

Rhino[®] SD3/XD3 5-Gallonen-Stempelmodule

Betriebsanleitung
P/N 7580496_03
– German –
Ausgabe 6/18

Dieses Dokument kann ohne gesonderte Mitteilung geändert werden.
Siehe <http://emanuals.nordson.com> zur aktuellen Version.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhaltsverzeichnis

Sicherheitshinweise	1	Ersatzteile	11
Qualifiziertes Personal	1	Illustrierte Ersatzteilliste verwenden	11
Bestimmungsgemäße Verwendung	1	5-Gallonen-Stempelmodule mit O-Ring für 190-ccm-Pumpen	12
Bestimmungen und Genehmigungen	1	Unbeschichtete 190-ccm-Stempel	12
Persönliche Sicherheit	2	TFE-beschichtete 190-ccm-Stempel	13
Unter Hochdruck stehende Fluide	2	5-Gallonen-Stempelmodule mit Abstreifdichtung für 190-ccm-Pumpen	14
Brandschutz	3	Siehe Tabelle mit Stempeldichtungen	16
Gefahren von Lösungsmitteln mit halogenierten Kohlenwasserstoffen	4	Sätze mit Abstreifdichtungen und Stempeldichtungen	16
Maßnahmen beim Auftreten einer Fehlfunktion	4	O-Ring-Dichtungssätze	16
Entsorgung	4	Verbrauchsmaterial	16
Beschreibung	5		
Reparatur	7		
O-Ring-Dichtungen des Stempels austauschen	7		
Abstreifdichtung des Stempels austauschen	9		

Wenden Sie sich an uns

Nordson begrüßt Informationsanfragen, Kommentare und Angebotsanfragen zu seinen Produkten. Allgemeine Informationen über Nordson sind unter der folgenden Adresse im Internet zu finden:
<http://www.nordson.com>.

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

Hinweis

Diese Veröffentlichung der Nordson Corporation ist durch das Urheberrecht geschützt. Datum der Original-Urheberrechte: 2017. 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.

Warenzeichen

Rhino, Nordson und das Nordson Logo sind eingetragene Warenzeichen der Nordson Corporation.

Alle anderen Warenzeichen sind Eigentum ihrer jeweiligen Besitzer.

– Übersetzung des Originals –

Rhino® SD3/XD3 5-Gallonen-Stempelmodule

Sicherheitshinweise

Bitte die nachstehenden Sicherheitshinweise lesen und beachten. 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

Bestimmungen und Genehmigungen

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

Die nachstehenden Anweisungen beachten, um Verletzungen zu vermeiden.

- Bedienen oder warten Sie Geräte nur, wenn Sie dafür auch qualifiziert sind.
- Arbeiten Sie nur dann mit dem Gerät, wenn Schutzvorrichtungen, Türen und Abdeckungen intakt sind und die automatischen Sicherheitsschalter richtig funktionieren. Umgehen oder deaktivieren Sie die Schutzvorrichtungen nicht.
- Halten Sie ausreichend Abstand zu beweglichen Geräteteilen. Vor Einstellung oder Wartung beweglicher Geräteteile die Spannungsversorgung ausschalten und bis zum vollständigen Stillstand des Gerätes warten. Das Gerät von der Spannungsversorgung trennen und gegen Wiedereinschalten verriegeln, um unerwartete Bewegungen zu verhindern.
- Vor der Einstellung oder Wartung unter Druck stehender Systeme oder Komponenten den hydraulischen und pneumatischen Druck abbauen (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.
- Bei einem elektrischen Schlag – auch wenn er nur leicht ist – alle elektrischen und elektrostatischen Geräte sofort ausschalten. Die Geräte erst wieder einschalten, nachdem die Ursache gefunden und behoben wurde.
- Beim Materiallieferanten die Sicherheitsdatenblätter (SDB) aller verwendeten Werkstoffe anfordern und sorgfältig lesen. Befolgen Sie die Anweisungen des Herstellers zum sicheren Umgang mit Materialien und ihrer sicheren Verwendung, und verwenden Sie die empfohlenen Vorrichtungen zum Schutz Ihrer Person.
- Darauf achten, dass der Sprühbereich ausreichend entlüftet ist.
- Um Verletzungen zu vermeiden, achten Sie bitte 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.

Unter Hochdruck stehende Fluide

Unter hohem Druck stehende Flüssigkeiten sind extrem gefährlich, wenn sie nicht sicher eingeschlossen sind. Vor Einstellungs- und Wartungsarbeiten an Hochdruckgeräten immer den Flüssigkeitsdruck abbauen. Ein unter hohem Druck austretender Flüssigkeitsstrahl kann wie ein Messer schneiden und zu schweren Verletzungen, Amputationen oder zum Tod führen. In die Haut eindringende Flüssigkeiten können auch Vergiftungen verursachen.

Bei Verletzung durch eine Fluidinjektion ist sofort für medizinische Hilfe zu sorgen. Dem medizinischen Personal möglichst eine Kopie des SDB der injizierten Flüssigkeit mitgeben.

Die National Spray Equipment Manufacturers Association (NSEMA) hat ein Kärtchen erstellt, das Bediener von Hochdruck-Sprüh- oder Spritzgeräten 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.
- Dem Arzt dieses Kärtchen aushändigen.
- Mitteilen, welche Art Material versprüht wurde

MEDIZINISCHER HINWEIS – BEI VERLETZUNGEN DURCH AIRLESS-SPRITZ- ODER SPRÜHVERFAHREN: HINWEIS FÜR DEN ARZT

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

Es kann ratsam sein, einen Facharzt für plastische Chirurgie oder einen Wiederherstellungschirurgen für Hände 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:

- Alle leitfähigen Teile erden. Nur geerdete Luft- und Fluidschläuche verwenden. Die Erdungsvorrichtungen von Geräten und Werkstücken regelmäßig kontrollieren. Der Widerstand gegen Erde darf 1 MΩ (ein Megaohm) nicht überschreiten.
- Sofort alle Geräte abschalten, wenn statische Funkenbildung oder Lichtbogenbildung bemerkt werden. Geräte erst wieder einschalten, nachdem 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 empfohlenen Temperaturen hinaus erhitzen. Darauf achten, dass Temperaturüberwachungs- und -begrenzungsvorrichtungen ordnungsgemäß funktionieren.

Brandschutz (Forts.)

- Für ausreichende Entlüftung sorgen, um gefährliche Konzentrationen flüchtiger Partikel oder Dämpfe zu vermeiden. Weitere Hinweise finden sich in örtlichen Bestimmungen oder in dem zum verwendeten Material gehörenden SDB.
- Während der Arbeit mit entzündlichen Materialien keine stromführenden elektrischen Stromkreise trennen. Als erstes die Stromversorgung an einem Trennschalter ausschalten, um Funkenschlag zu vermeiden.
- In Erfahrung bringen, wo sich Not-Aus-Taster, Absperrhähne und Feuerlöscher befinden. Wenn in einer Sprühkabine ein Feuer ausbricht, sofort das Sprühsystem und die Absaugventilatoren ausschalten.
- Schalten Sie die elektrostatische Stromversorgung ab 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.
- Nur Ersatzteile verwenden, 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>Präfix</u>
Fluor	F	„Fluor-“
Chlor	Cl	„Chlor-“
Brom	Br	„Brom-“
Iod	I	„Iod-“

Im SDB des Materials nachsehen oder vom Lieferanten des Materials weitere Informationen anfordern. 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 Fehlfunktion 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

Sich bei der Entsorgung von Geräten und Material, die bei Betrieb und Wartung verwendet werden, an die örtlichen Bestimmungen halten.

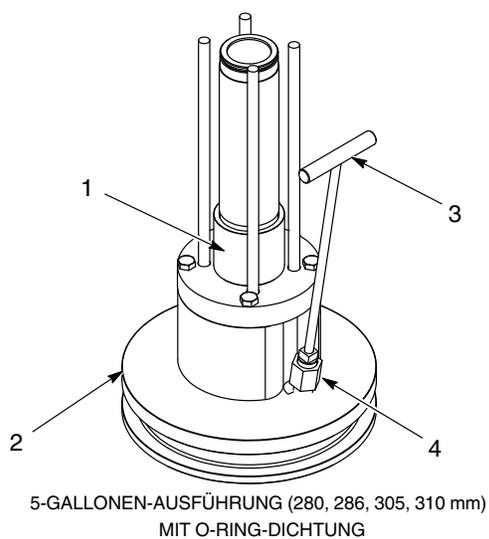
Beschreibung

Siehe Abbildung 1.

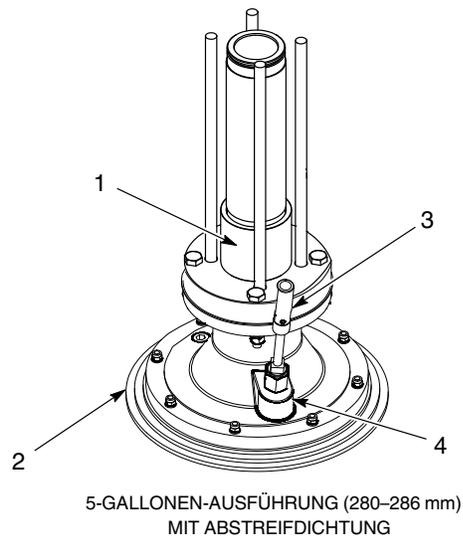
Das Stempelmodul ist mit dem Hydraulikteil der Pumpe (1) verbunden. Es dient dazu, Material aus Behältern mit gerader Wandung zu drücken. Stempelmodule sind passend für die folgenden Behälter-Innendurchmesser erhältlich:

O-Ring	Abstreifer
280 mm	280–286 mm
286 mm	
305 mm	
310 mm	

HINWEIS: Der Stempel mit Abstreifdichtung kann bei kegelförmigen Kleingebinden mit den angegebenen Durchmessern verwendet werden.



10016394



10016400

Abbildung 1 Stempelmodule (Abbildung zeigt einen Teil des Pumpen-Hydraulikteils)

- | | | |
|-----------------|------------------------|-------------------------------|
| 1. Pumpe | 3. Entlüftungsröhrchen | 4. Entlüftungsröhrchenadapter |
| 2. Stempelmodul | | |

Beschreibung *(Forts.)*

Die Stempel (2) verfügen über eine Elastomerdichtung. Wenn der Stempel in einen Behälter abgesenkt wird, sorgt die Elastomerdichtung dafür, dass das Material mit Druck beaufschlagt wird, indem sie gut gegen die Innenwand des Behälters abdichtet. Wenn die Pumpe läuft, drückt der Stempel das Material aus dem Behälter in den Hydraulikteil der Pumpe. Die Elastomerdichtung schützt außerdem das Material vor Feuchtigkeit und Verschmutzung durch die Umgebung.

Das Absenken des Stempelmoduls in einen Behälter führt dazu, dass sich Luft zwischen der Unterseite des Stempels (2) und dem Material ansammelt. Durch Lösen des Entlüftungsröhrchens (3) vom Adapter (4) vor dem Absenken des Stempels wird ein Weg zum Entlüften frei.

HINWEIS: Das Entlüftungsröhrchen um maximal drei Drehungen lösen.

Das Ausblas-Rückschlagventil lässt Luft in den Bereich unter dem Stempel eintreten. Das Ausblas-Rückschlagventil sitzt zwischen dem Steuermodul des Rhino® Entleerers und dem Schlauch. Wenn sich das Hubwerk in der Stellung *Nach oben* befindet und das Ausblasventil angesteuert wird, strömt Luft unter den Stempel (2). Dieser Druck entfernt den Behälter vom Stempel.

Reparatur



ACHTUNG: Alle nachstehend aufgeführten Arbeiten nur von qualifiziertem Personal ausführen lassen. Sicherheitshinweise hier und in der gesamten Dokumentation befolgen.

Vor dem Austauschen der O-Ring-Dichtungen oder der Abstreifdichtungen des Stempels diese Anweisungen lesen und sich mit ihnen vertraut machen. Einen örtlichen Vertreter von Nordson kontaktieren, um zusätzliche Informationen zu diesen Anweisungen zu erhalten.

Das mit diesen Arbeiten betraute Personal muss wissen, wie die Hubwerksteuerung des Entleerers sicher bedient wird.



ACHTUNG: Unbedingt beachten, dass die Einstellung *Neutral* der Hubwerksteuerung keine gesicherte und verriegelte Position ist. In den Hubwerkzylindern verbleibt Luftdruck. Leichte Undichtigkeiten in den Leitungen können dazu führen, dass das Hubwerk auf- oder abwärts gleitet. Beim Austauschen von O-Ring-Dichtungen oder Abstreifdichtungen des Stempels das Hubwerk mit Trägerblöcken abstützen.

O-Ring-Dichtungen des Stempels austauschen

Tabelle 1 enthält eine Liste der für diese Arbeiten erforderlichen Materialien und Werkzeuge.

Tabelle 1 Erforderliche Materialien und Werkzeuge

Position	Verwendung
Trägerblöcke	Verhindern, dass die Druckluftzylinderkolben während Reparaturarbeiten abwärts gleiten
Zwei große Schraubendreher oder Montiereisen	Die O-Ring-Richtungen des Stempels vom Stempel abhebeln HINWEIS: Die O-Ring-Richtungen des Stempels werden auf die gleiche Art wie Reifen von einer Felge abgehebelt.
Mobil SHC™ 100	Die neuen O-Ring-Dichtungen des Stempels schmieren HINWEIS: Mobil SHC 100 muss mit dem zu pumpenden Material kompatibel sein.

Siehe Abbildung 2.

1. Sofern installiert, den Materialbehälter vom Entleerer abnehmen.
2. Das Hubwerksteuerventil (4) in die folgende Stellung bringen: *Neutral*.
3. Die Trägerblöcke (2) zwischen der Grundplatte (1) für den Druckluftmotor und der Oberseite des Hubwerkzylinders (3) einsetzen.
4. Die O-Ring-Dichtung (6) des Stempels mit großen Schraubendrehern oder Montiereisen aus der Stempelnut hebeln.
5. Die Stempelnuten reinigen und alles Fremdmaterial entfernen.
6. Die neue O-Ring-Dichtung (6) des Stempels mit großen Schraubendrehern oder Montiereisen montieren.
7. Mobil SHC 100 auf die O-Ring-Dichtung (6) des Stempels auftragen.
8. Die Trägerblöcke (2) aus dem Entleerer entfernen. Den Entleerer wie gewünscht wieder in Betrieb nehmen.

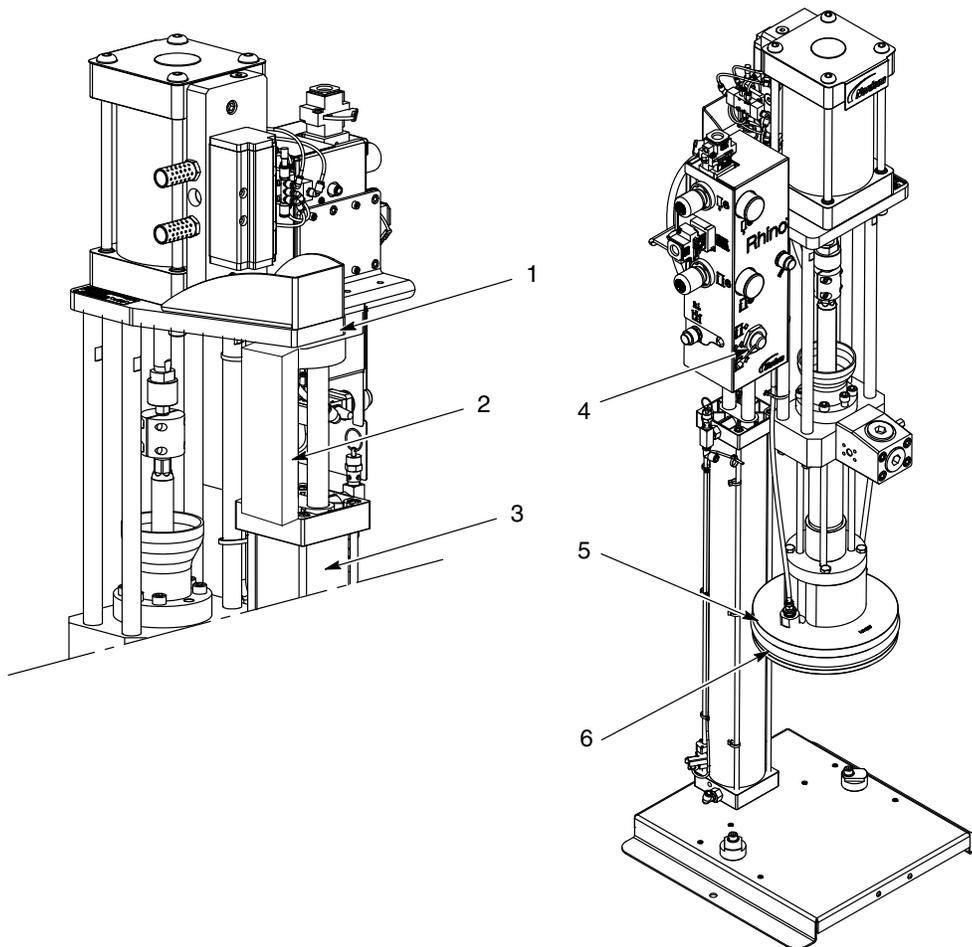


Abbildung 2 O-Ring-Dichtung des Stempels austauschen

- | | | |
|-------------------------------|------------------------|---------------------------------|
| 1. Druckluftmotor-Grundplatte | 3. Hubwerkzylinder | 5. Stempel |
| 2. Trägerblock | 4. Hubwerksteuerventil | 6. O-Ring-Dichtung des Stempels |

10016501

Abstreifdichtung des Stempels austauschen

Tabelle 2 enthält eine Liste der für diese Arbeiten erforderlichen Materialien und Werkzeuge.

Tabelle 2 Erforderliche Materialien und Werkzeuge

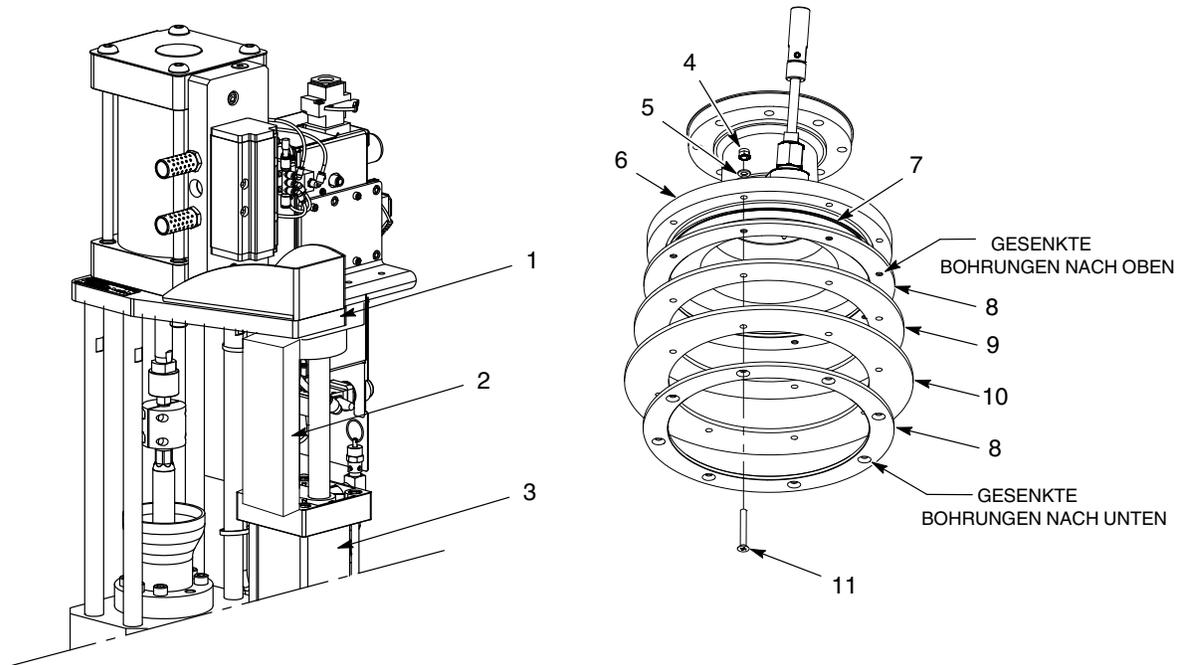
Position	Verwendung
Trägerblöcke	Verhindern, dass die Druckluftzylinderkolben während Reparaturarbeiten abwärts gleiten
Mobil SHC 100	Die neue Abstreifdichtung des Stempels schmieren. HINWEIS: Mobil SHC 100 muss mit dem zu pumpenden Material kompatibel sein.
Mobil SHC™ 634	O-Ring-Dichtungen des Stempels schmieren.

Siehe Abbildung 3.

1. Sofern installiert, den Materialbehälter vom Entleerer abnehmen.
2. Die Trägerblöcke (2) zwischen der Grundplatte (1) für den Druckluftmotor und der Oberseite des Hubwerkzylinders (3) einsetzen.
3. Die Schrauben (11), Unterlegscheiben (5) und Sicherungsmuttern (4) vom Stempelmodul (6) entfernen. Die folgenden Teile vom Stempelmodul entfernen:
 - Stützringe (8)
 - Hilfsring (9)
 - Abstreifdichtung (10) des Stempels
 - O-Ring (7)

Die Abstreifdichtung (10) des Stempels entsorgen.

4. Die Stützringe (8) und die O-Ring-Nut am Stempelmodul reinigen.
5. Mobil SHC 634 auf den neuen O-Ring (7) auftragen und ihn in der Nut am Stempelmodul (6) anbringen.
6. Die Stützringe (8), den Hilfsring (9) und die neue Abstreifdichtung (10) des Stempels wie abgebildet am Stempelmodul (6) montieren. Die Teile mit den Schrauben (11), Unterlegscheiben (5) und Sicherungsmuttern (4) am Stempelmodul befestigen. Die Schrauben fest anziehen.
7. Die Trägerblöcke (2) aus dem Entleerer entfernen. Den Entleerer wie gewünscht wieder in Betrieb nehmen.



10016398

10016501

Abbildung 3 Abstreifdichtung des Stempels austauschen

- | | | |
|-------------------------------|--------------------|-----------------------------------|
| 1. Druckluftmotor-Grundplatte | 5. Unterlegscheibe | 9. Hilfsring |
| 2. Trägerblock | 6. Stempelmodul | 10. Abstreifdichtung des Stempels |
| 3. Hubwerkzylinder | 7. O-Ring | 11. Schraube |
| 4. Sicherungsmutter | 8. Stützring | |

Ersatzteile

Zur Bestellung von Ersatzteilen wenden Sie sich bitte an das Nordson Industrial Coating Systems Kundendienstcenter oder an Ihren Ansprechpartner bei Nordson.

Illustrierte Ersatzteilliste verwenden

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.

Die Zahl in der Spalte "P/N" ist die Nordson Bestellnummer. Mehrere Striche hintereinander (- - - - -) in dieser Spalte bedeuten, 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.

- 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.

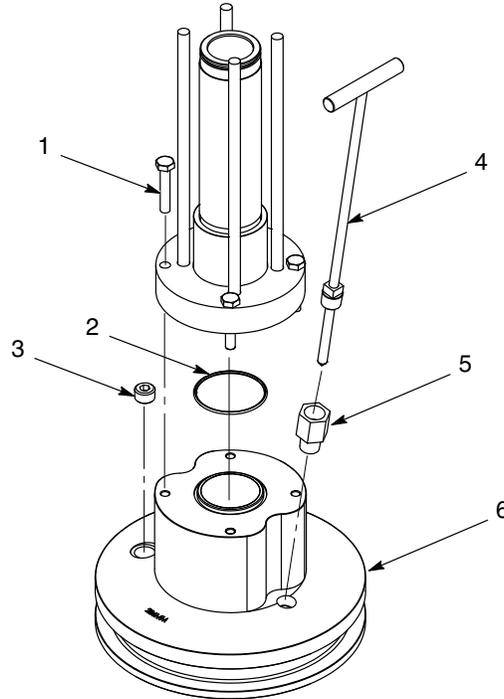
Buchstaben in der Spalte "Hinweis" beziehen sich auf die Hinweise am Ende der Ersatzteillisten. Hinweise enthalten wichtige Informationen zu Verwendung und Bestellung. Hinweise sollten aufmerksam beachtet werden.

Position	P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
—	0000000	Baugruppe	1	
1	000000	• Unterbaugruppe	2	A
2	000000	•• P/N	1	

5-Gallonen-Stempelmodule mit O-Ring für 190-ccm-Pumpen

Siehe Abb. 4 und nachstehende Ersatzteillisten.

HINWEIS: Die Stempelmodule mit O-Ring sind für Innendurchmesser von 280, 286 (5 Gallonen gemäß US-Standard), 305 und 310 mm ausgelegt.



10016394

Abbildung 4 5-Gallonen-Stempelmodule mit O-Ring für 190-ccm-Pumpen

HINWEIS: Passende Dichtungen sind in der *Tabelle mit Stempeldichtungen* auf Seite 16 aufgeführt.

Unbeschichtete 190-ccm-Stempel

Position	P/N	P/N	P/N	P/N	Benennung	Anz.	Hinweis	
—	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		
							<i>Forts...</i>	

Unbeschichtete 190-ccm-Stempel (Forts.)

Position	P/N	P/N	P/N	P/N	Benennung	Anz.	Hinweis
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: As Required (Nach Bedarf)							
NS: Not Shown (Nicht abgebildet)							

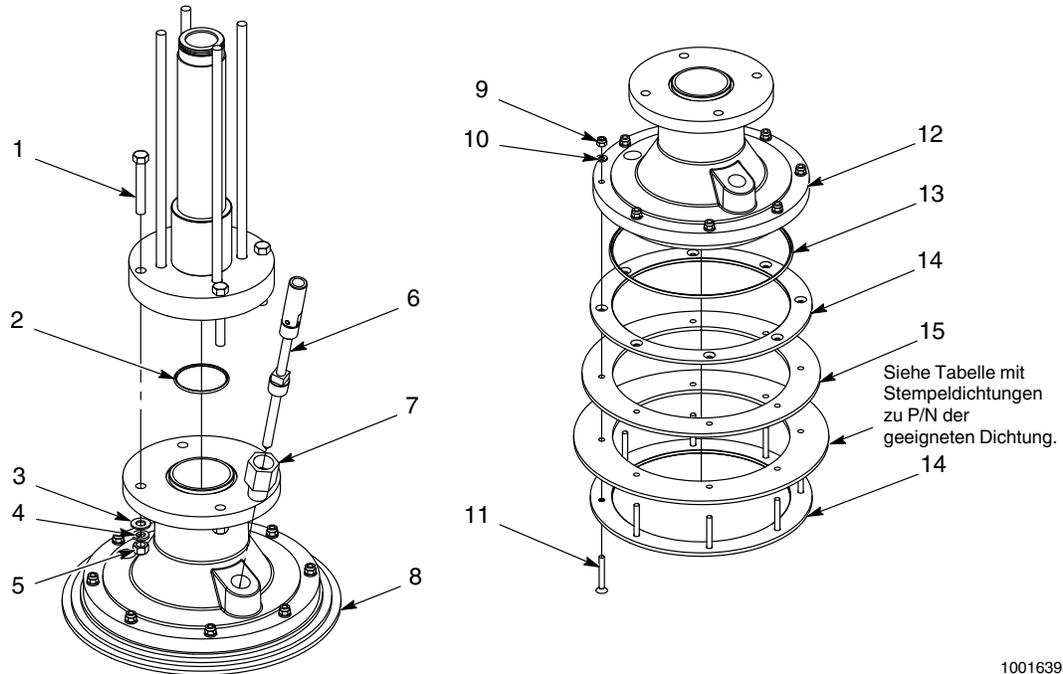
TFE-beschichtete 190-ccm-Stempel

Position	P/N	P/N	P/N	P/N	Benennung	Anz.	Hinweis
—	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: As Required (Nach Bedarf)							
NS: Not Shown (Nicht abgebildet)							

5-Gallonen-Stempelmodule mit Abstreifdichtung für 190-ccm-Pumpen

Siehe Abb. 5 und nachstehende Ersatzteilliste.

HINWEIS: Diese Stempelmodule sind für Behälter-Innendurchmesser von 280 bis 286 mm ausgelegt.



10016400

10016398

Abbildung 5 5-Gallonen-Stempelmodul mit Abstreifdichtung für 190-ccm-Pumpen

HINWEIS: Passende Abstreifdichtungen sind in der *Tabelle mit Stempeldichtungen* auf Seite 16 aufgeführt.

Position	P/N	P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
—	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	

Forts...

5-Gallonen-Stempelmodule mit Abstreifdichtung für 190-ccm-Pumpen (Forts.)

Position	P/N	P/N	Benennung	Anzahl	Hinweis
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	

Siehe Tabelle mit Stempeldichtungen

Geeignete Dichtungssätze und Schmiermittel bitte den nachstehenden Ersatzteillisten entnehmen.

Sätze mit Abstreifdichtungen und Stempeldichtungen

P/N	Benennung	Hinweis
1611440	KIT, ring, wiper seal, follower, pail	
1611441	KIT, ring, wiper, follower, pail, nitrile	

O-Ring-Dichtungssätze

P/N	Benennung	Hinweis
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	

Verbrauchsmaterial

P/N	Benennung	Hinweis
156289	LUBRICANT, Mobil SHC 634	A
1001849	GREASE, Mobil SHC 100	B
HINWEIS	A: Schmiermittel für Baugruppe B: Schmiermittel für Stempeldichtung	