

Moduli pressatori Rhino[®] SD3/XD3 5 galloni

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7580791_03

- Italian -

Edizione 6/18

Questo documento è soggetto a modifiche senza preavviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Indice

Sicurezza	1	Pezzi	11
Personale qualificato	1	Uso della lista dei pezzi illustrati	11
Impiego previsto	1	Moduli pressatori con guarnizione o-ring da 5 galloni per pompe da 190 cc	12
Normative e omologazioni	1	Pressatori non rivestiti 190 cc	12
Sicurezza personale	2	Pressatori rivestiti TFE 190 cc	13
Fluidi ad alta pressione	2	Moduli pressatori con anello raschiatore da 5 galloni per pompe da 190 cc	14
Misure antincendio	3	Tabella delle guarnizioni del pressatore	16
Pericoli del solvente con idrocarburo alogenato	4	Kit di guarnizioni per pressatore con anello raschiatore	16
Intervento in caso di malfunzionamento	4	Kit di guarnizioni o-ring	16
Smaltimento	4	Elementi consumabili	16
Descrizione	5		
Riparazione	7		
Come sostituire le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore	7		
Come sostituire gli anelli raschiatori della piastra del pressatore	9		

Contattateci

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

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

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2017. 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.

Marchi

Rhino, Nordson e il logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

- Traduzione del documento originale -

Moduli pressatori Rhino® SD3/XD3 5 galloni

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 vengono incluse nella documentazione dell'attrezzatura quando 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 e omologazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi omologazione 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 dei Dati di Sicurezza (SDS) 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 sotto alta pressione sono estremamente pericolosi, a meno che non si possano tenere in contenitori sicuri. Depressurizzare sempre il fluido, prima di regolare o sottoporre a manutenzione l'attrezzatura ad alta pressione. Un getto di fluido sotto alta pressione può tagliare come un coltello, causando gravi lesioni fisiche, 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 SDS 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 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.

Misure antincendio (segue)

- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di particelle volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDS.
- 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.
- Spegnere 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'SDS 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.

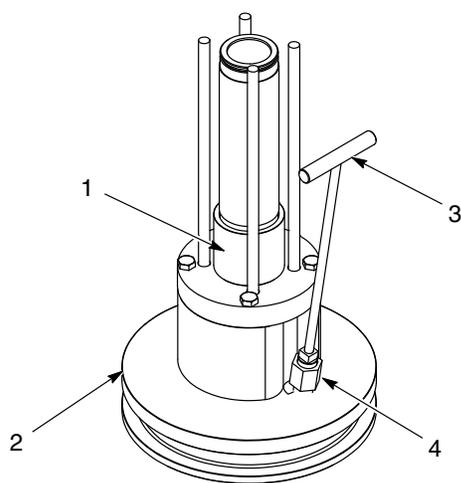
Descrizione

Vedi figura 1.

Il modulo pressatore si trova sulla sezione idraulica della pompa (1). È progettato per spingere fuori il materiale da contenitori quadrati. I moduli della piastra del pressatore sono disponibili per adattarsi ai seguenti diametri interni di contenitori:

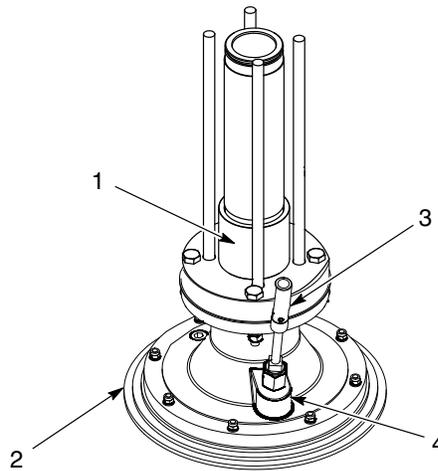
O-ring	Raschiatore
280 mm	280-286 mm
286 mm	
305 mm	
310 mm	

NOTA: Il pressatore con anello raschiatore si può usare su secchi conici nei limiti di diametro elencati.



5 GALLONI (280,286, 305, 310 MM) CON GUARNIZIONE O-RING

10016394



5 GALLONI (280-286 mm) CON ANELLO RASCHIATORE

10016400

Figura 1 Moduli pressatori (qui con parte della sezione idraulica della pompa)

- | | | |
|--------------------------------------|--------------------|-------------------------------|
| 1. Pompa | 3. Asta di scarico | 4. Adattatore asta di scarico |
| 2. Modulo con piastra del pressatore | | |

Descrizione *(segue)*

Le piastre del pressatore (2) hanno una guarnizione in elastomero. Quando la piastra del pressatore viene abbassata nel contenitore, la guarnizione in elastomero provoca la pressurizzazione del materiale creando un tenuta ermetica attorno al diametro interno del contenitore. Quando la pompa esegue i suoi cicli, la piastra del pressatore spinge il materiale fuori dal contenitore e dentro la sezione idraulica della pompa. La guarnizione di elastomero inoltre protegge il materiale dall'umidità e dalla contaminazione dell'ambiente circostante.

L'abbassamento del modulo della piastra del pressatore nel contenitore genera un accumulo di aria tra il fondo della piastra del pressatore (2) e il materiale. Allentare l'asta di scarico (3) dall'adattatore (4) prima di abbassare la piastra del pressatore per fornire un percorso di sfiato all'aria.

NOTA: Allentare l'asta di scarico per un massimo di tre rotazioni.

La valvola di controllo dello sfiato permette all'aria di entrare nell'area sotto la piastra del pressatore. La valvola di controllo dello sfiato collega al modulo di controllo dello scaricatore Rhino® con un tubo. Quando il sollevatore è in posizione *Su* e la valvola di controllo dello sfiato è azionata, l'aria scorre sotto la piastra del pressatore (2). Questa pressione spinge il contenitore via dalla piastra del pressatore.

Riparazione



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.

Leggere e comprendere queste procedure prima di sostituire le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore o l'anello raschiatore. Rivolgersi ad un rappresentante locale Nordson per informazioni aggiuntive su queste procedure.

Il personale che esegue queste procedure deve sapere come far funzionare con sicurezza i controlli del sollevatore dello scaricatore.



PERICOLO: È importante ricordare che l'impostazione *Neutro* sui controlli del sollevatore non è una posizione bloccata e fissata. La pressione dell'aria resta nei cilindri della slitta. Delle piccole perdite d'aria nel circuito possono causare uno spostamento della slitta in su o in giù. Quando si sostituiscono le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore o gli anelli raschiatori, usare i blocchi di supporto per fissare la slitta.

Come sostituire le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore

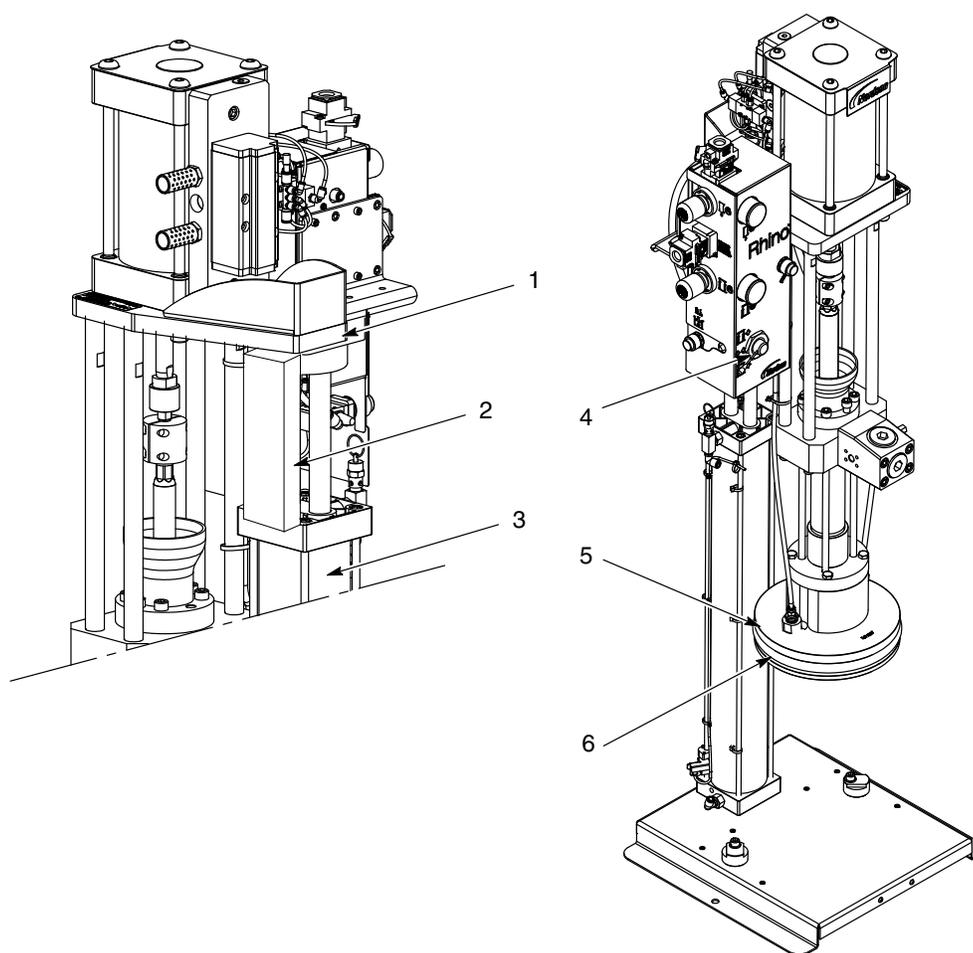
Per gli elementi necessari ad eseguire questa procedura consultare la tabella 1.

Tabella 1 Elementi necessari

Elemento	Usare
Blocchi di supporto	Evitano che i pistoni del cilindro si spostino verso il basso durante le riparazioni
Due grandi cacciavite o smontagomme	Per sollevare le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore e allontanarle dalla piastra del pressatore NOTA: Le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore si rimuovono come uno pneumatico dal cerchione.
Mobil SHC™ 100	Lubrificare le nuove guarnizioni o-ring della piastra del pressatore. NOTA: Mobil SHC 100 deve essere compatibile con il materiale che viene pompato

Vedi figura 2.

1. Se era installato, rimuovere il contenitore di materiale dallo scaricatore.
2. Mettere la valvola di controllo del sollevatore (4) in posizione *Neutra*.
3. Inserire i blocchi di supporto (2) tra la piastra di base del motore ad aria (1) e la cima del cilindro della slitta (3).
4. Usare grandi cacciavite o smontagomme per sollevare la guarnizione o-ring della piastra del pressatore (6) dalla scanalatura della piastra del pressatore.
5. Pulire le scanalature della piastra del pressatore e rimuovere tutto il materiale estraneo.
6. Montare la nuova guarnizione della piastra del pressatore (6) usando grandi cacciavite o smontagomme.
7. Applicare Mobil SHC 100 sulle guarnizioni o-ring della piastra del pressatore (6).
8. Rimuovere i blocchi di supporto (2) dallo scaricatore. Se si desidera, rimettere in funzione lo scaricatore.



10016501

Figura 2 Sostituzione della guarnizione o-ring della piastra del pressatore

- | | | |
|---------------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1. Piastra di base del motore ad aria | 3. Cilindro della slitta | 5. Piastra del pressatore |
| 2. Blocco di supporto | 4. Valvola di controllo sollevatore | 6. Guarnizione o-ring della piastra del pressatore |

Come sostituire gli anelli raschiatori della piastra del pressatore

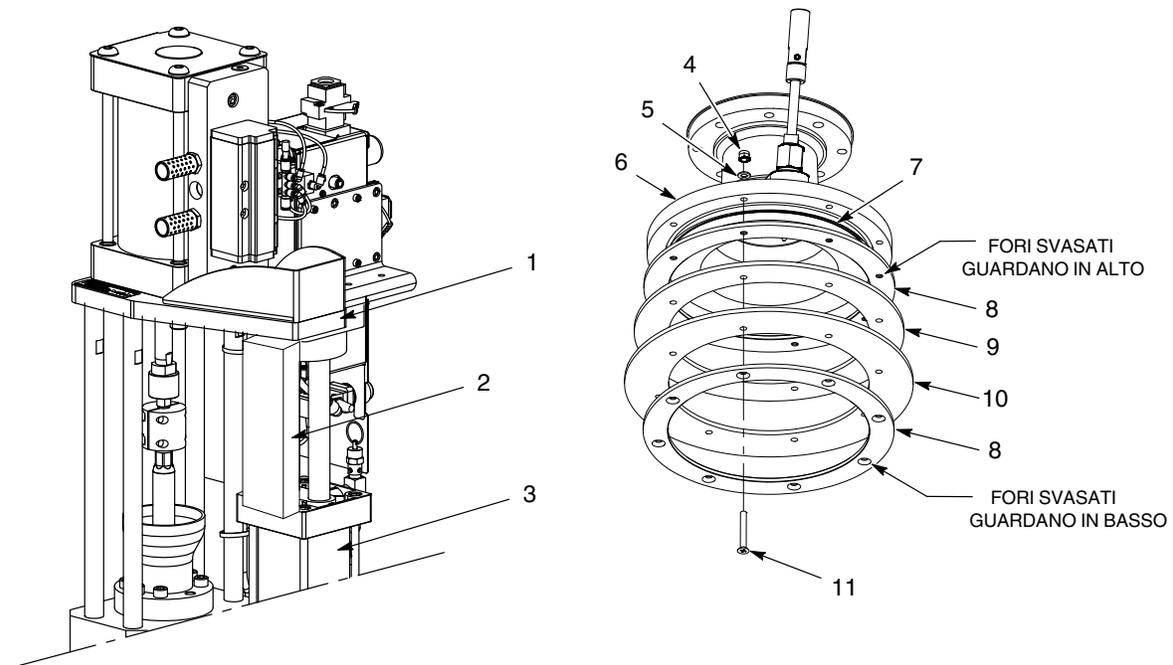
Per gli elementi necessari ad eseguire questa procedura consultare la tabella 2.

Tabella 2 Elementi necessari

Elemento	Usare
Blocchi di supporto	Evitano che i pistoni del cilindro si spostino verso il basso durante le riparazioni
Mobil SHC 100	Lubrificare i nuovi anelli raschiatori della piastra del pressatore NOTA: Mobil SHC 100 deve essere compatibile con il materiale che viene pompato
Mobil SHC™ 634	Lubrificare le guarnizioni o-ring della piastra del pressatore.

Vedi figura 3.

1. Se era installato, rimuovere il contenitore di materiale dallo scaricatore.
 2. Inserire i blocchi di supporto (2) tra la piastra di base del motore ad aria (1) e la cima del cilindro della slitta (3).
 3. Togliere le viti (11), le rondelle (5) e i dadi di bloccaggio (4) dal modulo pressatore (6). Rimuovere i seguenti pezzi dal modulo pressatore:
 - Anelli di supporto (8)
 - Anello di sostegno (9)
 - Anello raschiatore della piastra del pressatore (10)
 - O-ring (7)
- Gettare l'anello raschiatore della piastra del pressatore (10).
4. Pulire gli anelli di supporto (8) e la scanalatura dell'o-ring del modulo pressatore.
 5. Applicare Mobil SHC 634 sul nuovo o-ring (7) e inserirlo nella scanalatura sul modulo pressatore (6).
 6. Installare gli anelli di supporto (8), l'anello di ritenuta (9) e il nuovo anello raschiatore della piastra del pressatore (10) sul modulo pressatore (6) come illustrato. Fissare i pezzi al modulo pressatore usando le viti (11), le rondelle (5) e i dadi di bloccaggio (4). Stringere saldamente le viti.
 7. Rimuovere i blocchi di supporto (2) dallo scaricatore. Se si desidera, rimettere in funzione lo scaricatore.



10016398

10016501

Figura 3 Sostituzione dell'anello raschiatore della piastra del pressatore

- | | | |
|---------------------------------------|-----------------------|---|
| 1. Piastra di base del motore ad aria | 5. Rondella | 9. Anello di sostegno |
| 2. Blocco di supporto | 6. Modulo pressatore | 10. Anello raschiatore della piastra del pressatore |
| 3. Cilindro della slitta | 7. O-ring | 11. Vite |
| 4. Dado di bloccaggio | 8. Anello di supporto | |

Pezzi

Per ordinare i pezzi rivolgersi al Centro Assistenza Clienti Nordson Finishing o al rappresentante locale Nordson.

Uso della lista dei pezzi illustrati

I numeri nella colonna N° corrispondono ai numeri che identificano i ricambi nelle illustrazioni che seguono ogni elenco di ricambi. Il codice NS (non sul disegno) indica che un pezzo della lista non appare nell'illustrazione. La lineetta (—) viene usata quando il numero del pezzo è applicabile a tutti i pezzi nell'illustrazione.

Il numero nella colonna P/N è il codice del pezzo della Nordson Corporation. Una serie di lineette in questa colonna (-----) indica che il pezzo non può essere ordinato separatamente.

La colonna della Descrizione indica il nome del pezzo, le sue dimensioni ed altre caratteristiche considerate importanti. I rientri mostrano la relazione tra i gruppi, i sottogruppi e i ricambi.

- Se si ordina un gruppo, i pezzi 1 e 2 saranno compresi.
- Se si ordina l'articolo 1, l'articolo 2 sarà compreso.
- Se si ordina l'articolo 2, si riceverà solamente l'articolo 2.

Il numero nella colonna Quantità indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. Il codice AR (As Required/a richiesta) è usato per un componente da acquistare in certe quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello del prodotto.

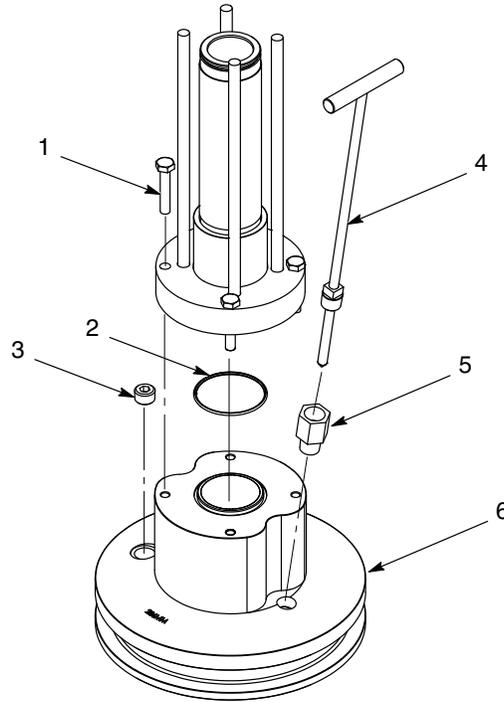
Le lettere nella colonna della Nota si riferiscono alle note alla fine di ciascuna lista. Le note contengono importanti informazioni sull'uso e l'ordinazione. Leggere tali note con particolare attenzione.

N°	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	0000000	Assembly	1	
1	000000	• Subassembly	2	A
2	000000	• • Part	1	

Moduli pressatori con guarnizione o-ring da 5 galloni per pompe da 190 cc

Vedi la figura 4 e consultare le liste dei pezzi seguenti.

NOTA: I moduli pressatori con o-ring sono destinati a diametri interni di 280, 286 (standard US di 5 galloni), 305 e 310 mm.



10016394

Figura 4 Moduli pressatori con o-ring da 5 galloni per pompe da 190 cc

NOTA: Le guarnizioni adatte si possono trovare nella *Tabella delle guarnizioni del pressatore* a pagina 16.

Pressatori non rivestiti 190 cc

N°	P/N	P/N	P/N	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
—	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	

Segue...

Pressatori non rivestiti 190 cc (segue)

N°	P/N	P/N	P/N	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
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: A richiesta							
NS: Non visibile							

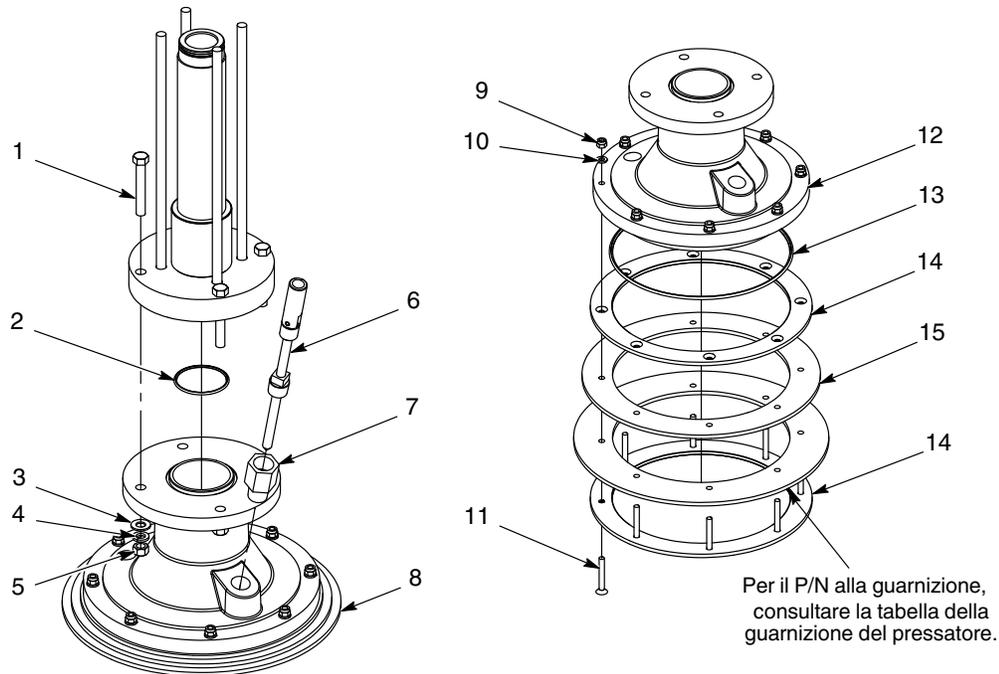
Pressatori rivestiti TFE 190 cc

N°	P/N	P/N	P/N	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
—	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, 1/2, stainless steel	1	
4	1042105	1042105	1042105	1042105	• STEM ASSEMBLY, bleed, follower, 5 gallon, stainless steel	1	
5	1038038	1038038	1038038	1038038	• ADAPTER, FEM, 1/2 x 1/2 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: A richiesta							
NS: Non visibile							

Moduli pressatori con anello raschiatore da 5 galloni per pompe da 190 cc

Vedi figura 5 e consultare la lista dei pezzi seguente.

NOTA: Questi moduli pressatore sono progettati per adattarsi a diametri interni di contenitori di 280-286 mm.



10016400

10016398

Figura 5 Moduli pressatori con anello raschiatore da 5 galloni per pompe da 190 cc

NOTA: Gli anelli raschiatori adatti si possono trovare nella *Tabella delle guarnizioni del pressatore* a pagina 16.

N°	P/N	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	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	

Segue...

Moduli pressatori con anello raschiatore da 5 galloni per pompe da 190 cc (segue)

N°	P/N	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
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	

Tabella delle guarnizioni del pressatore

Per i kit di guarnizioni e i lubrificanti adatti consultare le seguenti liste di pezzi.

Kit di guarnizioni per pressatore con anello raschiatore

P/N	Descrizione	Nota
1611440	KIT, ring, wiper seal, follower, pail	
1611441	KIT, ring, wiper, follower, pail, nitrile	

Kit di guarnizioni o-ring

P/N	Descrizione	Nota
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	

Elementi consumabili

P/N	Descrizione	Nota
156289	LUBRICANT, Mobil SHC 634	A
1001849	GREASE, Mobil SHC 100	B
NOTA A: Lubrificante del gruppo		
B: Lubrificante della guarnizione del pressatore		