

Utensile applicatore PDMP Flo-Brush

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7192217A

- Italian -

Edizione 4/09



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Nordson International	O-1	Descrizione	4
Europe	O-1	Dati tecnici	5
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Installazione	5
Outside Europe	O-2	Funzionamento	5
Africa / Middle East	O-2	Manutenzione	6
Asia / Australia / Latin America	O-2	Riparazione	8
China	O-2	Valvola di spurgo solvente	8
Japan	O-2	Rimuovere la valvola di spurgo solvente	8
North America	O-2	Montare la valvola del solvente	8
Sicurezza	1	Modulo dell'applicatore	9
Personale qualificato	1	Rimuovere il modulo dell'applicatore	9
Impiego previsto	1	Installare il modulo dell'applicatore	9
Normative ed approvazioni	1	Pompa	10
Sicurezza personale	1	Rimuovere la pompa	10
Fluidi ad alta pressione	2	Installare la pompa	10
Misure antincendio	2	Pezzi	12
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	3	Kit	15
Intervento in caso di malfunzionamento	3	Pezzi specifici per l'applicazione	15
Smaltimento	3	Piastre di montaggio	15
		Pompe	15
		Punte e spazzole dell'applicatore	15

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo:
<http://www.nordson.com>.

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2009. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson e Nordson logo sono marchi registrati della Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

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	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

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa all'attrezzatura, comprese queste istruzioni, siano a disposizione del personale addetto al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura stessa.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi sull'attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Quando le pistole a spruzzo manuali sono in funzione, assicurarsi di essere collegati a terra. Indossare guanti elettricamente conduttivi o un polsino di messa a terra collegato con l'impugnatura della pistola o con un'altra effettiva messa a terra. Non indossare o portare oggetti metallici quali gioielli o utensili.
- Se si riceve anche una minima scossa elettrica, spegnere immediatamente tutta l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Assicurarsi che l'area di spruzzo sia ventilata in maniera adeguata.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circoscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Fluidi ad alta pressione

I fluidi ad alta pressione sono estremamente pericolosi, se non sono conservati in modo sicuro. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido ad alta pressione può tagliare come un coltello e causare gravi lesioni corporee, amputazione o morte. I fluidi che penetrano nella pelle possono anche causare avvelenamento tossico.

In caso di lesioni per penetrazione di fluidi, consultare immediatamente un medico. Se possibile fornire al medico curante una copia di MSDS per il fluido in questione.

L'associazione nazionale dei produttori di apparecchiature a spruzzo ha creato un documento formato tessera da portare con sé quando si lavora su apparecchiature di spruzzo ad alta pressione. Le tessere vengono fornite assieme all'attrezzatura di spruzzo. Sulla tessera è riportato il testo seguente:



PERICOLO: Qualsiasi lesione causata da liquidi ad alta pressione può essere grave. Se Lei ha subito lesioni o anche solo sospetta di aver subito lesioni:

- Vada immediatamente al pronto soccorso.
- Dica al dottore che sospetta di avere una lesione con penetrazione di fluido ad alta pressione.
- Mostri questa tessera al medico curante
- Dica al medico quale tipo di materiale stava spruzzando

ALLARME MEDICO—FERITE PER SPRUZZO AIRLESS: AVVISO PER IL MEDICO

La penetrazione cutanea è una lesione traumatica grave. È importante trattare la lesione chirurgicamente prima possibile. Non ritardare il trattamento per ricercare la tossicità. La tossicità è dovuta alla penetrazione di vernici direttamente nel flusso sanguigno.

È raccomandabile consultare un chirurgo plastico o un chirurgo specializzato nella ricostruzione delle mani.

La gravità della ferita dipende dalla sua localizzazione sul corpo, dal fatto che la sostanza abbia prima colpito qualcosa e poi sia stata deviata causando un danno ancora maggiore e da molte altre variabili, tra cui la microflora cutanea che si trova nella vernice o nella pistola e che viene sparata nella ferita. Se la vernice contiene lattice acrilico e diossido di titanio, che danneggiano la resistenza dei tessuti alle infezioni, si può avere un'elevata proliferazione di batteri. Tra i trattamenti medici raccomandati contro le lesioni alle mani con penetrazione di vernice ci sono la decompressione immediata dei compartimenti vascolari chiusi della mano, allo scopo di liberare il tessuto sottostante dilatato dalla vernice penetrata, un debridement mirato della ferita e un immediato trattamento antibiotico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Effettuare la messa a terra di tutta l'attrezzatura conduttiva. Usare solo tubi per fluido ed aria con messa a terra. Controllare regolarmente i dispositivi di messa a terra dell'attrezzatura e del pezzo. La resistenza di terra non deve superare un megaohm.
- Spegnerne immediatamente tutta l'attrezzatura se si notano scintille o formazioni di archi. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché la causa non è stata individuata e risolta.
- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Non riscaldare i materiali a temperature superiori a quelle raccomandate dal produttore. Accertarsi che il monitoraggio del calore e i dispositivi di limitazione funzionino correttamente.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Spegnerne la corrente elettrostatica e mettere a terra il sistema di carica prima di regolare, pulire o riparare l'attrezzatura elettrostatica.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato

Non utilizzare solventi ad idrocarburo alogenato in un sistema pressurizzato con dei componenti in alluminio. Sotto pressione tali solventi possono reagire con l'alluminio ed esplodere, causando lesioni, morte o danni materiali. I solventi ad idrocarburo alogenato contengono uno o più dei seguenti elementi:

<u>Elemento</u>	<u>Simbolo</u>	<u>Prefisso</u>
Fluoro	F	"Fluoro-"
Cloro	Cl	"Cloro-"
Bromo	Br	"Bromo-"
Iodio	I	"Iodo-"

Per maggiori informazioni controllare l'MSDS del materiale o rivolgersi al proprio fornitore di materiale. Se l'uso di solventi ad idrocarburo idrogenato è inevitabile, rivolgersi al rappresentante Nordson per informazioni sui componenti Nordson compatibili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica del sistema. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico ed idraulico e scaricare le pressioni.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare il sistema.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

Descrizione

Vedi figura 1. L'utensile applicatore PDMP Flo-Brush eroga primer nero su superfici di carrozzeria e vetro serigrafato. Il tipico applicatore viene illustrato nella figura 1. Consultare la tabella 1 per le descrizioni dei componenti.

NOTA: In tutto questo manuale l'utensile applicatore PDMP Flo-Brush viene chiamato applicatore. I colori del primer variano e dipendono dall'applicazione.

Il presente manuale si riferisce a primer nero, tuttavia è possibile usare anche primer rosso, primer trasparente, primer Parte A o detergente per vetro.

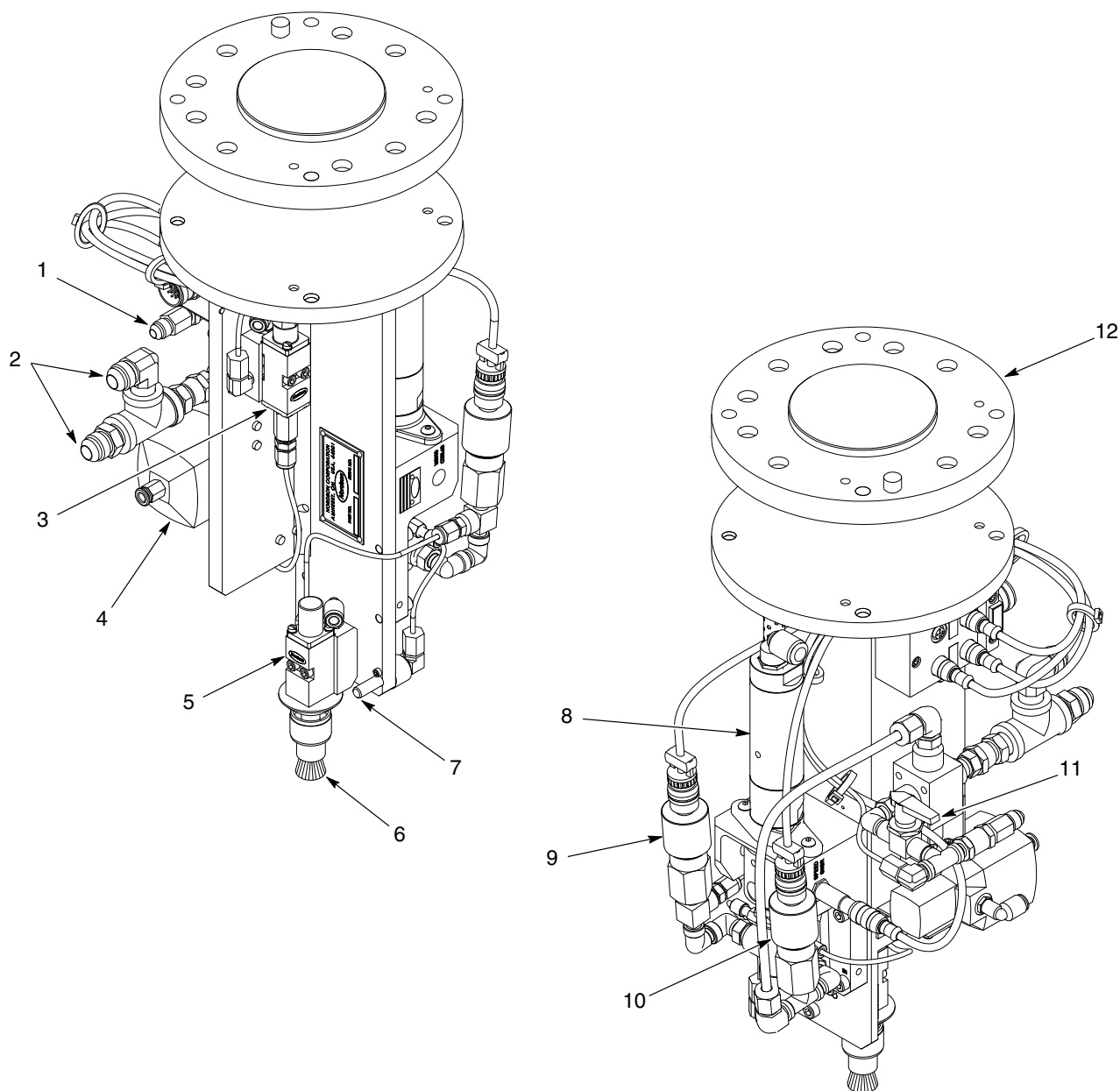


Figura 1 Tipico applicatore

Tabella 1 Componenti dell'applicatore

Elem.	Descrizione	Elem.	Descrizione
1	Collegamento solvente—collegamento di alimentazione solvente per l'applicatore.	7	Ugello scarti di spurgo solvente—punto di uscita per materiale di scarto durante il ciclo di spurgo premistoppa: porzionato su contenitore scarti.
2	Collegamenti primer—collegamenti di alimentazione primer per l'applicatore.	8	Pompa dosatrice primer—Alimenta primer alla punta dell'applicatore.
3	Valvola di spurgo solvente—spurga il premistoppa nella pompa del primer.	9	Trasduttore della pressione di uscita pompa—monitorizza la pressione del fluido verso la punta dell'applicatore.
4	Valvola a tre vie—si usa per selezionare l'alimentazione di primer o solvente alla pompa.	10	Trasduttore della pressione d'ingresso pompa—monitorizza la pressione del fluido verso la pompa.
5	Valvola erogatrice primer—Alimenta primer alla punta dell'applicatore.	11	Valvola di chiusura solvente/manuale—alimenta solvente alla valvola a 3 vie; normalmente chiusa; aperta durante il flussaggio.
6	Punta dell'applicatore—Applica primer su superfici di vetro serigrafato.	12	Piastra di montaggio—specifica per applicazione; monta l'applicatore sul robot del cliente.

Dati tecnici

Consultare la tabella 2.

Tabella 2 Dati tecnici

Elemento	Specifica
Requisiti dell'aria di alimentazione	15 cfm @ 120 psi (8.3 bar)
Dimensioni (all'incirca)	Altezza: 17.8 in. (44 cm) Larghezza: 10 (25.4 cm) Profondità: 11.3 (28.7 cm)
Peso all'incirca	16.4 lb (7.4 kg)
Componenti bagnati	Ceramica, gomma EPDM (A), PTFE, acciaio inox
(A) La gomma EPDM si usa nella valvola antiritorno illustrata nella figura 5 (elemento 22).	

Installazione

L'installazione dipende dai requisiti dell'applicazione. Per i collegamenti elettrici, pneumatici e del fluido consultare la documentazione del sistema.

Funzionamento

Il funzionamento dipende dai requisiti dell'applicazione e dalle opzioni di erogazione del fluido. Per le procedure di funzionamento consultare il *Foglio dei parametri operativi del sistema* fornito con la documentazione del sistema.

Manutenzione

Eseguire sempre le procedure di lubrificazione e manutenzione preventiva previste dal programma di manutenzione. Se non è previsto un programma di manutenzione, applicare le frequenze elencate nella tabella 3.

Per la posizione dei componenti, se necessario consultare la figura 1 e la tabella 1.



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

NOTA: Usare solo solventi che il fornitore di materiale e il responsabile per l'attrezzatura hanno approvato per l'uso con primer nero.

Tabella 3 Operazioni di manutenzione periodiche

Frequenza	Elemento	Intervento	Durata operazione
Inizio turno	Tubo di alimentazione solvente 1/8 in.	Controllare lo scolorimento del tubo. Un po' di scolorimento è normale. Confermare che il solvente venga scaricato dall'ugello di scarto dello spurgo solvente.	2 min.
	Ugello di scarto dello spurgo solvente	Controllare se il foro del fluido è bloccato. Se necessario, eliminare i blocchi.	1 min.
	Punta della spazzola o del feltro	Ispezione della spazzola: Assicurarsi che le setole siano morbide, dritte e di uguale lunghezza. Ispezione del feltro: Assicurarsi che il pezzo di feltro sia diritto e che non ci siano fibre allentate. Entrambi: Controllare se i passaggi del primer sono bloccati. Se necessario, eliminare i blocchi.	2 min.
	Valvola di erogazione H200	Pulire e rimuovere il primer residuo.	1 min.
		Controllare se l'o-ring della punta dell'ugello è usurato o danneggiato e se necessario sostituirlo.	Ispezionare: 1 min. Sostituzione: 1 min.
Ogni quattro ore	Punta della spazzola o del feltro	Ispezione della spazzola: Assicurarsi che le setole siano morbide, dritte e di uguale lunghezza. Ispezione del feltro: Assicurarsi che il pezzo di feltro sia diritto e che non ci siano fibre allentate. Entrambi: Controllare se i passaggi del primer sono bloccati. Se necessario, eliminare i blocchi.	2 min.
Fine turno	Tubo di alimentazione di fluido primer 1/8 e 1/4 in.	Flussare con solvente per rimuovere il primer e controllare la trasparenza. Sostituire il tubo se il percorso del fluido non flussa solvente trasparente.	Ispezionare: 1 min Sostituzione: 5 min
	Pompa dosatrice	Flussare la pompa di erogazione con solvente finché appare una corrente di fluido trasparente.	3 min.
Settimanale	Valvola di erogazione H200	Ispezionare se c'è una perdita di materiale dalla punta dell'ugello. Se necessario sostituire il set ago/ugello. Nota: Questi elementi sono in coppia e vanno sostituiti contemporaneamente.	Ispezionare: 1 min Sostituzione: 10 min
		Controllare eventuali perdite dal foro di scarico. Se necessario, sostituire le guarnizioni.	Ispezionare: 1 min Sostituzione: 30 min
Mensile	Tubo di alimentazione di fluido primer 1/8 e 1/4 in.	Sostituire il tubo.	15 min.
	Tubo di alimentazione solvente 1/8 in.	Sostituire il tubo.	15 min.
Annualmente	Pompa dosatrice	Sostituire la pompa dosatrice.	30 min.
	Valvole a sfera pneumatiche a tre vie per primer e solvente	Sostituire o revisionare le valvole a sfera a 3 vie.	Sostituzione: 1 ora Revisione: 2 ore

Note:

[illegible]

Riparazione



- Le operazioni descritte nelle sezioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.
- I fluidi ad alta pressione sono molto pericolosi. Scaricare tutta la pressione di aria e fluido verso l'applicatore prima di eseguire queste procedure.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.

Valvola di spurgo solvente

Per sostituire la valvola di spurgo del solvente procedere come descritto qui di seguito.

Rimuovere la valvola di spurgo solvente

1. Assicurarsi che tutta la pressione del fluido e dell'aria sia stata scaricata.
2. Vedi figura 2. Posizionare un contenitore per scarti sotto la linea del solvente (4). Scollegare il condotto del solvente dal raccordo (3).
3. Togliere le viti (2) che fissano la valvola del solvente (1) al collettore (6).
4. Togliere gli o-ring (5) dalla valvola del solvente (1). Gettare via gli o-ring.
5. Togliere il raccordo (3) dalla valvola del solvente (1).

Montare la valvola del solvente

Il montaggio va eseguito nell'ordine inverso rispetto alla procedura di rimozione. Applicare del lubrificante per o-ring sui nuovi o-ring (5). Stringere le viti (2) a 30 in.-lb (3.3 N•m).

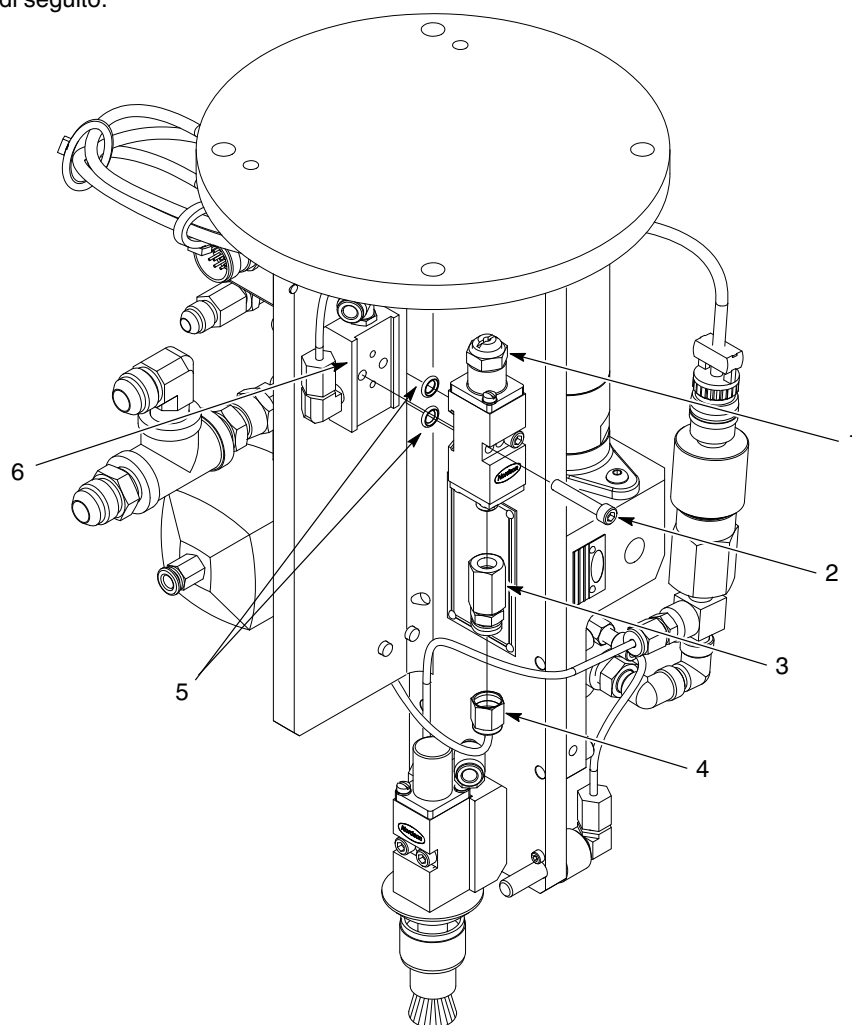


Figura 2 Valvola del solvente

Modulo dell'applicatore

Vedi figura 3. Per sostituire il modulo dell'applicatore procedere come descritto qui di seguito.

Rimuovere il modulo dell'applicatore

1. Assicurarsi che tutta la pressione del fluido e dell'aria sia stata scaricata.
2. Se installata, rimuovere la punta dell'applicatore (3) dal modulo dell'applicatore (1).
3. Togliere le viti (2) che fissano il modulo dell'applicatore (1) al collettore (5).
4. Togliere gli o-ring (4) dal modulo dell'applicatore. Gettare via gli o-ring.

Installare il modulo dell'applicatore

Il montaggio va eseguito nell'ordine inverso rispetto alla procedura di rimozione. Applicare del lubrificante per o-ring sui nuovi o-ring (4). Stringere le viti (2) a 30 in.-lb (3.3 N•m).

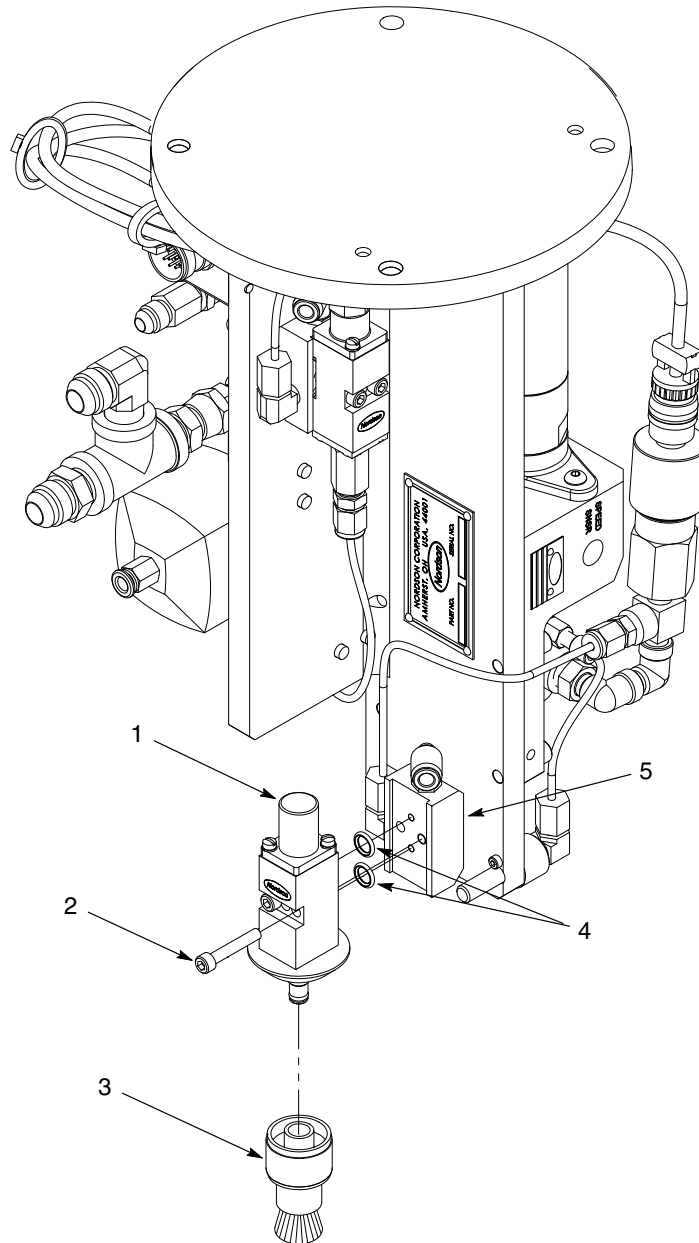


Figura 3 Modulo dell'applicatore

Pompa

Vedi figura 4. Per sostituire la pompa procedere come descritto qui di seguito.

Rimuovere la pompa

1. Assicurarsi che le pressioni del fluido e dell'aria siano state scaricate verso l'applicatore.
2. Flussare il primer nero dalla pompa. Dopo aver flussato il primer nero, girare la valvola del solvente (1) in posizione spenta.
3. Scollegare la linea di alimentazione aria (14) dal raccordo (13).
4. Scollegare i connettori (11, 15) dai trasduttori della pressione di ingresso (6) e uscita (10).
5. Posizionare un contenitore per scarti adatto sotto la pompa (5).
6. Scollegare i condotti di alimentazione primer (8, 12) e le linee del solvente (4) dalla pompa (5).
7. Togliere il raccordo di alimentazione del primer (7) dalla pompa (5).
8. Scollegare il connettore (3) dal sensore di prossimità della portata (2). Rimuovere il sensore di prossimità della portata dalla pompa (5).
9. Togliere le viti (9) che fissano la pompa (5) alla piastra di montaggio (16).

Installare la pompa

1. Installare il raccordo di alimentazione del primer (7) sulla pompa (5) e stringere bene.
2. Applicare Loctite 242 sui filetti delle viti (9). Montare la pompa (5) sulla piastra di montaggio (16) usando le viti. Serrare le viti a 36 in.-lb (4 N•m).
3. Installare il sensore di prossimità (2) sulla pompa (5). Assicurarsi che la distanza tra la faccia del sensore di prossimità (2) e la vite sul fondo del mandrino del primer (17) sia di 0.050-0.060 in. (1,27-1,52 mm). Stringere saldamente il dado di bloccaggio (18).
4. Collegare il connettore (3) al sensore di prossimità (2).
5. Collegare i condotti di alimentazione primer (8, 12) e le linee del solvente (4) alla pompa (5).
6. Collegare il connettore (15) al trasduttore della pressione d'ingresso (6).
7. Collegare il connettore (11) al trasduttore della pressione d'uscita (10).
8. Collegare il condotto di alimentazione aria (14) al raccordo (13).

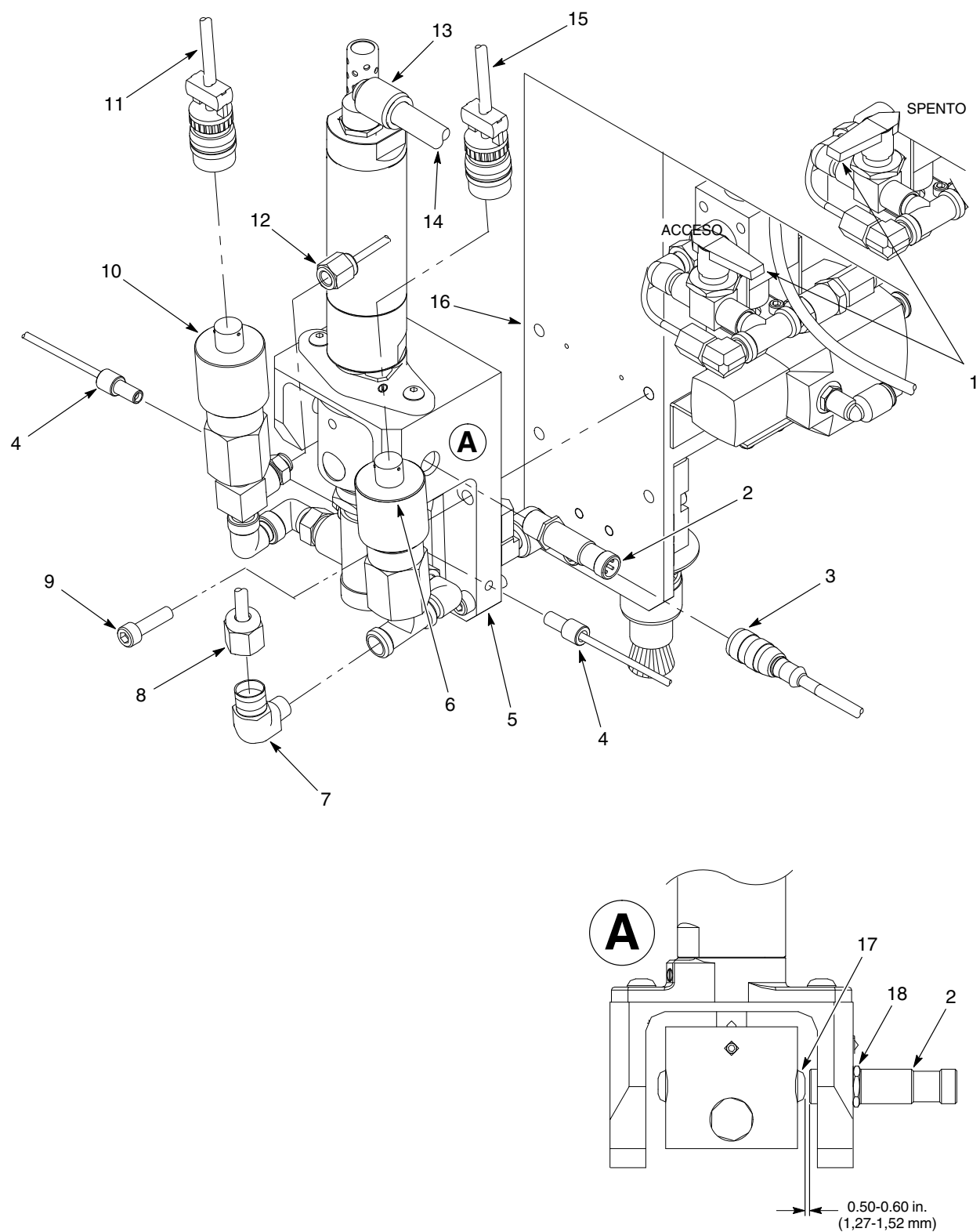


Figura 4 Sostituzione della pompa

Pezzi

Vedi figure 5 e 6. Per ordinare pezzi chiamare il centro di assistenza clienti Nordson o un rappresentante Nordson locale.

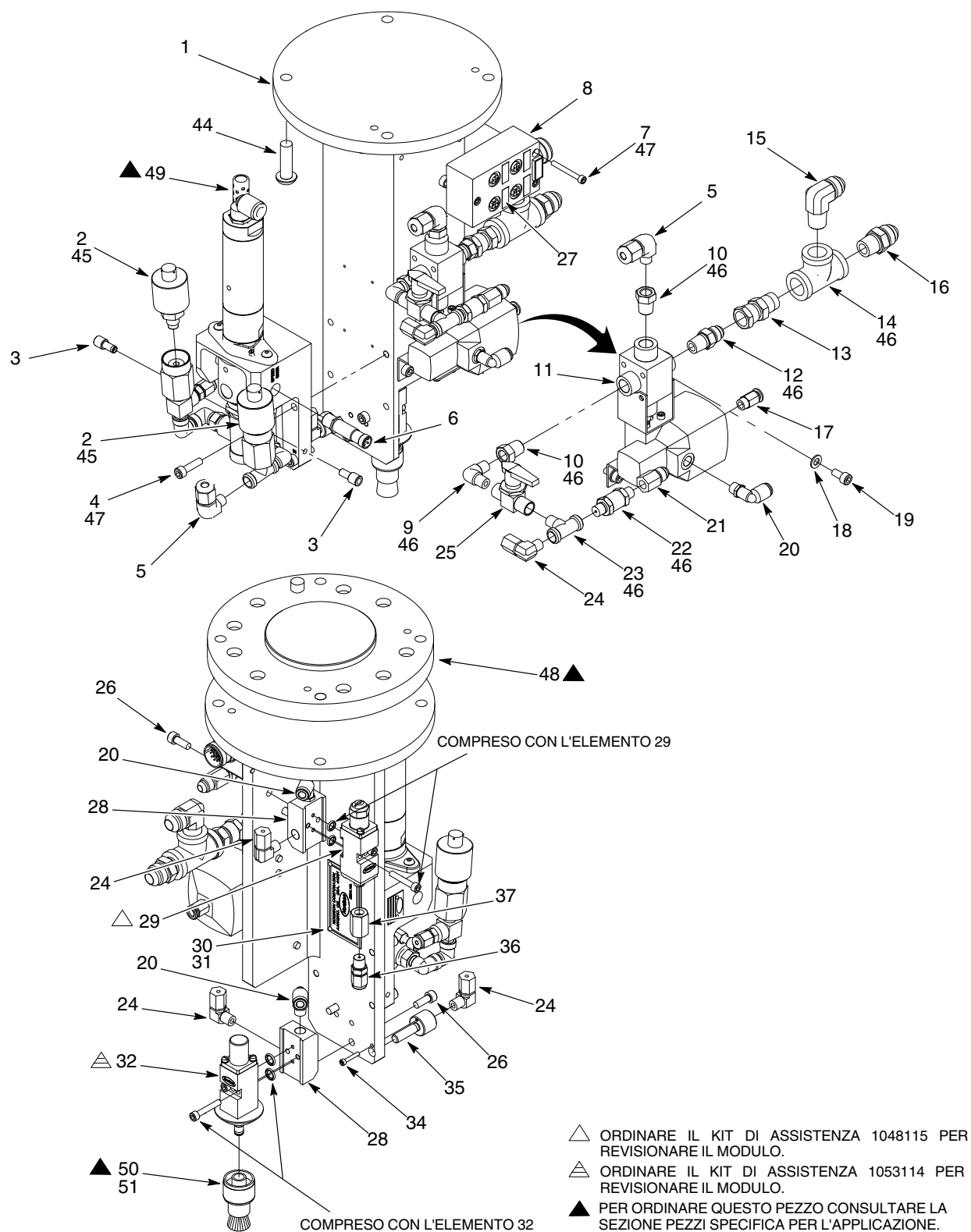


Figura 5 Pezzi Flo-Brush

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quant.	Nota
—	1089041	Applicator, Flo-Brush, Piston Pump	1	
1	-----	• Bracket, mounting, Flo-Brush applicator	1	
2	1059142	• Transducer, pressure, flush diaphragm	2	
3	1059390	• Nut, 1/4-28 x 1/8 OD tube	2	
4	982555	• Screw, socket, M6 x 22	4	
5	340848	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT, PFA	2	
6	1061206	• Sensor, proximity, M12	1	
7	982743	• Screw, socket, 8-32 x 1.375	3	
8	1074935	• J-box, 4x 4-pin Eurofast, 12-pin Multifast	1	
9	973614	• Elbow, male, pipe, hyd, 1/8 NPT SS	1	
10	973626	• Bushing, pipe, hyd, 1/4 x 1/8, SS	2	
11	1047380	• Valve, 3-way, 1/4 NPT, air actuated	1	
12	972688	• Connector, male, 37, 9/16-18 x 1/4, SS	1	
13	308321	• Tube fitting, connector, swivel, 3/8 tube x 3/8 NPTF, SS	1	
14	973266	• Tee, pipe, hydraulic, 3/8, SS	1	
15	972290	• Ell, male, 37 degree, 3/4-16 x 3/8 NPT, SS	1	
16	972103	• Connector, male, 37 degree, 3/4-16 x 3/8, SS	1	
17	972716	• Connector, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	1	
18	983410	• Washer, flat, M, narrow, M6, zinc	4	
19	982910	• Screw, socket, M6 x 12	4	
20	972119	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	3	
21	1048676	• Connector, female, 37 degree, 1/2-20 JIC x 1/8 NPT	1	
22	1046349	• Valve, check, Swagelok, 1/8 NPT male	1	
23	1063000	• Tee, male branch, auto, 1/8, SS	1	
24	333059	• Elbow, male, 1/8 tube x 1/8 NPT PFA	4	
25	141882	• Valve, 2-way, manual, ball, 1/8 NPT	1	
26	982176	• Screw, socket, M6 x 16	4	
27	-----	• Kit, label, J-block, Flo-Brush applicator	1	
28	1089047	• Manifold, clear & black module, felt tube tip	2	
29	1048115	• Service kit, module, Classic Blue	1	
30	-----	• Tag	1	
31	-----	• Screw, drive, round, 2 x 0.187, zinc	4	
32	1065556	• Module, clean and black, H200, 0.032 diameter felt nozzle	1	
33	-----	• Not used on this configuration	—	
34	982775	• Screw, socket, M3 x 12	1	
35	1059497	• Nozzle, solvent purge, 0.063 orifice	1	
36	333058	• Connector, male, 1/8 tube x 1/8 NPT PFA	1	
37	106047	• Adapter, hex, 3/8-24 x 1/8 NPT brass	1	
38	1044825	• Cable, 4-pin Micro dc, 18 AWG, 0.5 m	1	A
39	1075003	• Cable assembly, 4-pin to 6-pin, 2 conductor, 20-in.	2	A
40	1062149	• Tubing, PTFE, 1/4 OD x 1/8 ID	11 IN.	A
41	310384	• Tubing, PTFE, 1/16 ID x 1/8 OD	40 IN.	A
42	939171	• Strap, cable, 0.18-4.00, natural	6	
43	1059391	• Ferrule, 1/8 OD tube, Tefzel	2	
44	1048080	• Screw, button, socket, 3/8-16 x 2.5l	4	
45	900291	• Jelly, petroleum	AR	
46	900481	• Adhesive, pipe	AR	
47	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
48	-----	• Mounting plate	1	
49	-----	• Pump	1	
50	-----	• Applicator tip	1	
51	-----	• Brush	1	
NOTA A: Vedi figura 6.				

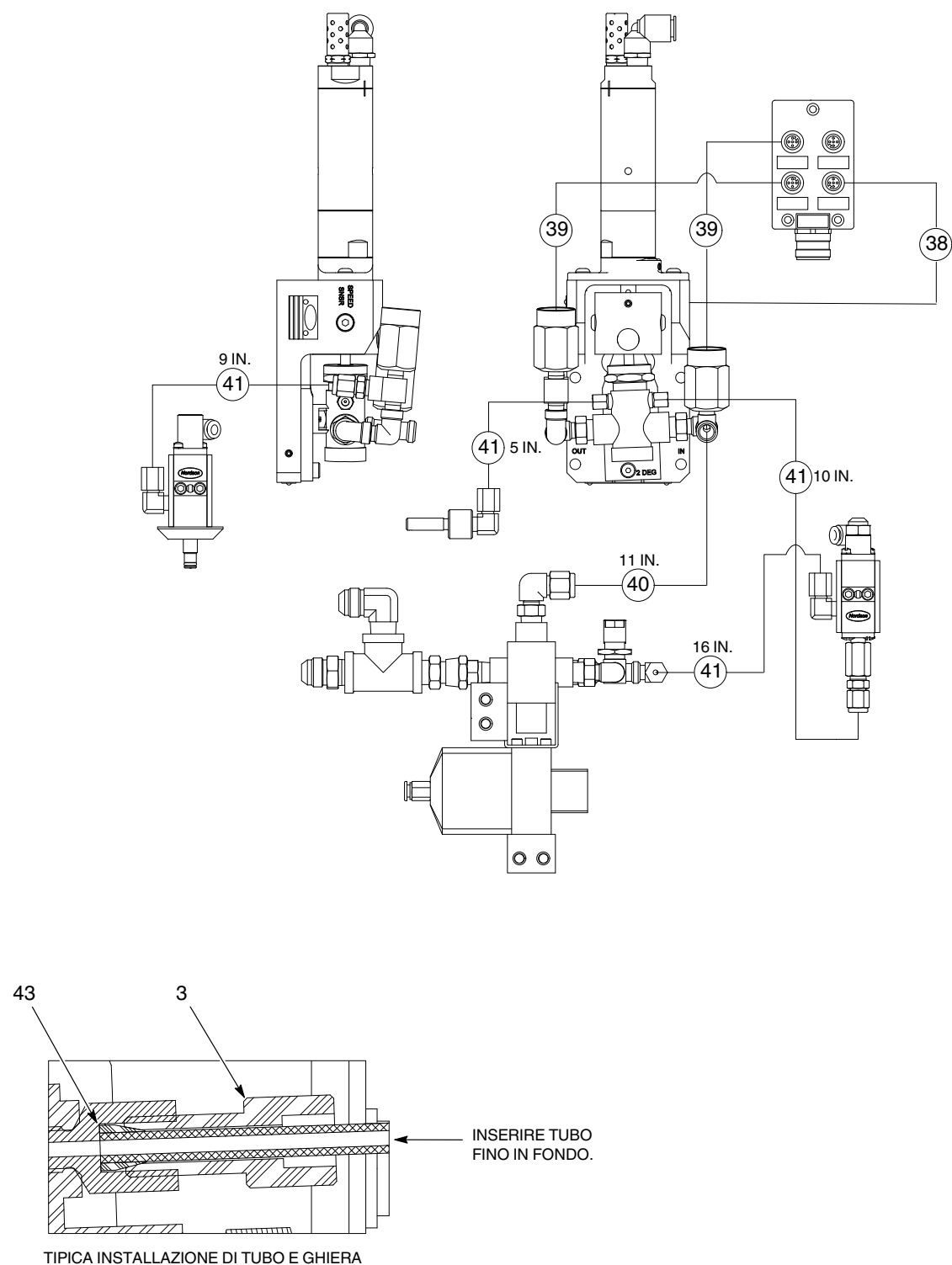


Figura 6 Cavi e tubi

Kit

Sono disponibili i seguenti kit.

Pezzo	Descrizione	Nota
1055414	Kit, rebuild, Classic Blue module	A
1053114	Kit, rebuild, Clean and Black module	B
NOTA A: Il kit contiene pezzi per revisionare l'elemento 29 illustrato sulla figura 5		
B: Il kit contiene pezzi per revisionare l'elemento 32 illustrato sulla figura 5		

Pezzi specifici per l'applicazione

Vedi figura 5 e le liste dei pezzi seguenti. Se necessario rivolgersi a un rappresentante locale Nordson per ordinare pezzi specifici per l'applicazione.

Piastre di montaggio

Elemento	Pezzo	Descrizione
48	1053215	• Mounting plate, KAWASAKI ZX130
	1054419	• Mounting plate, FANUC 210F
	1074452	• Mounting plate, ABB IRB 4400
	1063420	• Mounting plate, ABB IRB 6600
	1074039	• Mounting plate, NACHI SC50
	1089084	• Mounting plate, KUKA KR210 L150

Pompe

Elemento	Pezzo	Descrizione
49	1084025	• Pump assembly, metering, 0.030 cc/rev, calibrated
	1084026	• Pump assembly, metering, 0.060 cc/rev, calibrated
	1091961	• Pump assembly, metering, 0.015 cc/rev, calibrated
	1091962	• Pump assembly, metering, 0.045 cc/rev, calibrated

Punte e spazzole dell'applicatore

Elemento	Pezzo	Descrizione
50	282497	• Tip, applicator
	303663	• Applicator, felt, 1-in.
51	1008108	• Brush, applicator, 2-in. roller guide
	1089722	• Brush, applicator, 0.75 d x 0.59 t x 0.099 orifice
	1089723	• Brush, applicator, 0.50 d x 0.39 t x 0.109 orifice

Note:

[illegible]