



- Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.
- Utilizar disolventes aprobados por el proveedor de material y el representante de las instalaciones para su uso con la imprimación.
- Obtener y leer las "Fichas de datos de seguridad del material (FDSM)" para todos los materiales utilizados. Seguir las instrucciones del fabricante para un manejo y uso seguros de los materiales y utilizar los dispositivos de protección personal recomendados.

NOTA

- Para este procedimiento se requieren cuatro bloques de fricción, dos para cada cabezal aplicador de imprimación. Iniciar siempre la producción con bloques de fricción limpios instalados en el cabezal aplicador.
- Dependiendo de la ubicación del controlador de flujo a través de fieltro, puede resultar necesario contar con la ayuda de un asistente para llevar a cabo estos procedimientos.
- Leer y comprender los siguientes procedimientos antes de llevar a cabo el mantenimiento de los bloques de fricción.

Antes de la puesta en marcha

Ver la figura 1.

NOTA

Tener a mano un juego limpio de bloques de fricción antes de iniciar este procedimiento.

1. Retirar los tubos de las imprimaciones roja (9) y negra (2) de la estación de ensamblaje (10).
2. Colocar un recipiente de desechos debajo de los tubos de las imprimaciones roja (9) y negra (2).
3. Abrir la válvula de imprimación roja manual (15).
4. Cerrar la válvula de disolvente manual (14).
5. En la pantalla **CONTROL MANUAL**, llevar a cabo lo siguiente para obtener flujos frescos de aplicación de imprimación:
 - a. Pulsar **Purgar la bomba dosificadora de rojo** para purgar la línea de aplicación de imprimación roja.
 - b. Pulsar **Purgar la bomba dosificadora de imprimación negra** para purgar la línea de aplicación de imprimación negra.
 - c. Repetir el paso 5 en caso necesario.
6. Añadir petrolato a los pasadores (7), virolas (5) y roscas de los racores de tubo (4).
7. Instalar los tubos de las imprimaciones roja (9) y negra (2) en los bloques de fricción limpios (6), tal y como se muestra. Asegurarse de que cada extremo de tubo toque fondo. Apretar con las manos los racores de tubo (4), pero no en exceso.
8. Instalar los bloques de fricción (6) en la placa de montaje correspondiente (3).
9. Asegurarse de que
 - los tubos de imprimación están guiados detrás de los pasadores en la ranura de tubo, tal y como se muestra.
 - los tubos de imprimación no están flojos.
10. Asegurarse de que los rodillos (12) y las pinzas de fieltro (13) estén libres de imprimación y pelusas. Instalar el fieltro (11) alrededor de los bloques de fricción (6). Mover el bloqueo de fieltro (8) hacia abajo a la posición de bloqueo.
11. En la pantalla **CONTROL MANUAL**, pulsar **Fieltro de avance** para asegurarse de que el fieltro esté correctamente cargado e indexado.
12. Al comienzo de la producción, comprobar la primera pieza de vidrio para asegurarse de que el cordón es aceptable.

Cada 4 horas o en cada interrupción

Ver la figura 1.

NOTA

Tener a mano un juego limpio de bloques de fricción antes de iniciar este procedimiento.

1. Girar el bloqueo de fieltro (8) a la posición superior.
2. Retirar el fieltro (11) de los bloques de fricción (6).
3. Retirar los bloques de fricción (6) de los pasadores (7). Desconectar los racores de tubo (4).
4. Poner a remojo los bloques de fricción (6) en un recipiente con disolvente aprobado.
5. Añadir petrolato a los pasadores (7), virolas (5) y roscas de los racores de tubo (4).
6. Instalar los tubos de las imprimaciones roja (9) y negra (2) en los bloques de fricción limpios (6), tal y como se muestra. Asegurarse de que cada extremo de tubo toque fondo. Apretar con las manos los racores de tubo (4), pero no en exceso.
7. Instalar los bloques de fricción (6) en la placa de montaje correspondiente (3).
8. Asegurarse de que
 - los tubos de imprimación están guiados detrás de los pasadores en la ranura de tubo, tal y como se muestra.
 - los tubos de imprimación no están flojos.
9. Asegurarse de que los rodillos (12) y las pinzas de fieltro (13) estén libres de imprimación y pelusas. Instalar el fieltro (11) alrededor de los bloques de fricción (6). Mover el bloqueo de fieltro (8) hacia abajo a la posición de bloqueo.
10. En la pantalla **CONTROL MANUAL**, pulsar **Fieltro de avance** para asegurarse de que el fieltro esté correctamente cargado e indexado.
11. En los bloques de fricción (6) que están a remojo, llevar a cabo lo siguiente:
 - a. Sacar los bloques de fricción del disolvente. Utilizar un cepillo o una torunda de algodón para limpiar los bloques de fricción.
 - b. En la siguiente interrupción, utilizar estos bloques de fricción para sustituir los bloques de fricción instalados en el cabezal aplicador (1).

Final del día

Ver la figura 1.

1. Girar el bloqueo de fieltro (8) a la posición superior.
2. Retirar el fieltro (11) de los bloques de fricción (6).
3. Retirar los bloques de fricción (6) de la placa de montaje correspondiente (3). Desconectar los racores de tubo (4).
4. Enjuagar la imprimación negra:
 - a. Colocar un recipiente de desechos debajo del tubo de imprimación negra (2).
 - b. Abrir la válvula de disolvente manual (14).
 - c. En la pantalla **CONTROL MANUAL**, pulsar **Enjuagar la bomba dosificadora de imprimación negra**.
5. Cerrar la válvula de imprimación roja manual (15).
6. Insertar los tubos de las imprimaciones roja (9) y negra (2) en la estación de ensamblaje (10).

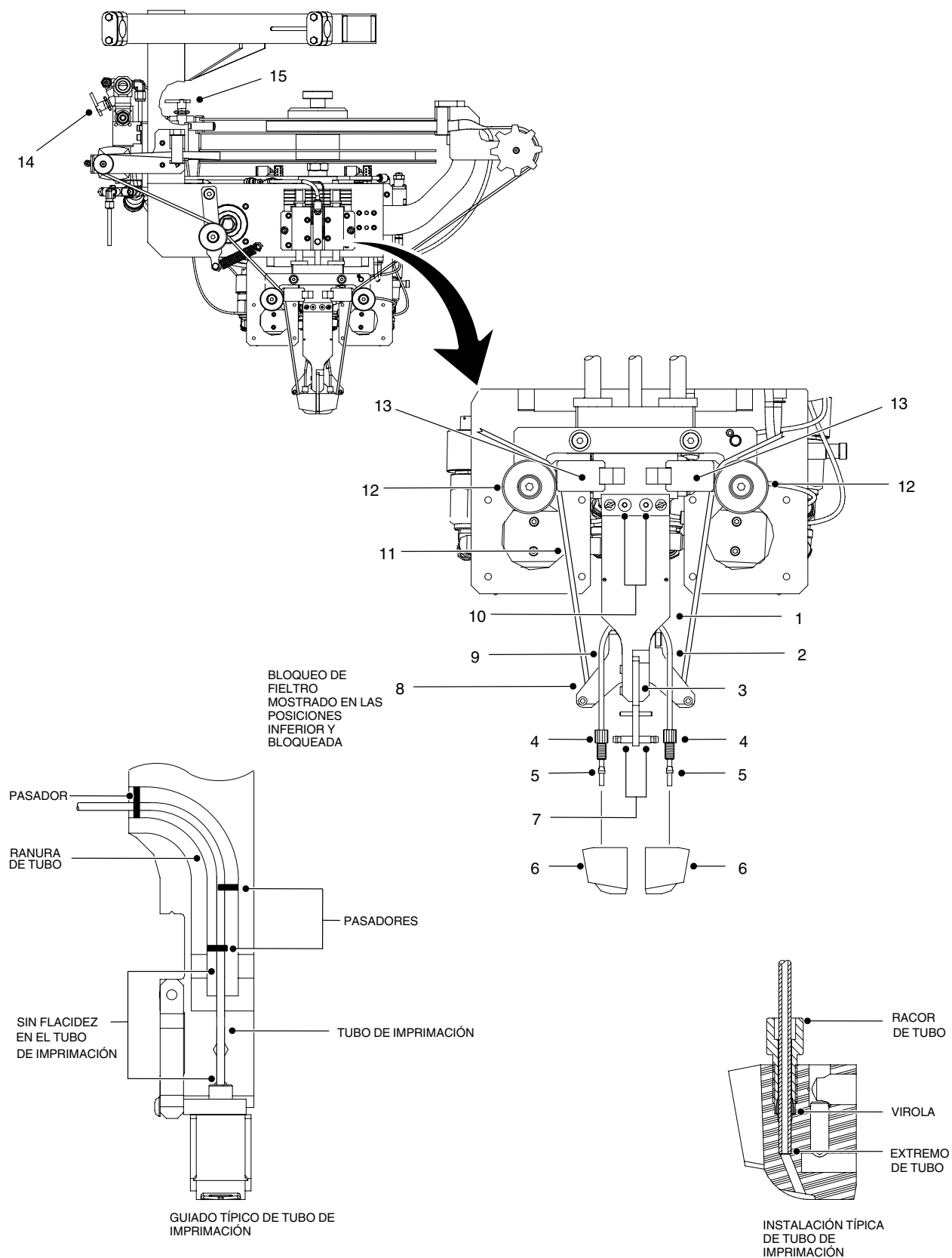


Figura 1 Mantenimiento de bloques de fricción

Fecha de copyright original 2004. Nordson y el logotipo de Nordson son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation.

- Traducción del original -