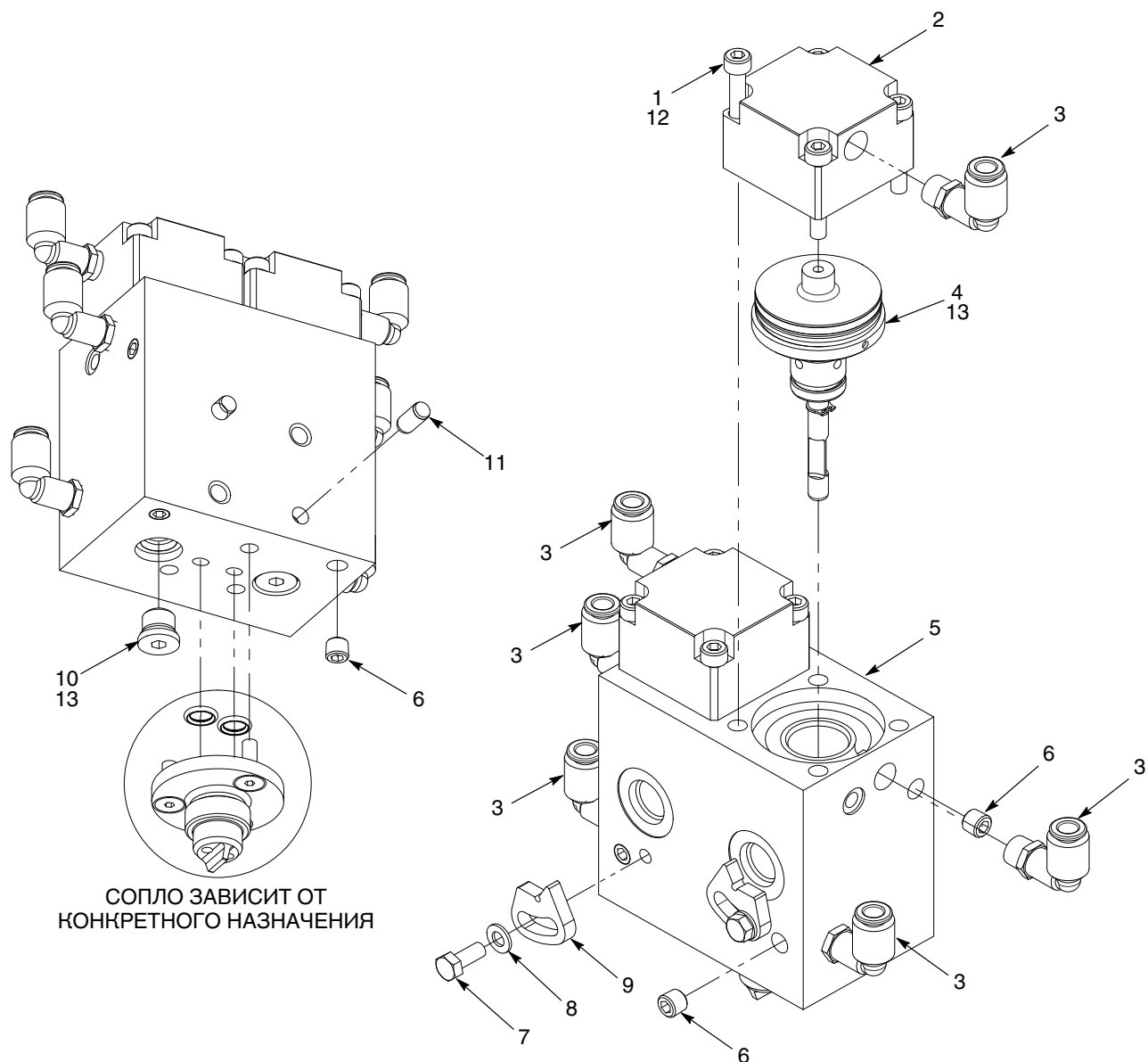


Рис. 12 Стандартный впускной клапан серии S

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1089571		Dispense valve, standalone Auto-Flo II Pro-Meter S2K	1	
—		1105012	Dispense valve, Auto-Flo II for Pro-Meter S2K, St Steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	8	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	8	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	6	
4	-----	-----	• Piston/stem, cartridge, UHMW	2	A
5	-----	-----	• Body, gun, standalone, two component	1	
6	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	6	
7	345464	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12	2	
8	983035	983035	• Washer, flat, M5	2	
9	323872	323872	• Key, lock, swivel	2	
10	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St Steel	2	
11	985409	985409	• Pin, dowel, 0.250 x 0.500	2	
12	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
13	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5 oz.	AR	
NS	178450	178450	• Insulator, spacer, 2.25 x 2.0 x 0.06	1	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A: Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1100767 для стандартного клапана. Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1099746 для клапана из нержавеющей стали. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Двухкомпонентный автономный дозирующий клапан XD

См. рис. 13 и следующую спецификацию запчастей.

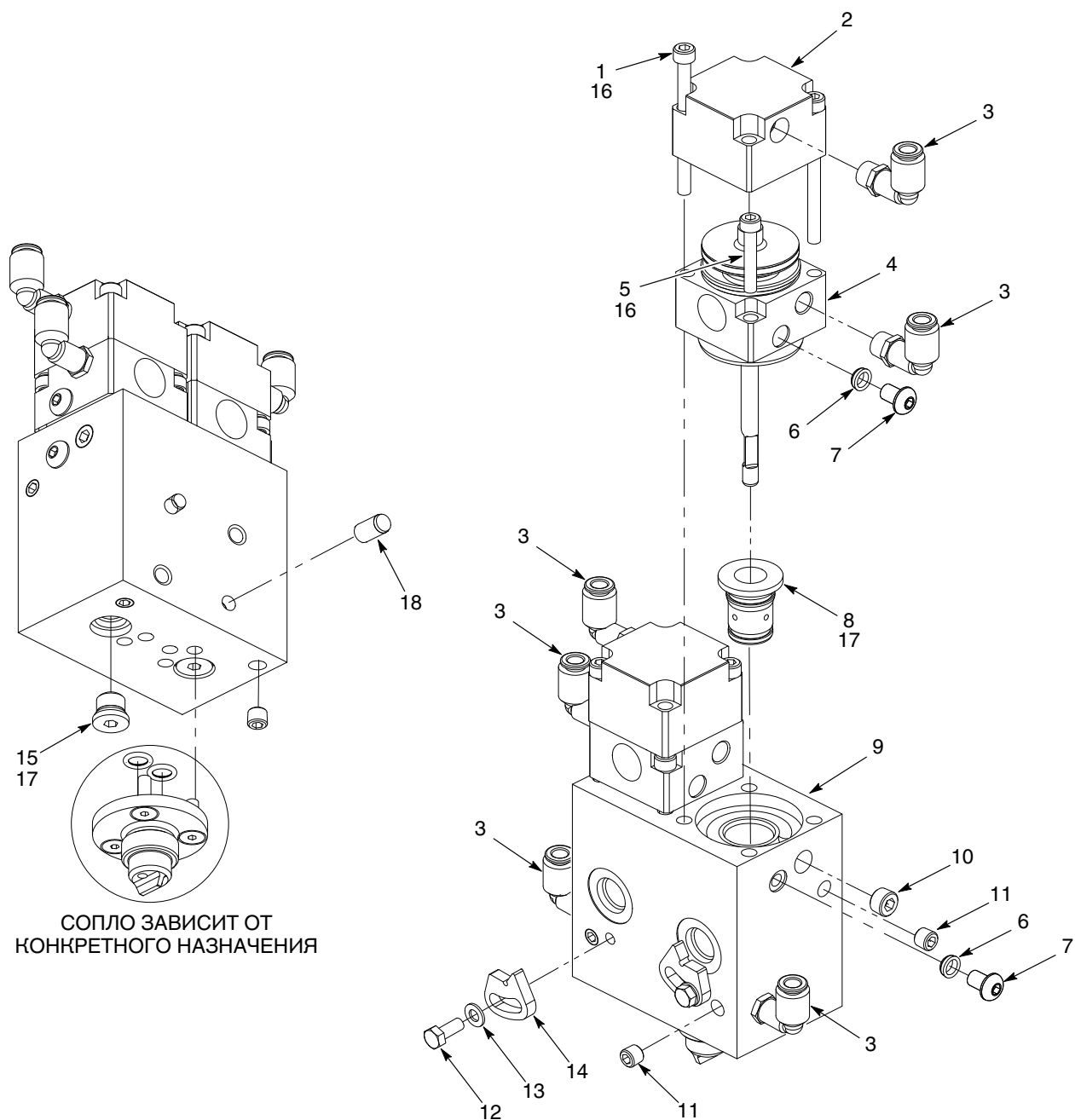
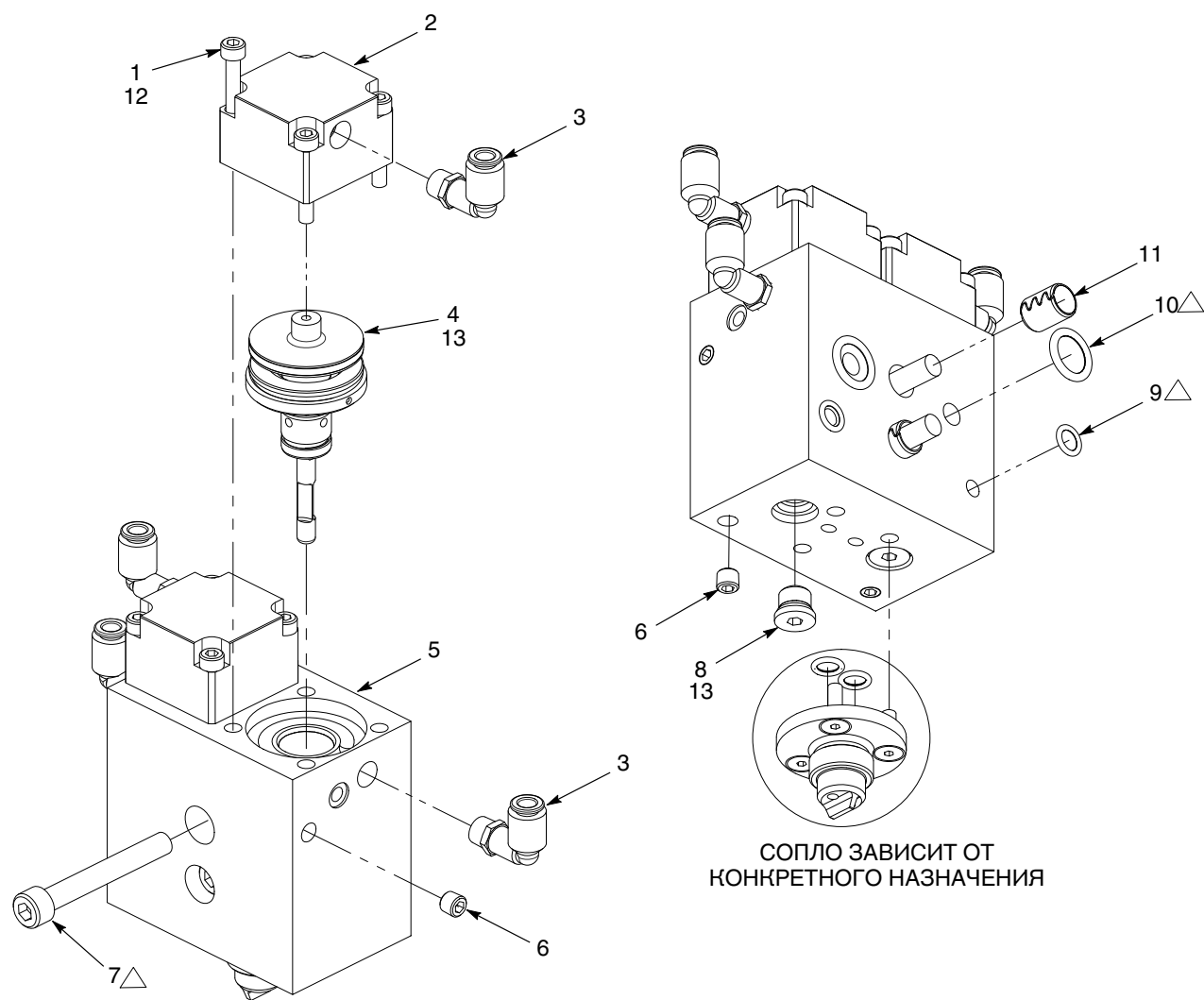


Рис. 13 Стандартный впускной клапан серии S

Поз.	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1093621	Dispense valve, standalone Auto-Flo II XD for Pro-Meter S2K	1	
1	982171	• Screw, socket, M5 x 60, black	4	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	6	
4	-----	• Piston/stem, cartridge, scraper	2	A
5	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
6	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	4	
7	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25	4	
8	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper	2	B
9	-----	• Body, gun, standalone, two component	1	
10	973402	• Plug, pipe, socket, flush, 1/8	2	
11	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	6	
12	345464	• Screw, hex, cap, M5 x 12	2	
13	983035	• Washer, flat, M5	2	
14	323872	• Key, lock, swivel	2	
15	973543	• Plug, O-ring ring, straight thread, 7/16-20	2	
16	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
17	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
18	985409	• Pin, dowel, 0.250 x 0.500	2	
NS	178450	• Insulator, spacer, 2.25 x 2.0 x 0.06	1	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A:Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1100768. B:Заказать комплект картриджа 1100821. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)				

Монтируемый на коллекторе двухкомпонентный дозирующий клапан

См. рис. 14 и следующую спецификацию запчастей.



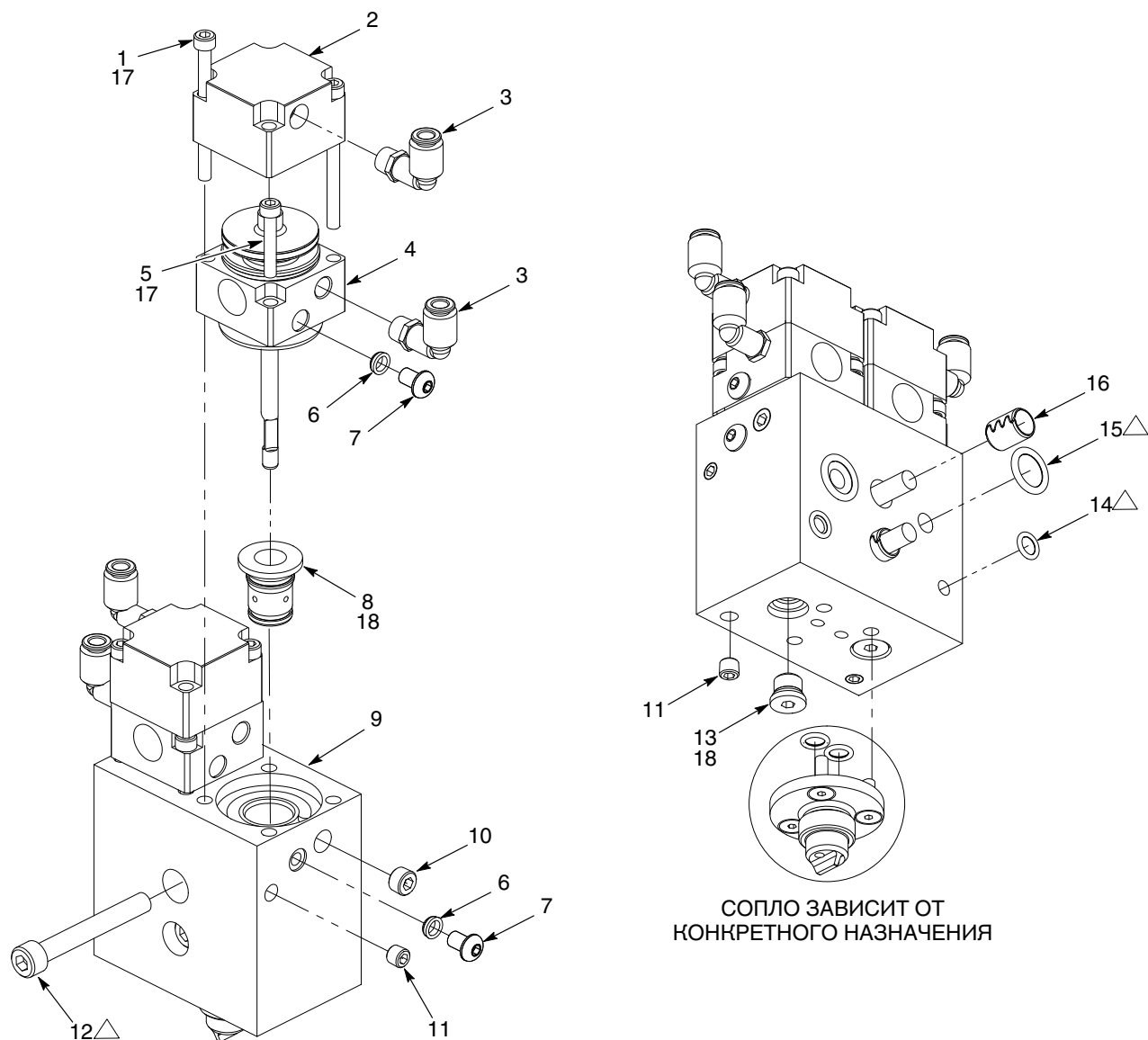
△ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДОЗИРУЮЩИМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

Рис. 14 Монтируемый на коллекторе дозирующий клапан Auto-Flo II для Pro-Meter S2K

Поз.	№ детали	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1089570		Dispense valve, Auto-Flo II for Pro-Meter S2K, manifold mount	1	
—		1105011	Dispense valve, Auto-Flo II Pro-Meter S2K, manifold mount st. steel	1	
1	982386		• Screw, socket, M5 x 35, black	8	
		982029	• Screw, socket, M5 x 30, black	8	
2	1086179	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	4	
4	-----	-----	• Piston/stem, cartridge, UHMW	2	A
5	-----	-----	• Body, gun, manifold mount, Pro-Meter S2K	1	
6	973466	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	4	
7	982624		• Screw, socket, M8 x 60 black	2	
		982384	• Screw, socket, M8 x 65 black	2	
8	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, St. Steel	2	
9	940111	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, brown, 10411	2	
10	941133	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	2	
11	1071158	1071158	• Pin, dowel, hollow, 12 mm OD x 16 mm long	2	
12	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 m	AR	
13	1001849	1001849	• Grease, Mobile, synthetic, SHC 100, 12.5 oz.	AR	
NS	247646	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ А:Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1100767 для стандартного клапана. Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1099746 для клапана из нержавеющей стали. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)					

Монтируемый на коллекторе двухкомпонентный дозирующий клапан XD

См. рис. 15 и следующую спецификацию запчастей.



△ ЭТА ДЕТАЛЬ ПОСТАВЛЯЕТСЯ С ДОЗИРУЮЩИМ КЛАПАНОМ ОТДЕЛЬНО.

Рис. 15 Стандартный впускной клапан серии S

Поз.	№ детали	Описание	Кол-во	Примечание
—	1093383	Dispense valve, Auto-Flo II XD for Pro-Meter S2K, manifold mount	1	
1	982171	• Screw, socket M5 x 60, black	4	
2	1086179	• Cap, air, piston, Auto-Flo, 1/8 NPT	2	
3	971521	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	4	
4	-----	• Piston/stem, cartridge, scraper	2	A
5	982386	• Screw, socket, M5 x 35, black	4	
6	346164	• Sleeve, sealing, 1/4 screw	4	
7	346163	• Screw, button head, 1/4-28 x 0.25, black	4	
8	-----	• Cartridge, grease/seal, scraper	2	B
9	-----	• Body, gun, manifold mount, Pro-Meter S2K	1	
10	973402	• Plug, pipe, socket, flush, 1/8, zinc	2	
11	973466	• Plug, pipe, flush, 1/16 with sealant	4	
12	982624	• Screw, socket, M8 x 60, black	2	
13	973543	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	2	
14	940111	• O-ring, Viton, 0.301 ID x 0.070 w, brown, 10411 SB	2	
15	941133	• O-ring, Viton, 0.562 x 0.750 x 0.094	2	
16	1071158	• Pin, dowel, hollow, 12 mm OD x 16 mm	2	
17	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50m	AR	
18	1001849	• Grease, mobile, synthetic, SHC100, 12.5oz.	AR	
NS	247646	• Card, medical alert, injection	1	
ПРИМЕЧАНИЕ A:Заказать комплект поршня/штока/уплотнительного картриджа 1100768. B:Заказать комплект картриджа 1100821. AR: As Required (По потребности) NS: Not shown (Не показано)				

Примечания:

[illegible]