

Pro-Meter®

Dávkovací zásobníky řady S2K

Návod k provozu

P/N 7179958_07

- Czech -

Vydání 5/13

Tento dokument podléhá změnám bez předchozího upozornění.
Nejnovější verzi najdete na adrese <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Obsah

Nordson International	O-1	Vyhledávání závad	14
Europe	O-1	Oprava	15
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Spotřební materiál	15
Outside Europe	O-2	Sestava lineárního aktuátoru	16
Africa / Middle East	O-2	Demontáž sestavy lineárního aktuátoru ..	16
Asia / Australia / Latin America	O-2	Montáž sestavy lineárního aktuátoru	16
China	O-2	Výměna lineárního aktuátoru	16
Japan	O-2	Bezdotykové snímače	16
North America	O-2	Seřízení bezdotykového snímače stáhnutí a vysunutí	18
Bezpečnostní upozornění	1	Seřízení bezdotykového snímače doplňování	18
Kvalifikované osoby	1	Hydraulická část	20
Plánované použití	1	Výměna těsnicí vložky typického vstupního ventilu	20
Předpisy a schválení	1	Výměna těsnicí vložky typického výstupního ventilu	20
Bezpečnost osob	1	Výměna vstupního ventilu	20
Kapaliny pod vysokým tlakem	2	Výměna výstupního ventilu	20
Požární bezpečnost	2	Výměna převodníku tlaku	21
Nebezpečí spojené s použitím rozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků	2	Demontáž těsnicí ucpávky a plunžru	22
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	2	Montáž těsnicí ucpávky a plunžru	22
Likvidace	2	Přestavba těsnicí ucpávky	24
Popis	3	Výměna termostatu	26
Princip činnosti	4	Výměna topné vložky	26
Fáze doplňování	4	Výměna RTD	26
Fáze nečinnosti	4	Náhradní díly	28
Natlakování	4	Standardní dávkovací centil S2K	28
Fáze dávkování/vytlačování	4	Vyhřívané dávkovací zásobníky S2K pro 120/240 V	32
Okruh ARW	4	Sady	36
Specifikace	5	Těsnicí ucpávky	36
Montáž	7	Vstupní ventily	36
Montáž dávkovacího zásobníku S2K	7	Plunžrová tyč	36
Zapojení kabelů řídicí jednotky	7	Modul spínací skříňky pro Pro-Meter S2K	36
Připojení přívodu materiálu, vzduchu a vody	7	Součásti pro konkrétní aplikace	37
Připojení dávkovacího zásobníku ARW k okruhu systému pro čištění vzduchem	8	Adaptér pro vzdálenou montáž pistole	37
Obsluha	10	Převodníky	37
Spuštění	10	Dvousložkové dávkovací pistole a těsnicí vložky	37
Vypnutí	10	Okruh ARW	37
Údržba	11	Nástroje	38
Ošetření vody	12		
Typy vody	12		
Úroveň koroze	12		
Ošetření vody biocidy	12		

Kontaktujte nás

Společnost Nordson Corporation vítává žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese: <http://www.nordson.com>.

Poznámka

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní copyright z roku 2008. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

- Překlad originálu -

Ochranné známky

Nordson, logo Nordson a Pro-Meter jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

Ostatní ochranné známky jsou vlastnictvím jejich příslušných majitelů.

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

Bezpečnostní upozornění

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídatných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Nevádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypusťte) hydraulický i v duchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Při používání ručních stříkacích pistolí musíte být uzemněni. Používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu. Nesmíte na sobě mít žádné kovové předměty jako například šperky nebo nástroje.
- Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok, okamžitě vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Nevádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Zajistěte dostatečné větrání prostorů, kde provádíte stříkání.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Kapaliny pod vysokým tlakem

Kapaliny pod vysokým tlakem, pokud nejsou bezpečně zvládnuté, jsou velmi nebezpečné. Než začnete provádět seřizování nebo servis na vysokotlakém zařízení, vždy musíte nejdříve uvolnit tlak kapaliny. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může řezat jako nůž a může způsobit vážné tělesné poranění, amputaci nebo i smrt. Kapalina pronikající přes pokožku také může způsobit otravu.

Pokud utrpíte poranění vpichem kapaliny, musíte okamžitě vyhledat lékařskou pomoc. Pokud je to možné, vezměte s sebou k poskytovateli zdravotní péče kopii bezpečnostního listu pro vstříknutou kapalinu.

Národní asociace výrobců stříkacích systémů vytvořila kartičku, kterou byste měli mít při obsluze vysokotlakého stříkacího systému u sebe. Tyto kartičky se dodávají s vaším zařízením. Na této kartičce se nachází následující text:



VAROVÁNÍ: Úraz způsobený kapalinou pod vysokým tlakem může být velmi vážný. Pokud jste zraněni nebo máte podezření na zranění:

- Okamžitě jděte na pohotovost.
- Řekněte lékaři, že máte podezření na poranění vpichem.
- Ukažte mu tuto kartičku
- Řekněte mu, jaký druh materiálu jste právě stříkali

ZDRAVOTNÍ VAROVÁNÍ—RÁNY ZPŮSOBENÉ HYDRAULICKÝM TLAKEM: POZNÁMKA PRO LÉKAŘE

Vpich do pokožky je závažný úraz. Je důležité, aby byl tento úraz co nejdříve ošetřen chirurgicky. Neodkládejte léčbu z důvodu zjištění toxicity. Toxicita je problémem u některých neobvyklých laků vstříknutých přímo do krevního oběhu.

Doporučujeme, abyste se poradili s plastickým chirurgem nebo lékařem zabývajícím se rekonstrukční chirurgií rukou.

Závažnost rány závisí na tom, kde se zranění na těle nachází, zda látka po cestě na něčeho narazila a pak se odrazila, což způsobilo další škody, a také na mnoha jiných faktorech, včetně mikroflóry sídlící v laku nebo pistoli, která se dostala do rány. Pokud vstříknutý lak obsahuje akrylový latex a titanovou bělobu, které poškozují odolnost tkáně proti infekcím, budou v ráně bujet bakterie. Mezi léčebné postupy, které lékaři doporučují pro poranění rukou vpichem, patří okamžitá dekomprese uzavřených vaskulárních oddílů ruky, aby došlo k uvolnění podkladové tkáně zvětšené vstříknutým lakem, uvážlivá excize a vyčištění rány a okamžitá antibiotická léčba.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- Uzemněte veškerá vodivá zařízení. Používejte pouze uzemněné hadice pro vzduch i kapalinu. Pravidelně kontrolujte uzemnění zařízení. Odpor k zemi nesmí přesahovat hodnotu jednoho megaohmu.
- Zařízení okamžitě vypněte, pokud si všimnete jiskření nebo vzniku elektrického oblouku. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude příčina rozpoznána a odstraněna.
- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Nezahřívejte materiály na teploty vyšší, než jak je doporučuje jejich výrobce. Ujistěte se, že zařízení pro sledování a omezování teploty fungují správně.

- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých částic nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Odpojte elektrostatické napětí a uzemněte nabíjecí systém, než začnete provádět jakékoliv seřizování, čištění nebo opravy na elektrostatickém zařízení.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Nebezpečí spojené s použitím rozpouštědel na bázi halogenovaných uhlovodíků

Nepoužívejte rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků v tlakových systémech obsahující hliníkové součásti. Pod tlakem mohou tato rozpouštědla reagovat s hliníkem a explodovat, což by mohlo způsobit zranění, smrt nebo poškození majetku. Rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků obsahují některé z následujících prvků:

Prvek	Značka	Předpona
Fluór	F	„Fluoro-“
Chlór	Cl	„Chloro-“
Bróm	Br	„Bromo-“
Jód	I	„Jodo-“

Více informací naleznete v materiálových bezpečnostních listech nebo kontaktujte svého dodavatele materiálu. Pokud používáte rozpouštědla na základě halogenovaných uhlovodíků, kontaktujte svého zástupce firmy Nordson a požadujete informace o kompatibilních výrobcích značky Nordson.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoliv z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu do systému a zablokujte jej. Zavřete hydraulické a pneumatické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je možné systém opět spustit.

Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

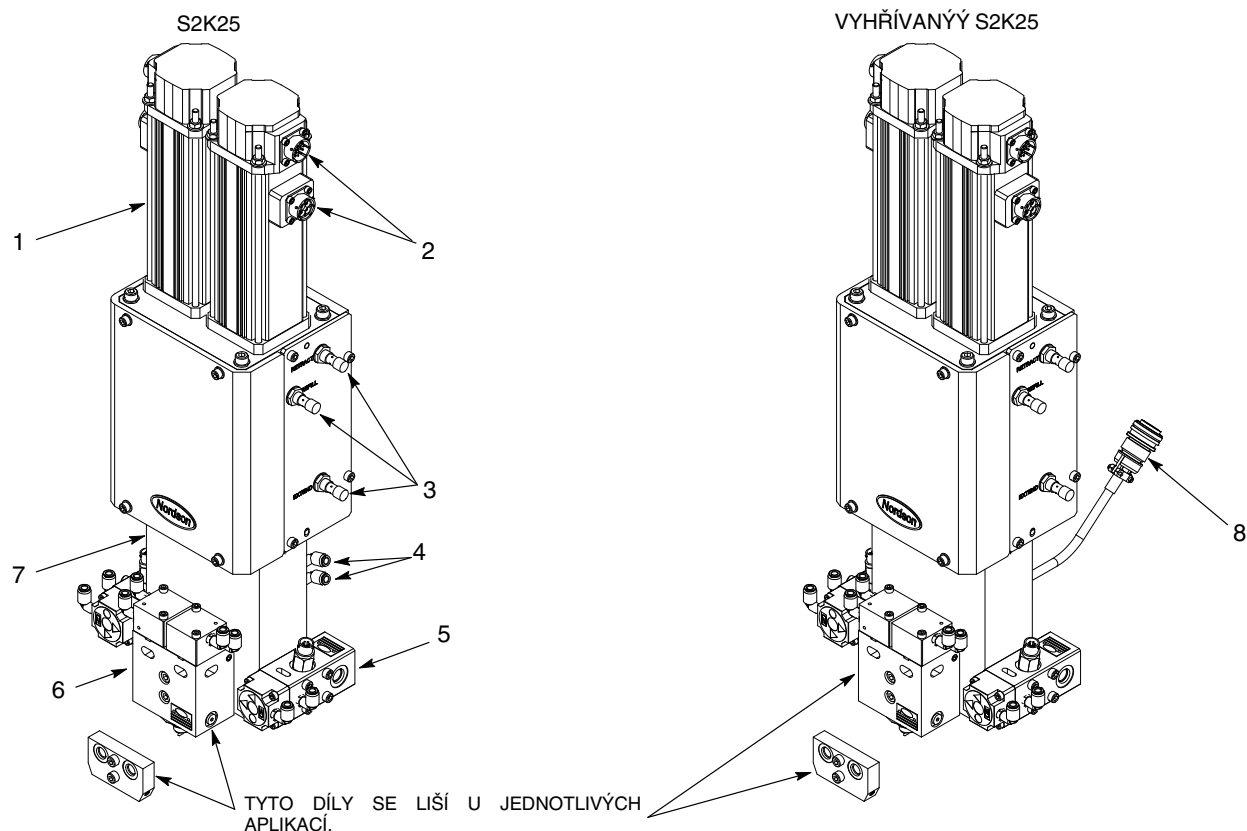
Popis

POZNÁMKA: Dávkovací zásobník Pro-Meter S2K je v dalším textu tohoto návodu označován jako dávkovací zásobník S2K.

Viz Obr. 1. Dávkovací zásobník S2K je určen pro vysokorychlostní dávkování dvousložkových materiálů. Dávkovací zásobník S2K dosahuje přesného dávkování díky použití dvou elektrických lineárních aktuátorů se servopohonem a monoblokového dávkovacího ventilu.

V Tabulce 1 jsou uvedeny hlavní součásti. Jsou k dispozici tři hliníkové a tři ARW dávkovací zásobníky S2K, a to v následujících verzích:

- Vyhřívavý pro 120 V
- Vyhřívavý pro 240 V
- Temperovaný vodou



Obr. 1 Dávkovací zásobníky S2K

Tabulka 1 Dávkovací zásobníky S2K

Položka	Popis
1	Lineární aktuátor se servopohonem—Tento aktuátor zatlačuje plunžrovou tyč do dutiny válce a vytlačuje tak materiál.
2	Konektory - Rozhraní pro připojení kabelů řídicí jednotky.
3	Bezdotykové snímače - Bezdotykové snímače posílají informace o poloze do řídicí jednotky. Dva bezdotykové snímače slouží k nouzovému zastavení a jsou aktivovány ramenem proti otáčení na lineárním aktuátoru. Jeden bezdotykový snímač indikuje, že odměrný válec je plný.
4	Porty pro temperování - Připojky pro vodní potrubí temperovací jednotky.
5, 6	Vstupní a (5) a výstupní (6) ventily—Tyto rychloběžné ventily jsou namontovány na odměrném válci a regulují proud materiál do odměrného válce a z něj. Tyto ventily také slouží jako vstupní a výstupní porty pro materiál.
7	Odměrný válec - Odměrný válec je upevněn k lineárnímu ovladači pomocí šesti spojovacích tyčí. Přetlak z velkoobjemového přečerpávače Rhino plní odměrný válec. Těsnicí ucpávka a plunžrová tyč jsou namontovány na odměrný válec. Plunžrová tyč vytlačuje materiál, když se aktuátor vysune.
8	Kabelový svazek—Kabelové spojení s řídicí jednotkou systému nebo spínací skříňkou pro funkce elektrického vyhřívání.

Princip činnosti

Přetlak z velkoobjemového přečerpávače Rhino plní odměrný válec. Když se lineární aktuátor stáhne, hydraulický tlak vytlačuje píst odměrného válce do jeho výchozí polohy. Bezdotykové snímače poskytují informace o poloze lineárnímu aktuátoru a řídicí jednotce systému.

POZNÁMKA: Princip činnosti pro vyhřívané verze je stejný s tou výjimkou, že řídicí jednotka zapíná a vypíná vyhřívací obvod tak, aby zachovala nastavenou teplotu materiálu.

Provoz probíhá ve 4 fázích, jak jsou uvedeny v Tabulce 2.

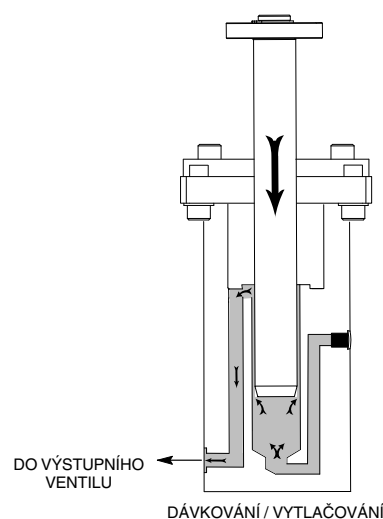
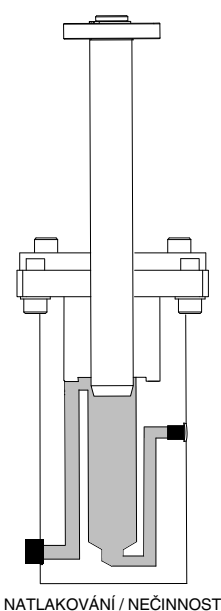
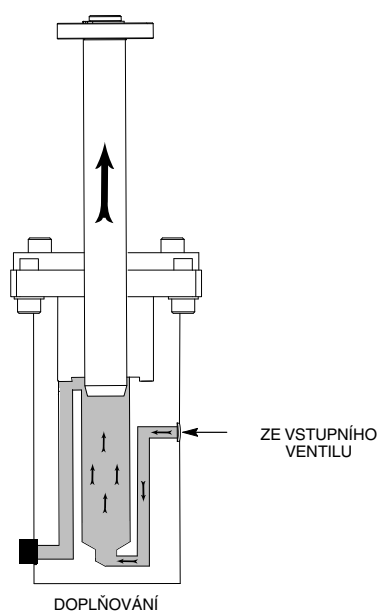
Tabulka 2 Polohy vstupních/výstupních ventilů

Obsluha	Polohy ventilů při provozu	
	Vstupní ventil	Výstupní ventil
Doplňování	Otevřeno	Zavřeno
Nečinnost	Zavřeno	Zavřeno
Natlakování	Zavřeno	Zavřeno
Dávkování / Vytlačování	Zavřeno	Otevřeno

Fáze doplňování

Viz Obr. 2. Ve fázi doplňování se aktuátor stáhne. Vstupní ventil materiálu je otevřen. Materiál proudí z přečerpávače a plní odměrný válec.

Když je válec plný, plunžr je stažen úplně, což zaznamená bezdotykový snímač. Vstupní ventil se zavírá. Odměrný válec je plný materiálu a jednotka je připravena k dávkování.



Obr. 2 Odměrný válec

Fáze nečinnosti

Viz Obr. 2. V průběhu fáze nečinnosti zůstávají vstupní a výstupní ventily zavřené, dokud se nespustí dávkovací sekvence.

Natlakování

V průběhu fáze natlakování aktuátor tlačí plunžr do odměrného válce a tlakuje materiál na nastavenou hodnotu. Aktuátor si zachovává svoji polohu. Řídicí jednotka vyšle signál připravenosti na znamení, že systém je připraven na fázi dávkování.

Fáze dávkování/vytlačování

Viz Obr. 2. V průběhu fáze dávkování sestava pohonu tlačí píst odměrného válce do odměrného válce. Současně se otevře výstupní ventil materiálu a materiál je vytlačován v poměru k danému vstupnímu signálu.

Okruh ARW

Modul vzduchového okruhu ARW zahrnuje spínací skříňku, která zajišťuje přívod regulovaného vzduchu do těsnicí ucpávky ARW. Těsnicí ucpávka ARW je určena pro použití s anaerobními materiály.

Vstup proudí do vstupního otvoru a skrz vzduchový kanálek za primárním těsněním těsnicí ucpávky ARW. Tento vzduch brání vytvrzování případného materiálu uniklého kolem primárního těsnění. Materiál proudí z výstupního otvoru a do odpadní nádoby ARW.

Specifikace

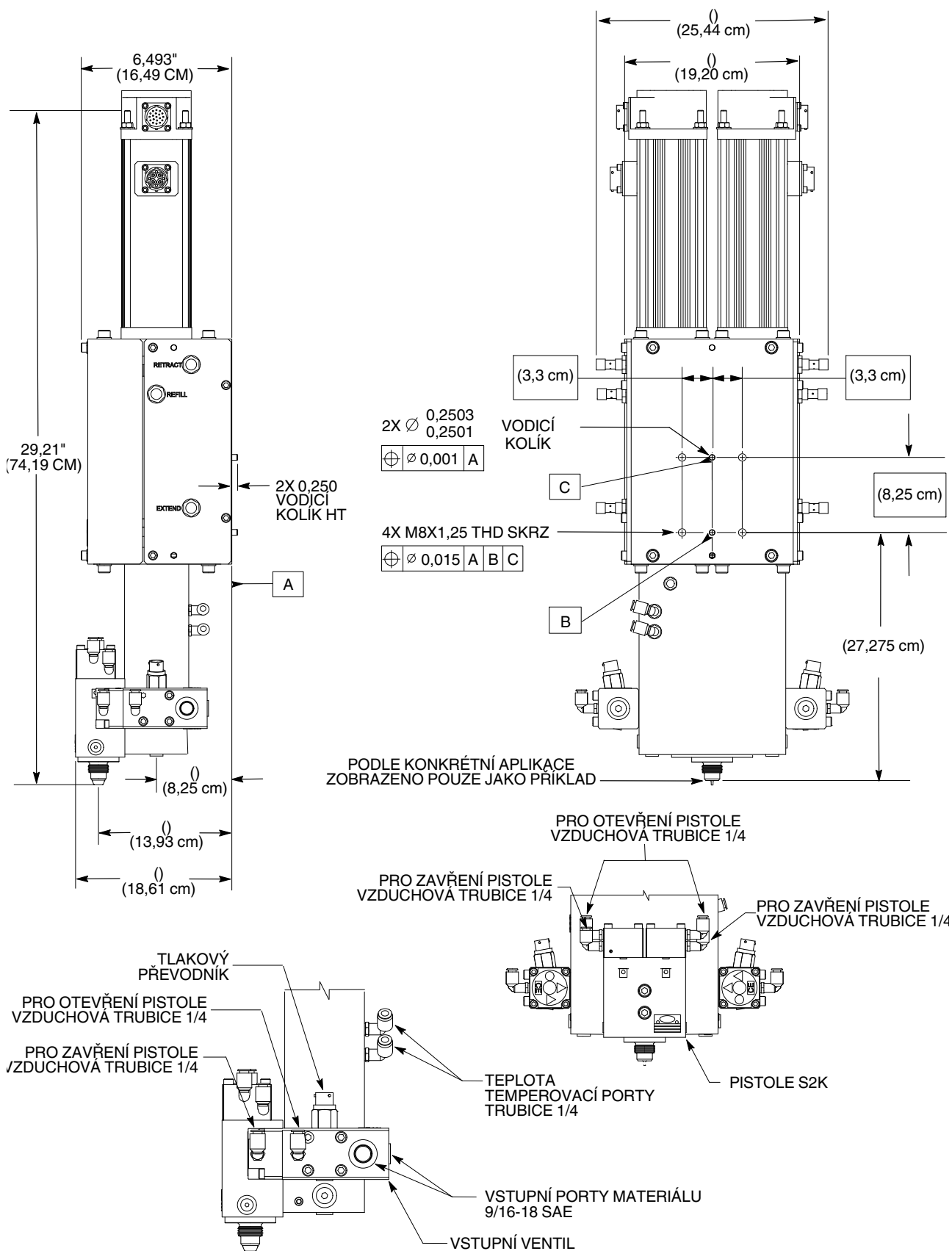
Technické údaje viz Tabulka 3.

Tabulka 3 Specifikace

Položka	Specifikace	
	Hliníkové dávkovací zásobníky	Dávkovací zásobníky ARW
Vstupní otvor / Výstupní otvor pro vzdálený výstupní ventil materiálu	3/8 SAE, podložka O-kroužku velikosti -06, závit 9/16-18 UNF 2B	
Tlak provozního vzduchu	4,1-7 bar (60-100 psi)	
Maximální pracovní tlak kapaliny	206 bar (3000 psi)	
Maximální souvislý výstupní tlak kapaliny	110 bar (1600 psi) Pozn.: Potřebujete-li vyšší výstupní tlaky kapaliny, kontaktujte technické oddělení skupiny Automotive Systems firmy Nordson.	
Maximální průtok materiálu	Jednotlivé válce: 10 ccm/s Kombinovaný průtok: 20 ccm/s	
Maximální provozní tlak vody	7 bar (100 psi)	
Maximální provozní teplota pro verze temperované vodou a elektricky vyhřívané	82 °C	
Odměrný válec	Jednotlivé válce: 35 ccm Kombinovaný při poměru 1:1: 70 ccm Pozn.: Ostatní poměry v Tabulka 4.	
Maximální otáčky motoru	415 ot/min.	
Maximální souvislý proud motoru	efektivní: 3,4 A	
Provozní napětí a příkony pro vyhřívané verze (pouze vyhřívací obvod)	120V/240V 900W	
Hmotnost (přibližná)	27 kg	38,5 kg
Rozměry (přibližné)	Viz Obr. 3.	
Materiály smáčených součástí na straně katalyzátoru	Hliník, mosaz, uhlíková ocel, chromovaná uhlíková ocel, nerezová ocel, tvrdokov, speciální keramická vrstva, Viton, UHMWPE	
Materiály smáčených součástí na straně báze	Hliník, mosaz, uhlíková ocel, chromovaná uhlíková ocel, nerezová ocel, tvrdokov, speciální keramická vrstva, Viton, UHMWPE	Nerezová ocel řady 300, tvrdokov, speciální keramická vrstva, plat Polymyt, Viton
Spotřeba vzduchu	0,25 scf/cyklus	
Okamžitý průtok vzduchu	15 scfm pro rychlou reakci ventilu	
Souvislý průtok vzduchu	—	1,6 scfm

Tabulka 4 Maximální kombinovaný zdvihový objem

Poměr materiálů	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
Kombinovaný Zdvihový objem (ccm)	70	52,5	46,7	43,8	42	40,8	40	39,4	38,9	38,5



Obr. 3 Rozměry typického dávkovacího zásobníku S2K

Montáž



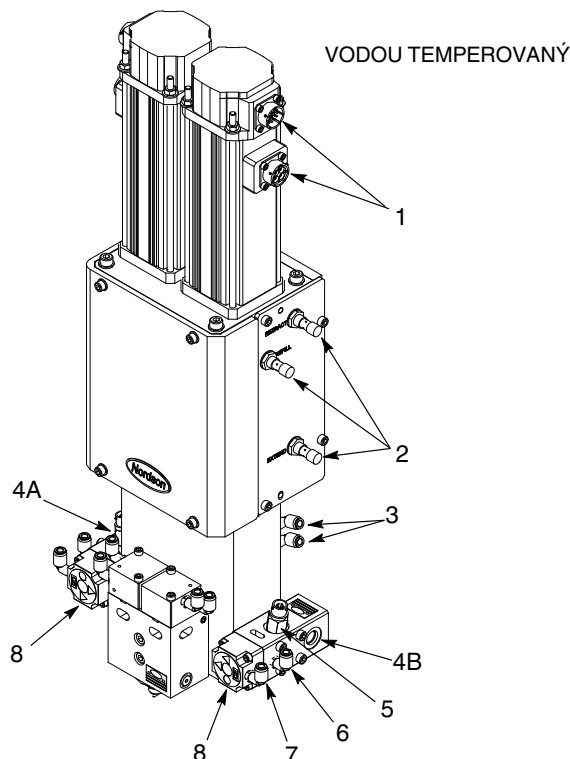
VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

POZNÁMKA:

- Než zahájíte proces instalace dávkovacího zásobníku S2K do systému, prostudujte si pečlivě následující postupy. Podle potřeby můžete požádat o radu s těmito postupy svého místního zástupce firmy Nordson.
- Montáž dávkovacího zásobníku S2K výraznou měrou závisí na konkrétním systému. Schémata řídicí jednotky i obvodů pro rozvod vzduchu, vody a materiálu najdete v Systémové dokumentaci dodávané s každým systémem.
- Potřebujete-li informace o analogových signálech, můžete použít schémata zařazená na konci této příručky.

Montáž dávkovacího zásobníku S2K

Viz Obr. 3. Pro montáž dávkovacího zásobníku S2K na úchyt jsou k dispozici montážní otvory M8 x 4. Použijte vlastní šrouby a podložky k zajištění dávkovacího zásobníku S2K k úchytu.



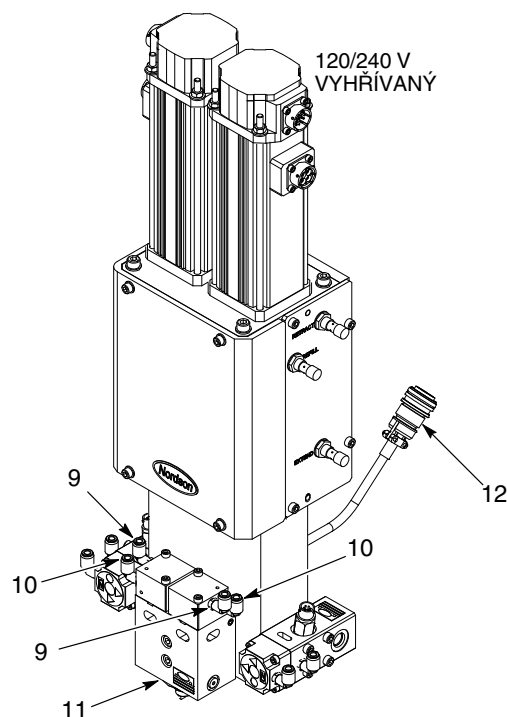
Obr. 4 Typické připojení

Zapojení kabelů řídicí jednotky

1. Viz Obr. 4. Připojte kabely z řídicí jednotky ke konektorům (1).
2. Připojte kabely z řídicí jednotky k bezdotykovým snímačům (2).
3. Připojte kabely převodníků tlaku k převodníkům tlaku (5).
4. **POUZE VYHŘÍVANÉ VERZE:** Připojte kabelový svazek (12) k řídicí jednotce.

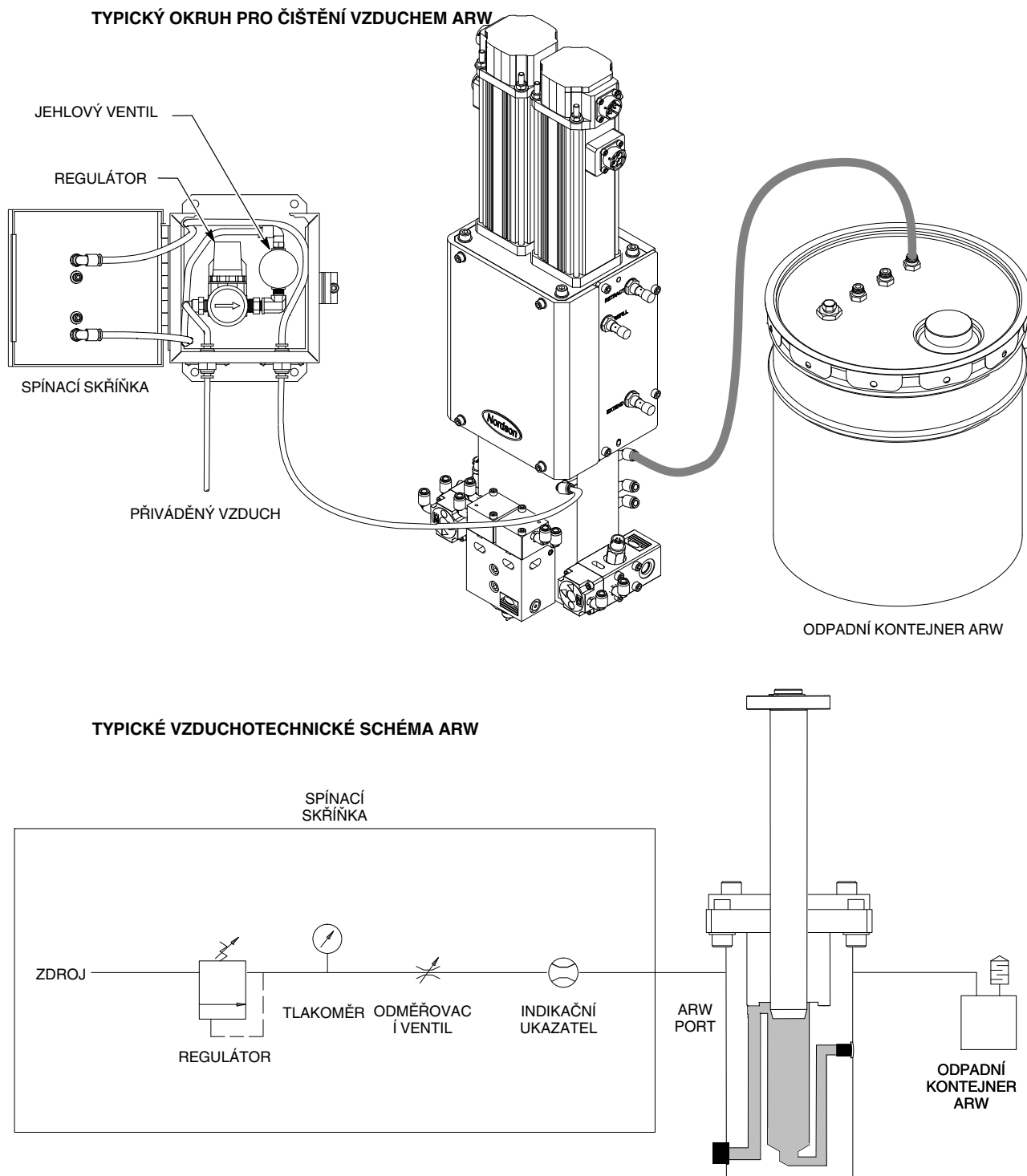
Připojení přívodu materiálu, vzduchu a vody

1. Připojte přívod čistého dílenského vzduchu o tlaku alespoň 60 psi (4,14 bar) ke vstupu regulátoru filtru.
2. Viz Obr. 4. Připojte hadici pro přívod báze a katalyzátoru mezi velkoobjemové přečerpávače Rhino a armaturu katalyzátoru (4A) a vstupní armaturu báze (4B).
3. Připojte vzduchové hadice z pneumatického regulačního ventilu k armaturám pro otevření pistole (10) a armaturám pro zavření pistole (9) na výstupním ventilu (11).
4. Připojte vzduchové hadice z pneumatického regulačního ventilu k armaturám pro otevření pistole (6) a armaturám pro zavření pistole (7) na vstupních ventilech (8).
5. **POUZE VERZE TEMPEROVANÉ VODOU:** Připojte vodní hadice z temperovací jednotky k armaturám (3).



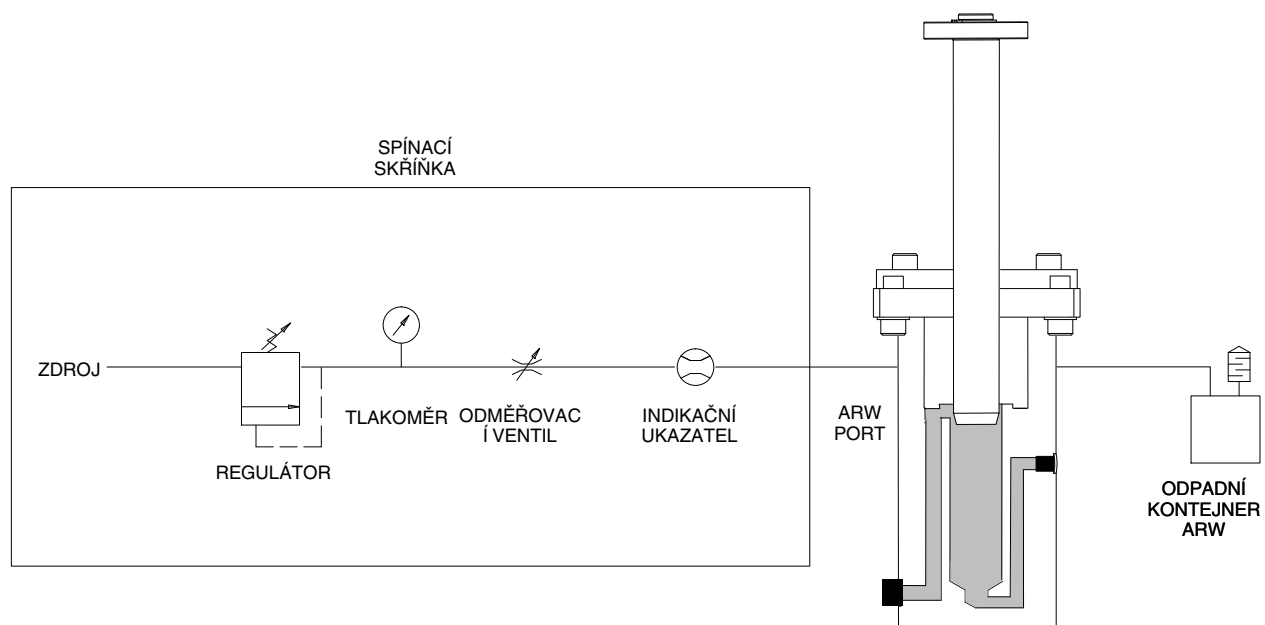
Připojení dávkovacího zásobníku ARW k okruhu systému pro čištění vzduchem

Viz Obr. 5. Dávkovací zásobníky ARW musí být připojeny k okruhu ARW systému pro čištění vzduchem.



Obr. 5 Typický okruh pro čištění vzduchem ARW a schéma vzduchotechniky

Více informací viz výkresy propojení v Systémové dokumentaci a provozní pokyn 1077884, *Modul vzduchového okruhu Rhino SD2/XD2 ARW*.



Obr. 6 Typické schéma vzduchotechniky ARW

Obsluha



VAROVÁNÍ: Před provedením jakéhokoliv postupu si pečlivě prostudujte celou tuto část. Nezapomeňte na následující kroky:

- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Při provozu nesmíte odstraňovat žádné kryty. Pohyblivé součásti pod těmito kryty by mohly způsobit zranění personálu.
- Kapaliny pod vysokým tlakem jsou velmi nebezpečné. Nevkládejte žádnou část svého těla před dávkovací zařízení nebo před vypouštěcí zařízení vysokotlakého systému. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může způsobit vážné zranění, otravu nebo smrt.
- Před odpojením hadic uvolněte tlak v systému i tlak materiálu.
- Nikdy nepřekračujte maximální provozní teplotu 82 °C.

POZNÁMKA: Obsluha dávkovacího zásobníku S2K S závisí na konfiguraci systému. Více informací o provozu konkrétní součásti najdete v Systémové dokumentaci dodávané se systémem nebo kontaktujte zástupce firmy Nordson.

Spuštění

1. Ujistěte se, že jsou řádně utažené všechny armatury, spoje a kryty.
2. Nastavte tlak vzduchu na filtru na hlavním vstupu vzduchu minimálně na 60 psi (4,14 bar).
3. Zapněte velkoobjemový přečerpávač Rhino a aktivujte čerpadla. Více informací viz návod k přečerpávači Rhino.
4. Spusťte řídicí jednotku. Více informací viz návod k řídicí jednotce.
5. Zapněte oběh vody pro temperování. Více informací viz návod k temperovací jednotce.
6. Počkejte, dokud systém nedosáhne požadované teploty pro dávkování materiálu.

Vypnutí

1. Vypněte a uvolněte tlak na čerpadlech velkoobjemového přečerpávače Rhino. Více informací viz návod k velkoobjemovému přečerpávači Rhino.
2. Uvolněte tlak ve ve válci materiálu.
3. Vypněte systém cirkulace vody pro temperování. Více informací viz návod k temperovací jednotce.
4. Vypněte řídicí jednotku. Více informací viz návod k řídicí jednotce.

Údržba



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

POZNÁMKA: Frekvence uvedené v Tabulce 5 jsou pouze orientační. Může být potřebné změnit četnost údržby vzhledem k prostředí, ve kterém je zařízení provozováno, vzhledem k parametrům procesu, k použitému materiálu nebo na základě zkušeností. Vždy provádějte postupy preventivní údržby v souladu s plánem údržby vašeho závodu.

Tabulka 5 Plán preventivní údržby

Položka	Úkol	Potřebný čas	Četnost			
			Každý týden	Jednou za měsíc	Jednou za rok	Cykly
Vstupní a výstupní ventily (A)	Kontrola netěsností u odtokových otvorů. V případě potřeby výměna vložky.	Kontrola: 5 min. Výměna: 30 min.	•			
	Výměna vložky.	30 min.				400 000
Vzduchové armatury a trubice	Kontrola úniku vzduchu	5 min.	•			
Materiálové armatury a hadice	Kontrola úniku materiálu	5 min.	•			
Těsnicí ucpávka plunžrové tyče	Kontrola úniku a popřípadě výměna sestavy ucpávky.	Kontrola: 5 min. Výměna: 2 hodiny	•			500 000
Odpadní kontejner ARW	Zkontrolujte kontejner pro odpadní materiál a podle potřeby ho vyprázdněte.	5 min.	•			
Plunžrová tyč	Výměna, je-li poškozená nebo poškrábaná nebo po každé výměně těsnicí ucpávky	2 hodiny				1 000 000
Lineární aktuátor	Opětovné namazání šroubu válečku a sestavy ložiska.	4 hodiny				1 500 000
Voda pro temperování	Kontrola stavu vody			•		
	Výměna vody a chemikálií				•	

(A) Malé prosakování může naznačovat možný problém, ale neovlivní přesnost dávkování materiálu. Případné prosakování prošetřete a opravte co možná nejdříve. Nadměrné prosakování způsobené prasklými O-kroužky nebo uvolněnými armaturami bude mít negativní dopad na přesnost dávkování materiálu a musí být okamžitě opraveno.

Ošetření vody

Část sloužící k temperování je vyrobena z následujících materiálů. Chcete-li použít jinou vodu, jiné inhibitory koroze nebo biocidy než ty, které jsou uvedeny v následujícím textu, berte do úvahy tento seznam.

Černé železo	Nerezová ocel	Nylon
Mosaz	PVC	Měď
Kaučuk Buna	Hliník	Polyuretan
ocel	Viton	PTFE

Typy vody

Viz tabulka 6. Před výběrem typu vody pro používání si prostudujte níže uvedené pokyny, abyste minimalizovali přínášení kontaminantů do systému, kde by mohly narušit jeho součásti.

UPOZORNĚNÍ

Typy vody jsou uvedeny v pořadí podle vhodnosti.

Úroveň koroze

Abyste zachovali řádnou funkci ventilu, musíte udržovat minimální úroveň koroze hliníku a mědi. Aby byla zaručen bezpečný provoz, musí být udržována úroveň koroze

- u hliníku 3 mil/rok nebo nižší.
- u mědi 1 mil/rok nebo nižší.

Při přidávání vody do systému musíte přidat i inhibitor koroze. S temperovanými systémy se dodává inhibitor koroze CorrShield MD405. Jedná se o inhibitor koroze na bázi molybdenanu, který obsahuje aditivum Azole chránící měď, a používá se v koncentraci 1,5 uncí na galon vody, aby byla zachována koncentrace 250-350 ppm.

Číslo Ford Tox pro prostředek CorrShield MD 405 je 149163.

Číslo GM FID pro prostředek CorrShield MD 405 je 225484.

Možnost objednání prostředku CorrShield MD 405 viz část *Náhradní díly*.

Ošetření vody biocidy

Nepoužívejte následující biocidy:

- okysličovadla jako jsou chlór, bróm, peroxid vodíku, jód, ozón atd.
- kationtové nebo kladně nabitě biocidy.

Pro použití s prostředkem CorrShield MD405 je vhodný biocid BetzDearborn Spectrus NX114. Doporučená koncentrace prostředku Spectrus NX114 je 150-PPM, což znamená 0,017 uncí/galon (0,5 ml/gal).

Číslo Ford Tox pro prostředek Spectrus NX114 je 148270.

Tabulka 6 Typy vody

Voda	Popis
1. Destilovaná	Žádné minerály a chemikálie Postrádá živiny nezbytné pro podporu biologického růstu i minerály, které opotřebovávají součásti systému Neutrální charakter omezuje vzájemné působení s aditivy používanými na ochranu systému UPOZORNĚNÍ Destilovaná voda je nejlepší volbou pro použití v temperovací části.
2. Pramenitá voda	Obsahuje množství minerálních látek, které mohou podporovat život rostlin a živočichů Obsahuje minerály jako vápník a železo, které jsou abrazivní a urychlují opotřebení součástí UPOZORNĚNÍ Pokud je pramenitá voda jedinou dostupnou možností, musí být změkčena, aby byl omezen obsah minerálních látek.
3. Městská	Obsahuje chlór, který může narušovat všechny kovy včetně nerezové oceli Tvrdá na většině nekovových povrchů Obvykle obsahuje množství minerálních látek, které mohou podporovat život rostlin a živočichů; zrychluje opotřebení součástí
4. Svařovací (věžová)	Často silně upravená, pokud jde o potlačení bakterií a vhodnost pro procesy probíhající při svařování a v chladicích věžích Proces úpravy obvykle zahrnuje některé agresivní chemikálie, které mohou narušovat povrch kovů, plastů a jiných materiálů Obvykle obsahuje množství kovů a jiných kontaminantů vzniklých při svařování a v chladicích věžích, které mohou narušovat součásti systému řízení teploty
5. Deionizovaná	! POZOR! V tomto systému nepoužívejte deionizovanou vodu. Deionizovaná voda odčerpává volné elektrony z kovu, aby normalizovala hladinu iontů. Tento proces způsobuje degradaci kovů.

Vyhledávání závad



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Tyto postupy postihují pouze nejběžnější problémy. Pokud nevyřešíte problém za pomoci poskytnutých informací, obraťte se na místního zástupce společnosti Nordson.

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Prosakování skrz odtokový otvor vstupního / výstupního ventilu	Opotřebená těsnicí vložka	Vyměňte těsnicí vložku. Viz postup <i>Výstupní ventil</i> v části <i>Oprava</i> .
2. Prosakování okolo výstupu materiálu	Opotřebené sedlo kuličky nebo kulička těsnicí vložky	Vyměňte těleso ventilu anebo celý ventil. Viz postup <i>Výstupní ventil</i> v části <i>Oprava</i> .
3. Lineární aktuátor nereaguje	Uvolněné elektrické spoje	Kontaktujte svého zástupce společnosti Nordson.
	Chyba spínání řídicí jednotky	Restartujte program řídicí jednotky, zkontrolujte postup pro plnění/dávkování. Více informací viz dokumentace k řídicí jednotce.
4. Odměrný válec se neplní	Zavřený kulový ventil čerpadla	Zkontrolujte systém přívodu materiálu.
	Velké tření v těsnicích ucpávkách odměrného válce.	Pole potřeby vyměňte těsnicí ucpávku.
	Vstupní ventil se neotevívá	Zkontrolujte vstupní ventil, podle potřeby proveďte přestavbu nebo výměnu. Viz postupy <i>Vstupní ventil</i> a <i>Výstupní ventil</i> v části <i>Oprava</i> .
	Chyba spínání řídicí jednotky	Restartujte program řídicí jednotky, zkontrolujte postup pro plnění/dávkování.
5. Tok materiálu se nezastaví rychle, když je aktivován vstupní/výstupní ventil	Zpomalená reakce vstupního/výstupního ventilu	Vyměňte příslušný ventil. Viz postupy <i>Vstupní ventil</i> a <i>Výstupní ventil</i> v části <i>Oprava</i> .
6. Nestabilní řízení teploty	Selhání topné vložky nebo RTD	Zkontrolujte topnou vložku a RTD. Podle potřeby součásti vyměňte.

Oprava

Následující část se zabývá pouze postupy pro dílenské opravy. V závislosti na montážní konfiguraci může být možné provést některé opravy bez demontáže dávkovacího zásobníku S2K ze systému.



VAROVÁNÍ: Před provedením oprav si pečlivě prostudujte celou tuto část. Podle potřeby můžete požádat o radu s těmito postupy zástupce firmy Nordson. Nezapomeňte na následující kroky:

- Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.
- Kapaliny pod vysokým tlakem jsou velmi nebezpečné. Nevkládejte žádnou část svého těla před dávkovací zařízení nebo před vypouštěcí zařízení vysokotlakého systému. Proud kapaliny pod vysokým tlakem může způsobit vážné zranění, otravu nebo smrt.
- Před odpojením hadic uvolněte tlak v systému i tlak materiálu.

Před zahájením oprav proveďte následující kroky:

1. Vypněte a zablokujte veškeré napájení dávkovacího zásobníku S2K.
2. Je-li použit, vypněte systému pro cirkulaci vody na řídicí jednotce teploty.
3. Uvolněte tlak v systému, tlak materiálu i tlak kapaliny v dávkovacím zásobníku S2K.

Spotřební materiál

Před zahájením opravy si připravte materiál uvedený v Tabulce 7.

Tabulka 7 Spotřební materiál

Položka	Díl	Použití
Never-Seez	900344	Aplikuje se na závity příslušných součástí.
Lepidlo na zajištění závitů	900464	
Těsnicí tmel na potrubí/závity	900481	
TFE mazivo	1031834	Hliníkové dávkovací zásobníky: Mazání O-kroužků a příslušných součástí.
Syntetické mazivo	1001849	Dávkovací zásobníky ARW: Mazání O-kroužků a příslušných součástí.

Sestava lineárního aktuátoru

Při výměně lineárního aktuátoru použijte Obrázek 7 a následující postup.

Demontáž sestavy lineárního aktuátoru

1. Odšroubujte šrouby (3) zajišťující montážní desku (2) k sestavě lineárního aktuátoru (1) a k přírubě pláště (9).
2. Odšroubujte šrouby (12) a podložky (13) zajišťující kryt (11) k sestavě lineárního aktuátoru (1) a k přírubě pláště (9).
3. Odšroubujte šrouby (8) zajišťující desku bezdotykových snímačů (4) k lineárnímu aktuátoru (1) a k přírubě pláště (9).
4. Nasad'te plochý klíč na plošky na hřídeli (10). Odšroubujte šrouby (15) a podložky (14) zajišťující sestavu lineárního aktuátoru (1) k dávkovacímu zásobníku S2K.
5. Demontujte šroub (16) z ramena proti otáčení (18). Povolte stavěcí šrouby (17) a demontujte rameno proti otáčení z hřídele (20).
6. Demontujte nárazník motoru (19) z hřídele (20).

Montáž sestavy lineárního aktuátoru

1. Namontujte nárazník motoru (19) na hřídel (20).
2. Proved'te následující kroky:
 - a. Namontujte rameno proti otáčení (18) na hřídel (20) pomocí šroubu (16). Šroub utáhněte prsty.
 - b. Naneste lepidlo Loctite 242 (25) na závity stavěcích šroubů (17). Nasad'te stavěcí šrouby do ramena proti otáčení (18). Stavěcí šrouby utáhněte prsty.
 - c. Utáhněte šroub (16) na 13,5 N•m. Utáhněte stavěcí šrouby (20) na 4 N•m.
3. Proved'te následující kroky:
 - a. Naneste lepidlo Loctite 242 na závity šroubů (15). Namontujte sestavu lineárního aktuátoru (1) na hřídele (10).
 - b. Nasad'te plochý klíč na plošky na hřídeli (10). Namontujte podložky (14) a šrouby (15) do lineárního aktuátoru. Utáhněte šrouby na 34 N•m.
4. Namontujte desku bezdotykových snímačů (4) na lineární aktuátor (1) a přírubu pláště (9) pomocí šroubů (8). Šrouby utáhněte na 13,5 N•m.
5. Namontujte kryt (11) na lineárnímu aktuátor (1) a přírubu pláště (9). Namontujte podložky (13) a šrouby (12). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.

6. Namontujte montážní desku (2) na lineárnímu aktuátor (1) a přírubu pláště (9). Namontujte šrouby (3) a utáhněte je na 33,75 N•m.

Výměna lineárního aktuátoru

POZNÁMKA: Lineární aktuátory (21) je možné vyměnit bez demontáže sestavy lineárního aktuátoru (1) z dávkovacího zásobníku S2K.

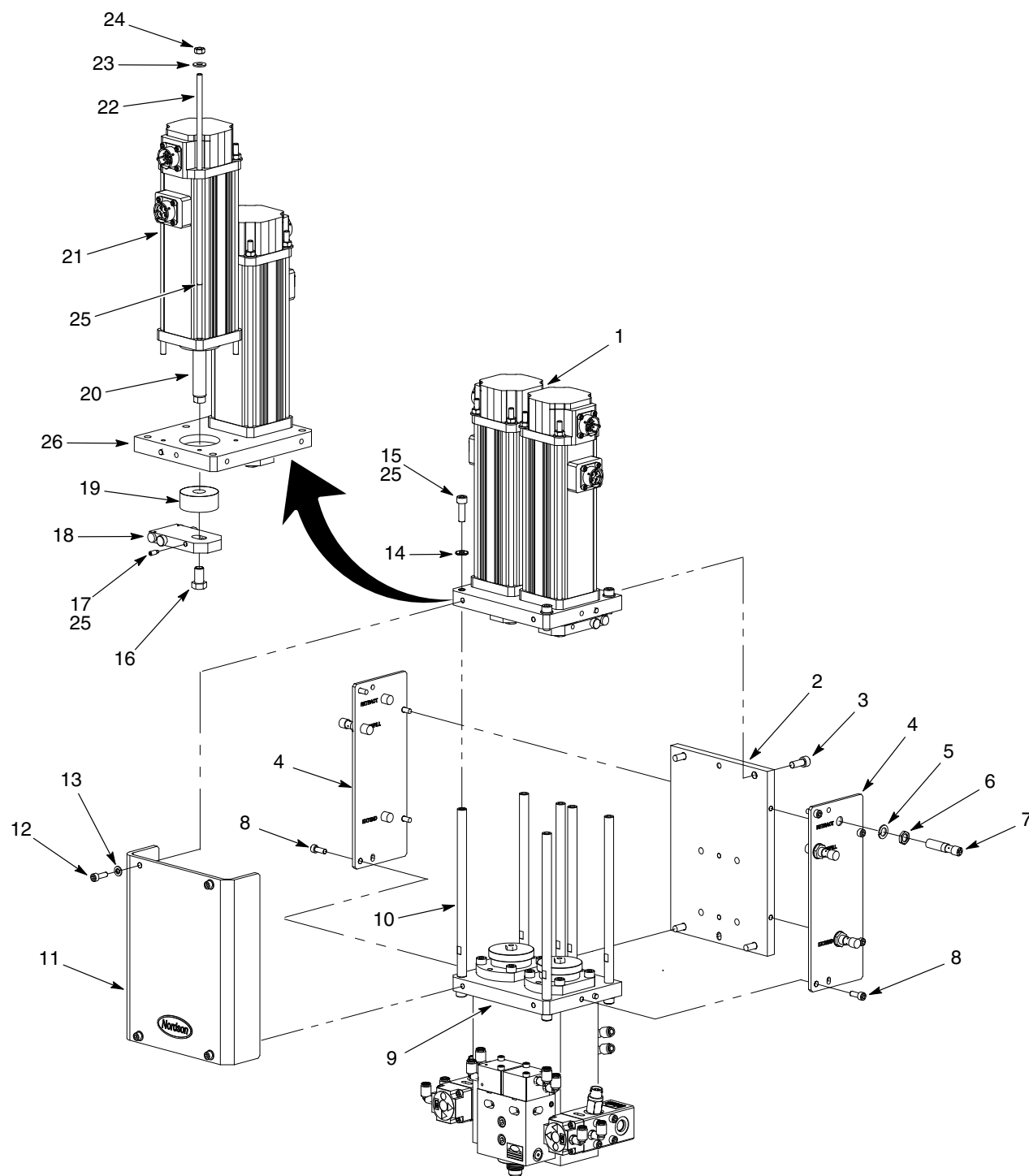
1. Demontujte šroub (16) z ramena proti otáčení (18). Povolte stavěcí šrouby (17) a demontujte rameno proti otáčení z hřídele (20).
2. Demontujte nárazník motoru (19) z hřídele (20).
3. Demontujte matice (24) a podložky (23) z tyčí (22).
4. Demontujte tyče (22) z příruby (26) a demontujte lineární aktuátor (21).
5. Naneste lepidlo Loctite 242 (25) na závity tyčí (22) podle obrázku. Zašroubujte tyče do příruby (26). Zkontrolujte, že tyče jsou zarovnané se spodní částí příruby.
6. Namontujte podložky (23) a matice. Utáhněte matice křížem na 10 N•m.

Bezdotykové snímače

Následující postup použijte k výměně a seřízení bezdotykového snímače. Tento postup platí pro bezdotykový snímač stáhnutí. Postupy pro výměnu bezdotykovým snímačů doplňování a vysunutí jsou podobné.

POZNÁMKA: V závislosti na montážní konfiguraci je možné vyměnit bezdotykové snímače bez demontáže dávkovacího zásobníku S2K ze systému.

1. Viz Obr. 7. Odpojte kabel od bezdotykového snímače (7).
2. Odšroubujte šrouby (12) a pojistné podložky (13) zajišťující kryt (11) k sestavě lineárního aktuátoru (1) a k přírubě pláště (9).
3. Povolte přítužnou matici (6). Demontujte bezdotykový snímač (7), přítužnou matici (6) a pojistnou podložku (5) z desky bezdotykových snímačů (4).
4. Nasad'te přítužnou matici (6) a pojistnou podložku (5) na nový bezdotykový snímač (7).
5. Seříd'te bezdotykový snímače. Postup při seřízení viz odstavce *Seřízení bezdotykového snímače stáhnutí a vysunutí* nebo *Seřízení bezdotykového snímače doplňování*.



Obr. 7 Opravy sestavy lineárního aktuátoru a bezdotykových snímačů

Seřízení bezdotykového snímače stáhnutí a vysunutí



POZOR: Aby nedošlo k poškození bezdotykového snímače při provádění kroku 1, nešroubujte ho do desky bezdotykových snímačů o více než tři otáčky.

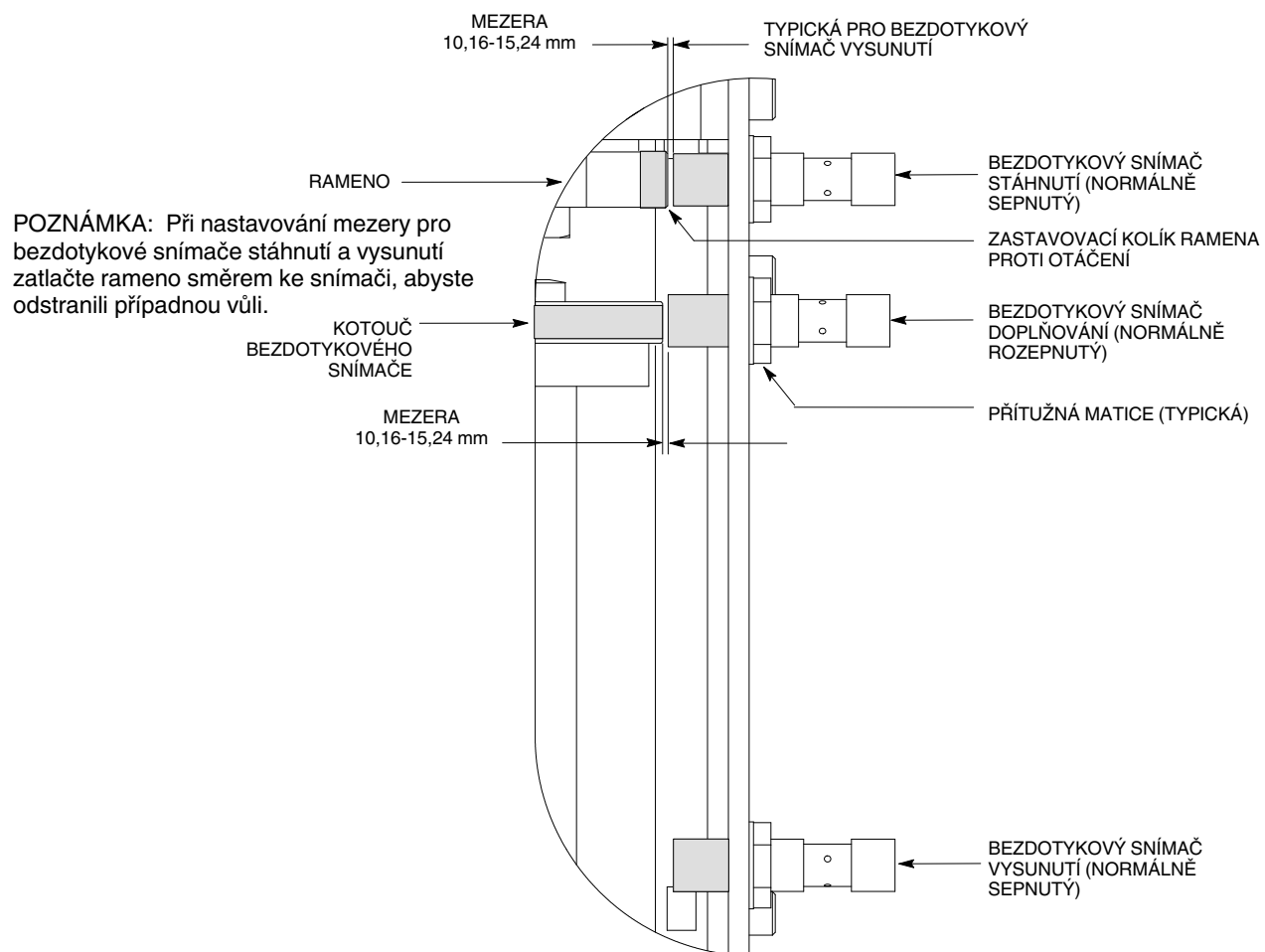
1. Viz Obr. 8. Stáhněte nebo vysuňte lineární aktuátor, až zastavovací kolík na ramenu proti otáčení bude přímo za snímačem.
2. Zatlačte rameno proti otáčení směrem ke snímači, aby zde nebyla žádná vůle.
3. Proved'te následující kroky:
 - a. Otočte snímač po směru hodinových ručiček, až se jeho čelo dotkne zastavovacího kolíku.
 - b. Otočte snímač proti směru hodinových ručiček o 1-1 1/2 otáčky. Zajistěte snímač na místě pomocí pojistné položky a přítužné matice.
 - c. Ujistěte se, že mezi čelem snímače a zastavovacím kolíkem ramena proti otáčení je mezera 10,16-15,24 mm.
4. Připojte kabel k bezdotykovému snímači (7).
5. Viz Obr. 7. Namontujte kryt (13) na lineární aktuátor (1) a přírubu pláště (9) pomocí podložek (12) a šroubů (11). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.

Seřízení bezdotykového snímače doplňování



POZOR: Aby nedošlo k poškození bezdotykového snímače při provádění kroku 1, nešroubujte ho do desky bezdotykových snímačů o více než tři otáčky.

1. Viz Obr. 8. Vysuňte sestavu plunžru, až se kotouč bezdotykového snímače bude nacházet přímo za bezdotykovým snímačem.
2. Proved'te následující kroky:
 - a. Otočte snímač po směru hodinových ručiček, až se jeho čelo dotkne kotouče.
 - b. Otočte snímač proti směru hodinových ručiček o 1-1 1/2 otáčky. Zajistěte snímač na místě pomocí pojistné položky a přítužné matice.
 - c. Ujistěte se, že mezi čelem snímače a kotoučem bezdotykového snímače je mezera 10,16-15,24 mm.
3. Připojte kabel k bezdotykovému snímači (7).
4. Viz Obr. 7. Namontujte kryt (13) na lineární aktuátor (1) a přírubu pláště (9) pomocí podložek (12) a šroubů (11). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.



Obr. 8 Seřízení bezdotykového snímače

Hydraulická část



VAROVÁNÍ: Před prováděním jakýchkoliv oprav hydraulické části uvolněte tlak v dávkovacím systému.

Při opravách hydraulické části použijte následující postupy.

Výměna těsnicí vložky typického vstupního ventilu

1. Viz Obr. 9. Odstraňte šrouby (10) zajišťující víčko vzduchového válce (9) k tělesu ventilu (4). Vyjměte pružinu (8) z tělesa ventilu (18).
2. Pomocí malého šroubováku vypačte těsnicí vložku (7) z tělesa ventilu (4).
3. Namontujte novou těsnicí vložku (7) do tělesa ventilu (4).
4. Nasad'te pružinu (8) na těsnicí vložku (7).
5. Pomocí šroubů (10) namontujte víčko vzduchového válce (9). Utáhněte šrouby na 8,5-9 N•m.

Výměna těsnicí vložky typického výstupního ventilu



POZOR: Aby nedošlo k neúmyslné záměně těsnicích vložek nebo smíchání materiálů báze a katalyzátoru, nevyměňujte obě těsnicí vložky současně. Záměna těsnicích vložek by mohla mít za následek poškození těsnění následkem jejich vystavení agresivním materiálům.

1. Uvolněte tlak v systému temperování.
2. Viz Obr. 9. Odstraňte šrouby (20) zajišťující víčko vzduchového válce (17) k tělesu ventilu (13). Demontujte víčko vzduchového válce.
3. Vložte šroubovák do štěrbin na tělese ventilu (13) a vypačte těsnicí vložku (14).
4. Vyčistěte všechny díly.
5. Použijte vhodné mazivo (16) na namazání O-kroužků (15).
6. Vložte novou těsnicí vložku (14) do tělesa ventilu (13).
7. Pomocí šroubů (20) namontujte víčko vzduchového válce (17). Utáhněte šrouby na 5,65 N•m.
8. Kroky 2 až 7 zopakujte i pro zbývající těsnicí vložku (14).

Výměna vstupního ventilu

POZNÁMKA: V závislosti na montážní konfiguraci je možné opravit vstupní ventil bez demontáže dávkovacího zásobníku S2K ze systému.

1. Viz Obr. 9. Odpojte následující od vstupního ventilu (4):
 - kabel od převodníku tlaku (2)
 - vzduchové hadice od přechodových armatur (6)
 - přívod materiálu od vstupního otvoru (23)
2. Odšroubujte šrouby (5) zajišťující vstupní ventil (4) k dávkovacímu zásobníku S2K (1).
3. Vyjměte O-kroužek (21) a zkontrolujte ho, zda není poškozený. Podle potřeby vyměňte O-kroužek.
4. Následující díly demontujte ze starého vstupního ventilu (4) a namontujte je na nový vstupní ventil:
 - tlakový převodník (2); utáhněte na 5-5,6 N•m
 - přechodové armatury (6)
5. Namontujte vstupní ventil (4) na dávkovací zásobník S2K (1) pomocí šroubů (5). Utáhněte šrouby na 13,5 N•m.
6. Připojte následující:
 - kabel k převodníku tlaku (2)
 - vzduchové hadice k přechodovým armaturám (6)
 - přívod materiálu k vstupnímu otvoru (23)
7. Zkontrolujte a podle potřeby zopakujte kalibraci nastavení tlakového převodníku v softwaru řídicí jednotky.

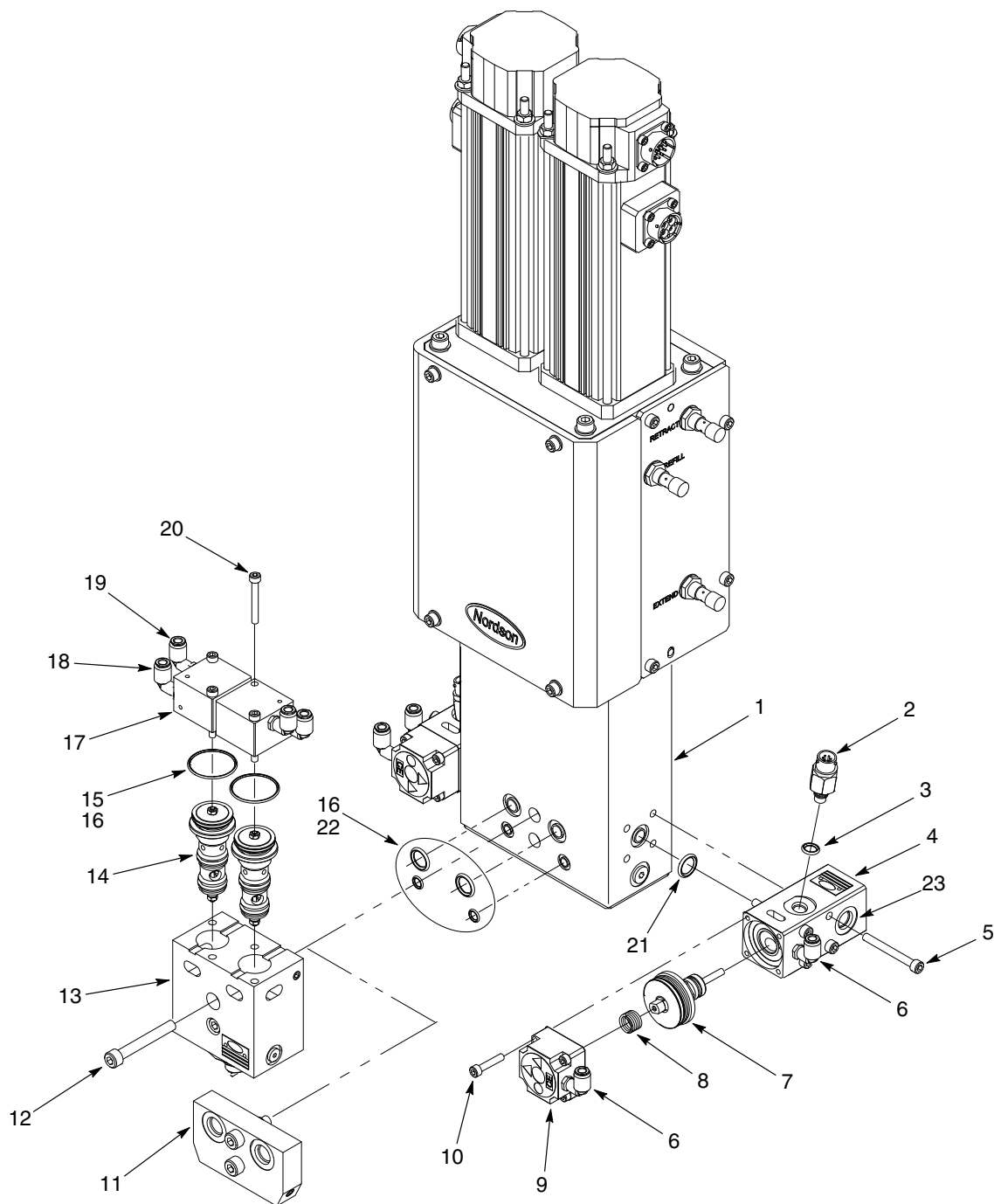
Výměna výstupního ventilu

Viz Obr. 9. Tento postup platí pouze v konfiguracích, kdy je výstupní ventil namontován na dávkovací zásobník S2K (1). Pokud je na dávkovací zásobník S2K namontován rozdělovač (11), postupy při opravě najdete v návodu dodávaném s příslušným výstupním ventilem.

1. Odpojte vzduchové hadice od přechodových armatur (19).
2. Odšroubujte šrouby (12) zajišťující výstupní ventil (13) k dávkovacímu zásobníku S2K (1).
3. Vyjměte a zlikvidujte O-kroužky (22).
4. Namažte nové O-kroužky (22) vhodným mazivem (16) a nasad'te je na plášť (1).
5. Namontujte nový výstupní ventil (13) na plášť (1) pomocí šroubů (12). Utáhněte šrouby na 33 N•m.
6. Připojte vzduchové hadice k přechodovým armaturám (19).

Výměna převodníku tlaku

1. Viz Obr. 9. Odpojte kabel od převodníku tlaku (2).
2. Demontujte převodník tlaku (2) ze vstupního ventilu (4).
3. Namažte nový O-kroužek (3) převodníku tlaku vhodným mazivem. Namontujte převodník tlaku (2) na vstupní ventil (4) a utáhněte na 5-5,6 N•m.
4. Připojte kabel k převodníku tlaku (2).
5. Zkontrolujte a podle potřeby zopakujte kalibraci nastavení tlakového převodníku v softwaru řídicí jednotky.



Obr. 9 Oprava vstupního a výstupního ventilu

Demontáž těsnicí ucpávky a plunžru

POZNÁMKA: Následující postup vyžaduje použití vytlačovacího lisu a hákového klíče s čepem 3/16 palce.

1. Chcete-li demontovat sestavy ucpávky a plunžru bez demontáže sestavy válce, vyprázdněte odměrný válec:
 - a. Zablokujte přívod a uvolněte tlak v systému, tlak materiálu i tlak kapaliny na dávkovací zásobník S2K.
 - b. Na řídicí jednotce systému zapněte postup pro čištění dávkovače. Nyní je stav následující:
 - Dávkovač se nedoplní po dokončení postupu čištění, protože podávací čerpadlo je zablokováno a materiál není pod tlakem.
 - Lineární aktuátor se stáhne a na řídicí jednotce se objeví Porucha doplňování.
2. Viz Obr. 10. Odšroubujte šrouby (4) a podložky (3) zajišťující kryt (2) k sestavě lineárního aktuátoru (1) a k přírubě pláště (5).
3. **POUZE TĚSNICÍ UCPÁVKA ARW:** Podle potřeby odpojte vzduchovou hadici. Demontujte vstupní (15) a výstupní (16) armatury těsnicí ucpávky.
4. Odšroubujte šrouby (8) zajišťující sestavu ucpávky (7) k přírubě pláště (5). Pokud není možné demontovat sestavu ucpávky z příruby pláště, použijte následující postup:
 - a. Zašroubujte dva šrouby (8) do otvorů se závity (6) na sestavě ucpávky.
 - b. Střídavým utahováním šroubů stáhněte sestavu ucpávky z příruby pláště.
5. Vyjměte O-kroužek (10) ze sestavy ucpávky (7). O-kroužek zlikvidujte.
6. Pomocí lisu stáhněte sestavu plunžru (9) ze sestavy ucpávky (7).
7. Demontujte sestavu plunžru (9):
 - a. Demontujte nárazník plunžru (10) z plunžru (11).
 - b. Vložte čep hákového klíče do otvoru na plunžru. Odšroubujte šroub (13), zajišťujte při tom kotouč bezdotykového snímače (12) k plunžru.

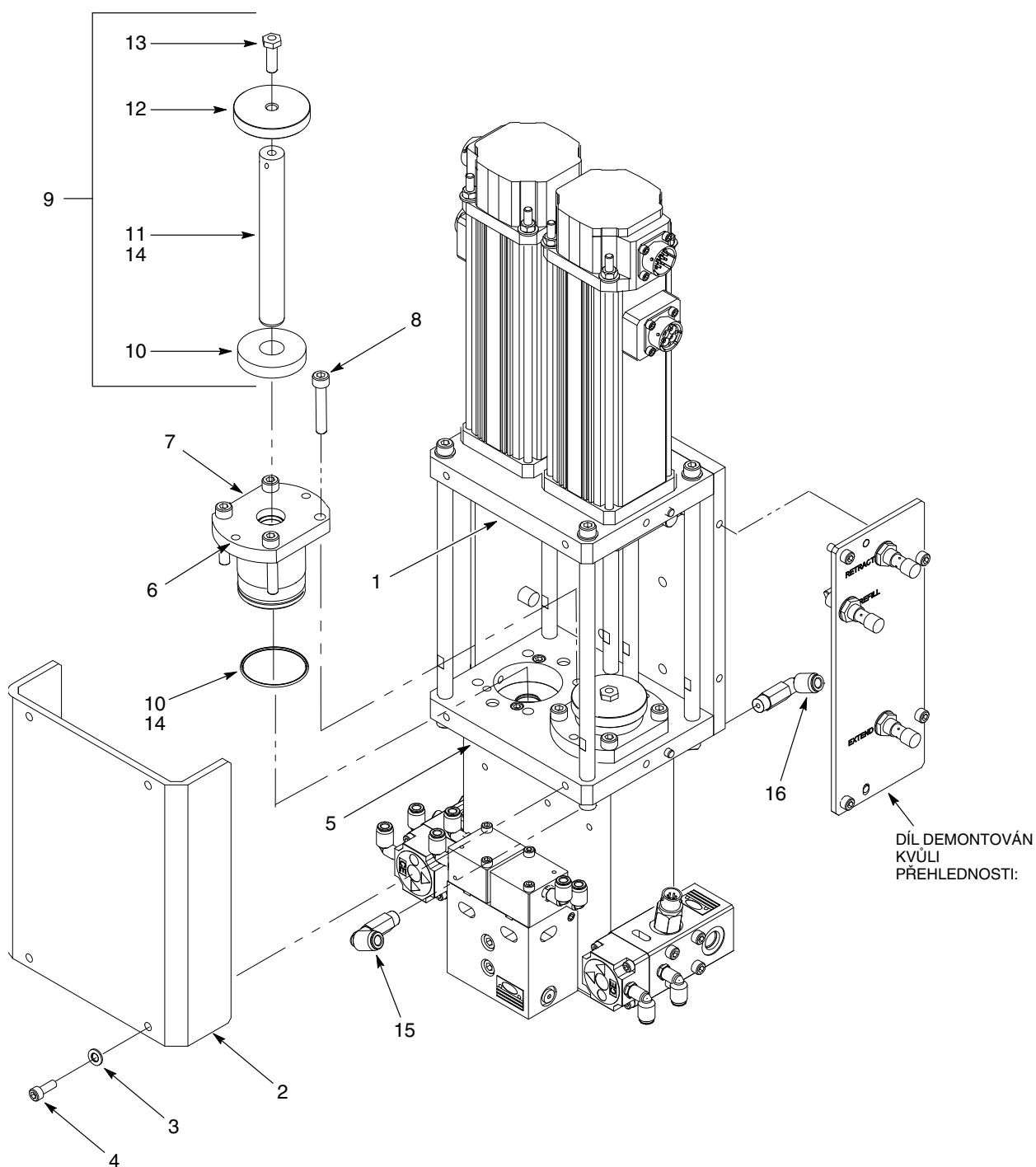
8. Vyčistěte součásti kompatibilním rozpouštědlem.
9. Zkontrolujte díly, zda nejsou opotřebené nebo poškozené. Podle potřeby součásti vyměňte.

POZNÁMKA: Těsnicí ucpávku na straně báze nerezového dávkovacího zásobníku S2K ARW nelze opravit. Nahlédněte do části *Díly* a objednejte novou těsnicí ucpávku pro stranu báze nerezového dávkovacího zásobníku S2K ARW.

Montáž těsnicí ucpávky a plunžru

POZNÁMKA: Následující postup vyžaduje použití vytlačovacího lisu a hákového klíče s čepem 3/16 palce.

1. Viz Obr. 10. Namažte sestavu O-kroužku ucpávky (10) a vnitřní průměr sestavy ucpávky (9) mazivem TFE (14).
2. Smontujte sestavu plunžru (9):
 - a. Namontujte kotouč bezdotykového snímače (12) na plunžr (11).
 - b. Našroubujte šroub (13) do plunžru. Vložte čep hákového klíče do otvoru na plunžru a utáhněte šroub na 13,5 N•m.
 - c. Namontujte nárazník plunžru (10) na plunžr. Zkontrolujte, že se nárazník plunžru dotkne kotouč bezdotykového snímače.
 - d. Naneste vhodné mazivo (14) na hřídel plunžru.
3. Pomocí lisu nalisujte sestavu plunžru (9) do sestavy ucpávky (7).
4. Namontujte sestavu ucpávky (7) na přírubu pláště (5) pomocí šroubů (8). Střídavě utáhněte šrouby na 13,5 N•m.
5. **POUZE TĚSNICÍ UCPÁVKA ARW:** Podle potřeby připojte vzduchovou hadici. Namontujte vstupní (15) a výstupní (16) armatury těsnicí ucpávky.
6. Namontujte kryt (2) na sestavu lineárního aktuátoru (1) a přírubu pláště (5) pomocí pojistných podložek (3) a šroubů (4). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.



Obr. 10 Opravy sestavy plunžru a ucpávky

Přestavba těsnicí ucpávky

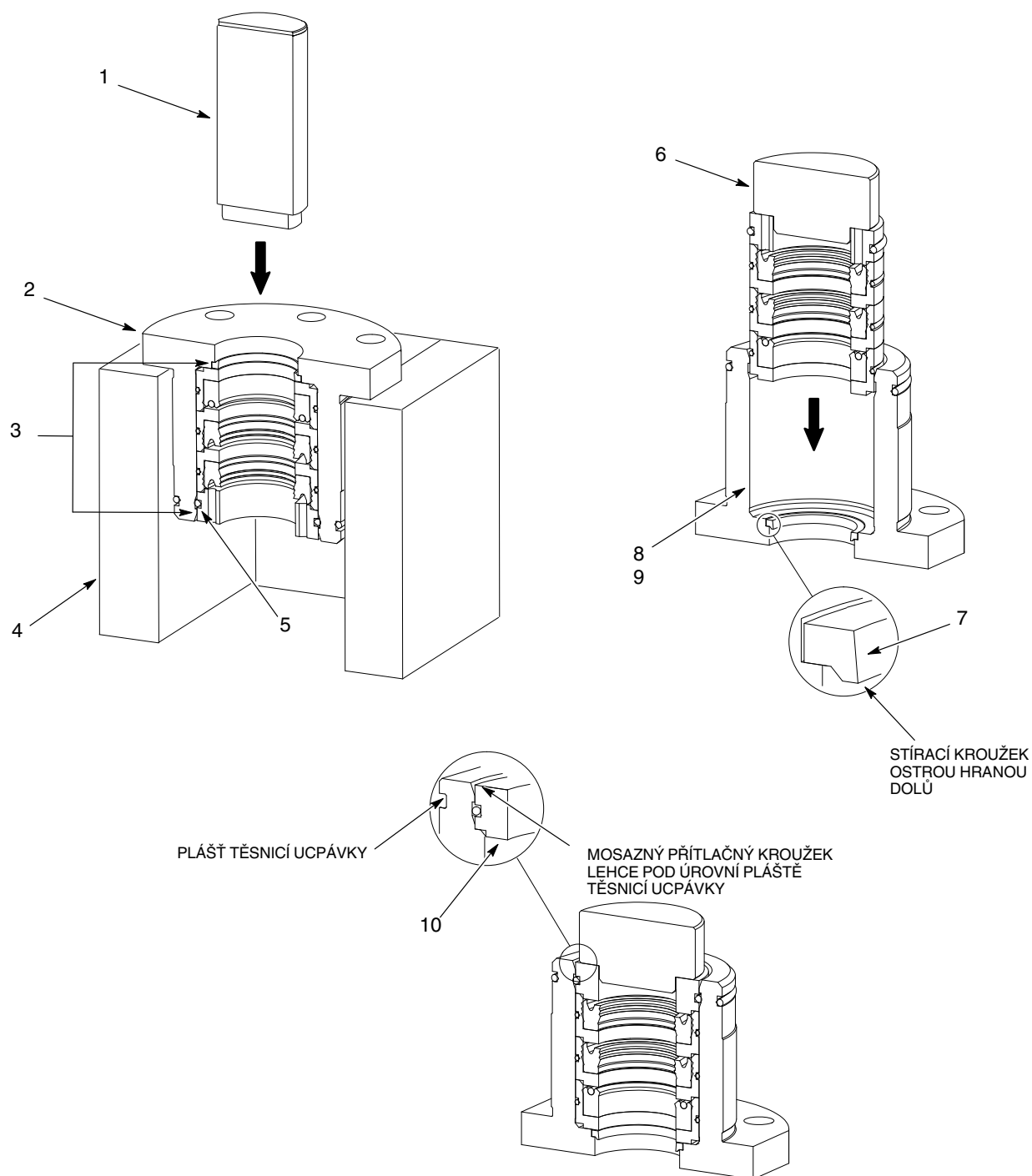
POZNÁMKA:

- Těsnicí ucpávku na straně báze nerezového dávkovacího zásobníku S2K ARW nelze opravit. Nahlédněte do části *Díly* a objednejte novou těsnicí ucpávku pro stranu báze nerezového dávkovacího zásobníku S2K ARW.
 - Při tomto postupu je potřebný hydraulický nebo ruční lis pro demontáž vnitřních součástí těsnicí ucpávky.
1. Viz Obr. 11. Umístěte plášť těsnicí ucpávky (2) na přípravek (4).

POZNÁMKA: Při demontáži vnitřních součástí drážka přítlačného kroužku zničí O-kroužek (5).

2. Vložte vytlačovací trn (1) do pláště těsnicí ucpávky. Pomocí lisu vytlačte vnitřní součásti (3).

3. Důkladně vyčistěte plášť těsnicí ucpávky v kompatibilním rozpouštědle, abyste odstranili zbytky těsnicího materiálu a O-kroužků.
4. Naneste na otvor (8) plášť těsnicí ucpávky vhodné mazivo (9).
5. Vložte stírací kroužek (7), ostrou hranou dolů, do těsnicí ucpávky (2).
6. Pomocí lisovacího nástroje (6) a lisu nalisujete nové vnitřní součásti do pláště těsnicí ucpávky (2). Ujistěte se, že mosazný přítlačný kroužek nebo vymezovací podložka (10) jsou zarovnané s pláštěm těsnicí ucpávky nebo jsou o něco níže, jak je naznačeno na obrázku.



Obr. 11 Výměna vnitřních součástí těsnicí ucpávky

Výměna termostatu

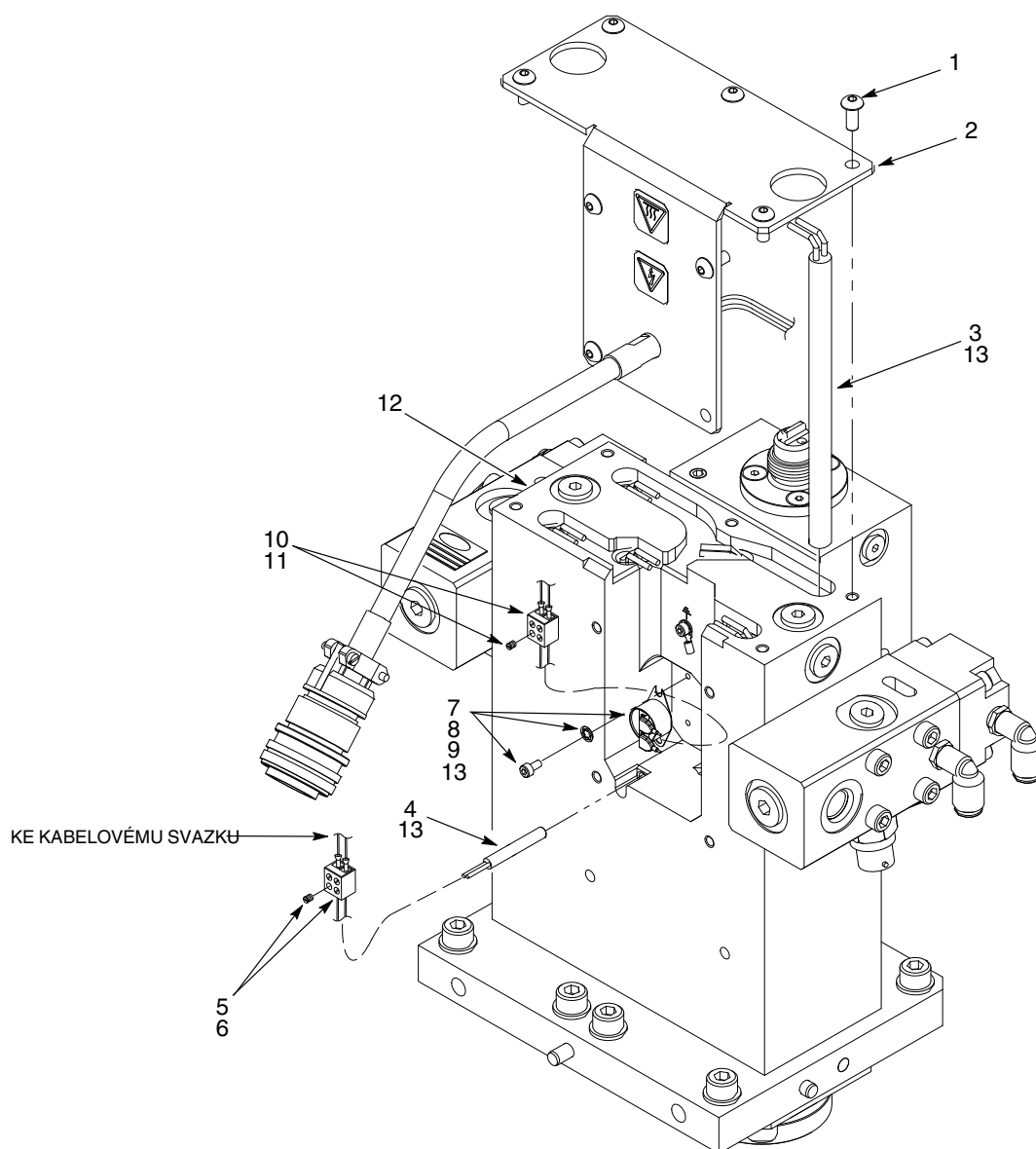
1. Viz Obr. 12. Odšroubujte šrouby (1) zajišťující kryt (2) k plášti (12).
2. Povolte šrouby (11) na přípojnici (10) a vytáhněte vodiče termostatu.
3. Odšroubujte šrouby (7) a pojistné podložky (8) zajišťující termostat (9) k plášti (12).
4. Naneste teplovodivou pastu (13) na nový termostat (9). Namontujte termostat pomocí pojistných podložek (8) a šroubů (7). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.
5. Nalisujte nové koncovky na jednotlivé vodiče.
6. Vložte vodiče termostatu do přípojnice (10) a utáhněte šrouby (11). Na Obrázku 12 najdete schéma zapojení.
7. Namontujte kryt (2) na plášť (12) pomocí šroubů (1). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.

Výměna topné vložky

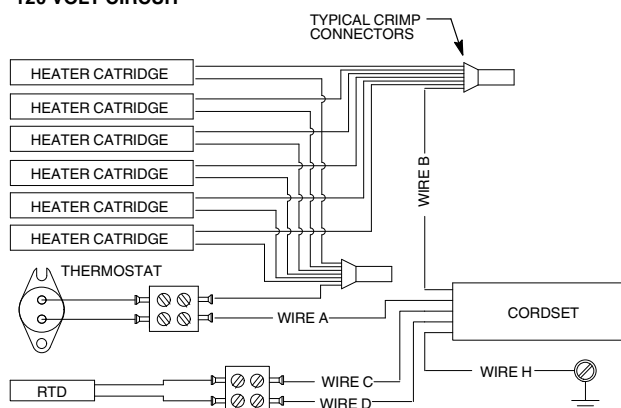
1. Viz Obr. 12. Odšroubujte šrouby (1) zajišťující kryt (2) k plášti (12).
2. Odřízněte koncovky z příslušných vodičů.
3. Opatrně vyjměte topnou vložku (3) z pláště (12).
4. Naneste teplovodivou pastu (13) na novou topnou vložku (3). Nasad'te topnou vložku do pláště (12).
5. Očistěte izolaci ze všech zkrácených vodičů. Nalisujte nové koncovky na jednotlivé vodiče. Na Obrázku 12 najdete schéma zapojení.
6. Namontujte kryt (2) na plášť (12) pomocí šroubů (1), šrouby řádně utáhněte.

Výměna RTD

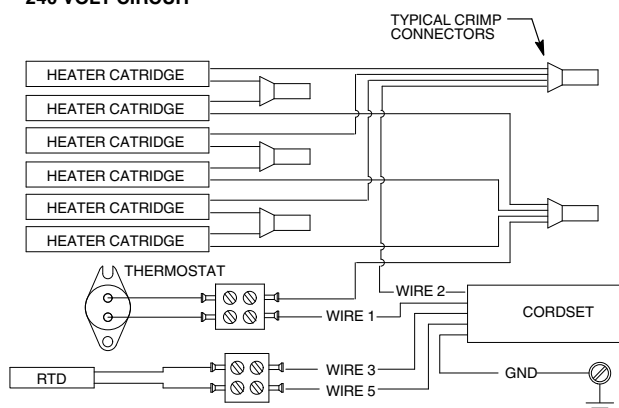
1. Viz Obr. 12. Odšroubujte šrouby (1) zajišťující kryt (2) k plášti (12).
2. Povolte šrouby (5) na přípojnici (6) a vytáhněte vodiče RTD.
3. Opatrně vyjměte RTD (4) z pláště (12).
4. Naneste teplovodivou pastu (13) na RTD (4). Namontujte RTD do pláště.
5. Nalisujte nové koncovky na jednotlivé vodiče.
6. Vložte vodiče RTD do přípojnice (6). Utáhněte šroub (5).
7. Namontujte kryt (2) na plášť (12) pomocí šroubů (1). Tyto šrouby bezpečně utáhněte.



120 VOLT CIRCUIT



240 VOLT CIRCUIT



Obr. 12 Opravy topných vložek a RTD

Náhradní díly

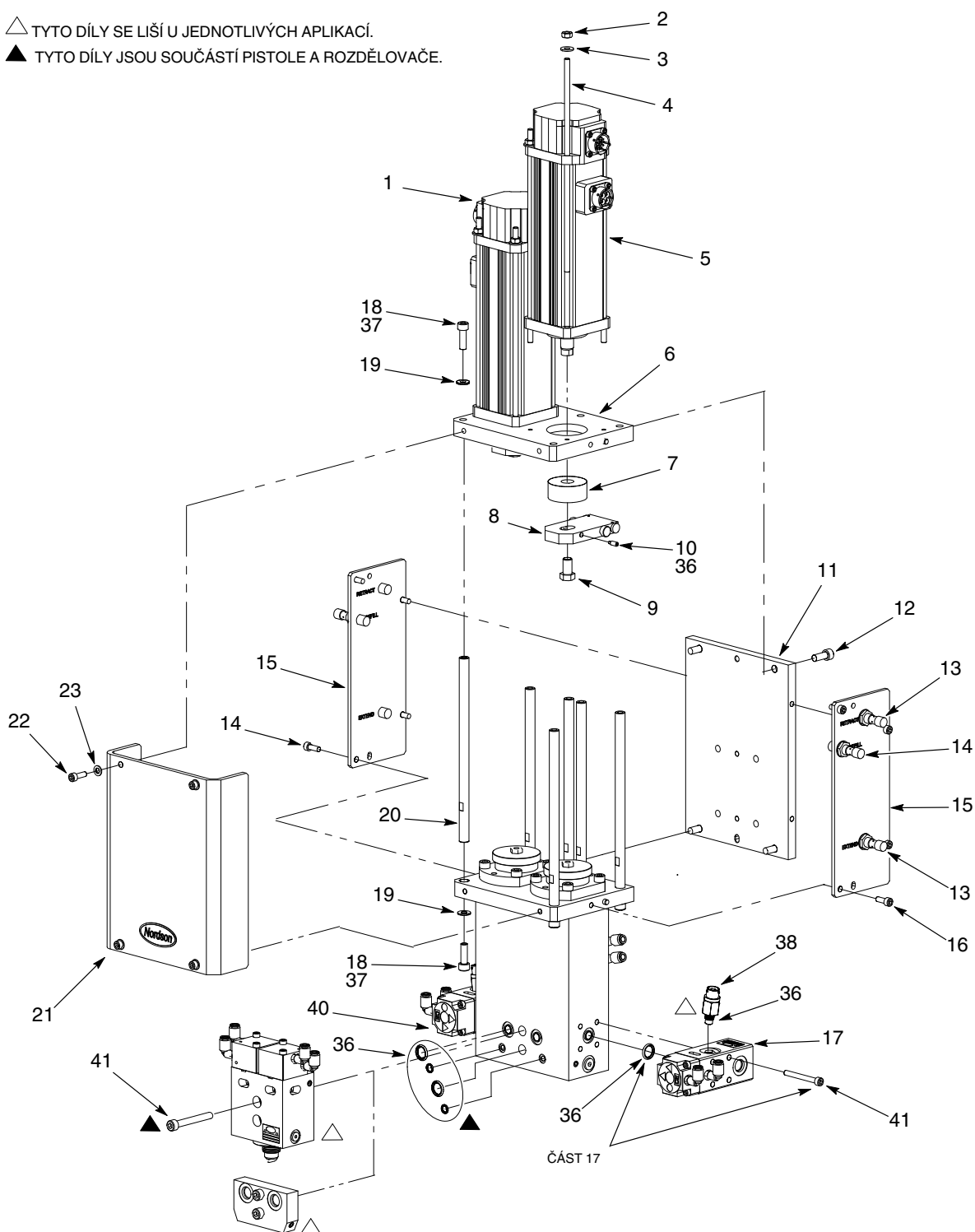
Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson.

△ TYTO DÍLY SE LIŠÍ U JEDNOTLIVÝCH APLIKACÍ.

▲ TYTO DÍLY JSOU SOUČÁSTÍ PISTOLE A ROZDĚLOVAČE.

Standardní dávkovací ventíl S2K

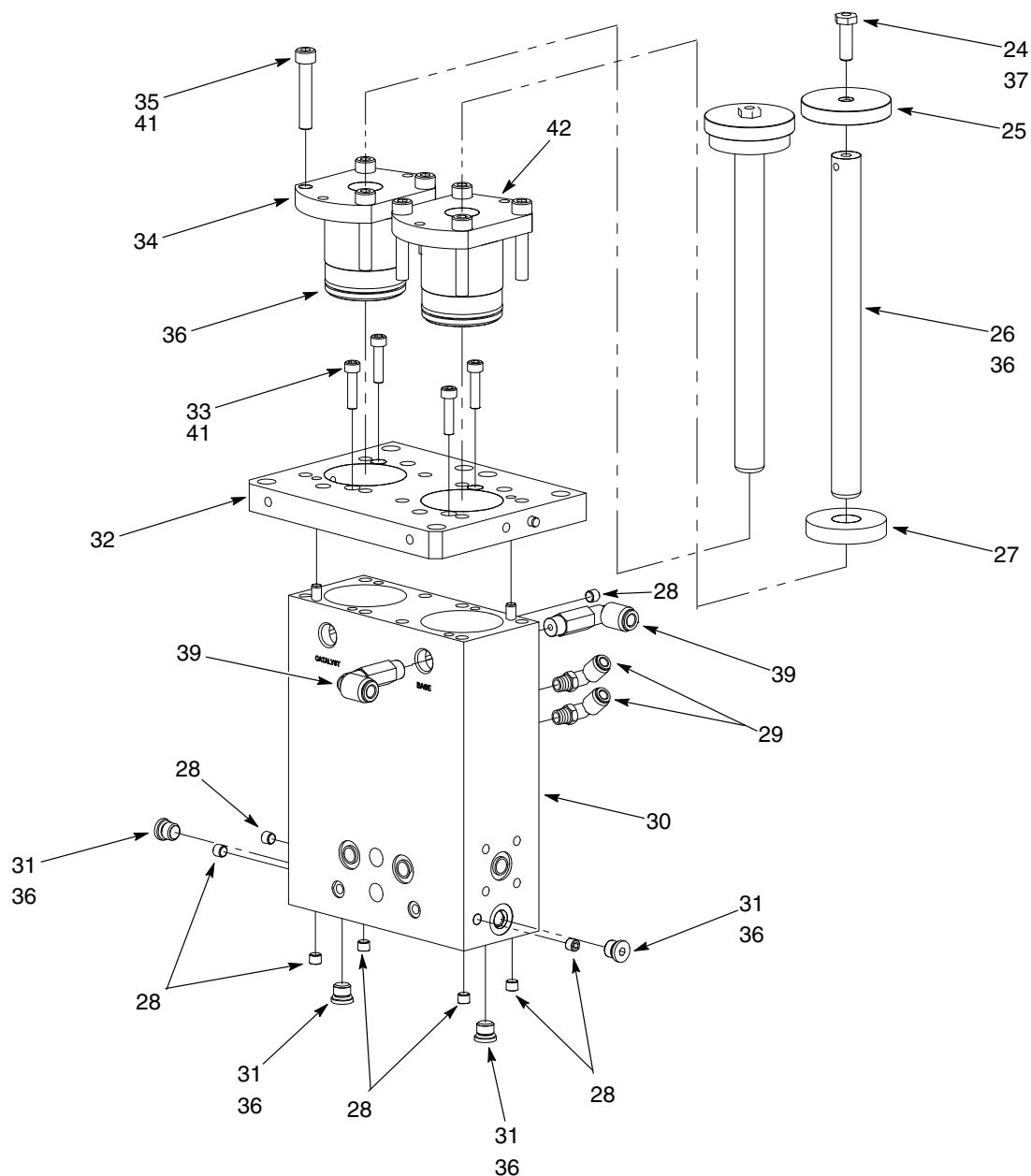
Viz obrázky 13 a 14 následující seznam dílů.



Obr. 13 Díly standardního dávkovacího ventilu S2K

Položka	Díl	Díl	Popis	Počet	Pozn.
—	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	
Pokračování...					

Standardní dávkovací ventíl S2K (pokr.)



Obr. 14 Díly standardního dávkovacího ventílu S2K (pokračování)

Položka	Díl	Díl	Popis	Počet	Pozn.
—	1084785		Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35	1	
—		1086692	Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35, ARW, CE	1	
24	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8, Pro-Meter S	2	
25	1070465	1070465	• Disc, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
26	-----	-----	• Plunger, SDS, 0.75 Diameter	2	B, D
27	1070466	1070466	• Bumper, plunger, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2	
28	973466		• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	8	
		702157	• Plug, pipe, flush, 1/16 stainless steel	8	
29	972119	972119	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
	1084788		• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, CE	1	
30		1086706	• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, T/C, ARW	1	
31	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	4	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, stainless steel	4	
32	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
33	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
34	-----	-----	• Gland assembly, 0.75 diameter, Pro-Meter S	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

POZN. A: Tento díl je součástí položky 1, ale je možné jej objednat i samostatně.

B: Mějte tyto díly k dispozici, abyste zkrátili prostoje.

C: Dávkovací zásobník 1084785 používá dva kusy. Dávkovací zásobník 1086692 používá jeden kus.

D: Tento díl je součástí Sady plunžrové tyče, 1080987.

E: Tento díl je součástí následujících sad pláště těsnicí ucpávky:

Sada 1080997 pro položku 34; standardní dávkovací zásobník; strana katalyzátoru dávkovacího zásobníku ARW

Sada 1086696 pro položku 42; strana báze dávkovacího zásobníku ARW

F: Převodník tlaku se volí podle konkrétní aplikace:

500 psi: Objednávejte 1084754

1000 psi: Objednávejte 1084753

3000 psi: Objednávejte 1084725

5000 psi: Objednávejte 346088 (používá se na starších systémech; již se nedoporučuje)

G: Pro aplikace s materiálem o vysoké viskozitě objednávejte Sadu těsnicí ucpávky 1102032.

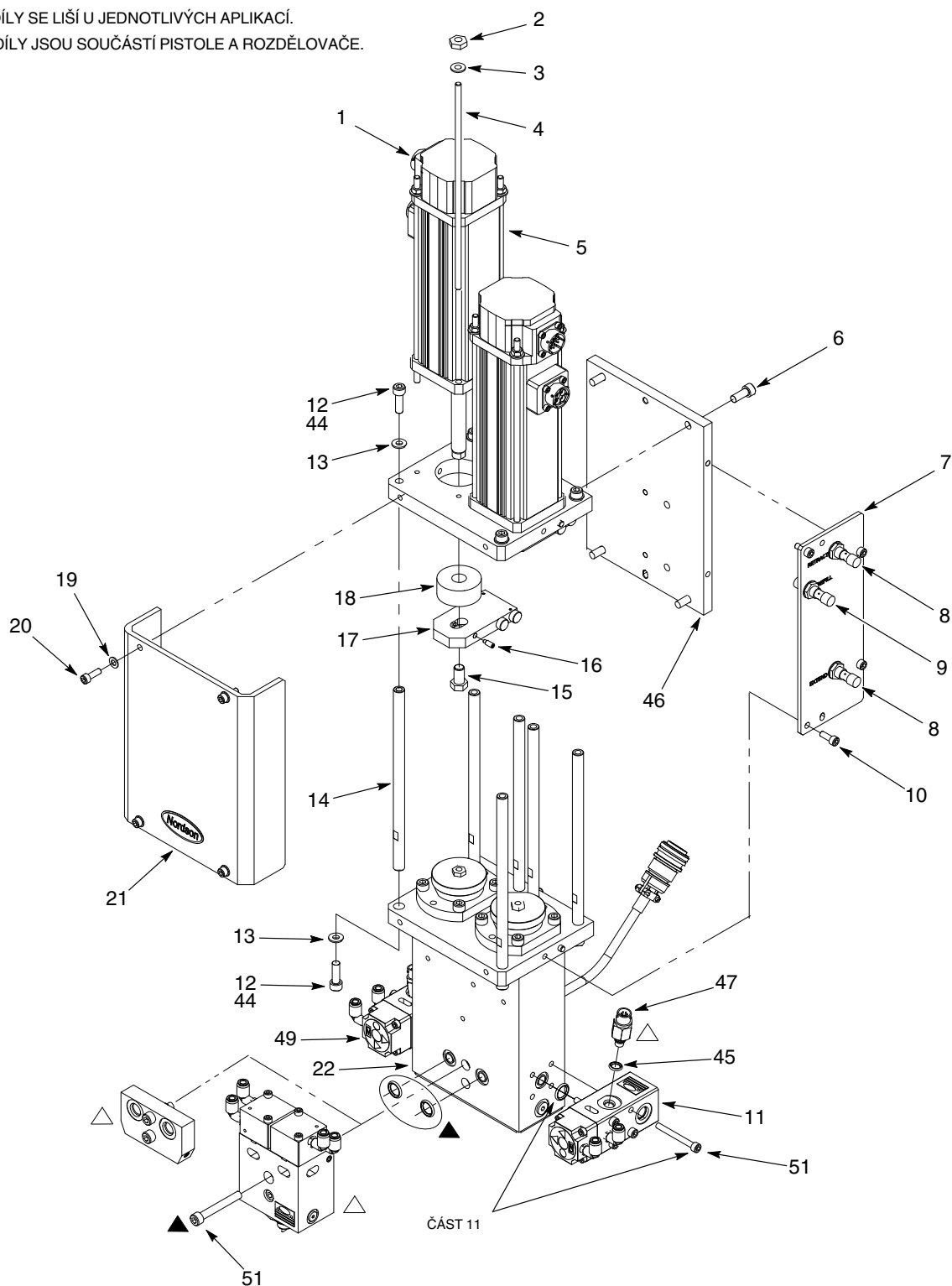
AR: Dle potřeby

Vyhřívané dávkovací zásobníky S2K pro 120/240 V

Viz Obr. 15 a 16. Viz následující seznam dílů.

△ TYTO DÍLY SE LIŠÍ U JEDNOTLIVÝCH APLIKACÍ.

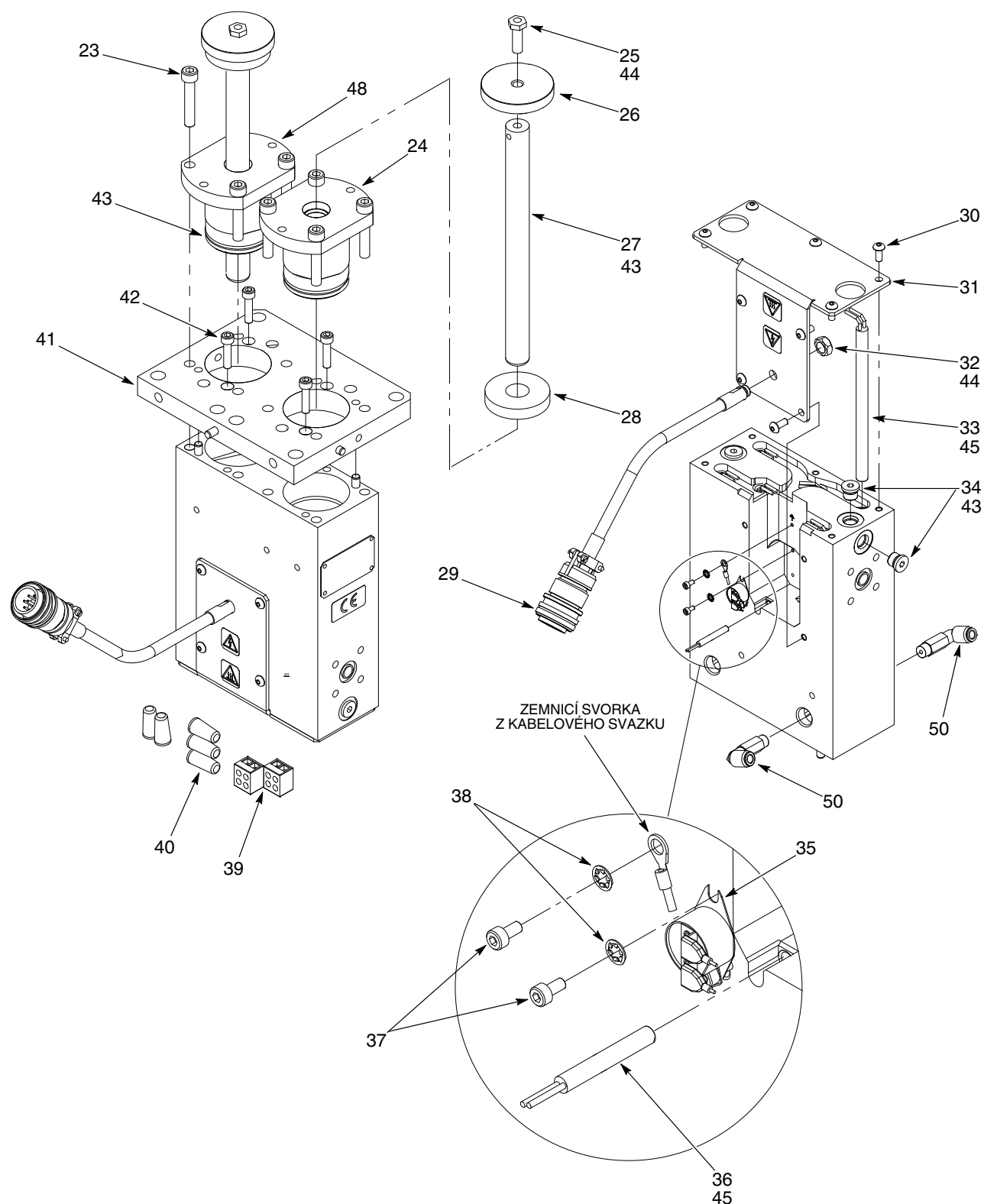
▲ TYTO DÍLY JSOU SOUČÁSTÍ PISTOLE A ROZDĚLOVAČE.



Obr. 15 Díly vyhřívaného dávkovacího zásobníku S2K pro 120/240 V

Položka	Díl	Díl	Díl	Díl	Popis	Počet	Pozn.
—	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	
Pokračování...							

Vyhřívané dávkovací zásobníky S2K pro 120/240 V (pokr.)



Obr. 16 Díly vyhřívaného dávkovacího zásobníku S2K pro 120/240 V (pokračování)

Položka	Díl	Díl	Díl	Díl	Popis	Počet	Pozn.
—	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	

POZN. A: Tento díl je součástí položky 1, ale je možné jej objednat i samostatně.

B: Mějte tyto díly k dispozici, abyste zkrátili prostoje.

C: Dávkovací zásobníky 1084538 a 1084539 používají dva kusy. Dávkovací zásobníky 1084538 a 1086694 používají jeden kus.

D: Tento díl je součástí Sady plunžrové tyče, 1080987.

E: Tento díl je součástí následujících sad pláště těsnící ucpávky:

Sada 1080997 pro položku 24; standardní dávkovací zásobník; strana katalyzátoru dávkovacího zásobníku ARW

Sada 1086696 pro položku 42; strana báze dávkovacího zásobníku ARW

F: Převodník tlaku se volí podle konkrétní aplikace:

500 psi: Objednávejte 1084754

1000 psi: Objednávejte 1084753

3000 psi: Objednávejte 1084725

5000 psi: Objednávejte 346088 (používá se na starších systémech; již se nedoporučuje)

AR: Dle potřeby

Sady

Pro dávkovací zásobníky jsou k dispozici následující sady.

Těsnicí ucpávky

Díl	Popis	Hliníkové řady S2K		Nerezové řady S2K	
		Báze Strana	Strana katalyzátoru	Báze Strana	Strana katalyzátoru
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				

Vstupní ventily

Díl	Popis	Hliníkové dávkovací zásobníky		Nerezové dávkovací zásobníky	
		Báze Strana	Strana katalyzátoru	Báze Strana	Strana katalyzátoru
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	—	—	•	—

Plunžrová tyč

POZNÁMKA: Tuto sadu používejte na hliníkových a nerezových dávkovačích řady S2K.

Díl	Popis
1080987	Kit, Plunger rod, 35cc meter, 0.750-inch plunger

Modul spínací skříňky pro Pro-Meter S2K

POZNÁMKA: Tento modul používejte na hliníkových a nerezových dávkovačích řady S2K.

Díl	Popis
1086903	Module, J-Block, Pro-Meter S2K

Součásti pro konkrétní aplikace

K dispozici jsou následující součásti pro konkrétní aplikace.

Adaptér pro vzdálenou montáž pistole

Díl	Popis
1078618	Kit, aluminum meter adapter block
1086721	Kit, stainless meter adapter block

Převodníky

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

Dvousložkové dávkovací pistole a těsnicí vložky

Hliníkové dávkovací zásobníky	
Díl	Popis
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
Nerezové dávkovací zásobníky	
Díl	Popis
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

Okruh ARW

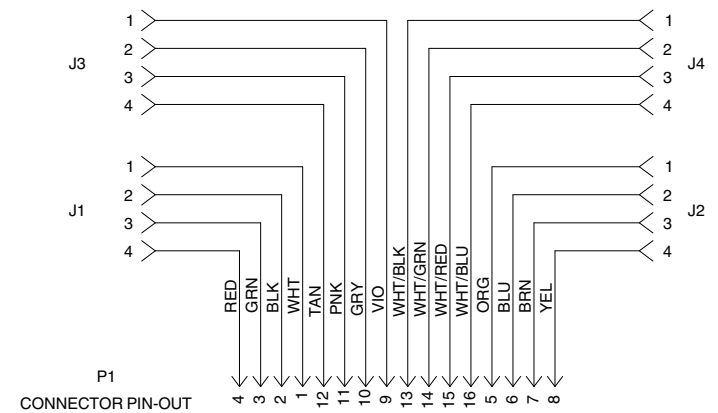
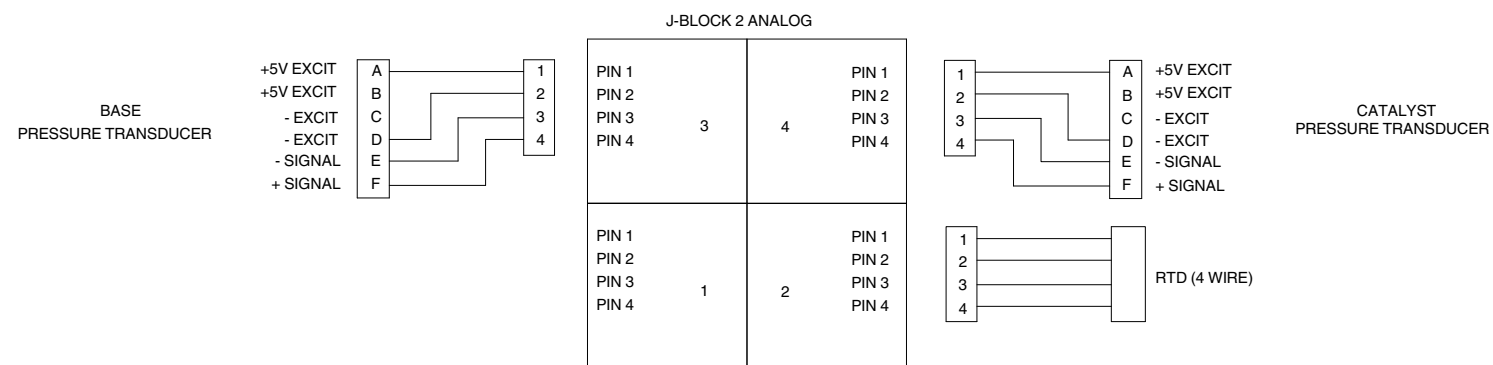
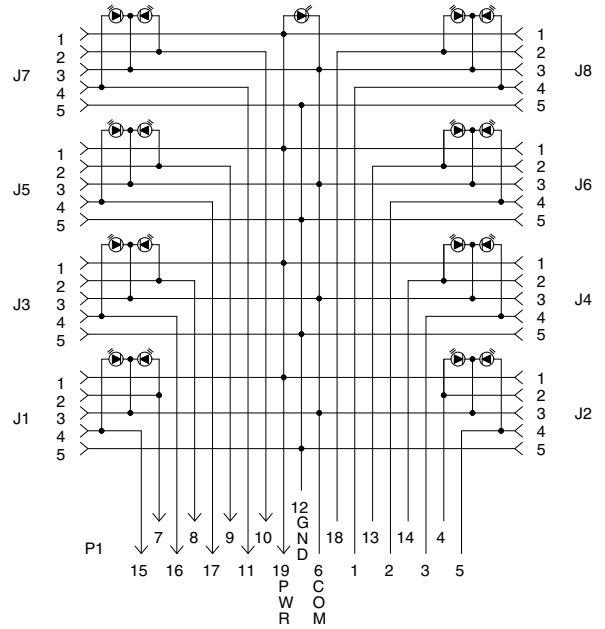
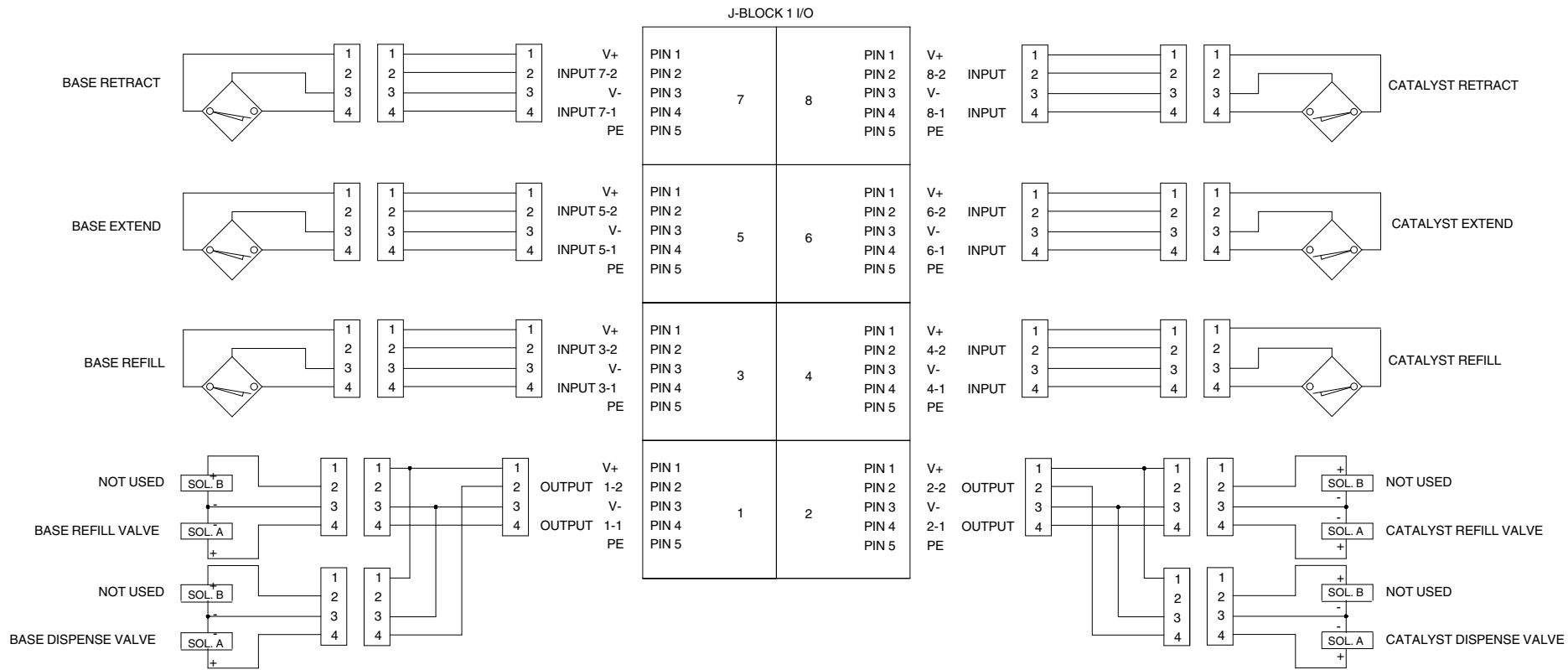
Díl	Popis
1007144	J-Box, flowmeter, S2K, stainless steel ARW packing
306245	Container, pail dump, ARW, 5-gallon

Nástroje

Díl	Popis
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

Poznámky:

[illegible]



Pro-Meter S2K-Series J-Block Schematic