

# **Manuelles Auftragssystem für schwarzen Primer**

Betriebsanleitung  
P/N 7192208C  
- German -  
Ausgabe 4/02



Die Nordson Corporation begrüßt Anfragen nach Informationen sowie Kommentare und Fragen zu ihren Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden: <http://www.nordson.com>.

#### Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte 1995. Kein Teil dieses Dokuments darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung der Nordson Corporation fotokopiert, reproduziert oder in eine andere Sprache übersetzt werden. Die in dieser Publikation enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern.

**- Übersetzung des Originals -**

© 2002 Alle Rechte vorbehalten.

#### Warenzeichen

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, Build-A-Part, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, Dage, DispenseJet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.DOT, EFD, Emerald, Encore, ESP, e stylized, ETI-stylized, Excel 2000, Fibrijet, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, KISS, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, Micromedics, Micro-Meter, MicroSet, Microshot, Millenium, Mini Blue, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, NexJet, No-Drip, Nordson, Optimum, Package of Values, Paragon, PatternView, PermaFlo, PICO, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, PRIMARC, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, Program-A-Bead, Program-A-Shot, Program-A-Stream, Program-A-Swirl, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Sealant Equipment & Engineering, Inc., SEE and design, See-Flow, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Servo-Flo, Shot-A-Matic, Signature, Slautterback, Smart-Coat, Smart-Gun, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tip-Seal, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Tubesetter, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Value Plastics, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, VP Quick Fit, Walcom, Watermark, When you expect more., X-Plane sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Accubar, Active Nozzle, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, Allegro, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, Artiste, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, CanPro, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, Cobalt, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi=Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, Flow Coat, Fluxplus, Freedom, G-Net, G-Site, Genius, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, IntelliJet, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, Nano, OmniScan, OptiMix, OptiStroke, Optix, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, PharmaLok, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PURBlue, PURJet, PurTech, Quad Cure, Quantum, Ready Coat, RediCoat, RollVIA, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, Smartfil, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, StediFlo, StediTherm, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Versa, Viper, Vista, WebCure, YESTECH, 2 Rings (Design) sind Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

# Inhaltsverzeichnis

|                                                                            |            |
|----------------------------------------------------------------------------|------------|
| <b>Nordson International</b> .....                                         | <b>O-1</b> |
| <b>Europe</b> .....                                                        | <b>O-1</b> |
| Distributors in Eastern & Southern Europe .....                            | O-1        |
| <b>Outside Europe</b> .....                                                | <b>O-2</b> |
| Africa / Middle East .....                                                 | O-2        |
| Asia / Australia / Latin America .....                                     | O-2        |
| China .....                                                                | O-2        |
| Japan .....                                                                | O-2        |
| <b>North America</b> .....                                                 | <b>O-2</b> |
| <b>Sicherheitshinweise</b> .....                                           | <b>1</b>   |
| Qualifiziertes Personal .....                                              | 1          |
| Bestimmungsgemäße Verwendung .....                                         | 1          |
| Vorschriften und Zulassungen .....                                         | 1          |
| Persönliche Sicherheit .....                                               | 1          |
| Flüssigkeiten unter Hochdruck .....                                        | 2          |
| Brandschutz .....                                                          | 2          |
| Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten<br>Kohlenwasserstoffen ..... | 3          |
| Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion .....                          | 3          |
| Entsorgung .....                                                           | 3          |
| <b>Kennenlernen</b> .....                                                  | <b>4</b>   |
| <b>Technische Daten</b> .....                                              | <b>4</b>   |
| <b>Installation</b> .....                                                  | <b>5</b>   |
| <b>Bedienung</b> .....                                                     | <b>7</b>   |
| Primergebände wechseln .....                                               | 7          |
| Einschalten .....                                                          | 7          |
| Längerer Stillstand .....                                                  | 8          |
| <b>Wartung</b> .....                                                       | <b>8</b>   |
| Regelmäßig .....                                                           | 8          |
| <b>Ersatzteile</b> .....                                                   | <b>9</b>   |
| Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste .....                         | 9          |
| Manuelles System für schwarzen Primer .....                                | 10         |
| Griffbaugruppe .....                                                       | 11         |
| Baugruppe Schlauch/Verteilerblock .....                                    | 12         |



# 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

|              |              |                |
|--------------|--------------|----------------|
| 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.

| Contact Nordson | Phone | Fax |
|-----------------|-------|-----|
|-----------------|-------|-----|

### *Africa / Middle East*

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

### *Asia / Australia / Latin America*

|                             |                |   |
|-----------------------------|----------------|---|
| Pacific South Division, USA | 1-440-685-4797 | - |
|-----------------------------|----------------|---|

### *China*

|       |                 |                 |
|-------|-----------------|-----------------|
| China | 86-21-3866 9166 | 86-21-3866 9199 |
|-------|-----------------|-----------------|

### *Japan*

|       |                |                |
|-------|----------------|----------------|
| Japan | 81-3-5762 2700 | 81-3-5762 2701 |
|-------|----------------|----------------|

### *North America*

|        |                   |                |                |
|--------|-------------------|----------------|----------------|
| Canada |                   | 1-905-475 6730 | 1-905-475 8821 |
| USA    | <i>Hot Melt</i>   | 1-770-497 3400 | 1-770-497 3500 |
|        | <i>Finishing</i>  | 1-880-433 9319 | 1-888-229 4580 |
|        | <i>Nordson UV</i> | 1-440-985 4592 | 1-440-985 4593 |

# Manuelles Auftragssystem für schwarzen Primer

## Sicherheitshinweise

Bitte lesen und befolgen Sie die untenstehenden Sicherheitshinweise. Warn- und Sicherheitshinweise sowie Anleitungen zu bestimmten Tätigkeiten und Geräten finden Sie in der Dokumentation zu dem entsprechenden Gerät.

Sorgen Sie dafür, dass die gesamte Gerätedokumentation, einschließlich dieser Sicherheitshinweise, den Personen zur Verfügung steht, die die Geräte bedienen oder warten.

## Qualifiziertes Personal

Die Geräteeigentümer sind dafür verantwortlich sicherzustellen, dass Nordson-Geräte von qualifiziertem Personal installiert, bedient und gewartet werden. Bei qualifiziertem Personal handelt es sich um diejenigen Mitarbeiter oder Auftragnehmer, die über eine entsprechende Ausbildung verfügen, so dass sie die ihnen übertragenen Aufgaben sicher ausführen können. Sie sind mit allen wichtigen Sicherheitsbestimmungen vertraut und physisch in der Lage, die ihnen zugewiesenen Aufgaben zu erfüllen.

## Bestimmungsgemäße Verwendung

Wenn Nordson Geräte auf andere Weise verwendet werden als in der mit dem Gerät gelieferten Dokumentation beschrieben, kann dies zu Personen- oder Sachschäden führen.

Ein nicht bestimmungsgemäßer Gebrauch liegt unter anderem in folgenden Fällen vor:

- Verwendung von inkompatiblen Materialien
- nicht autorisierte Veränderungen
- Entfernen oder Umgehen von Schutzvorrichtungen oder Sicherheitsschaltern
- Verwendung von nicht kompatiblen oder beschädigten Teilen

- Verwendung von nicht genehmigten Zusatzgeräten
- Betreiben von Geräten über die maximalen Grenzwerte hinaus

## Vorschriften und Zulassungen

Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung, in der sie eingesetzt werden, vorgesehen und zugelassen sind. Alle für den Betrieb von Nordson Geräten erhaltenen Zulassungen werden ungültig, wenn die Anweisungen für Installation, Betrieb und Wartung nicht befolgt werden.

## Persönliche Sicherheit

Beachten Sie die folgenden Hinweise, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann am Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.
- Ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen halten. Vor Einstellen oder Wartung beweglicher Geräte Spannungsversorgung abschalten und bis zum völligen Stillstand des Gerätes warten. Verriegeln Sie die Spannungsversorgung und sichern Sie das Gerät, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor Einstellen oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten hydraulischen oder pneumatischen Druck entlasten (entlüften). Schalter müssen vor Wartungsarbeiten an elektrischen Geräten abgeklemmt, verriegelt und markiert werden.
- Bei der Benutzung von Sprühpistolen die Erdung der Bediener sicherstellen. Elektrisch leitende Handschuhe oder ein Erdungsband tragen, das mit dem Pistolengriff oder einer anderen guten Erdung verbunden ist. Keine metallischen Gegenstände wie Schmuck oder Werkzeug tragen oder mitführen.

## **Persönliche Sicherheit** (Forts.)

- Wenn Sie auch nur einen leichten elektrischen Schlag erhalten, schalten Sie sofort alle elektrischen oder elektrostatischen Geräte ab. Geräte nicht wieder anschalten, bevor das Problem gefunden und behoben wurde.
- Besorgen Sie sich und lesen Sie zu allen verwendeten Materialien die Datenblätter zur Materialsicherheit. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlene persönliche Schutzausrüstung.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie auch auf weniger offensichtliche Gefahrenquellen am Arbeitsplatz, die oft nicht vollständig beseitigt werden können. Dabei kann es sich z. B. um heiße Oberflächen, scharfe Kanten, stromführende Stromkreise und bewegliche Teile handeln, die aus praktischen Gründen nicht abgedeckt oder auf andere Weise gesichert werden können.

## **Flüssigkeiten unter Hochdruck**

Flüssigkeiten unter Hochdruck sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher umschlossen sind. Vor Einstellarbeiten oder Wartung an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck entlasten. Ein Strahl Hochdruckfluid kann wie ein Messer schneiden und schwere Verletzungen, Amputationen oder den Tod verursachen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei einer Verletzung mit Flüssigkeitsinjektion sofort medizinische Hilfe holen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des Materialsicherheitsdatenblatts der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association hat eine Taschenkarte erstellt, die Personen bei der Arbeit mit Hochdruck-Sprühgeräten bei sich tragen sollten. Diese Karten werden mit dem Gerät geliefert. Nachstehend der Text dieser Karte:



**ACHTUNG:** Verletzungen durch Flüssigkeiten unter Hochdruck können schwerwiegend sein. Bei Verletzung oder Verdacht auf Verletzung:

- Sofort eine Notfallambulanz aufsuchen.
- Dem Arzt mitteilen, dass Verdacht auf eine Injektionsverletzung besteht.

- Diese Karte vorzeigen
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde

### **MEDIZINISCHER HINWEIS - WUNDEN DURCH AIRLESS-SPRÜHEN: HINWEIS FÜR DEN ARZT**

Eine Injektion in die Haut ist eine schwere traumatische Verletzung. Es ist wichtig, die Verletzung schnellstmöglich ärztlich zu behandeln. Die Behandlung nicht durch Untersuchung der Toxizität verzögern. Toxizität ist ein Problem, wenn einige exotischen Beschichtungen direkt ins Blut injiziert werden.

Es kann ratsam sein, einen plastischen Chirurgen oder Handrehabilitationschirurgen hinzuzuziehen.

Die Schwere der Verletzung hängt davon ab, wo am Körper die Verletzung ist, ob die Substanz auf ihrem Eintrittsweg etwas traf und durch Ablenkung mehr Schaden anrichtete, sowie von weiteren Variablen wie in die Wunde geschossene Hautmikroflora in der Farbe oder an der Sprühpistole. Wenn die injizierte Farbe Acryllatex und Titandioxid enthält, welche den Infektionsschutz des Gewebes schädigen, wachsen Bakterien schnell. Zur ärztlich empfohlenen Behandlung von Injektionsverletzungen an der Hand gehören sofortige Dekompression der geschlossenen Gefäßabschnitte der Hand, um das durch die injizierte Farbe aufgeblähte darunterliegende Gewebe zu entspannen, vorsichtige Wundreinigung und sofortige Antibiotikabehandlung.

## **Brandschutz**

Befolgen Sie die folgenden Anweisungen, um ein Feuer oder eine Explosion zu verhindern:

- Leitfähige Teile erden. Nur geerdete Luft- und Materialschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 Megaohm nicht überschreiten.
- Schalten Sie sofort alle Geräte ab, wenn Sie statische Funkenbildung oder Bogenbildung bemerken. Schalten Sie die Geräte nicht wieder ein, bevor die Ursache gefunden und behoben wurde.
- An allen Orten, an denen leicht entzündliche Materialien verwendet oder gelagert werden, keine Schweiß- oder Schleifarbeiten ausführen, nicht rauchen und keine offenen Flammen verwenden.

- Materialien nicht über die vom Hersteller empfohlene Temperatur erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und Begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß arbeiten.
- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden Sie in örtlichen Bestimmungen oder in dem zum verwendeten Material gehörenden MSDS (Materialsicherheitsdatenblatt).
- Trennen Sie keine stromführenden elektrischen Stromkreise ab, während Sie mit entzündlichen Materialien arbeiten. Schalten Sie zunächst die Stromversorgung an einem Trennschalter ab, um Funkenbildung zu vermeiden.
- Informieren Sie sich, wo sich die Not-Aus Schalter, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung aus und erden Sie das Ladesystem, bevor Sie elektrostatische Geräte einstellen, reinigen oder reparieren.
- Folgen Sie bei der Reinigung, Wartung, beim Testen und bei der Reparatur der Geräte den Anleitungen in der Gerätedokumentation.
- Verwenden Sie nur Ersatzteile, die für die Verwendung mit dem Originalgerät konstruiert wurden. Wenn Sie Fragen zu Ersatzteilen haben, hilft Ihnen Ihr Ansprechpartner bei Nordson gerne weiter.

## Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen

Keine Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen in einem System unter Druck verwenden, das Aluminiumkomponenten enthält. Unter Druck können diese Lösungsmittel mit Aluminium reagieren, explodieren und Verletzungen, Tod oder Sachschäden verursachen. Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen enthalten eines oder mehrere der folgenden Elemente:

| <u>Element</u> | <u>Symbol</u> | <u>Stoffbezeichnung</u> |
|----------------|---------------|-------------------------|
| Fluor          | F             | "Fluor"                 |
| Chlor          | Cl            | "Chlor"                 |
| Brom           | Br            | "Brom"                  |
| Iod            | I             | "Iod"                   |

Weitere Informationen erhalten Sie im MSDS oder von Ihrem Materiallieferanten. Wenn Sie Lösungsmittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden müssen, fragen Sie Ihren Nordson Vertreter nach Informationen zu kompatiblen Nordson Komponenten.

## Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion

Wenn es in einem System oder in einem Systemgerät zu einer Funktionsstörung kommt, das System sofort ausschalten und folgende Schritte durchführen:

- Spannungsversorgung ausschalten und gegen Wiedereinschalten verriegeln. Hydraulische und pneumatische Absperrventile schließen und Drücke entlasten.
- Grund für die Fehlfunktion feststellen und beseitigen, bevor das System wieder gestartet wird.

## Entsorgung

Halten Sie sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die Sie bei Betrieb und Wartung verwenden, an die örtlichen Bestimmungen.

## Kennenlernen

Siehe Abb. 1. Das manuelle Auftragssystem für schwarzen Primer (Grundierung) von Nordson verwendet eine Membranpumpe zum Auftragen von Primer auf Substrate. Er besteht aus folgenden Komponenten:

- 5 Gallonen- (20 l) Primergebinde (1)
- T-Griffbaugruppe (2)
- Membranpumpe mit Ständer (3)
- Verteilerblockbaugruppe (4)
- Handpistole (5)

Der Primer wird in einem Gebinde von 5 Gallonen gelagert und von einer Membranpumpe kontinuierlich umgewälzt. Der Umwälzteil des Systems pumpt Primer durch einen Verteilerblock. Auf der anderen Seite des Verteilerblocks läuft der Primer durch einen Schlauch ohne Rücklauf, der den Primer zur Handpistole leitet.

## Technische Daten

Siehe Abb. 1. Die Maße des manuellen Auftragssystems für schwarzen Primer sind in Standard- und metrischen Einheiten angegeben.

Siehe Abb. 2. Anhand der Informationen in dieser Abbildung die Bohrschablone für den Primerständer bestimmen.

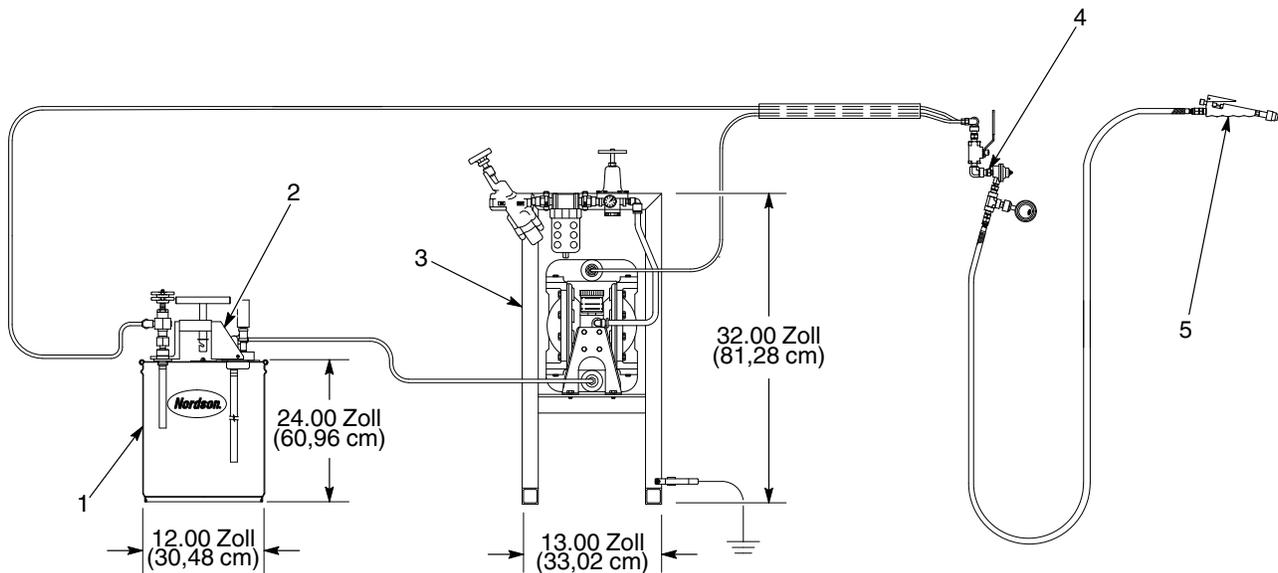


Abb. 1 Typische Hauptkomponenten

1. 5 Gallonen- (20 l) Primergebinde
2. T-Griffbaugruppe

3. Membranpumpe mit Ständer
4. Verteilerblockbaugruppe

5. Handpistole

# Installation

Das manuelle Auftragssystem für schwarzen Primer wie folgt installieren:

1. Siehe Abb. 2. Löcher im Boden gemäß abgebildeter Schablone bohren.

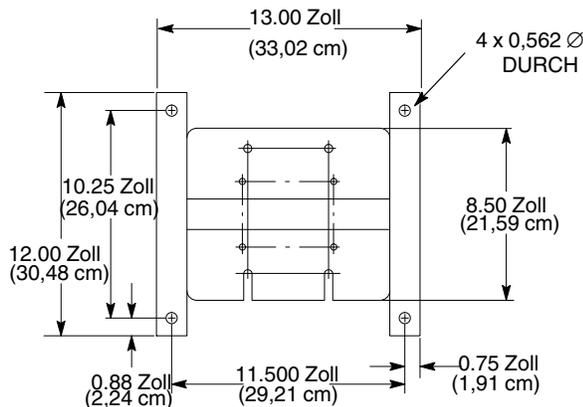


Abb. 2 Bohrschablone für Primerständer

2. Siehe Abb. 3. Den Membranpumpenständer (11) fest im Boden verschrauben.
3. Das Erdungsband (10) am Membranpumpenständer anbringen. Das Erdungsband an eine echte Erdung anschließen.

**HINWEIS:** Nur PTFE-Schläuche verwenden. Andere als PTFE-Schläuche lassen Feuchtigkeit in das System eindringen und den Primer vorzeitig erhärten.

4. Die PTFE-Schläuche (2, 8, 14) richtig verlegen, so dass sie im Systembetrieb nicht beschädigt werden.

5. Ein Ende des Doppelleitungsschlauchs (2) an den Rücklaufanschluss (18) der T-Griffbaugruppe anschließen. Das andere Ende des Doppelleitungsschlauchs am Pumpenausgangsstecker (12) anschließen.

**HINWEIS:** Die Stränge des Doppelleitungsschlauchs sind gleich lang.

6. Die beiden übrigen Enden des Doppelleitungsschlauchs an die Eingänge des Schlauchverteilerblocks (3) anschließen.
7. Die Spitze (5) an der Handpistole (6) anbringen.
8. Die Handpistole am Einzelleitungsschlauch aus PTFE (8) anbringen. Den Schlauch an den Verteilerblockausgang (7) neben dem Manometer (4) anschließen.
9. Den Schlauch (14) installieren und den Membranpumpeneingang (13) mit der Eingangsverschraubung (16) der T-Griffbaugruppe verbinden.
10. Den T-Griff (17) am Gebinde mit frischem Primer (21) anbringen. Die  $\frac{3}{4}$  Zoll- und die 2 Zoll-Rohrstopfen vom Gebinde abnehmen. Den T-Griff in das Gebinde stecken. Den 2 Zoll-Adapter über dem 2 Zoll-Loch ausrichten.
11. Den Haken des T-Griffs (17) durch Niederdrücken des T-Griffs am Gebindegriff (20) einhaken.
12. Den T-Griff loslassen, die T-Griffbaugruppe damit auf das Gebinde ziehen und auf den zwei Dichtungen abdichten.
13. Normale Werkluft an den Lufteinlass (1) anschließen, Maximaldruck 8,3 bar (120 psi).

# Installation (Forts.)

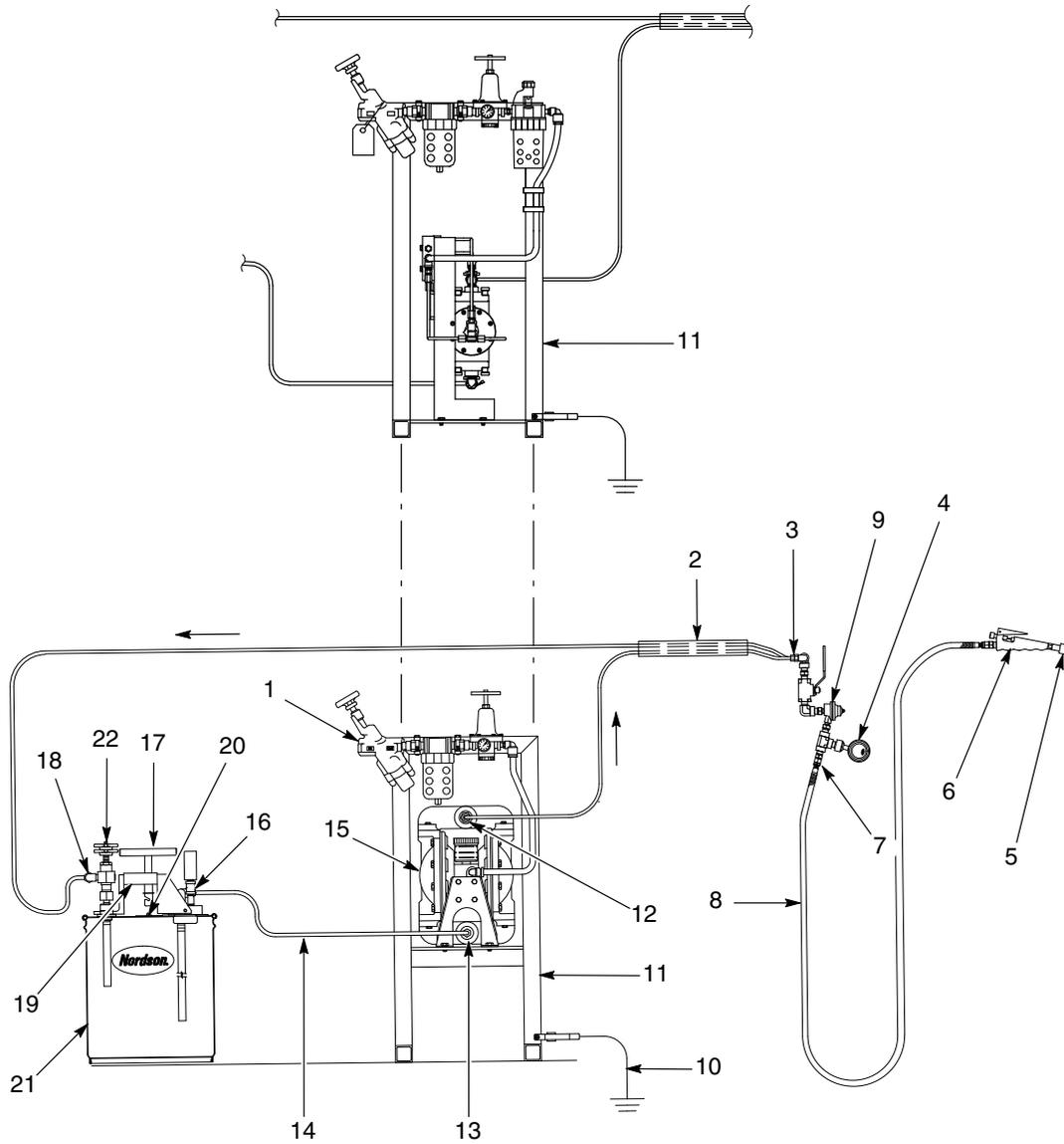


Abb. 3 Typisches System

- |                                  |                           |                                                 |
|----------------------------------|---------------------------|-------------------------------------------------|
| 1. Lufteingang                   | 9. Regler                 | 16. T-Griffbaugruppen-<br>Eingangsverschraubung |
| 2. Doppelleitungsschlauch        | 10. Erdungsband           | 17. T-Griff                                     |
| 3. Schlauchverteilerblockeingang | 11. Membranpumpenständer  | 18. T-Griffbaugruppen-<br>Rücklaufverschraubung |
| 4. Manometer                     | 12. Pumpenausgangsstecker | 19. T-Griffbaugruppe                            |
| 5. Spitze                        | 13. Pumpeneingang         | 20. Gebindegriff                                |
| 6. Handpistole                   | 14. Schlauch              | 21. Primergebilde                               |
| 7. Verteilerblockausgang         | 15. Membranpumpe          | 22. Durchflussbegrenzerventil                   |
| 8. PTFE-Schlauch                 |                           |                                                 |

Hinweis: Zwei Membranpumpenständer sind lieferbar.

## Bedienung



**ACHTUNG:** Die folgenden Arbeiten dürfen nur von qualifiziertem Personal ausgeführt werden. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.



**VORSICHT:** Kontakt des Primers mit der Umgebungsluft vermeiden. Handpistole bei Nichtgebrauch in einen Abzug stellen. Feuchtigkeit bringt den Primer zum Aushärten und verursacht Verstopfungen in der Handpistole und den Schläuchen. Den Lufttrockner jederzeit funktionstüchtig halten.

### Primergebinde wechseln

Empfehlungen des Materiallieferanten für die Vorbereitung des Materials vor Gebrauch beachten. Zum Ersetzen eines Primergebundes wie folgt vorgehen:

1. Siehe Abb. 3. Neues Primergebinde durch Abnehmen beider Stopfen und Kappen öffnen.
2. Den T-Griff (17) herunterdrücken, um die Spannung zu entlasten. Den Gebindegriff vom T-Griff abnehmen. Die T-Griffbaugruppe (19) vom alten Primergebinde (21) abnehmen.
3. Die T-Griffbaugruppe am frisch geöffneten Primergebinde installieren.
4. Den T-Griff herunterdrücken und so die Feder zusammendrücken. Den Griff am Gebinde in den Haken am Griff schieben.
5. Den T-Griff langsam loslassen. Die Feder hält die T-Griffbaugruppe auf dem Gebinde.
6. Die Druckluftversorgung zur Primerpumpe einschalten, um die Membranpumpe (15) zu starten und um das Umwälzen des Primermaterials zu starten.

**HINWEIS:** Das Primermaterial in einem aktiven System immer umwälzen. Primer verliert seine Eigenschaften und wird unbrauchbar, wenn er länger als 1/2 Stunde still steht.

7. Die Handpistole (6) auslösen, um das System zu spülen und alle Luft aus den Schläuchen zu beseitigen.
8. Die Membranpumpe dauerhaft laufen lassen, um den Primer in Umwälzung zu halten.

### Einschalten

Das manuelle Auftragssystem für schwarzen Primer wie folgt einschalten:

1. Siehe Abb. 3. Eine neue Spitze (5) an der Handpistole (6) anbringen.
2. Luftversorgung einschalten und den Druck der Membranpumpe (15) auf 1,4-1,7 bar (20-25 psi) einstellen.
3. Alle Hydraulik- und Luftanschlüsse auf Lecks prüfen und sicherstellen, dass alle Ventile richtig funktionieren.
4. Die Handpistole auslösen, um das System zu spülen und die Schläuche vor der Produktion mit Primer zu befüllen.
5. Den Primerdurchfluss durch die Handpistole einstellen; dazu die Regelschraube an der Pistolenrückseite einstellen. Für weniger Primerdurchfluss die Regelschraube im Uhrzeigersinn drehen. Für mehr Primerdurchfluss die Regelschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Der Fluiddruck der Pistole kann ebenfalls geregelt werden, und zwar durch Einstellen der mittleren Mutter des Reglers (9).

**HINWEIS:** Der Fluiddruck an der Handpistole sollte bei 0,7-1,4 bar (10-20 psi) liegen.

Den Regler im Uhrzeigersinn drehen, um den Fluiddruck an der Pistole zu erhöhen, und gegen den Uhrzeigersinn, um den Fluiddruck an der Pistole zu senken.

Der Druck im Umwälzkreislauf wird durch das Durchflussbegrenzerventil (22) geregelt. Beim Schließen des Durchflussbegrenzerventils erhöht sich der Druck im Umwälzkreislauf. Der Druck im Kreislauf sollte etwas über dem Luftdruck an der Membranpumpe gehalten werden. Typischerweise variiert der Druck im Umwälzkreislauf bei 2,1-4,1 bar (30-60 psi).

**HINWEIS:** Bei vorübergehenden Produktionsunterbrechungen die Handpistole und die Spitze in einem Abzug lagern. Den Primer weiterhin umwälzen.

## Längerer Stillstand

Wie folgt vorgehen, damit der Primer bei längerem Stillstand nicht aushärtet und das Innere von Systemkomponenten verstopft. Ein längerer Stillstand ist jeder Stillstand von sechs Stunden oder mehr.

1. Gesamten restlichen Primer aus dem System spülen.
2. Siehe Abb. 3. Die Handpistolenspitze (5) abnehmen und entsorgen.
3. Luftzufuhr zur Membranpumpe (15) abstellen. Den T-Griff (17) der T-Griffbaugruppe (19) gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Druck vom Gebindegriff (20) zu nehmen.
4. Die T-Griffbaugruppe vom Primergebinde (21) abnehmen. Die T-Griffbaugruppe in ein Gebinde mit Methylethylketon-Lösungsmittel (MEK) setzen. Den T-Griff anziehen, um die T-Griffbaugruppe am Gebinde mit MEK-Lösungsmittel zu befestigen.
5. Die Membranpumpe (15) starten. Die Regelschraube an der Handpistole (6) ganz gegen den Uhrzeigersinn drehen.
6. Die Handpistole in einen geeigneten Behälter richten und die Handpistole für 30 Sekunden auslösen.
7. Den Auslöser loslassen und das System zwei Minuten umwälzen lassen. Die Handpistole erneut auslösen und weiter MEK-Lösungsmittel durchlaufen lassen.
8. Schritte 6 und 7 wiederholen, bis reines MEK-Lösungsmittel aus der Handpistole kommt.
9. Die Regelschraube an der Handpistolenrückseite ganz im Uhrzeigersinn drehen, um die Handpistole zu schließen.
10. Luftzufuhr zur Membranpumpe abstellen.

**HINWEIS:** Im ursprünglichen Behälter verbliebenen Primer nicht wiederverwenden. Altes Primermaterial und MEK-Lösungsmittel vorschriftsmäßig entsorgen.

## Wartung

**HINWEIS:** Nur Nordson Komponenten zum Ersetzen von Systemteilen verwenden. Lufttrockner, Handpistole, Spitze sowie Schläuche müssen durch Originalkomponenten ersetzt werden.

1. Das System vor dem Starten spülen.
2. Handpistole und Spitze auf Materialansammlungen prüfen und bei Bedarf reinigen. Falls sie verstopft, verschlissen oder beschädigt ist, die Spitze ersetzen.

**HINWEIS:** Damit die Handpistole nicht verstopft, sicherstellen, dass die Handpistole vor jedem längeren Stillstand richtig mit MEK-Lösungsmittel gespült wird.

3. Handpistole und Spitze nach der Benutzung in einem Abzug aufbewahren.



**VORSICHT:** Die Membranpumpe nicht ohne Primermaterial betreiben. Sie könnten die Pumpe beschädigen.

4. Die Pumpe weiter laufen lassen und das Primermaterial umwälzen, damit sich der Primer nicht zersetzt.

## Regelmäßig

Folgende Systemkomponenten in den angegebenen Intervallen ersetzen:

1. Den PTFE-Handpistolenschlauch ohne Rücklauf nach drei Monaten oder bei Erkennen eines abnehmenden Durchflusses ersetzen.
2. Die Umwälzschläuche bei Verschleiß oder nach spätestens sechs Monaten ersetzen. Sicherstellen, dass die Umwälzschläuche immer sauber und frei von Fremdkörpern sind.
3. Den Inhalt des Lufttrockners nach sechs Monaten Betrieb wechseln oder wenn das Trocknungsmaterial seine Farbe von blau (trocken) nach rosa/violett (feucht) ändert.

## Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstcenter oder Ihren Ansprechpartner bei Nordson. Benennung und korrekte Lage der Ersatzteile den 5-spaltigen Teilleisten und den zugehörigen Abbildungen entnehmen.

Die Zahl in der Spalte "P/N" ist die Nordson Bestellnummer. Eine Serie von Strichen (- - - - -) in dieser Spalte bedeutet, dass das Teil nicht separat bestellt werden kann.

Die Spalte "Benennung" enthält den Namen des Ersatzteils und gegebenenfalls seine Abmessungen und sonstigen Eigenschaften. Die Punkte zeigen den Zusammenhang zwischen Baugruppen, Unterbaugruppen und Einzelteilen.

## Verwendung der illustrierten Ersatzteilliste

Die Ziffern in der Spalte "Position" entsprechen den Ziffern in den Abbildungen, die zu den jeweiligen Ersatzteillisten gehören. NS (Not shown = nicht abgebildet) weist darauf hin, dass ein aufgelistetes Ersatzteil nicht abgebildet ist. Ein Strich (—) wird verwendet, wenn die Teilenummer für alle Teile in der Abbildung gilt.

| Position | P/N     | Beschreibung     | Anzahl | Hinweis |
|----------|---------|------------------|--------|---------|
| —        | 0000000 | Baugruppe        | 1      |         |
| 1        | 000000  | • Unterbaugruppe | 2      | A       |
| 2        | 000000  | • • P/N          | 1      |         |

- Bei Bestellung der Baugruppe sind Pos. 1 und Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 1 ist Pos. 2 enthalten.
- Bei Bestellung von Pos. 2 wird nur Pos. 2 geliefert.

In der Spalte "Anzahl" steht die erforderliche Bestellmenge je Anlage, Baugruppe oder Unterbaugruppe an. Die Abkürzung AR (nach Bedarf) wird verwendet, wenn es sich bei dem Teil z.B. um Meterware handelt oder die Anzahl pro Baugruppe von der Produktversion oder vom Modell abhängt.

## Manuelles System für schwarzen Primer

Siehe Abb. 4 und nachstehende Ersatzteilliste.

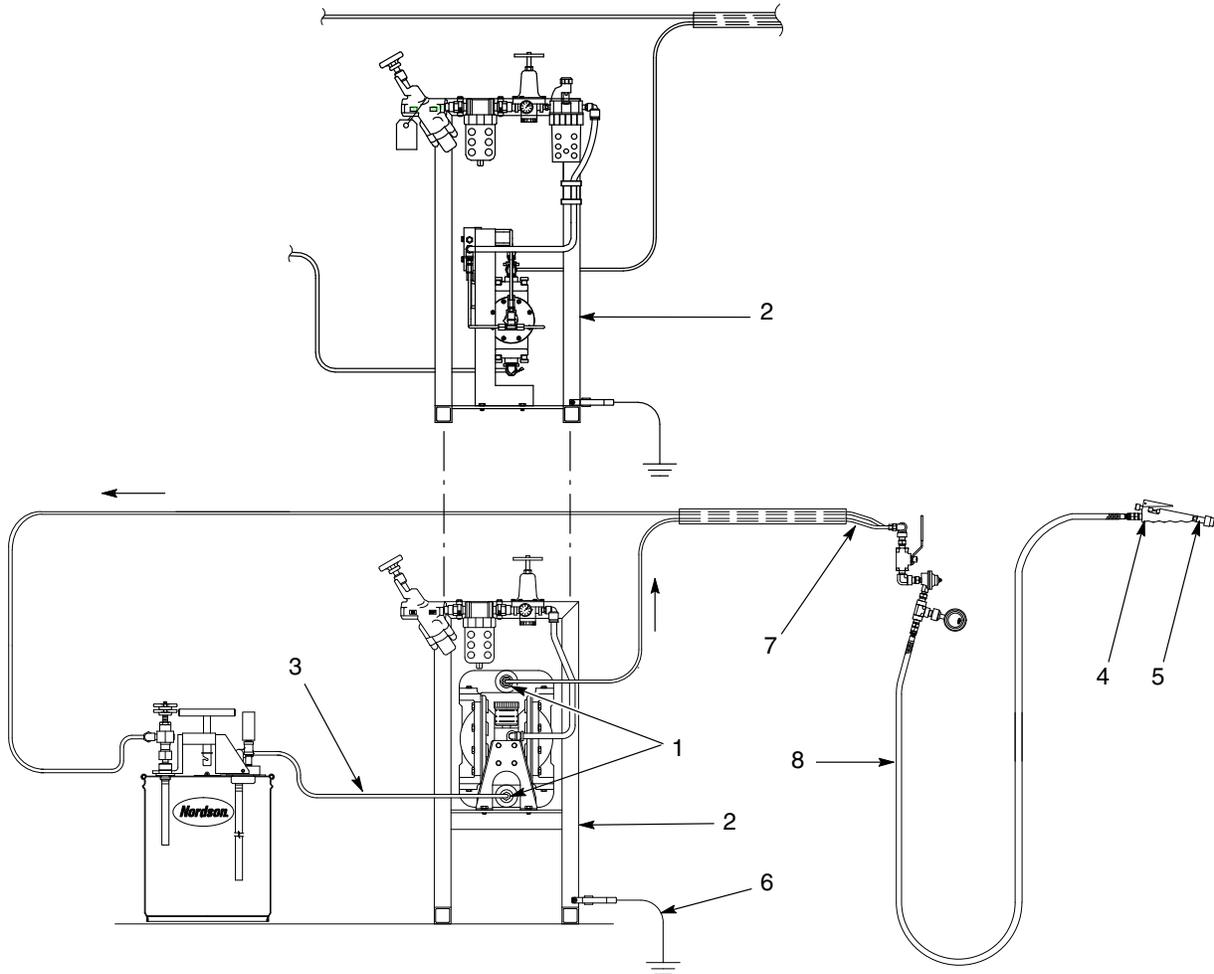


Abb. 4 Manuelles System für schwarzen Primer

| Position | P/N     | Beschreibung                                                         | Anzahl | Hinweis |
|----------|---------|----------------------------------------------------------------------|--------|---------|
| —        | 282490  | System, manual, black primer                                         | 1      |         |
| 1        | 973562  | • Bushing, pipe, hydraulic, $\frac{3}{8} \times \frac{1}{4}$ , steel | 3      |         |
| 2        | 1191 40 | • Stand, pump, assembly                                              | 1      |         |
| 2        | 327444  | • Stand, pump, assembly, Jesco                                       | 1      |         |
| 3        | 842048  | • Hose, PTFE, 0.25 ID, 4 ft                                          | 1      | A       |
| 4        | 282502  | • Hand gun, model 2000                                               |        |         |
| 5        | 282497  | • Tip, applicator                                                    |        | A, B    |
| 6        | 240976  | • Clamp, ground with wire                                            |        |         |
| 7        | 892300  | • Hose, dual, PTFE, 0.250 x 300                                      |        | A       |
| 8        | 320880  | • Hose, PTFE, with fittings, $\frac{7}{16}$ -20                      |        | A       |

HINWEIS A: Die Pos. ist ein empfohlenes Ersatzteil.

B: Zusätzliche Spitzengrößen sind erhältlich. Wenden Sie sich an die Niederlassung von Nordson.

## Griffbaugruppe

Siehe Abb. 5 und nachstehende Ersatzteilliste.

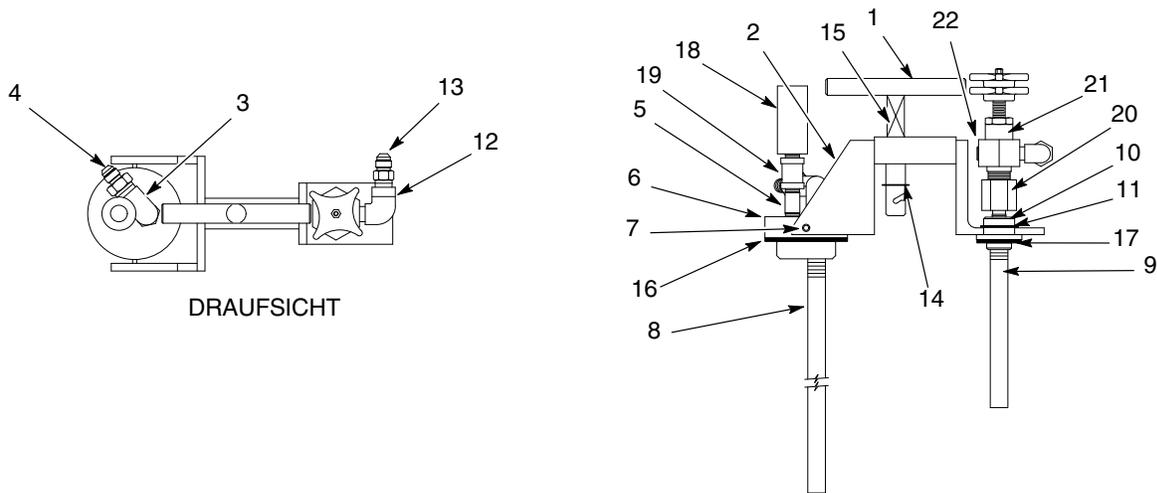


Abb. 5 Griffbaugruppe

| Position | P/N     | Beschreibung                                                 | Anzahl | Hinweis |
|----------|---------|--------------------------------------------------------------|--------|---------|
| —        | 329953  | Handle, assembly, T, black primer, manual                    | 1      |         |
| 1        | 1004186 | • Handle                                                     | 1      |         |
| 2        | 118617  | • Bracket, T-handle                                          | 1      |         |
| 3        | 973180  | • Elbow, pipe, hydraulic, 90, $\frac{3}{8}$ , stain. steel   | 1      |         |
| 4        | 972099  | • Connector, male, 37, $\frac{1}{2}$ -20 x $\frac{3}{8}$ NPT | 1      |         |
| 5        | 973655  | • Nipple, steel, schedule 40, $\frac{1}{4}$ x 2, plain       | 1      |         |
| 6        | 236794  | • Fitting, tube, T-handle                                    | 1      |         |
| 7        | 985412  | • Pin, roll, 0.250 x 1.0, steel, zinc                        | 2      |         |
| 8        | 118597  | • Pipe, siphon                                               | 1      |         |
| 9        | 118605  | • Pipe                                                       | 1      |         |
| 10       | 235999  | • Fitting, tube, T-handle                                    | 1      |         |
| 11       | 986200  | • Retaining ring, ext, 112, basic                            | 1      |         |
| 12       | 973154  | • Elbow, pipe, hydraulic, 90, $\frac{1}{4}$ in.              | 1      |         |
| 13       | 972029  | • Connector, male, 37, $\frac{1}{2}$ -20 x $\frac{1}{4}$     | 1      |         |
| 14       | 986106  | • Retaining ring, external, 62 basic                         | 1      |         |
| 15       | 118606  | • Spring, 3.50 x 0.85 OD x 0.092                             | 1      |         |
| 16       | 236784  | • Gasket, T-handle to pail                                   | 1      | A       |
| 17       | 236785  | • Gasket, T-handle to pail                                   | 1      | A       |
| 18       | 282504  | • Dryer, air                                                 | 1      | A       |
| 19       | 973504  | • Coupling, pipe, class 150, $\frac{1}{4}$ , GA              | 1      |         |
| 20       | 308417  | • Adapter, expander, $\frac{1}{2}$ x $\frac{1}{4}$ NPT       | 1      |         |
| 21       | 750222  | • Valve, circulating, stainless steel                        | 1      |         |
| 22       | 973415  | • Plug, pipe, socket, standard, $\frac{1}{4}$                | 1      |         |
| NS       | 900481  | • Adhesive, pipe thread, hydraulic sealant                   | AR     |         |

HINWEIS A: Die Pos. ist ein empfohlenes Ersatzteil.

AR: As Required (Nach Bedarf)

## Baugruppe Schlauch/Verteilerblock

Siehe Abb. 6 und nachstehende Ersatzteilliste.

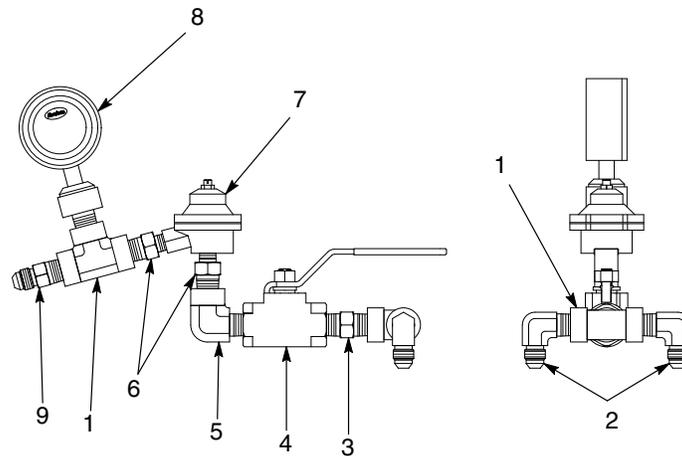


Abb. 6 Baugruppe Schlauch/Verteilerblock

| Position | P/N    | Beschreibung                                       | Anzahl | Hinweis |
|----------|--------|----------------------------------------------------|--------|---------|
| —        | 340795 | Manifold, hose, manual, black primer               | 1      |         |
| 1        | 704829 | • Tee, pipe, hydraulic, 1/4, stainless steel       | 2      |         |
| 2        | 972177 | • Elbow, male, 37, 1/2-20 x 1/4 stainless steel    | 2      |         |
| 3        | 973029 | • Nipple, hex, 1/4 x 1/4 x 1.45, stainless steel   | 1      |         |
| 4        | 308306 | • Valve, flow control, ball 1/4                    | 1      |         |
| 5        | 973154 | • Elbow, pipe, hydraulic, 90, 1/4, stainless steel | 1      |         |
| 6        | 973237 | • Nipple, hex, 1/4 x 1/8 x 3/16, stainless steel   | 2      |         |
| 7        | 901148 | • Regulator, fluid, non-circulating, manual        | 1      | A       |
| 8        | 901241 | • Gauge with diaphragm                             | 1      |         |
| 9        | 972000 | • Connector, male, 37, 7/16-20 x 1/4 steel         | 1      |         |
| NS       | 900481 | • Adhesive, pipe, thread, hydraulic, sealant       | AR     |         |

HINWEIS A: Die Pos. ist ein empfohlenes Ersatzteil.

AR: As Required (Nach Bedarf)

NS: Not Shown (Nicht abgebildet)