

Modules suiveurs Rhino[®] SD3/XD3 5 gallons

Manuel de produit du client

P/N 7580495_03

- French -

Édition 6/18

Le présent document peut être modifié sans préavis.

La dernière version est disponible à l'adresse

<http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Table des matières

Sécurité	1	Pièces de rechange	11
Personnel qualifié	1	Comment utiliser les listes de pièces illustrées ..	11
Domaine d'utilisation	1	Modules suiveurs à joint torique 5 gallons (20 l)	
Réglementations et homologations	1	pour pompes de 190 cm ³	12
Sécurité du personnel	2	Suiveurs sans revêtement 190 cm ³	12
Liquides sous haute pression	2	Suiveurs avec revêtement TFE 190 cm ³	13
Prévention des incendies	3	Modules suiveurs à joint racleur 5 gallons (20 l)	
Risques liés aux solvants à base		pour pompes de 190 cm ³	14
d'hydrocarbures halogénés	4	Tableau des joints pour suiveur	16
Intervention en cas d'anomalie		Kits de joint pour suiveur à joint racleur	16
de fonctionnement	4	Kits de joint torique	16
Mise au rebut / Élimination	4	Consommables	16
Description	5		
Réparation	7		
Procédure de remplacement des joints			
toriques du plateau suiveur	7		
Procédure de remplacement des joints			
racleurs du plateau suiveur	9		

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2017. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Rhino, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

- Traduction du document original -

Modules suiveurs Rhino® SD3/XD3 5 gallons (20 l)

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veuillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer sa maintenance est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et de maintenance.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à sa maintenance sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- L'opérateur doit veiller à être relié à la terre pendant qu'il utilise les pistolets de pulvérisation manuels. Porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable. Ne pas porter ou transporter d'objets métalliques tels que des bijoux ou des outils.
- Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (FDS) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Vérifier que la zone de pulvérisation est suffisamment ventilée.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Liquides sous haute pression

En l'absence de retenue appropriée, les liquides sous haute pression sont extrêmement dangereux. Il faut toujours dépressuriser le liquide avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un équipement sous haute pression. Un jet de liquide sous haute pression est aussi coupant qu'une lame de couteau et peut provoquer des blessures graves, une amputation ou même la mort. Le liquide qui pénètre dans la peau peut également provoquer un empoisonnement.

Si vous êtes victime d'une blessure par injection de liquide, consulter immédiatement un médecin. Si possible, fournir aux professionnels de santé une copie de la fiche de données de sécurité du liquide injecté.

La National Spray Equipment Manufacturers Association (Association nationale des fabricants d'équipements de pulvérisation) a publié une carte d'information qu'il est conseillé de garder dans son portefeuille et de porter avec soi lors de l'utilisation d'un équipement de pulvérisation à haute pression. Ces cartes sont fournies avec votre équipement. Le texte ci-après figure sur cette carte :



ATTENTION : Toute lésion provoquée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement aux urgences.
- Signalez au médecin que vous soupçonnez une lésion.
- Montrez-lui cette carte
- Indiquez-lui la substance que vous pulvérisiez

**ALERTE MÉDICALE – BLESSURES PAR PULVÉRISATION SANS AIR :
NOTE AU MÉDECIN**

Une injection cutanée est une blessure traumatique grave. Il importe d'apporter un traitement médical à la blessure aussi vite que possible. La recherche de toxicité doit être effectuée le plus rapidement possible. La toxicité est à prendre au sérieux avec certains revêtements spéciaux injectés directement dans la circulation sanguine.

La consultation d'un chirurgien esthétique ou en reconstruction de la main peut s'avérer recommandable.

La gravité de la blessure dépend de sa position sur le corps, de ce que la substance a rencontré sur sa trajectoire de pénétration, si elle a été déviée ou non en provoquant ainsi des dommages supplémentaires et de nombreuses autres variables dont la microflore cutanée résidant dans la peinture ou le pistolet et qui est projetée dans la blessure. Si la peinture injectée contient du latex acrylique et du dioxyde de titane qui dégrade la résistance des tissus à l'infection, la croissance bactérienne s'en trouvera favorisée. Le traitement recommandé par les médecins pour une blessure de la main par injection comprend la décompression immédiate des compartiments vasculaires fermés de la main afin de soulager les tissus sous-jacents gonflés par la peinture injectée, un débridement approprié de la blessure et un traitement immédiat par antibiotique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux pneumatiques et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause et y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.

Prévention des incendies (suite)

- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des valves d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Risques liés aux solvants à base d'hydrocarbures halogénés

Ne pas utiliser de solvants à base d'hydrocarbures halogénés dans les systèmes pressurisés qui contiennent des composants en aluminium. Ces solvants, lorsqu'ils sont sous pression, peuvent réagir avec l'aluminium et exploser, ce qui peut entraîner des dégâts matériels, des blessures ou même la mort. Les solvants à base d'hydrocarbures halogénés contiennent un ou plusieurs des éléments suivants:

<u>Élément</u>	<u>Symbole</u>	<u>Préfixe</u>
Fluor	F	« Fluoro- »
Chlore	Cl	« Chloro- »
Brome	Br	« Bromo- »
Iode	I	« Iodo- »

Consulter la Fiche de données de sécurité du produit ou contacter le fournisseur de produit pour plus d'informations. Si l'utilisation de solvants à base d'hydrocarbures halogénés est nécessaire, contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur les composants Nordson compatibles.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

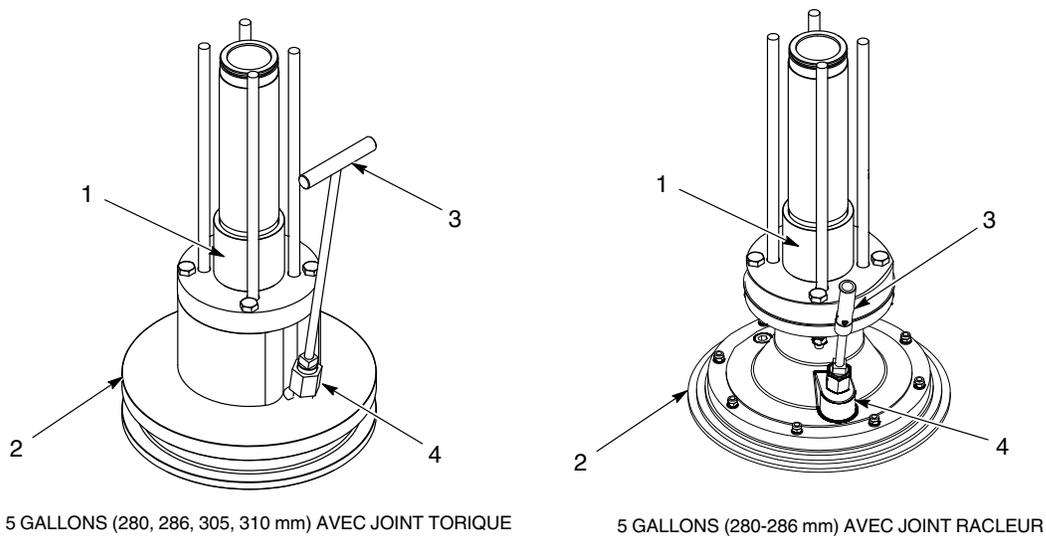
Description

Voir la figure 1.

Le module suiveur se monte sur la section hydraulique de la pompe (1). Il est conçu pour forcer la matière hors des récipients à côtés droits. Les modules à plateau suiveur sont disponibles pour les diamètres de récipients ci-après :

Joint torique	Racleur
280 mm	280-286 mm
286 mm	
305 mm	
310 mm	

REMARQUE : Le suiveur à joint racleur peut être utilisé sur des seaux coniques dans les limites de diamètre indiquées.



10016394

10016400

Figure 1 Modules suiveurs (illustration partielle de la section hydraulique de la pompe)

- 1. Pompe
- 2. Module à plateau suiveur
- 3. Canne de purge
- 4. Adaptateur pour canne de purge

Description *(suite)*

Les plateaux suiveurs (2) sont pourvus d'un joint en élastomère. Lorsque le plateau suiveur est abaissé dans un récipient, le joint en élastomère comprime la matière en créant un joint étanche autour du diamètre intérieur du récipient. Lorsque la pompe fonctionne, le plateau suiveur force la matière hors du récipient et dans la section hydraulique de la pompe. Le joint en élastomère protège également la matière contre l'humidité et la contamination par l'environnement.

En abaissant le module à plateau suiveur dans un récipient, il se produit une accumulation d'air entre le dessous du plateau suiveur (2) et la matière. Desserrer la canne de purge (3) de l'adaptateur (4) avant d'abaisser le plateau suiveur afin de laisser un passage d'évacuation pour l'air.

REMARQUE : Desserrer la canne de purge en effectuant un maximum de trois tours.

Le clapet anti-retour de décharge permet à l'air d'entrer dans la zone sous le plateau suiveur. Le clapet anti-retour de décharge se raccorde au module de commande du vide-fûts Rhino® avec la tuyauterie. Lorsque l'élévateur se trouve en position *UP (MONTÉE)* et le clapet de décharge est déclenché, l'air s'écoule sous le plateau suiveur (2). Cette pression force le récipient à se détacher du plateau suiveur.

Réparation



ATTENTION : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Lire et bien comprendre ces procédures avant de remplacer les joints toriques ou le joint racleur du plateau suiveur. Prendre contact avec le représentant local de Nordson au sujet de ces procédures.

Le personnel qui réalise ces procédures doit savoir comment utiliser en toute sécurité les commandes de l'élèveur du vide-fûts.



AVERTISSEMENT : Il est important de se rappeler que la position *Neutre* sur les commandes de l'élèveur n'est pas une position verrouillée et sécurisée. Les vérins du coulisseau contiennent toujours de l'air comprimé. De petites fuites d'air dans le circuit peuvent provoquer un glissement du coulisseau vers le haut ou le bas. Bloquer le coulisseau avec des blocs support lors du remplacement des joints toriques du plateau suiveur.

Procédure de remplacement des joints toriques du plateau suiveur

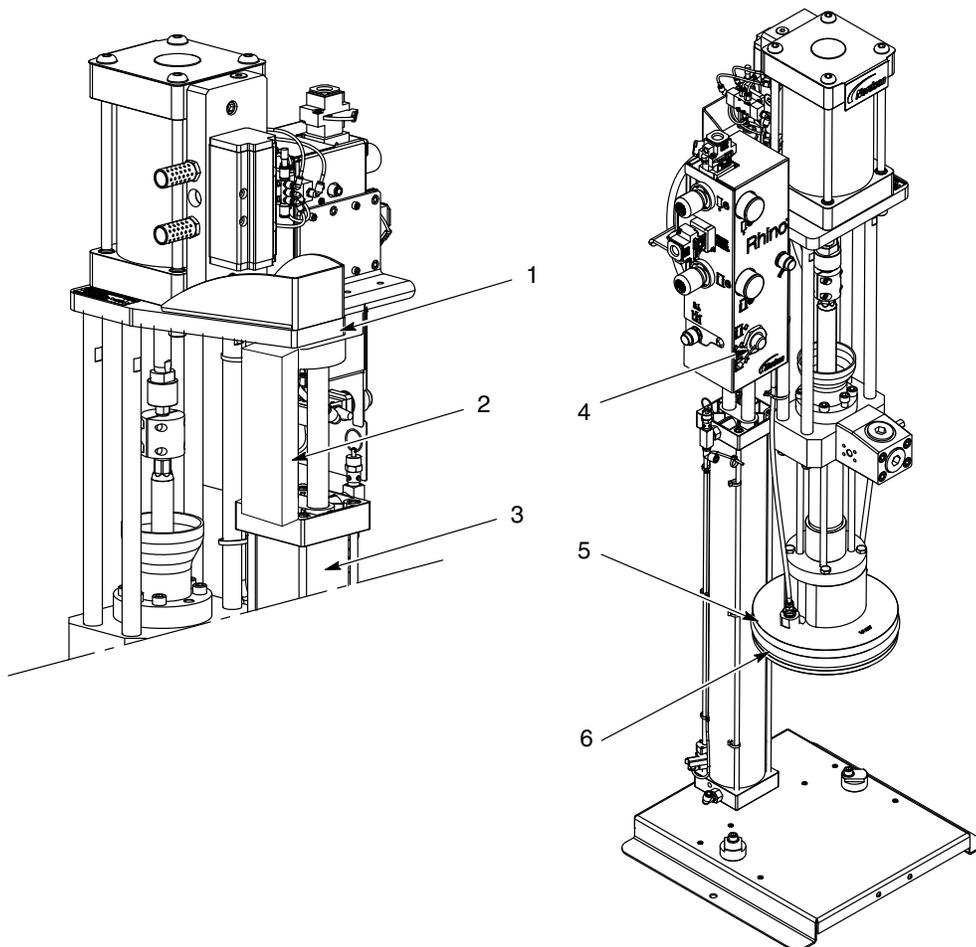
Les éléments nécessaires pour réaliser cette opération sont indiqués dans le tableau 1.

Tableau 1 Matériel nécessaire

Élément	Utilisation
Blocs support	Empêchent les pistons du vérin pneumatique de glisser vers le bas pendant les réparations
Deux grands tournevis ou démonte-pneus	Pour écarter les joints toriques et les retirer du plateau suiveur REMARQUE : Les joints toriques du plateau suiveur se retirent de la même manière qu'un pneu d'une jante
Mobil SHC™ 100	Lubrifier les joints toriques neufs du plateau suiveur REMARQUE : Le lubrifiant Mobil SHC 100 doit être compatible avec la matière pompée

Voir la figure 2.

1. S'il est en place, retirer le récipient de matière du vide-fût.
2. Amener la valve de commande de l'élèveur (4) en position *Neutre*.
3. Insérer les blocs support (2) entre la plaque de base du moteur pneumatique (1) et le dessus du vérin du coulisseau (3).
4. Utiliser des tournevis de grande taille ou des démonte-pneus pour écarter le joint torique (6) de la rainure du plateau suiveur.
5. Nettoyer les rainures du plateau suiveur et en éliminer tout corps étranger.
6. Poser le joint torique neuf (6) sur le plateau suiveur à l'aide de tournevis de grande taille ou de démonte-pneus.
7. Appliquer du lubrifiant Mobil SHC 100 sur les joints toriques (6) du plateau suiveur.
8. Retirer les blocs support (2) du vide-fût. Au besoin, remettre le vide-fût en service.



10016501

Figure 2 Remplacement du joint torique du plateau suiveur

- | | | |
|---|-----------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Plaque de base du moteur pneumatique | 3. Vérin du coulisseau | 5. Plateau suiveur |
| 2. Bloc support | 4. Valve de commande de l'élèveur | 6. Joint torique du plateau suiveur |

Procédure de remplacement des joints racleurs du plateau suiveur

Les éléments nécessaires pour réaliser cette opération sont indiqués dans le tableau 2.

Tableau 2 Matériel nécessaire

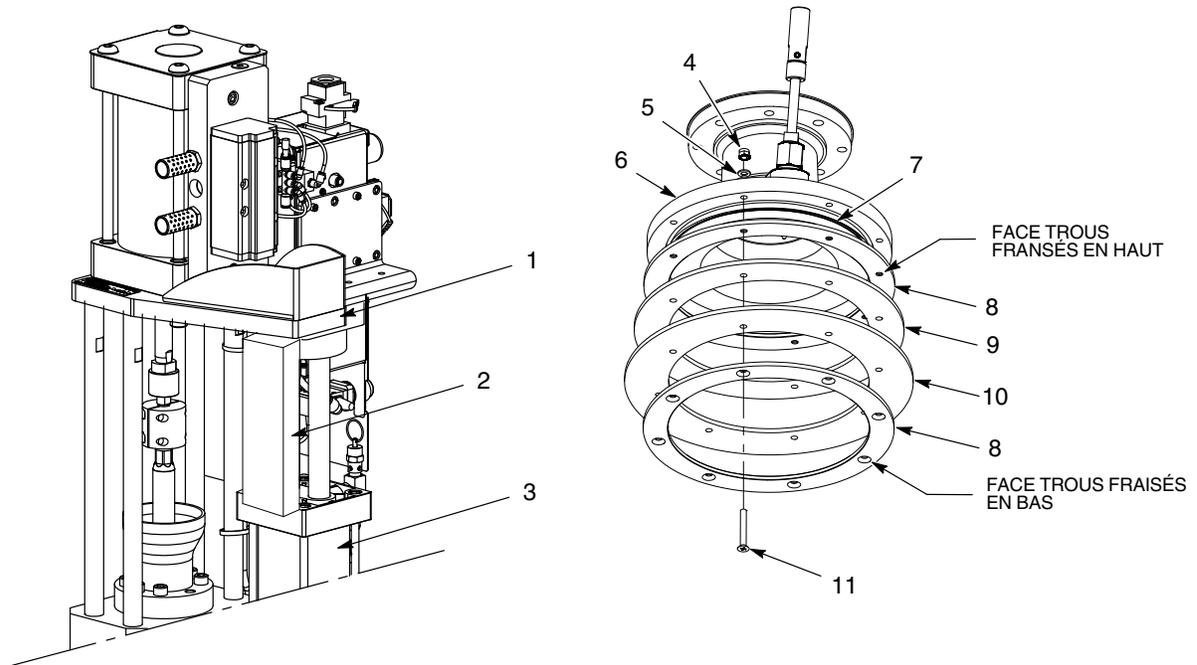
Élément	Utilisation
Blocs support	Empêchent les pistons du vérin pneumatique de glisser vers le bas pendant les réparations
Mobil SHC 100	Lubrifier les joints racleurs de plateau suiveur neufs REMARQUE : Le lubrifiant Mobil SHC 100 doit être compatible avec la matière pompée
Mobil SHC™ 634	Lubrifier les joints toriques du plateau suiveur

Voir la figure 3.

1. S'il est en place, retirer le récipient de matière du vide-fût.
2. Insérer des blocs support (2) entre la plaque de base du moteur pneumatique (1) et le dessus du vérin du coulisseau (3).
3. Retirer les vis (11), les rondelles (5) et les contre-écrous (4) du module suiveur (6). Retirer les parties suivantes du module suiveur :
 - Bagues support (8)
 - Bague d'appui (9)
 - Joint racleur du plateau suiveur (10)
 - Joint torique (7)

Mettre le joint racleur du plateau suiveur (10) au rebut.

4. Nettoyer les bagues support (8) et la rainure du joint torique du module suiveur.
5. Appliquer du lubrifiant Mobil SHC 634 sur le joint torique (7) neuf et le poser dans la rainure du module suiveur (6).
6. Monter les bagues support (8), la bague d'appui (9) et un joint racleur de plateau suiveur (10) neuf sur le module suiveur (6) comme illustré. Fixer les pièces au module suiveur à l'aide des vis (11), des rondelles (5) et des contre-écrous (4). Serrer fermement les vis.
7. Retirer les blocs support (2) du vide-fût. Au besoin, remettre le vide-fût en service.



10016398

10016501

Figure 3 Remplacement du joint racleur du plateau suiveur

- | | | |
|---|-------------------|--------------------------------------|
| 1. Plaque de base du moteur pneumatique | 5. Rondelle | 9. Bague d'appui |
| 2. Bloc support | 6. Module suiveur | 10. Joint racleur du plateau suiveur |
| 3. Vérin du coulisseau | 7. Joint torique | 11. Vis |
| 4. Contre-écrou | 8. Bague support | |

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les nombres se trouvant dans la colonne Élément correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non indiqué) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le numéro se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (-----) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait indique les relations entre les ensembles, les sous-ensembles et les pièces.

- Lors d'une commande de l'ensemble, les éléments 1 et 2 seront inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 1 l'élément 2 sera inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 2, seul ce dernier sera livré.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

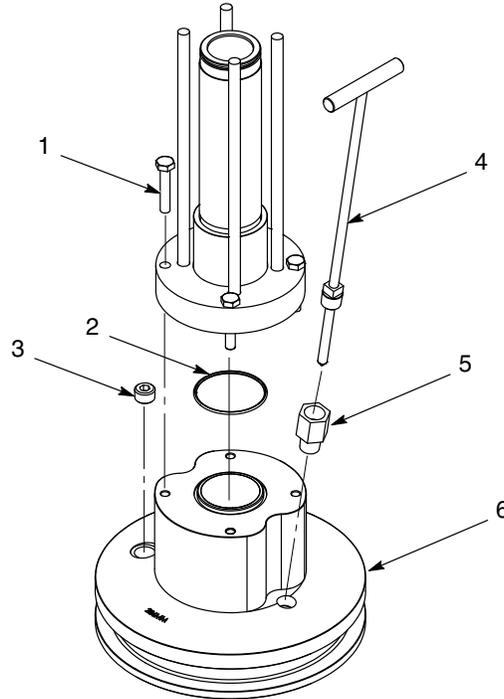
Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il convient de leur apporter une attention particulière.

Élé- ment	P/N	Description	Quantité	Note
—	0000000	Assemblage	1	
1	000000	• Sous-ensemble	2	A
2	000000	•• P/N	1	

Modules suiveurs à joint torique 5 gallons (20 l) pour pompes de 190 cm³

Voir la figure 4 et les listes de pièces ci-après.

REMARQUE : Les modules suiveurs à joint torique sont conçus pour s'adapter à des diamètres intérieurs de 280, 286 (standard 5 gallons US), 305 et 310 mm.



10016394

Figure 4 Modules suiveurs à joint torique 5 gallons (20 l) pour pompes de 190 cm³

REMARQUE : Les joints utilisables se trouvent dans le *Tableau des joints pour suiveur* à la page 16.

Suiveurs sans revêtement 190 cm³

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté
	1611416	—	—	—	MODULE, follower, 5 gallon, 280 mm, 190 cc	1
	—	1611417	—	—	MODULE, follower, 5 gallon, 286 mm, 190 cc	1
	—	—	1611418	—	MODULE, follower, 5 gallon, 305 mm, 190 cc	1
	—	—	—	1611419	MODULE, follower, 5gallon, 310 mm, 190 cc	1
1	-----	-----	-----	-----	• SCREW, hex, cap, M10 x 1.5 x 55, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	4
2	941480	941480	941480	941480	• O-RING, Viton™, 2.750 x 2.938 x 0.094	1
3	—	973431	—	—	• PLUG, pipe, socket, ½, zinc	1
4	1042105	1042105	1042105	1042105	• STEM ASSEMBLY, bleed, follower, 5 gallon, Rhino SD	1
5	1073298	1073298	1073298	1073298	• ADAPTER, ½ x ½ NPT, steel, zinc	1

Tournez SVP...

Suiveurs sans revêtement 190 cm³(suite)

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté
6	1611397	—	—	—	• PLATE, follower, 280 mm, 190 cc	1
	—	1611399	—	—	• PLATE, follower, 286 mm, 190 cc	1
	—	—	1611401	—	• PLATE, follower, 305 mm, 190 cc	1
	—	—	—	1611403	• PLATE, follower, 310 mm, 190 cc	1
NS	156289	156289	156289	156289	• LUBRICANT, Mobil SHC 634	AR
NS	900344	900344	900344	900344	• LUBRICANT, Never-Seez®	AR
NS	900439	900439	900439	900439	• ADHESIVE, Loctite® Threadlocker Red 271™, high strength, 50 mL	AR
AR : Suivant les besoins NS : non représenté						

Suiveurs avec revêtement TFE 190 cm³

Élé- ment	P/N	P/N	P/N	P/N	Description	Qté
—	1611420	—	—	—	MODULE, follower, 5 gallon, 280 mm, 190 cc, TFE	1
	—	1611421	—	—	MODULE, follower, 5 gallon, 286 mm, 190 cc, TFE	1
	—	—	1611422	—	MODULE, follower, 5 gallon, 305 mm, 190 cc, TFE	1
	—	—	—	1611423	MODULE, follower, 5 gallon, 310 mm, 190 cc, TFE	1
1	-----	-----	-----	-----	• SCREW, hex, cap, M10 x 1.5 x 55, zinc, Class 8.8, per ISO 4017	4
2	941480	941480	941480	941480	• O-RING, Viton, 2.750 x 2.938 x 0.094	1
3	—	973408	—	—	• PLUG, pipe, socket, ½, stainless steel	1
4	1042105	1042105	1042105	1042105	• STEM ASSEMBLY, bleed, follower, 5 gallon, stainless steel	1
5	1038038	1038038	1038038	1038038	• ADAPTER, FEM, ½ x ½ NPT, stainless steel	1
6	1611398	—	—	—	• PLATE, follower, 280 mm, 190 cc, TFE	1
	—	1611400	—	—	• PLATE, follower, 286 mm, 190 cc, TFE	1
	—	—	1611402	—	• PLATE, follower, 305 mm, 190 cc, TFE	1
	—	—	—	1611404	• PLATE, follower, 310 mm, 190 cc, TFE	1
NS	156289	156289	156289	156289	• LUBRICANT, Mobil SHC 634	AR
NS	900344	900344	900344	900344	• LUBRICANT, Never-Seez	AR
NS	900439	900439	900439	900439	• ADHESIVE, Loctite Threadlocker Red 271, high strength, 50 mL	AR
AR : Suivant les besoins NS : non représenté						

Modules suiveurs à joint racleur 5 gallons (20 l) pour pompes de 190 cm³

Voir la figure 5 et la liste de pièces ci-après.

REMARQUE : Ces modules suiveurs sont conçus pour s'adapter à des diamètres intérieurs de récipients de 280-266 mm.

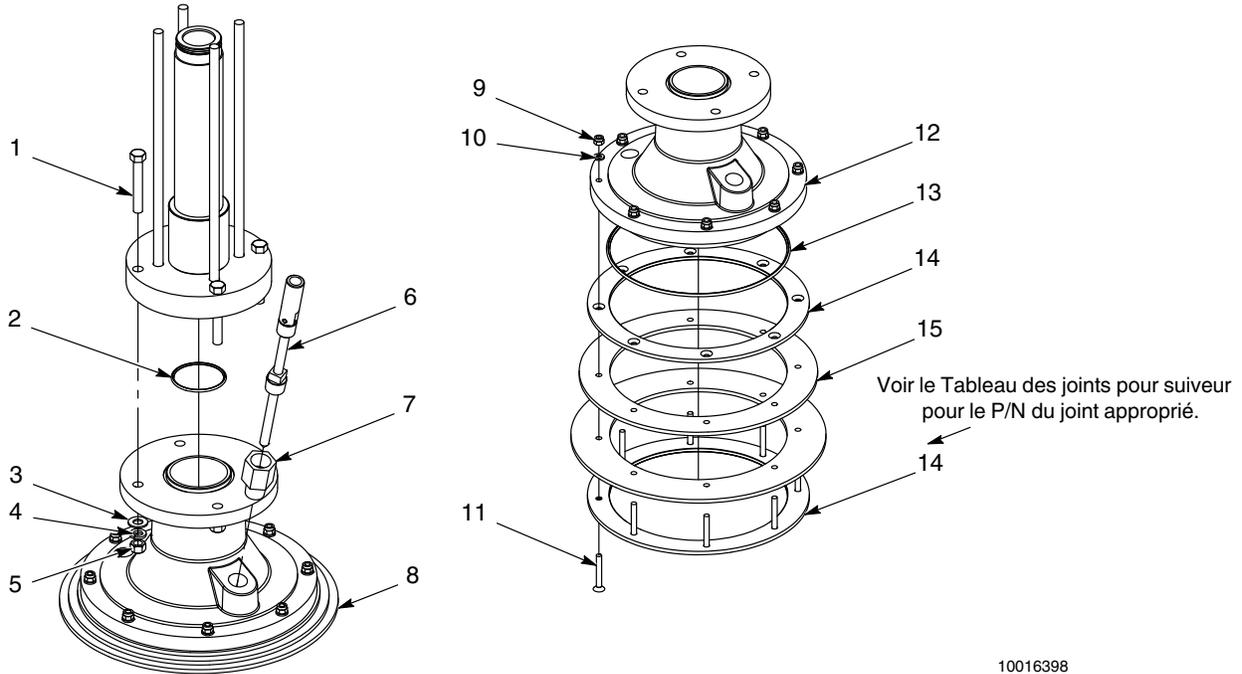


Figure 5 Module suiveur à joint racleur 5 gallons (20 l) pour pompes de 190 cm³

REMARQUE : Les joints racleurs utilisables se trouvent dans le *Tableau des joints pour suiveur* à la page 16.

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	1611436	—	MODULE, assembly, follower, 5 gallon, 190 cc, wiper	1	
—	—	1611437	MODULE, assembly, follower, 5 gallon, 190 cc, wiper, TFE	1	
1	-----	-----	• SCREW, hex, cap, M10 x 65, steel, zinc-plated, Class 8.8, per ISO 4017	4	
2	941480	941480	• O-RING, Viton, 2.75 x 2.938 x 0.094	1	
3	983192	983192	• WASHER, flat, M10, zinc, per ISO 7089	4	
4	1611458	1611458	• WASHER, split-lock, M10, steel, zinc-plated, per DIN 127B	4	
5	984711	984711	• NUT, hex, M10, steel, zinc-plated, per ISO 4032	4	
6	1085892	—	• STEM, bleed, wiper seal, follower, 5 gallon	1	
	—	1610360	• STEM, bleed, wiper seal, follower, 5 gallon, stainless steel	1	
7	1038038	1038038	• ADAPTER, female, ½ x ½ NPT, stainless steel	1	
8	1611430	—	• MODULE, assembly, follower, 5 gallon, 190 cc, wiper	1	
	—	1611431	• MODULE, assembly, follower, 5 gallon, 190 cc, wiper, TFE	1	

Tournez SVP...

Modules suiveurs à joint racleur 5 gallons (20 l) pour pompes de 190 cm³(suite)

Élé- ment	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
9	345644	345644	•• NUT, lock, nylon, M6, steel, zinc-plated, per ISO 4072	8	
10	983029	983029	•• WASHER, flat, regular, M6, steel, zinc-plated, per ISO 7089	8	
11	1086031	—	•• SCREW, flat head, Phillips drive, M6 x 45, zinc, per ISO 7046-2	8	
	—	345013	•• SCREW, flat head, Phillips drive, M6 x 45, stainless steel, per ISO 7046-2	8	
12	1611428	—	•• PLATE, follower, 5 gallon, 190 cc, wiper	1	
	—	1611429	•• PLATE, follower, 5-gallon, 190 cc, wiper, TFE	1	
13	942660	942660	•• O-RING, -266, Viton, 8 x 0.139	1	
14	1085753	—	•• RING, support, follower, pail	2	
	—	1610359	•• RING, support, follower, pail, stainless steel	2	
15	1085754	1085754	•• RING, backup, follower pail	1	

Tableau des joints pour suiveur

Les kits de joints et lubrifiants appropriés sont indiqués dans les listes de pièces suivantes.

Kits de joint pour suiveur à joint racleur

P/N	Description	Note
1611440	KIT, ring, wiper seal, follower, pail	
1611441	KIT, ring, wiper, follower, pail, nitrile	

Kits de joint torique

P/N	Description	Note
1611442	KIT, seal, O-ring, 280 mm, follower, EPDM	
1611443	KIT, seal, O-ring, 286 mm, follower, EPDM	
1611444	KIT, seal, O-ring, 305 mm, follower, EPDM	
1611445	KIT, seal, O-ring, 310 mm, follower, EPDM	
1611446	KIT, seal, O-ring, 280 mm, follower, nitrile	
1611447	KIT, seal, O-ring, 286 mm, follower, nitrile	
1611448	KIT, seal, O-ring, 305 mm, follower, nitrile	
1611449	KIT, seal, O-ring, 310 mm, follower, nitrile	

Consommables

P/N	Description	Note
156289	LUBRICANT, Mobil SHC 634	A
1001849	GREASE, Mobil SHC 100	B

REMARQUE A : Lubrifiant pour l'ensemble
B: Lubrifiant pour joint de suiveur