

Remplacement du clapet anti-retour supérieur Rhino[®] AB



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.

Remplacement du clapet anti-retour supérieur

Démontage de la section hydraulique

Voir la figure 1 et la figure 2.

1. Retirer les vis (8) de la chambre à solvant (1).
2. Retirer la rondelle (7) de la vis (8).
3. Extraire le boîtier du siphon (6) du boîtier de pression (4). Au besoin, utiliser un maillet tendre non marquant.
4. Placer la section hydraulique sur des blocs en bois (10) comme illustré.
5. Faire sortir le plongeur (9) du presse-étoupe supérieur (2) à l'aide de l'outil de dépose du plongeur / d'insertion de la garniture d'étanchéité.
6. Retirer les joints toriques (3) du boîtier de pression (4).
7. Placer les méplats sur le dessus du plongeur (5) dans un étau et dévisser le siège de bille de pression (17) du bas du plongeur.
8. Retirer la rondelle d'appui inférieure(14), la coupelle du piston (13), la rondelle d'excitation (12) et la rondelle d'appui supérieure (11).
9. Retirer la bille (15) du plongeur (5) et le joint torique (16) du siège de la bille de pression (17).

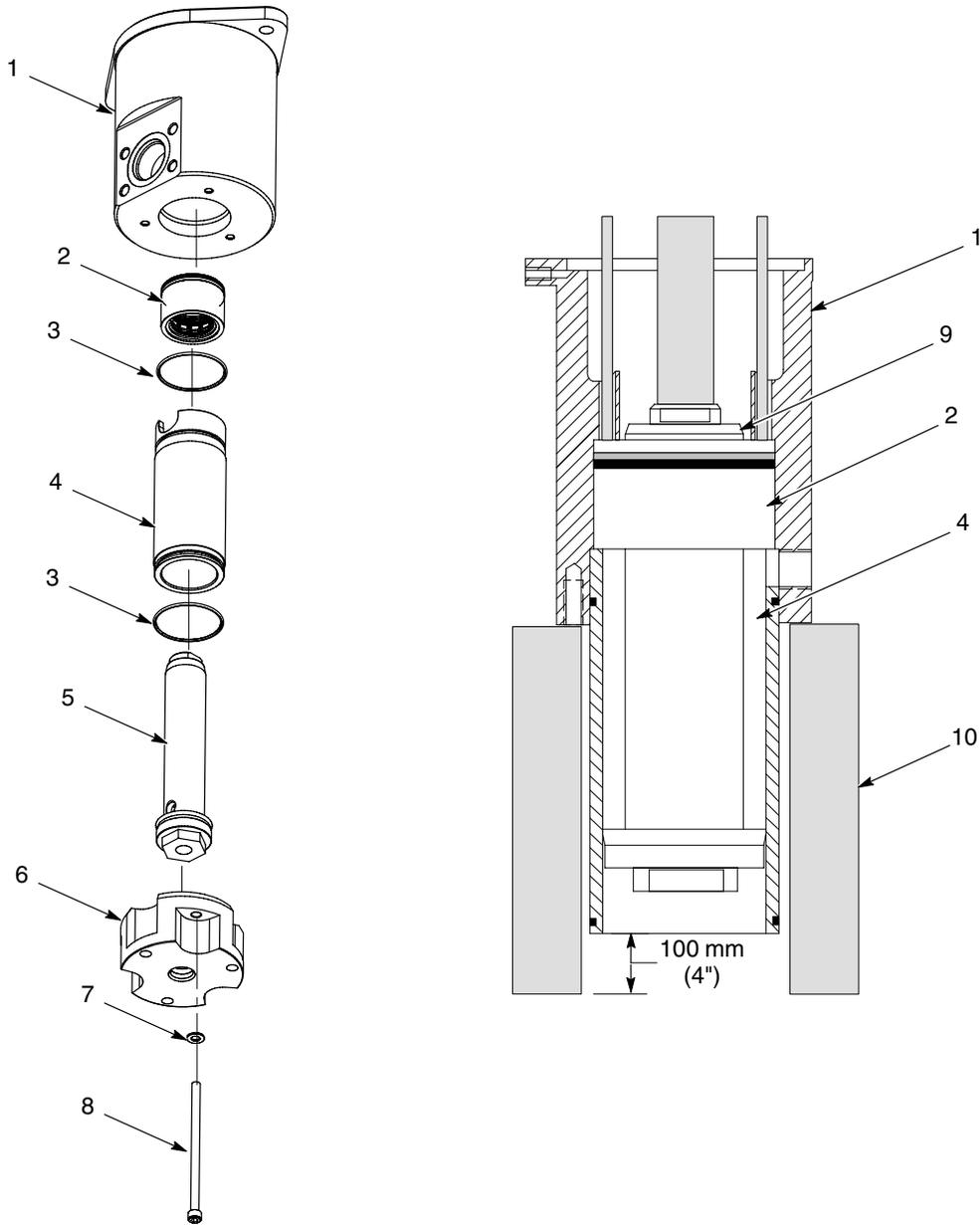


Figure 1 Démontage de la section hydraulique

- | | | |
|----------------------------|----------------------|----------------------|
| 1. Chambre à solvant | 5. Plongeur | 8. Vis |
| 2. Presse-étoupe supérieur | 6. Boîtier de siphon | 9. Ensemble plongeur |
| 3. Joints toriques | 7. Rondelle | 10. Bloc en bois |
| 4. Boîtier de pression | | |

10014972

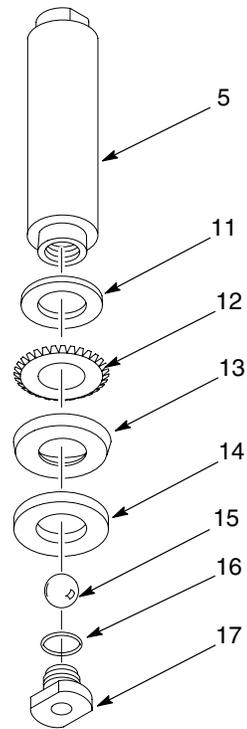


Figure 2 Réparation de l'ensemble plongeur

- | | | |
|---------------------------------|---------------------------------|--------------------------------|
| 5. Plongeur | 13. Coupelle de piston | 16. Joint torique |
| 11. Rondelle d'appui supérieure | 14. Rondelle d'appui inférieure | 17. Siège de bille de pression |
| 12. Rondelle d'excitation | 15. Bille | |

Assemblage de la section hydraulique

REMARQUE : Lubrifier tous les joints toriques et les coupelles en U de la garniture d'étanchéité inférieure avec de la Mobil SHC™ 634 avant de les mettre en place. Serrer fermement toutes les pièces filetées.

Voir la figure 2 et la figure 3.

1. Placer les méplats sur le dessus du plongeur (5) dans un étau. Placer la bille (15) dans le plongeur.
2. Assembler les garnitures d'étanchéité inférieure sur le plongeur dans l'ordre suivant :
 - a. Rondelle d'appui supérieure (11) (plus petite que la rondelle d'appui inférieure)
 - b. Rondelle d'excitation (12) avec le bord évasé orienté vers le plongeur
 - c. Coupelle de piston (13) avec la coupelle orientée vers le plongeur
 - d. Rondelle d'appui inférieure (14)
3. Monter un joint torique (16) neuf sur le siège de bille de pression (17).
4. Visser le nouveau siège de bille de pression (17) dans le plongeur (5) et serrer à 12-15 ft lb (16,2-20,3 N•m).
5. Placer l'ensemble chambre à solvant/presse-étoupe à l'envers sur une surface de travail plane. Lubrifier la tige du plongeur (5) avec de la Mobil SHC 634, puis la faire passer à travers le presse-étoupe supérieur (2) en exerçant une pression jusqu'à ce que le plongeur touche la surface de travail.
6. Monter des joints toriques (16) neufs sur le boîtier de pression (4).
7. Installer prudemment le boîtier de pression (4), l'extrémité fendue en premier, sur le plongeur (5) et la coupelles du piston. Pousser et guider le boîtier de pression sur la garniture d'étanchéité et dans la chambre à solvant (1), en alignant la fente du boîtier de pression avec l'orifice de sortie de liquide dans la chambre à solvant.
8. Retourner l'ensemble pompe et installer le boîtier de siphon (6) sur le boîtier de pression (4).
9. Poser les vis (8). et les serrer en alternance afin de maintenir l'alignement et éviter un pliage. Serrer à un couple de 24 ft-lb (32,5 N•m).

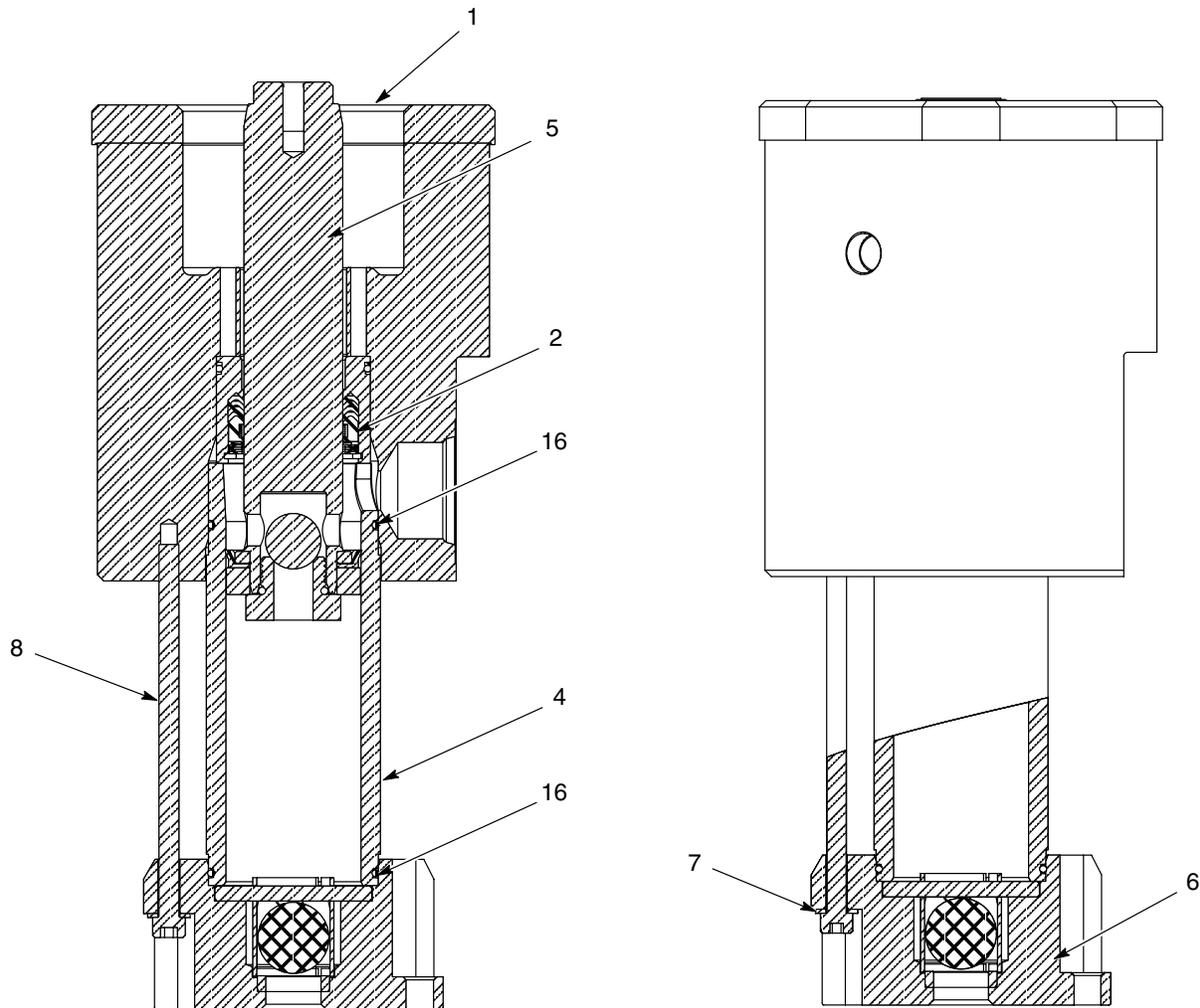


Figure 3 Ensemble section hydraulique

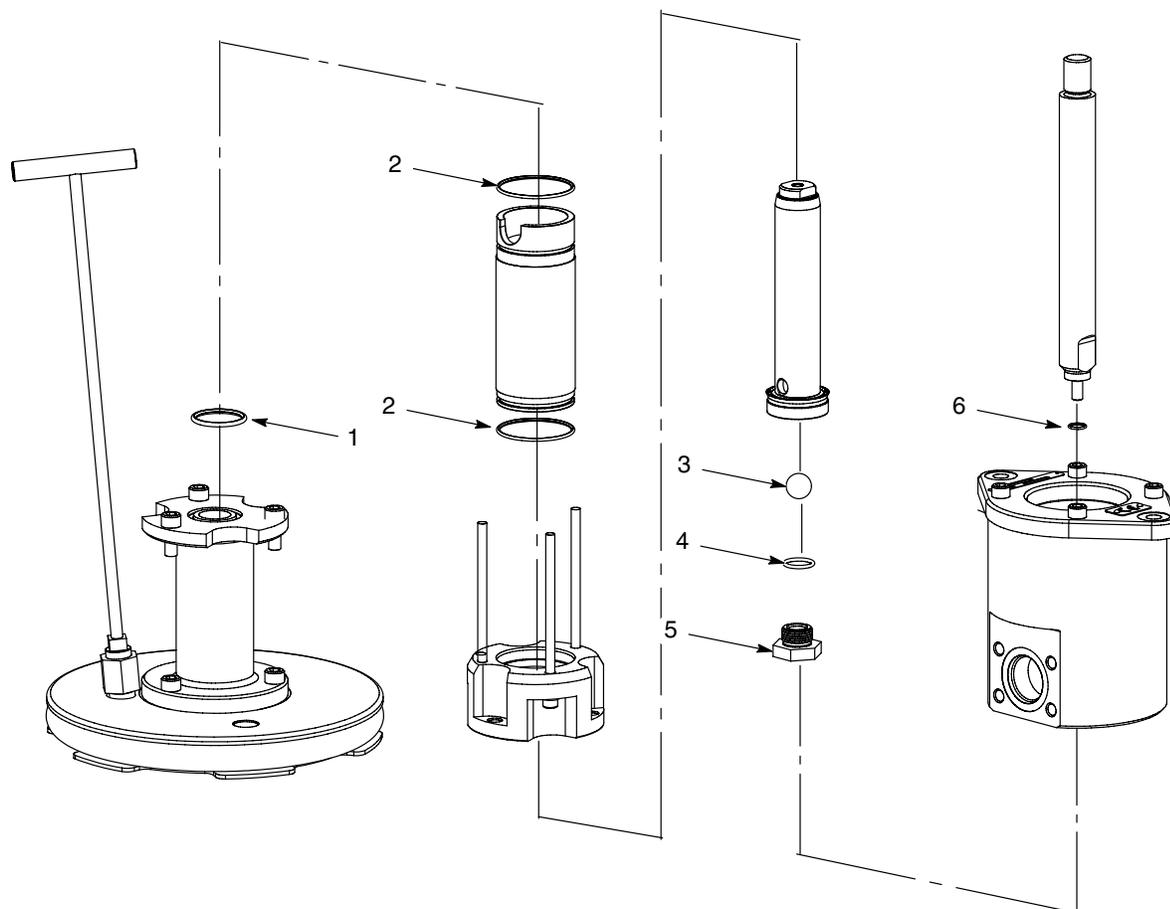
- | | | |
|----------------------------|----------------------|-------------------|
| 1. Chambre à solvant | 5. Plongeur | 8. Vis |
| 2. Presse-étoupe supérieur | 6. Boîtier de siphon | 16. Joint torique |
| 4. Boîtier de pression | 7. Rondelle | |

Pièces de rechange

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

Remplacement du clapet anti-retour supérieur Rhino AB

Voir la figure 4 et la liste de pièces ci-après.



10014905

10014555

Figure 4 Kit de remplacement du clapet anti-retour supérieure AB

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1613073	KIT, upper check, Rhino, AB	1	
1	1612695	• O-RING, Viton®, 1.484 ID x 0.139 W, brown	1	
2	941440	• O-RING, hot paint, 2.500 x 2.688 x 0.094	2	
3	900014	• BALL, 440 stainless steel, 0.875, 100	1	
4	945022	• O-RING, hot paint, ¾ tube	1	
5	246206	• SEAT, ball, pressure	1	
6	940141	• O-RING, Viton, 0.489 ID x 0.070 W, brown	1	

Édition 6/18

Date du copyright original 2018. 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 -