

Pro - Meter® S2K系列胶枪

客户产品手册
P/N 7593192_09
- Chinese -
2018 年 3 月出版

本文档如有更改，恕不另行通知。
最新版本请查看：<http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

目录

安全	1	维修	15
合格人员	1	消耗品	15
符合规定的使用	1	线性传动器装配件	16
规定和核准	1	线性传动器装配件拆卸	16
人员安全	1	线性传动器装配件安装	16
高压液体	1	线性传动器更换	16
防火安全	2	接近传感器	16
卤代碳氢溶剂危害	2	回缩和伸展接近传感器调节	18
故障对策	2	加注接近传感器调节	18
处理	2	液压部分	20
说明	3	入口阀填料夹头更换	20
运行原理	4	出口阀填料夹头更换	20
再注阶段	4	入口阀更换	20
闲置阶段	4	出口阀更换	20
预加压	4	更换压力传感器	20
施胶/清洁阶段	4	填料压盖和柱塞组件拆卸	22
ARW回路	4	安装填料压盖和柱塞组件	22
技术规格	5	填料压盖重组	24
安装	7	调温器换	26
S2K胶枪安装	7	加热器夹头更换	26
控制器电缆连接	7	RTD更换	26
胶料、空气和水管路连接	7	零件	28
连接ARW胶枪	8	标准S2K胶枪	28
与系统空气清洁回路	8	120/240伏加热式S2K胶枪	32
操作	10	套件和部件	36
启动	10	填料压盖	36
关机	10	入口阀和密封夹头	36
维护	11	柱塞杆	36
水处理	12	Pro-Meter S2K J型块模块	36
水的类型	12	随具体应用而定的部件	37
腐蚀等级	12	远程喷枪安装适配器块	37
杀菌水的处理	12	传感器	37
故障检修	14	双组分施胶喷枪和填料夹头	37
		ARW回路	37
		工具	37

联系我们

诺信公司欢迎您咨询产品信息，提出宝贵意见和询问。

关于诺信的一般信息，请浏览下列互联网网址：

<http://www.nordson.com>。

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

声明

本书是受著作权保护的诺信公司的出版物。原始著作权日期2008。未经诺信公司事先书面同意，不得复印、复制本书的任何部分，也不得将其翻译成其他语言。本出版物中信息如有变更，恕不另行通知。

商标

Nordson、Nordson标志和Pro-Meter是诺信公司的注册商标。

其它所有商标归其厂家所有。

- 原始文档译文 -

安全

请阅读并遵守本节安全指导。与具体的作业及设备有关的警告、提醒及指导，在相应的设备文件中进行介绍。

确保所有操作人员及设备技术服务人员可获得这些包括安全说明的所有设备文件。

合格人员

设备业主负责确保诺信设备由合格人员进行安装、操作及维护。其中合格人员是指受过培训能够安全执行指定作业的员工或承包方。他们熟悉所有相关安全条例与规定，身体上适合执行指定作业。

符合规定的使用

若不按设备提供的文件中所描述的方法使用诺信设备，可能造成人身伤害或财产损失。

设备的非预期用途包括：

- 使用非相容材料
- 进行非授权改进
- 将安全护罩或联锁装置拆卸或设为旁路
- 使用非兼容零件或受损零件
- 使用未经批准的辅助设备
- 超过最大额定值条件下操作设备

规定和核准

确保所有设备均经检定和核准，适合所用环境。如果不按指导进行安装、操作与维护，诺信设备所获得的任何核准均将无效。

人员安全

为防人员受伤，请遵照如下指示。

- 不合格人员不得操作和维护设备。
- 确保安全防护装置、防护门或防护盖完整，并且自动联锁装置工作正常，否则不得操作设备。切勿避开或解除任何安全装置。
- 远离移动设备。调节或维护任何移动设备之前，切断电源，等待设备完全停止。锁定电源，并且保护设备以防意外移动。
- 在调整或维护受压系统或部件之前，先进行泄压（液压和气压）。维护电气设备之前，先断开开关并将其锁定、进行标记。
- 在操作手动喷枪时，确保您已接触地面。穿戴导电手套或连接至喷枪手柄或其他自然地面的静电带。请勿穿着或携带金属物体，如珠宝或工具。
- 如您遭受轻微触电，请立即关闭所有电气或静电设备。在问题得到确认并解决之前，切勿重启设备。
- 获取并阅读有关所有使用材料的安全数据表（SDS）。遵照制造商的安全处理和使用材料说明，并使用推荐的个人防护装置。
- 确保涂装区域适当通风。
- 为了防止人员伤害，注意车间内不明显的无法完全消除的危险，比如高温表面、尖锐边角、有电的电路和无法固定的移动零件，或者根据实际情况进行防范。

高压液体

高压液体必须采取安全包装措施，否则极可能造成危险。必须在调整或维修高压设备后才能释放液体压力。高压液体喷气锋利如刀，可能造成严重的身体伤害，截肢，死亡。高压液体穿过皮肤后，也可能对皮肤造成毒剂中毒。

如您遭到液体喷射伤害，请立即就医。如有可能，请向卫生医疗机构提供所喷射液体的SDS复印件。

当您操作高压喷涂设备时，请携带国家喷涂设备制造商协会创作的卡片。供应商将随设备一同供应这些卡片。卡片上的文本内容如下：



警告： 高压液体所造成的损伤是严重的。如出现被高压液体伤害或疑似受伤的情况：

- 请立即前往急诊室就医；
- 告诉医生您怀疑自己被高压液体伤害；
- 向医生出示您的卡片；
- 告诉医生您喷涂的粘胶种类。

医学警示-无气式喷涂伤口： 医生须知

喷涂材料摄入皮肤是一种非常严重的外伤。受伤后，应在最短的时间内采取手术的方式进行治疗。不可因调查中毒情况耽误治疗。中毒是因外来涂料被直接射入血液中引起的。

最好还要向整形外科医生或手部再造整形医生咨询。

伤口的严重程度取决于受伤的部位，以及受伤区域是否深入、发生偏转引起更多的损伤，和其他诸多不确定因素，如：伤区喷涂或喷枪处隐藏的皮肤微生物，易进入伤口。如果射入的涂料包含可能破坏人体组织抗感染能力的丙烯酸乳液和二氧化钛，则可能引起细菌过快繁殖。对于手部受伤，医生建议采取的治疗包括：立即对手部的闭合血管进行解压，缓解因注入涂料引发的底层组织膨胀；进行适当的伤口清创并立即进行抗生素治疗。

防火安全

为避免起火或爆炸，请遵照如下指示。

- 请将所有导电设备接地。仅使用接地的空气和液体胶管。定期检查设备及工件的接地设施。接地电阻不得超过一兆欧姆。
- 如果您察觉到静电火花或弧光，请立即关闭所有设备。在故障得到确认并解决之前，切勿重启设备。
- 不得在使用或存放易燃材料的区域吸烟、焊接、研磨或使用明火。
- 请勿将粘胶加热到超过商家建议的温度数。确保热量监控和限制设备正常运行。
- 充分通风，以防挥发物或蒸汽聚集到危险浓度。相关指导请参阅当地规范或材料安全数据表(SDS)。
- 使用易燃材料作业使不得切断通电电路。首先通过断路开关切断电源，防止产生火花。

- 知道紧急停止按钮、关断阀和消防器所在位置。如果喷涂室内起火，立即切断喷涂系统和排风风机。
- 在调节、清洁或修理静电设备之前，关闭静电电源并将充电系统接地。
- 根据设备文件中的说明对设备进行清洁、保养、测试与维修。
- 仅使用专为原装设备而设计的替换部件。联系您的诺信代表，获取零件信息及相关建议。

卤代碳氢溶剂危害

请勿在包含铝制品的受压系统内使用卤代碳氢溶剂。因为在受压状态下，卤代碳氢溶剂会与铝发生化学反应，并引起爆炸，进而造成人身伤害、死亡或财产损失。卤代碳氢溶剂含有以下元素中的一种或多种：

元素	化学符号	前缀
氟	F	“氟-”
氯	Cl	“氯-”
溴	Br	“溴-”
碘	I	“碘-”

详情请查看粘胶的安全数据表（SDS）或联系您的粘胶供应商。如果您必须使用卤代碳氢溶剂，请联系您的诺信代表，获取可与诺信部件相容的材料信息。

故障对策

如果系统或系统内任何设备发生故障，应立即关闭系统并执行下述步骤：

- 切断电源并锁定。关闭气动截止阀，卸掉压力。
- 确认故障原因，在重新启动设备前予以纠正。

处理

根据当地法规对在操作和维护中使用的设备和材料进行处理。

说明

注意： 在本手册的其余部分中，Pro-Meter S2K系列胶枪简称为S2K胶枪。

详见图1。S2K胶枪专门设计用于双组分胶料的高速施胶应用。S2K胶枪采用两个电动伺服控制式线性传动器和一个紧密耦合式施胶阀，可实现准确施胶。

表1中列出了主要部件。三个铝制和三个ARW S2K胶枪提供以下型号：

- 120伏加热式
- 240伏加热式
- 水调节式

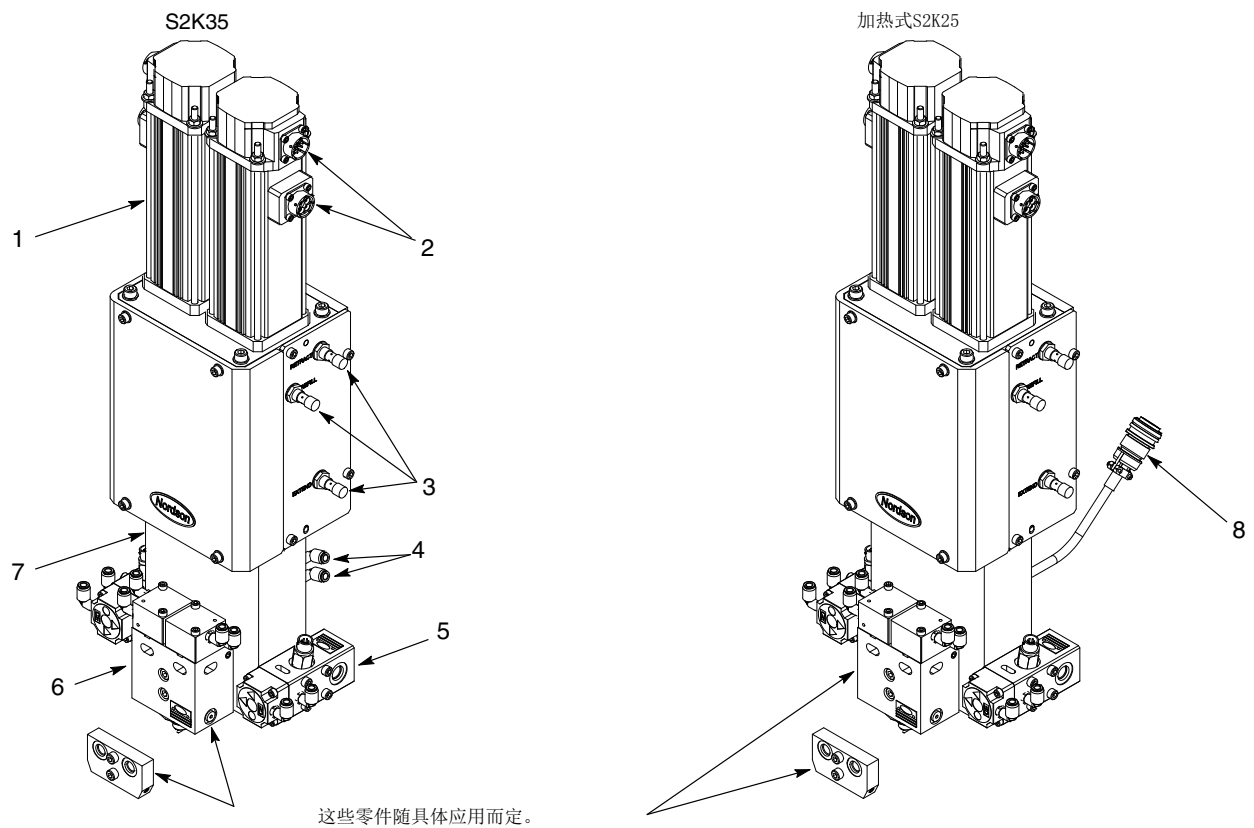


图 1 S2K胶枪

表 1 S2K胶枪

项目	说明
1	伺服控制式线性传动器—此传动器可将柱塞杆驱动至气缸腔内，从而移动胶料。
2	连接器—用于控制器电缆接口处的连接。
3	接近传感器—接近传感器可为控制器提供位置信息。设备采用两个接近传感器作为紧急停止按钮，通过线性传动器防转板进行触发。一个接近传感器用来指示计量缸已满。
4	温度调节端口—用于温度控制单元水管路的连接。
5、6	入口(5)阀和出口(6)阀—这些高速循环阀安装在计量缸中，用于控制胶料流入和流出计量缸。这些阀还起到胶料入口和出口端口的作用。
7	计量缸—计量缸通过六个拉杆固定安装在线性传动器上。由Rhino散料卸载装置发出正压，将计量缸填满。计量缸上安装有填料压盖和柱塞杆。柱塞杆可在传动器伸展时移动胶料。
8	线组—系统控制器或接线盒的电缆连接，用于支持电动加热器功能。

运行原理

由Rhino散料卸载装置发出正压，将计量缸填满。当线性传动器回缩时，液压会将计量缸活塞伸展到它的起始位置。接近开关可为线性传动器和系统控制器提供定位信息。

注意： 加热版本设备的运行原理与之基本相同，唯一不同是系统控制器可通过启用和禁用加热器电路使胶料维持在设定点温度。

运行过程可归为表2中列出的4个阶段。

表 2 入口/出口阀位置

操作	运行期间 阀位置	
	入口阀	出口阀
再注	打开	关闭
闲置	关闭	关闭
预加压	关闭	关闭
施胶/清洁	关闭	打开

再注阶段

详见图2。再注阶段中，传动器回缩。胶料入口阀打开。胶料从卸载装置中流出并填满计量缸。

计量缸填满后，柱塞完全回缩，同时接近开关对这一过程进行记录。入口阀关闭。此时计量缸充满胶料，且设备做好施胶准备。

闲置阶段

详见图2。在闲置阶段，胶料入口阀和出口阀仍然保持关闭，直至施胶过程开始。

预加压

在预加压阶段，传动器将柱塞驱动到计量缸中，然后将胶料加压到设定值。传动器保持在此位置不动。控制器发出就绪信号，以此表明系统已做好施胶准备。

施胶/清洁阶段

详见图2。在施胶阶段，驱动组件将计量缸活塞推入到计量缸内。与此同时，胶料出口阀打开，从而将胶料按照给定的输入信号成比例挤出。

ARW回路

ARW空气回路模块包含可为ARW填料压盖供应调节空气的接线盒。ARW填料压盖适用于厌氧化合物。

空气流入进气口，通过ARW填料压盖主密封件后部的空气通道。空气可防止通过主密封件时可能出现的胶料渗液固化现象。胶料从排气口流入ARW丢弃容器。

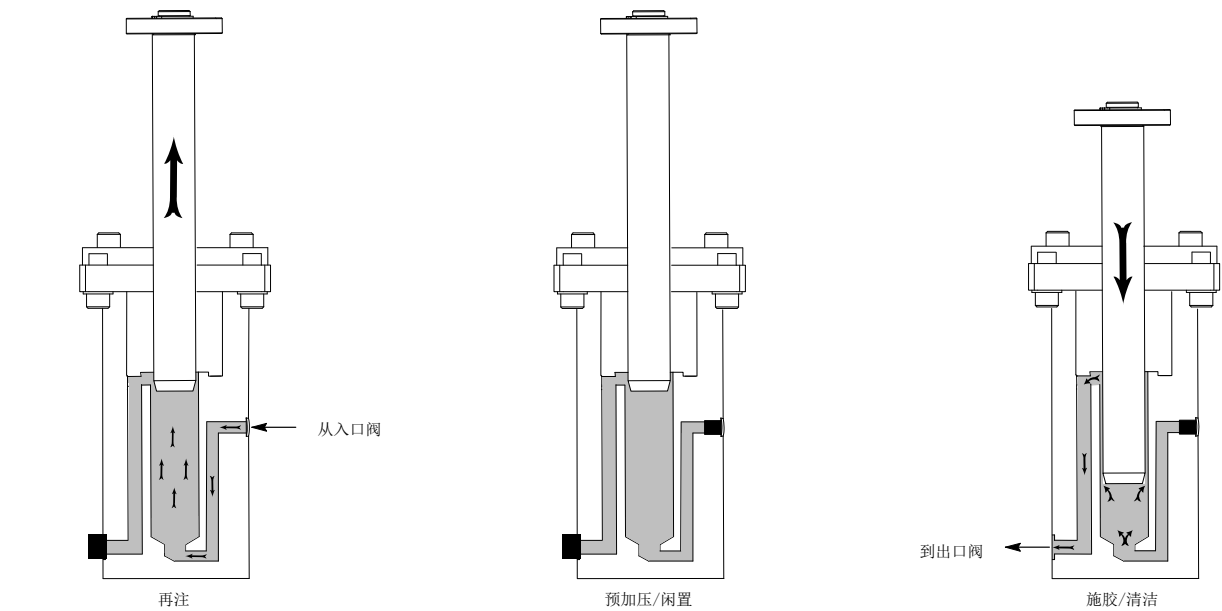


图 2 计量缸

技术规格

有关规格请参考表3。

表 3 技术规格

项目	规格	
	铝制胶枪	ARW胶枪
远程胶料出口阀的 进气口排气口	3/8 SAE, 尺寸 06 O形圈凸缘, 9/16 - 18 UNF 2B螺纹	
运行气压	4.1-7巴 (60-100磅/平方英寸)	
最大液体工作压力	206巴 (3000磅/平方英寸)	
最大连续液体输出压力	110巴 (1600磅/平方英寸) 注意: 如果需要更高的液体输出压力, 请联系诺信自动化系统集团工程部。	
最大流量率	每个气缸: 10 cc/sec (0.61英寸 ³ /秒) 混合流: 20 cc/sec (1.22英寸 ³ /秒)	
最大水运行压力	7巴 (100磅/平方英寸)	
水调节式和电加热型号的最高工作温度	82° C (180° F)	
计量缸	每个气缸: 35立方厘米 (2.1立方英寸) 1:1混合: 70立方厘米 (4.2立方英寸) 注意: 请参见表4获取其他比例。	
马达最大转速	415 rpm	
马达最大连续电流	RMS: 3.4安培	
加热版本的运行电压和功耗 (仅限加热器电路)	120V/240V 900W	
重量 (近似值)	60 lb (27 kg)	85 lb (38.5 kg)
尺寸 (近似值)	详见图3。	
催化剂侧湿组分胶料	铝、黄铜、碳钢、镀铬碳钢、不锈钢、碳化钨、专利陶瓷涂层、氟橡胶、超高分子量聚乙烯	
基胶侧湿组分胶料	铝、黄铜、碳钢、镀铬碳钢、不锈钢、碳化钨、专利陶瓷涂层、氟橡胶、超高分子量聚乙烯	300系列不锈钢、碳化钨、专利陶瓷涂层、塑料合金Polymyte、氟橡胶
空气耗损量	0.25标准立方英尺/周期	
瞬时空气流量	15标准立方英尺, 可实现快速的阀响应	
连续空气流量	—	1.6 scfm

表 4 最大混合排量

胶料比例	1:1	2:1	3:1	4:1	5:1	6:1	7:1	8:1	9:1	10:1
混合 排量(cc)	70	52.5	46.7	43.8	42	40.8	40	39.4	38.9	38.5

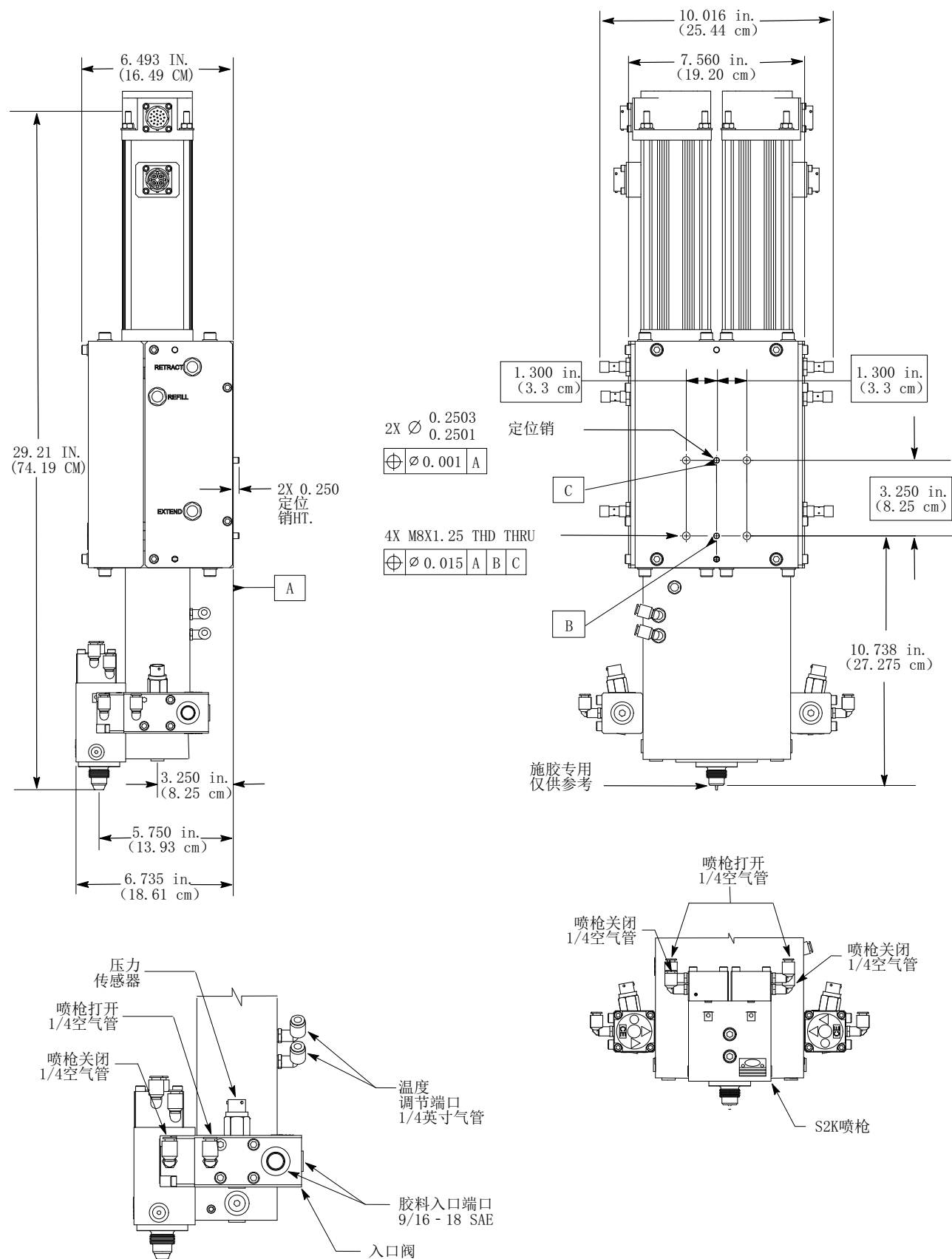


图 3 典型S2K胶枪尺寸

安装



警告： 仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。

注意：

- 在将S2K胶枪安装到系统中之前，请阅读并理解这些步骤。如果需要，可通过联系当地的诺信代表来获取这些步骤的相关信息。
- S2K胶枪的安装依系统而定。要获取控制器原理图、空气、水和材料电路图纸，请参考随系统提供的《系统文档》手册。
- 如有必要，请参见此手册结尾处的原理图，以了解I/O模拟信号的相关信息。

S2K胶枪安装

详见图3。为了将S2K胶枪安装到固定装置，设备特配有4个M8安装孔。使用客户提供的螺钉和垫圈将S2K胶枪固定到固定装置。

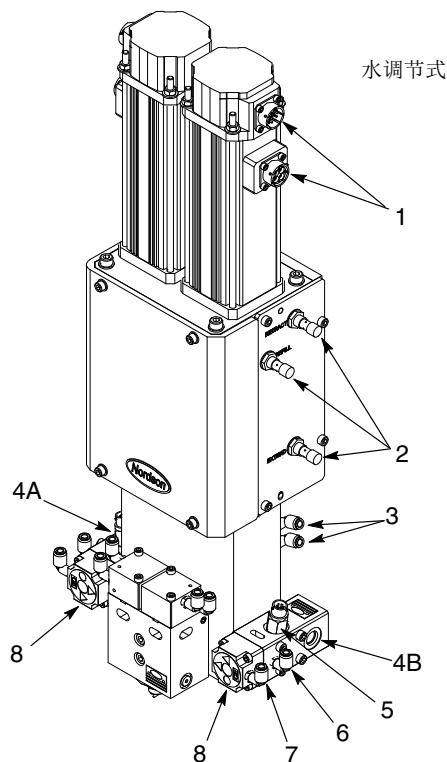


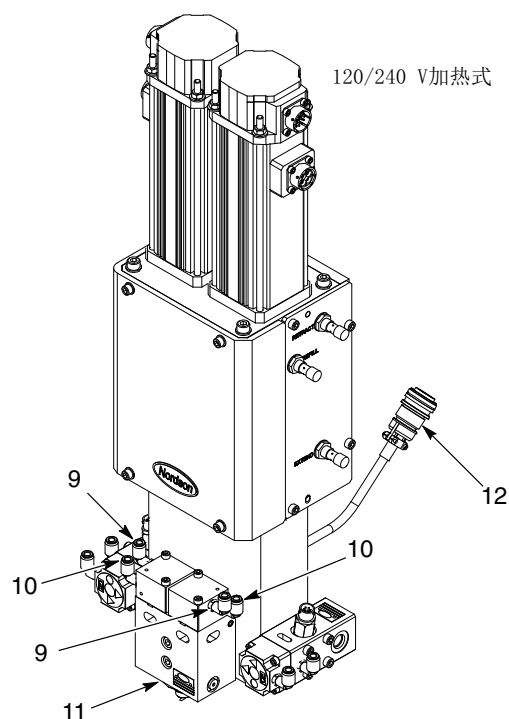
图 4 标准连接

控制器电缆连接

- 详见图4。将电缆从控制器连接到连接器(1)。
- 将电缆从控制器连接到接近传感器(2)。
- 将压力传感器电缆连接到压力传感器(5)。
- 仅限加热版本：将线组(12)连接到控制器。

胶料、空气和水管路连接

- 将至少60磅 / 平方英寸 (4.14巴) 的无尘车间空气连接到过滤器调节器的输入口上。
- 详见图4。将Rhino散料卸载装置的基胶和催化剂胶料胶管连接到催化剂接头(4A)和基胶入口接头(4B)。
- 将气动控制阀的空气管路连接到出口阀(11)上的“喷枪打开”管件(10)和“喷枪关闭”(9)管件上。
- 将气动控制阀的空气管路连接到入口阀(8)上的“喷枪打开”管件(6)和“喷枪关闭”(7)管件上。
- 仅适用于水调节式版本：将温度调节装置的水管路连接到管件(3)。



连接ARW胶枪 与系统空气清洁回路

详见图5。必须将ARW胶枪连接到系统ARW空气清洁回路。

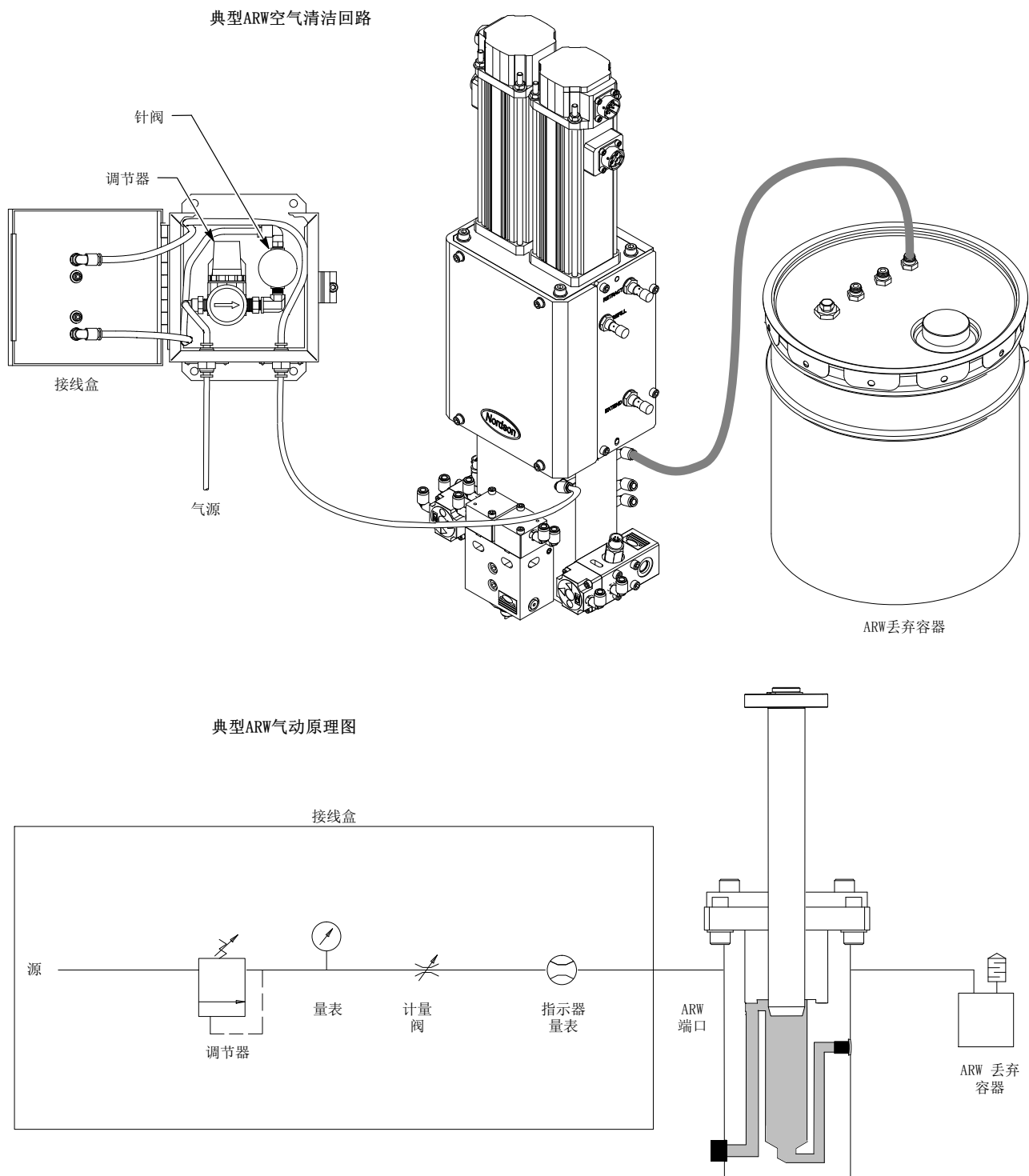


图 5 典型ARW空气清洁回路和气动原理图

要获取更多数据，请参考随系统文档提供的互连图纸以及
*Rhino SD2/XD2 ARW*空气电路模块说明书1077884。

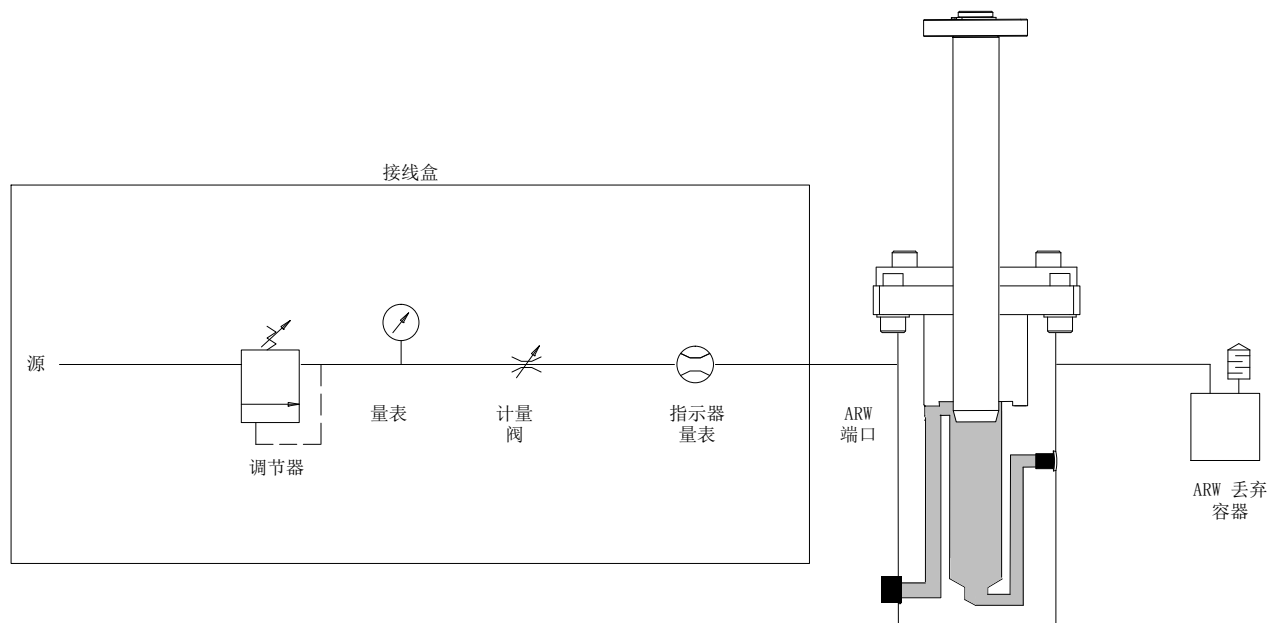


图 6 典型ARW气动原理图

操作



警告： 在执行任何步骤之前，请阅读并理解整个章节。请查看以下步骤：

- 仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。
- 切勿在运行期间拆下任何盖板。这些盖板下方的移动零件可能导致人员受伤。
- 高压液体很有可能引起危险。切勿将身体的任何部位放置在高压系统中的施胶装置、泄胶装置或泄漏点的前面。高压液体喷射可能造成严重的人身伤害、中毒或者死亡。
- 在断开胶管之前请释放系统和胶料的压力。
- 切勿超过最大工作温度 82° C (180° F)。

注意： S2K胶枪的操作取决于系统配置。有关操作特定部件的信息，请参考系统随附的系统文档手册或联系诺信代表。

启动

1. 确保所有管件、连接和盖板都牢牢拧紧。
2. 请至少将主要空气输入过滤器上的气压设置为60磅 / 平方英寸（4.14巴）。
3. 打开Rhino散料卸载装置并启动泵的循环。请参考Rhino卸载装置文档，以了解更多信息。
4. 启动控制器。请参考控制器手册，以了解更多信息。
5. 启动水循环，以便进行温度调节。请参考温度控制器手册，以了解更多信息。
6. 稍等片刻，直到系统达到所需的胶料施用温度。

关机

1. 关闭Rhino散料卸载装置泵并释放其中的压力。请参考Rhino散料卸载装置手册，以了解更多信息。
2. 释放胶料缸中的压力。
3. 关闭温度调节式水循环系统。请参考温度控制器手册，以了解更多信息。
4. 关闭控制器。请参考控制器手册，以了解更多信息。

维护



警告： 仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。

注意： 表5中列出的频率仅供参考。可能需要根据设施环境、工艺参数、所用胶料或经验对频率进行调整。请务必按照设施维护日程安排执行预防性维护程序。

表 5 预防性维护日程安排

项目	任务	完成时间	频率			
			每周	每月	每年	周期
入口阀和出口阀 (A)	检查泄水孔是否泄漏。必要时请更换夹头。	检查： 5分钟 替换： 30分钟	●			
	更换夹头。	30分钟				400, 000
空气管件和管路	检查是否漏气	5分钟	●			
胶料管件和胶管	检查胶料是否泄漏	5分钟	●			
柱塞杆填料压盖	检查是否泄漏，必要时更换压盖组件。	检查： 5分钟。 替换： 2小时	●			500, 000
ARW排空容器	检查容器中是否有废料，必要时清空。	5分钟。	●			
柱塞杆	如有损坏或划痕请更换，或者在每次更换其他填料压盖后更换	2小时				1, 000, 000
线性传动器	重新润滑滚珠螺杆和轴承组件。	4小时				1, 500, 000
温度调节用水	检查水的状况			●		
	更改水和化学物质				●	
少量渗漏表示可能存在潜在问题，但不会影响施胶的准确性。应尽快调查并修复任何渗漏问题。O形圈熔断或管件松动引起的过度泄漏，将影响施胶的准确性，必须立即修复此类问题。						

水处理

温度调节部分由以下材料制成。如果所用的水、缓蚀剂或杀菌剂未在以下章节中列出，请始终参考此列表。

黑铁管	不锈钢	尼龙
黄铜	PVC塑料	铜
丁腈橡胶	铝	聚氨酯
钢	氟橡胶	聚四氟乙烯

水的类型

请参考表6。为了最大限度减少可能降低系统部件性能的污染物，请先查看这些指导意见，然后再选择要使用的水类型。

注意：

水类型是按照优先顺序列出的。

腐蚀等级

为确保性能正常，必须使铝和铜保持最低腐蚀等级。为确保设备安全运行，请将铝的腐蚀等级保持为

- 3毫米/年（0.003英寸/年）或以下。
- 将铜的腐蚀等级保持为1毫米/年（0.001英寸/年）或以下。

向系统加水的同时，必须添加缓蚀剂。CorrShield MD405缓蚀剂是温度调节系统随附的缓蚀剂。该缓蚀剂基于钼酸，其中所含唑类添加剂对铜有保护作用，请按照每加仑水1.5盎司缓蚀剂的比例使用，以便将浓度维持在250-350ppm之间。

CorrShield MD 405的Ford Tox编号是149163。

CorrShield MD 405的GM FID编号是225484。

要订购CorrShield MD 405，请参考 *零件* 章节。

杀菌水的处理

切勿使用以下杀菌剂：

- 氯、溴、过氧化氢、碘、臭氧等氧化式杀菌剂。
- 带阳离子或正电荷的杀菌剂。

可将BetzDearborn Spectrus NX114杀菌剂与CorrShield MD405组合使用。Spectrus NX114的建议浓度是150-PPM，相当于0.017盎司/加仑（0.5毫升/加仑）。

Spectrus NX114的Ford Tox编号是148270。

表 6 水的类型

水	说明
1. 蒸馏水	不含矿物质和化学物质 几乎不含生物生长所需的营养物质以及磨损系统部件的矿物质 中性特质有助于降低该水与保护系统的添加剂发生反应的概率 注意： 蒸馏水是温度调节部分用水的最佳选择。
2. 井水	富含动植物赖以生存的矿物质 含有钙和铁等有研磨作用的矿物质，会加速部件的磨损 注意： 如果仅有井水可用，则必须对其进行软化， 从而减少矿物含量。
3. 城市用水	所含的氯会降低包括不锈钢在内的所有金属的性能 对大多数非金属来说水质过硬 通常富含动植物赖以生存的矿物质，会加速部件的磨损
4. 焊接水（水塔）	通常经过严格处理，可抑制细菌，更适合焊接和冷却塔流程 通常需要在处理过程中添加一些会降低金属、塑料和其他材料性能的腐蚀性化学物质 通常含有焊接和冷却塔流程中留下的大量金属和其他污染物，可能会对温度控制系统的部件产生影响
5. 去离子水	！小心！ 切勿在此系统中使用去离子水。去离子水会吸引金属中的自由电子，从而使离子水平趋于正常。此过程会使金属发生退化。

故障检修



警告： 仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。

这些程序只包含最常见的问题。如果无法利用本章信息解决故障，请联系当地诺信代表寻求帮助。

故障	可能的原因	纠正措施
1. 入口阀/出口阀泄水孔发生泄漏	填料夹头磨损	更换填料夹头。请参考 <i>维修</i> 章节中 <i>出口阀</i> 程序中的内容。
2. 胶料出口发生泄漏	球面座或填料夹头球面发生磨损	更换泵体和/或整个泵。请参考 <i>维修</i> 章节中 <i>出口阀</i> 程序中的内容。
3. 线性传动器无响应	接线连接处松动	请联系诺信代表。
	控制器出现切换错误	重置控制器的程序，检查加注/施胶例程。请参考控制器文档，以了解更多信息。
4. 计量缸未加注	泵球阀关闭	检查胶料供应系统。
	计量缸填料压盖磨损严重	必要时更换填料压盖。
	入口阀未打开	检查入口阀，必要时重新组装或更换。请参考 <i>维修</i> 章节中的 <i>入口阀</i> 和 <i>出口阀</i> 程序。
	控制器出现切换错误	重置控制器的程序，检查加注/施胶例程。
5. 开启入口/出口阀循环时，胶料未立即停止流动	入口阀和出口阀动作迟缓	更换合适的阀门。请参考 <i>维修</i> 章节中的 <i>入口阀</i> 和 <i>出口阀</i> 程序。
6. 温度控制不稳定	加热器夹头或RTD出现故障	检查加热器夹头和RTD。必要时更换零件。

维修

本章节仅包含车间维修程序。根据具体的安装配置，有时无需将S2K胶枪从系统中拆下，即可执行维修操作。



警告： 执行维修操作前，请确保已阅读并理解本章节所有内容。如有必要，请联系诺信代表，获取这些步骤的相关信息。请查看以下步骤：

- 仅允许合格人员执行如下任务。请按本文及各相关文件中的安全指导进行操作。
- 高压液体很有可能引起危险。切勿将身体的任何部位放置在高压系统中的施胶装置、泄胶装置或泄漏点的前面。高压液体喷射可能造成严重的人身伤害、中毒或者死亡。
- 在断开胶管之前请释放系统和胶料的压力。

请在维修前执行以下操作：

1. 切断并锁定S2K胶枪的电源。
2. 关闭温度控制单元中的水循环系统（如使用）。
3. 释放S2K胶枪的系统、胶料和液体压力。

消耗品

进行维修时，请将表7中列出的项目放在易于取用的地方。

表 7 消耗品

项目	P/N	运用
Never - Seez	900344	涂抹在适用零件的螺纹上。
螺纹锁固胶	900464	
管道/ 螺纹密封胶	900481	
TFE润滑脂	1031834	铝制胶枪： 润滑O形圈和各种适用零件。
合成润滑脂	1001849	ARW胶枪： 润滑O形圈和各种适用零件。

线性传动器装配件

请参见图7，并按照以下步骤更换线性传动器。

线性传动器装配件拆卸

1. 拆下将安装板(2)固定在线性传动器装配件(1)和外壳法兰(9)上的螺钉(3)。
2. 拆下将覆板(11)固定在线性传动器装配件(1)和外壳法兰(9)上的螺钉(12)和垫圈(13)。
3. 拆下将接近板(4)固定在线性传动器(1)和外壳法兰(9)上的螺钉(8)。
4. 将扳手放在轴平面(10)上。拆下将线性传动器装配件(1)固定在S2K胶枪上的螺钉(15)和垫圈(14)。
5. 拆下防转臂(18)上的螺钉(16)。松开固定螺钉(17)，然后从轴(20)上拆下防转臂。
6. 从轴(20)上取下马达缓冲器(19)。

线性传动器装配件安装

1. 将马达缓冲器(19)安装到轴(20)上。
2. 执行下列步骤：
 - a. 使用螺钉(16)将防转臂(18)安装到轴(20)上。用手拧紧螺钉。
 - b. 在固定螺钉(17)的螺纹上涂抹Loctite 242 (25)。将固定螺钉安装到防转臂(18)中。用手拧紧固定螺钉。
 - c. 将螺钉(16)拧至13.5 N•m (10英尺 - 磅)。将固定螺钉(20)拧至4 N•m (35英寸-磅)。
3. 执行下列步骤：
 - a. 在螺钉(15)的螺纹上涂抹Loctite 242。将线性传动器装配件(1)安装到轴(10)上。
 - b. 将扳手放在轴(10)的平面上。将垫圈(14)和螺钉(15)安装到线性传动器中。将螺钉拧紧至34 N•m (25 ft-lb)。
4. 使用螺钉(8)将接近板(4)安装到线性传动器(1)和外壳法兰(9)上。将螺钉拧紧至 10 ft-lb (13.5 N•m)。
5. 将覆板(11)安装到线性传动器(1)和外壳法兰(9)上。安装垫圈(13)和螺钉(12)。拧紧螺钉。

6. 将安装板(2)安装到线性传动器(1)和外壳法兰(9)上。安装螺钉(3)并将其拧至33.75 N•m (25英尺 - 磅)。

线性传动器更换

注意： 无需将线性传动器装配件(1)从S2K胶枪上拆下，即可更换线性传动器(21)。

1. 拆下防转臂(18)上的螺钉(16)。松开固定螺钉(17)，然后从轴(20)上拆下防转臂。
2. 从轴(20)上取下马达缓冲器(19)。
3. 拆下杆(22)上的螺母(24)和垫圈(23)。
4. 拆下法兰(26)上的杆(22)，然后拆除线性传动器(21)。
5. 如图所示，在杆(22)的螺纹上涂抹Loctite 242 (25)。将杆拧入法兰(26)。确保杆与法兰底部齐平。
6. 安装垫圈(23)和螺母。将十字螺母拧紧至90 in.-lb (10 N•m)。

接近传感器

请按照以下步骤更换并调节接近传感器。在此步骤中会用到回缩接近传感器。比较典型的步骤是更换再注和伸展接近传感器。

注意： 根据具体的安装配置，无需从系统中拆下S2K胶枪即可更换接近传感器。

1. 详见图7。断开电缆与接近传感器(7)之间的连接。
2. 拆下将覆板(11)固定在线性传动器装配件(1)和外壳法兰(9)上的螺钉(12)和止动垫圈(13)。
3. 旋松锁紧螺母(6)。从接近板上(4)拆下接近传感器(7)、锁紧螺母(6)和止动垫圈(5)。
4. 将锁紧螺母(6)和止动垫圈(5)安装到新的接近传感器(7)上。
5. 调节接近传感器。要了解调节程序，请参考 *调节回缩和伸展接近传感器* 或 *调节再注接近传感器* 部分。

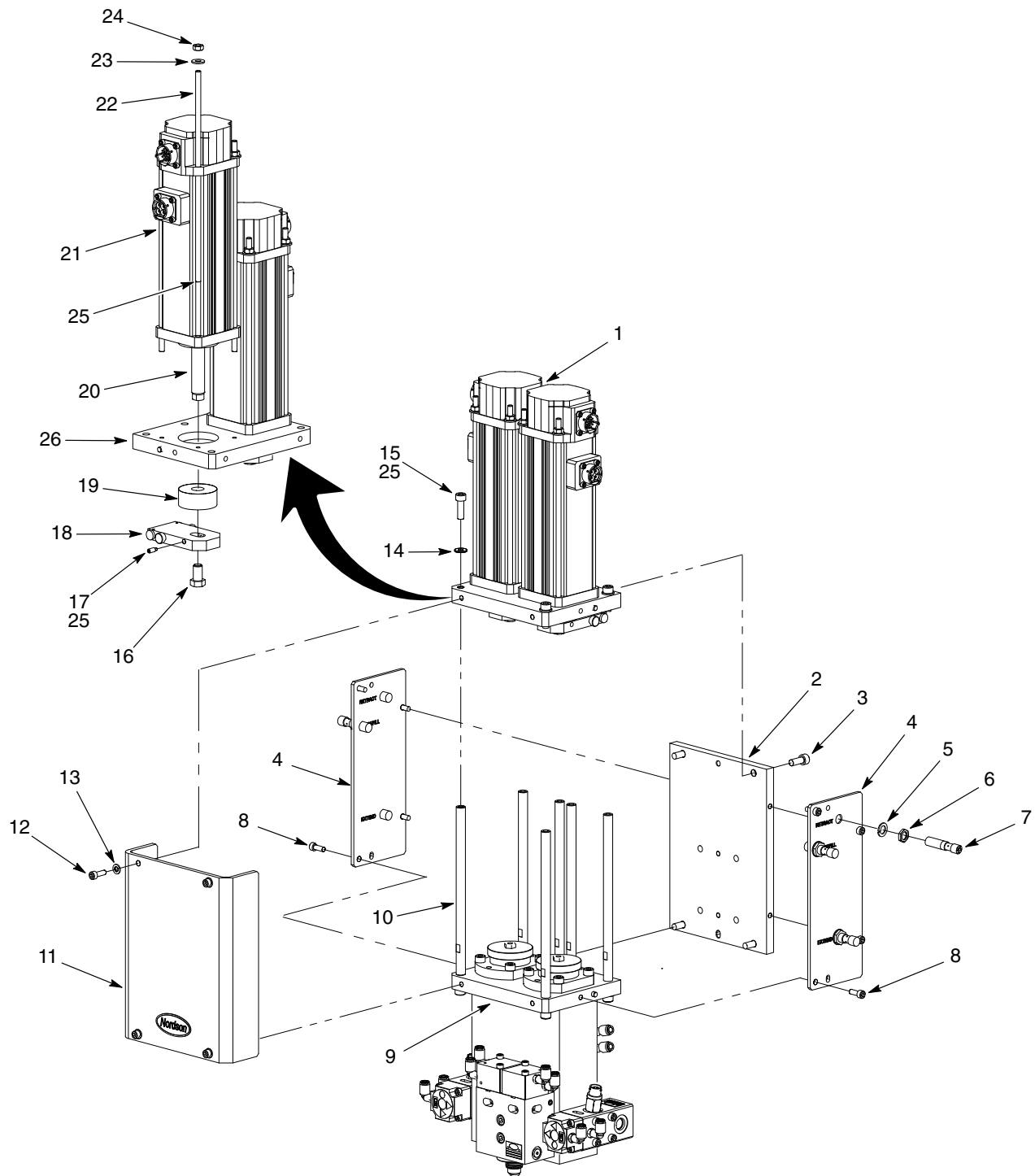


图 7 线性传动器装配件和接近传感器的维修

回缩和伸展接近传感器调节



小心： 为防止在执行第1步时损坏接近传感器，将其拧入接近板的圈数不要超过三圈。

1. 详见图8。回缩或伸展线性传动器，直到防转臂止动销位于传感器的正后方为止。
2. 将防转臂推向传感器，以消除所有间隙。
3. 执行下列步骤：
 - a. 顺时针转动传感器，直到其表面与止动销相接触。
 - b. 将传感器逆时针转动 $1-1\frac{1}{2}$ 圈。使用止动垫圈和锁紧螺母将传感器锁定到位。
 - c. 确保传感器表面与防转臂止动销之间的间隙为 10.16-15.24 mm (0.040-0.060英寸)。
4. 将电缆连接到接近传感器上。
5. 详见图7。使用垫圈(12)和螺钉(11)将覆板(13)安装到线性传动器(1)和外壳法兰(9)上。拧紧螺钉。

加注接近传感器调节



小心： 为防止在执行第1步时损坏接近传感器，将其拧入接近板的圈数不要超过三圈。

1. 详见图8。伸展柱塞组件，直到接近圆盘位于接近传感器的正后方为止。
2. 执行下列步骤：
 - a. 顺时针转动传感器，直到其表面与接近圆盘相接触为止。
 - b. 将传感器逆时针转动 $1-1\frac{1}{2}$ 圈。使用止动垫圈和锁紧螺母将传感器锁定到位。
 - c. 确保传感器表面与接近圆盘之间的间隙为 10.16-15.24 mm (0.040-0.060英寸)。
3. 将电缆连接到接近传感器(7)上。
4. 详见图7。使用垫圈(12)和螺钉(11)将覆板(13)安装到线性传动器(1)和外壳法兰(9)上。拧紧螺钉。

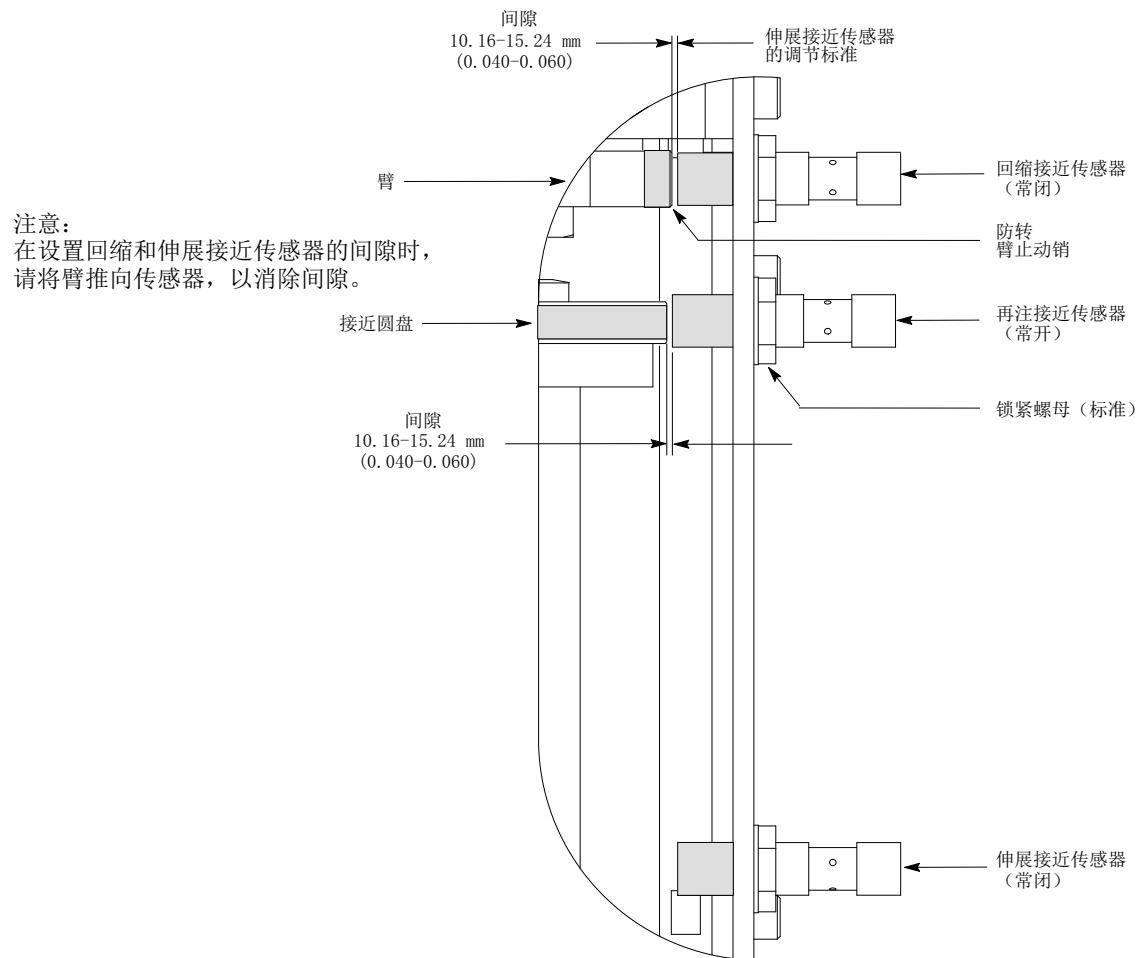


图 8 接近传感器的调节

液压部分



警告： 在维修液压部分之前，先对施胶系统进行减压。

按照以下步骤维修液压部分。

入口阀填料夹头更换

1. 详见图9。拆下将气缸帽(9)固定在阀体(4)上的螺钉(10)。从泵体上拆下弹簧(8)。
2. 使用小螺丝刀从泵体(4)上拆下填料夹头(7)。
3. 将新的填料夹头(7)安装到阀体(4)中。
4. 将弹簧(8)安装到填料夹头(7)上。
5. 使用螺钉(10)安装气缸帽(9)。将螺钉拧至8.5-9 N•m (75-80英寸-磅)。

出口阀填料夹头更换



小心： 为避免无意中更换填料夹头或将基胶与催化剂胶料混合，请勿同时更换两个填料夹头。更换填料夹头可能在接触侵蚀性施胶胶料时损坏密封件。

1. 对温度调节系统进行减压。
2. 详见图9。拆下将气缸帽(17)固定在阀体(13)上的螺钉(20)。拆卸气缸帽。
3. 将螺丝刀放入阀体(13)的插槽中，撬出填料夹头(14)。
4. 清洁所有部件。
5. 使用合适的润滑脂(16)润滑O形圈(15)。
6. 将新的填料夹头插入阀体(13)中。
7. 使用螺钉(20)安装气缸帽(17)。将螺钉拧紧至5.65 N•m (50 in.-lb)。
8. 对其余填料夹头(14)重复步骤2到7。

入口阀更换

注意： 根据具体的安装配置，无需从系统中拆下S2K胶枪即可维修入口阀。

1. 详见图9。从入口阀(4)上断开部件：
 - 从压力传感器(2)断开电缆
 - 从弯头接头(6)断开空气管路
 - 从输入端口(23)断开胶料管路
2. 拆下将入口阀(4)固定在S2K胶枪(1)上的螺钉(5)。
3. 拆下O形圈(21)，检查其是否损坏。如有必要，请更换O形圈。
4. 从旧的入口阀(4)中拆下这些零件，然后将其安装到新的入口阀中：
 - 压力传感器(2)：拧紧至5-5.6 N•m (45-50 in.-lb)
 - 弯头接头(6)
5. 使用螺钉(5)将入口阀(4)安装到S2K胶枪(1)上。将螺钉拧至13.5 N•m (10英尺-磅)。
6. 连接以下部件：
 - 将电缆连接到压力传感器(2)上
 - 将空气管路连接到弯头接头(6)上
 - 将胶料管路连接到输入端口(23)上
7. 如有必要，检查并重新校准控制器软件压力传感器设置。

出口阀更换

详见图9。此步骤仅适用于将出口阀安装在S2K胶枪(1)上的配置。如果将分歧座(11)安装在S2K胶枪上，请参考合适的出口阀随附手册，了解维修步骤。

1. 将空气管路与弯头接头(18、19)断开。
2. 拆下将出口阀(13)固定在S2K胶枪(1)上的螺钉(12)。
3. 取下O形圈(22)并将其丢弃。
4. 使用合适的润滑脂(16)润滑新的O形圈(22)，然后将其安装到外壳(1)中。
5. 使用螺钉(12)将新的出口阀(13)安装到外壳(1)中。将螺钉拧紧至33 N•m (24 ft-lb)。
6. 将空气管路连接到弯头接头(18、19)。

更换压力传感器

1. 详见图9。从压力传感器(2)断开电缆。
2. 从入口阀(4)上拆下压力传感器(2)。
3. 使用合适的润滑脂润滑新的压力传感器O形圈(3)。将压力传感器(2)安装到入口阀(4)中，并拧紧至 $5-5.6 \text{ N}\cdot\text{m}$ ($45-50 \text{ in.}\cdot\text{lb}$)。
4. 将电缆连接到压力传感器(2)上。
5. 如有必要，检查并重新校准控制器软件压力传感器设置。

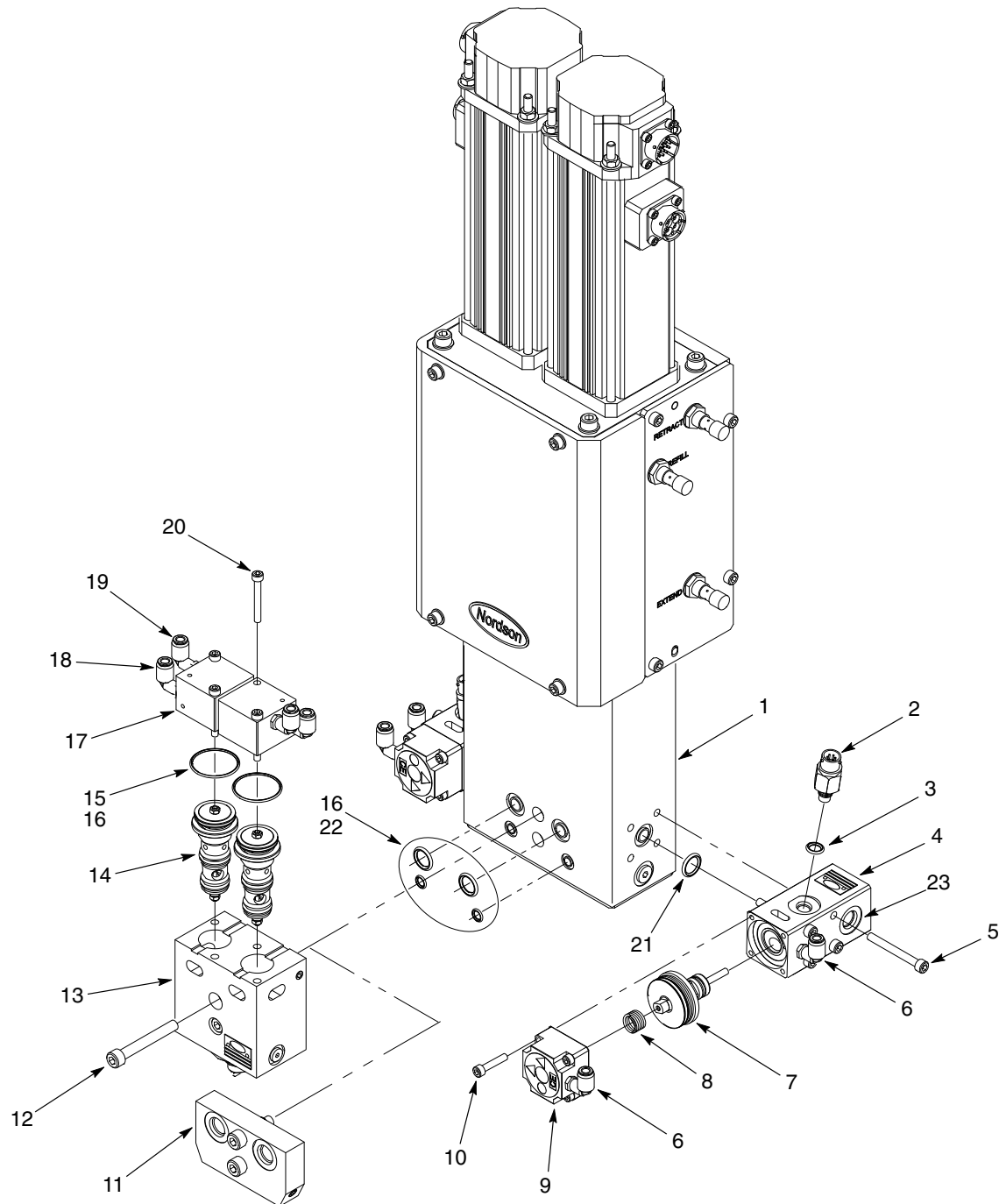


图 9 入口阀和出口阀的维修

填料压盖和柱塞组件拆卸

注意： 以下步骤需要用到手扳压机和3/16英寸活动扳手。

1. 要在不拆下气缸组件的情况下拆下压盖和柱塞组件，请清洁计量缸：
 - a. 锁定并释放S2K胶枪的系统、胶料和液体压力。
 - b. 从系统控制器中，执行仪表清洁程序。发生以下情况：
 - 由于供应泵被锁定以及胶料压力被释放，因此在清洁程序之后，仪表无法再注。
 - 线性传动器回缩，控制器显示“再注故障”。
2. 详见图10。拆下将覆板(2)固定在线性传动器装配件(1)和外壳法兰(5)上的螺钉(4)和垫圈(3)。
3. 仅ARW填料压盖： 必要时断开空气管。拆除填料压盖入口(15)和出口(16)端口接头。
4. 拆下将压盖组件(7)固定在外壳法兰(5)上的螺钉(8)。如果无法从外壳法兰上拆下压盖组件，请执行以下操作：
 - a. 将两个螺钉(8)插入到压盖组件的螺纹孔(6)中。
 - b. 交替拧紧螺钉，以便从外壳法兰上拆下压盖组件。
5. 从压盖组件(7)上拆下O形圈(10)。丢弃O形圈。
6. 使用手扳压机，从压盖组件(7)上拆下柱塞组件(9)。
7. 拆卸柱塞组件(9)：
 - a. 从柱塞(11)上拆下柱塞保险杠(10)。
 - b. 将活动扳手销插入到柱塞上的孔中。拆下将接近圆盘(12)固定在柱塞上的螺钉(13)。

8. 请使用兼容溶剂清洁零件。
9. 检查零件是否磨损和损坏。必要时更换零件。

注意： 无法重新组装S2K ARW不锈钢胶枪基胶侧的填料压盖。请参见 *零件* 部分，并订购新的基胶侧不锈钢ARW填料压盖。

安装填料压盖和柱塞组件

注意： 以下步骤需要用到手扳压机和3/16英寸活动扳手。

1. 详见图10。使用TFE润滑脂(14)润滑压盖组件O形圈(10)和压盖组件(9)的内径。
2. 组装柱塞组件(9)：
 - a. 将接近圆盘(12)安装到柱塞(11)中。
 - b. 将螺钉(13)拧入柱塞中。将活动扳手销插入到柱塞上的孔中，将螺钉拧紧到13.5 N•m (10 ft-lb)。
 - c. 将柱塞保险杠(10)安装到柱塞中。确保柱塞保险杠与接近圆盘相接触。
 - d. 在柱塞的轴上涂抹合适的润滑脂(14)。
3. 使用手扳压机，将柱塞组件(9)插入到压盖组件(7)中。
4. 使用螺钉(8)将压盖组件(7)安装到外壳法兰(5)上。将十字螺钉拧紧至13.5 N•m (25 ft-lb)。
5. 仅ARW填料压盖： 必要时连接空气管。安装填料压盖入口(15)和出口(16)端口接头。
6. 使用止动垫圈(3)和螺钉(4)将覆板(2)安装到线性传动器装配件(1)和外壳法兰(5)上。拧紧螺钉。

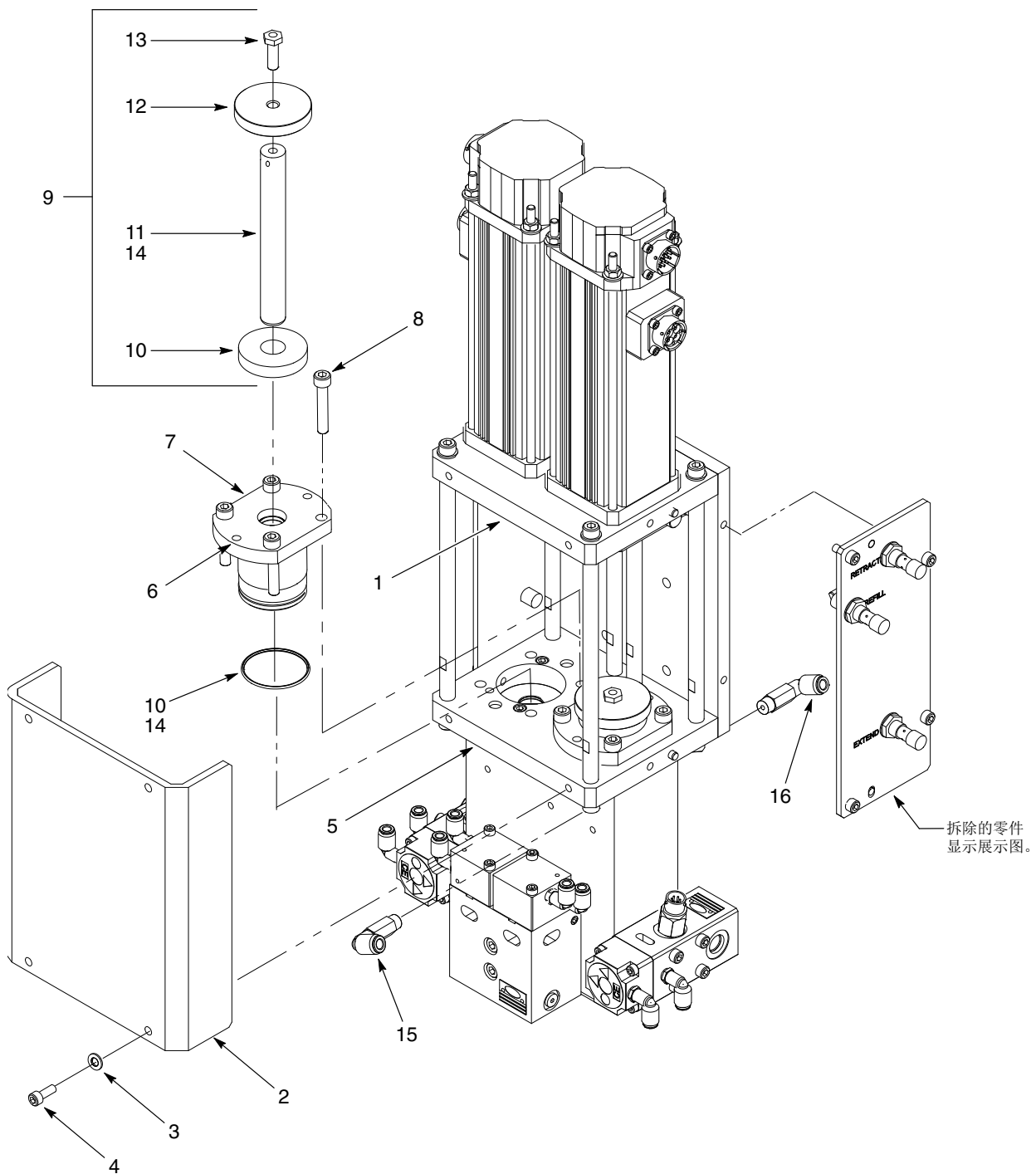


图 10 柱塞和压盖组件的维修

填料压盖重组

注意：

- 无法重新组装S2K ARW不锈钢胶枪基胶侧的填料压盖。请参见 零件部分，并订购新的基胶侧不锈钢ARW填料压盖。
 - 在此过程中，需使用液压或手扳压机来拆除填料压盖的内部零件。
1. 详见图11。将填料压盖外壳(2)放在固定装置(4)上。
- 注意：** 在拆除内部零件的过程中，固定器槽会破坏O型环(5)。
2. 将拆除的心轴(1)插入到填料压盖外壳中。使用压机推出内部零件(3)。
 3. 使用相容溶剂对填料压盖外壳进行彻底清洁，去除所有密封材料和O型环碎片。
 4. 使用合适的润滑脂(9)涂抹填料压盖外壳的孔(8)。
 5. 使刮油环(7)的尖锐边缘朝下，将其插入到填料压盖(2)中。
 6. 使用插入工具(6)和手扳压机，将新的内部零件插入到填料压盖外壳(2)中。如图所示，确保黄铜密封固定器或支撑垫圈(10)略微低于填料压盖外壳或与之齐平。

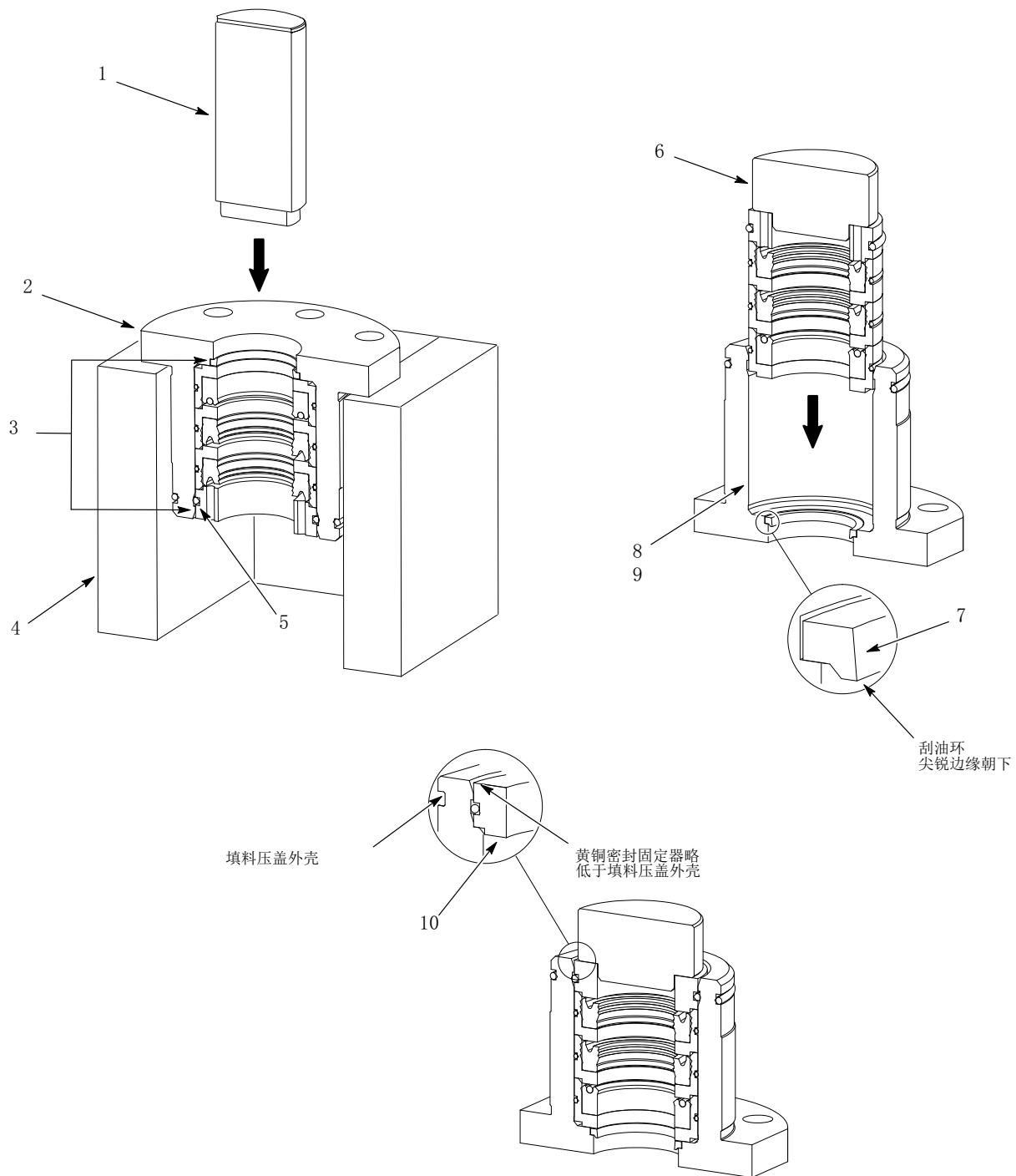


图 11 更换填料压盖的内部零件

调温器换

1. 详见图12。拆下将盖板(2)固定在外壳(12)上的螺钉(1)。
2. 松开连接器(10)上的螺钉(11)并拆下调温器导线。
3. 拆下将调温器(9)固定在外壳(12)上的螺钉(7)和止动垫圈(8)。
4. 在新的调温器(9)上涂抹散热油(13)。使用止动垫圈(8)和螺钉(7)安装调温器。拧紧螺钉。
5. 将新的套圈压接到每根导线上。
6. 将调温器导线插入到连接器(10)中，然后拧紧螺钉(11)。如有必要，请参见图12中的接线图。
7. 使用螺钉(1)将盖板(2)安装到外壳(12)上。拧紧螺钉。

加热器夹头更换

1. 详见图12。拆下将盖板(2)固定在外壳(12)上的螺钉(1)。
2. 从压接处切断适用的加热器导线。
3. 小心翼翼地在外壳(12)上取下加热器夹头(3)。
4. 在新的加热器夹头(3)上涂抹散热油(13)。将加热器夹头安装到外壳(12)中。
5. 剥去所有切断导线的绝缘层。将新的连接器压接到每根导线上。如有必要，请参见图12中的接线图。
6. 使用螺钉(1)将盖板(2)安装到外壳(12)上，然后拧紧螺钉。

RTD更换

1. 详见图12。拆下将盖板(2)固定在外壳(12)上的螺钉(1)。
2. 松开连接器(6)上的螺钉(5)并拆下RTD导线。
3. 小心翼翼地在外壳(12)上取下RTD(4)。
4. 在RTD(4)上涂抹散热油(13)。将RTD安装到外壳中。
5. 将新的套圈压接到每根导线上。
6. 将RTD导线插入连接器(6)。拧紧螺钉(5)。
7. 使用螺钉(1)将盖板(2)安装到外壳(12)上。拧紧螺钉。

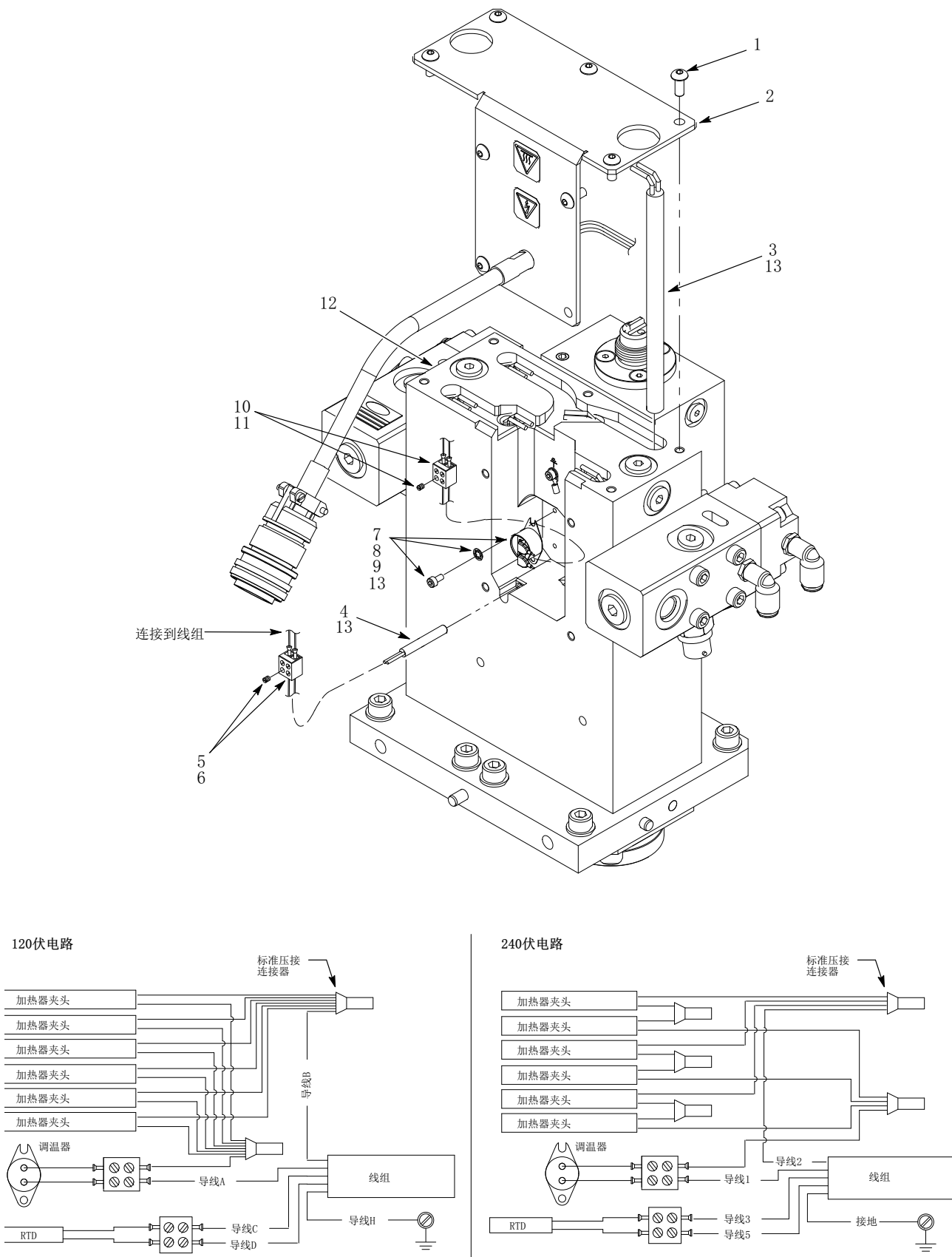


图 12 加热器和RTD的维修

零件

要订购零件，请与诺信公司客户服务中心或您当地的诺信公司代表联系。

△ 这些零件随具体应用而定。

▲ 这些零件随喷枪和分歧座提供。

标准S2K胶枪

请参见图13和图14，以及下方零件表。

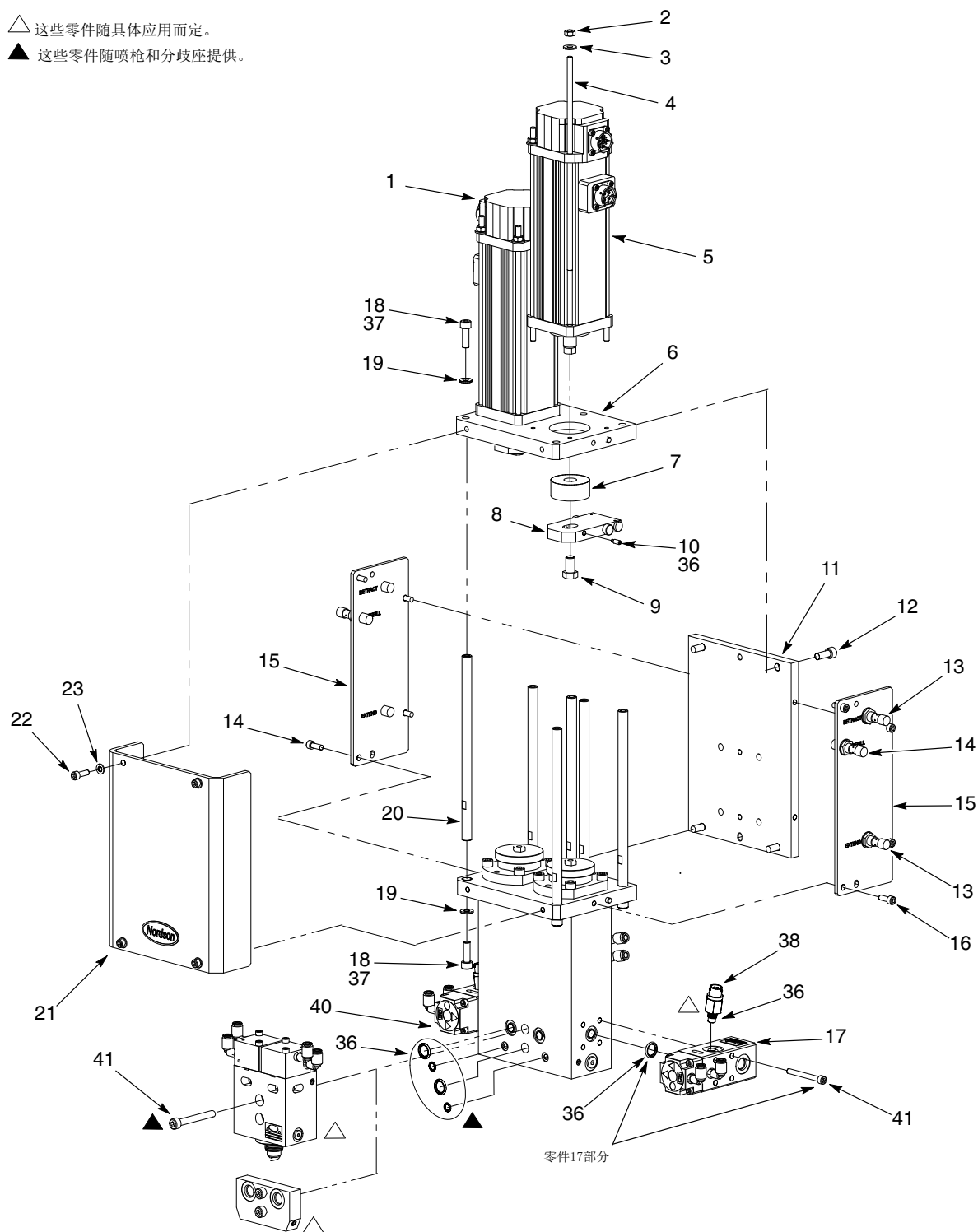


图 13 标准S2K胶枪零件

项目	P/N	P/N	说明	数量	注释
—	1084785		Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35	1	
—		1086692	Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35, ARW, CE	1	
1	1074123	1074123	• Actuator assembly, linear, dual, 5.9 stroke, 30	1	
2	-----	-----	•• Nut	8	
3	-----	-----	•• Washer	8	
4	-----	-----	•• Rod	8	
5	1068175	1068175	•• Actuator, linear, 5.9 stroke, 30	2	A, B
6	1071054	1071054	•• Flange, motor, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
7	1070467	1070467	• Bumper, motor, Pro-Meter S, 30	2	
8	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate, Pro-Meter S, 30	2	
9	1070468	1070468	• Screw, stop, motor, 7/16–20, Pro-Meter S, 30	2	
10	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10 mm	4	
11	1071055	1071055	• Plate, mounting, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
12	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
13	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	4	B
14	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	2	B
15	1600422	1600422	• Plate, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
16	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	2	
17	1089569	1089569	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW	2/1	C
18	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	12	
19	983051	983051	• Washer, flat. 344 x 0.688 x 0.065	12	
20	1070491	1070491	• Shaft, 12 mm OD x 234 mm, M8, Pro-Meter S,30	6	
21	1071056	1071056	• Shroud, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
22	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
23	983410	983410	• Washer, flat, narrow, M6	4	
					续...

标准S2K胶枪 (续)

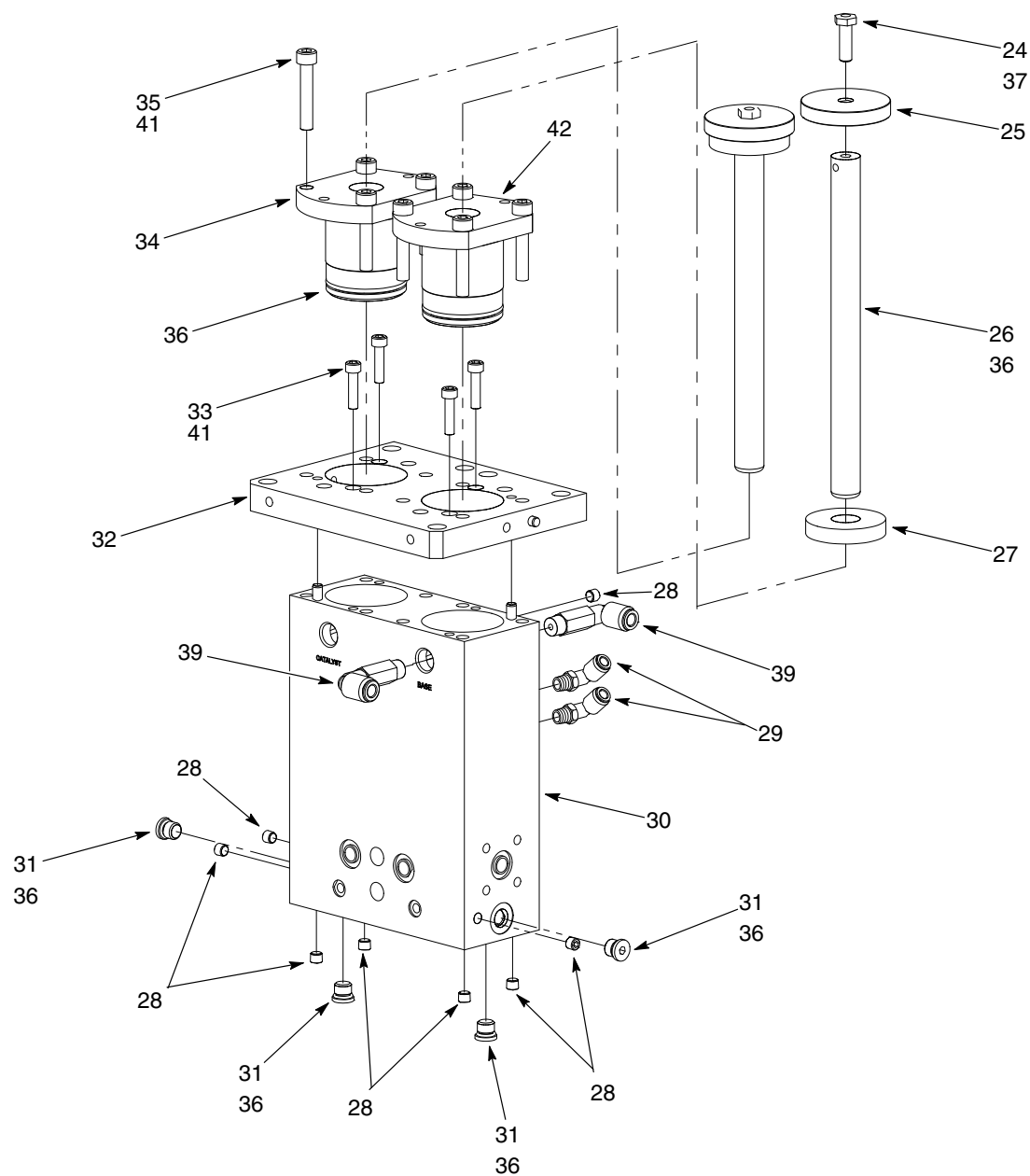


图 14 标准S2K胶枪零件 (续)

项目	P/N	P/N	说明	数量	注释
—	1084785		Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35	1	
—		1086692	Dispenser, assembly, T/C Pro-Meter S2K35, ARW, CE	1	
24	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8, Pro-Meter S	2	
25	1070465	1070465	• Disc, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
26	-----	-----	• Plunger, SDS, 0.75 Diameter	2	B, D
27	1070466	1070466	• Bumper, plunger, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2	
28	973466		• Plug, pipe, flush, 1/16 w/sealant	8	
		702157	• Plug, pipe, flush, 1/16 stainless steel	8	
29	972119	972119	• Elbow, male, 1/4 tube x 1/8 NPT	2	
	1084788		• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, CE	1	
30		1086706	• Housing, plunger, dual, 0.75 diameter, Pro-Meter S2K, T/C, ARW	1	
31	973543		• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20	4	
		1060381	• Plug, O-ring, straight thread, 7/16-20, stainless steel	4	
32	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
33	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
34	-----	-----	• Gland assembly, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2/1	B, C, E
35	-----	-----	• Screw, socket, M8 x 45	8	
36	1031834		• Lubricant, TFE grease, 5lb, 1 gal	AR	
		1001849	• Grease Mobil Synthetic, SHC 100, 12.5 oz	AR	
37	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
38	-----	-----	• Transducer, pressure	2	F
39		972889	• Elbow, male, 1/4 T x 1/8 NPT	2	
40		1105010	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW stainless steel	1	
41	900344	900344	• Never Seeze, 8-oz can	AR	
42	-----	-----	• Gland assembly, ARW base, 0.75 diameter, low viscosity material, Pro-Meter S	1	B, E, G

注意 A: 该零件随项目1提供, 也可单独订购。
 B: 请将这些零件放在易于获取的地方, 以减少停机时间。
 C: 胶枪1084785使用两个。胶枪1086692使用一个。
 D: 此零件随柱塞杆套件1080987提供。
 E: 此零件随以下填料压盖外壳套件提供:
 项目34的套件1080997; 标准胶枪; ARW胶枪催化剂侧
 项目42的套件1606456; ARW基胶侧
 F: 压力传感器随具体应用而定:
 1000 psi: 订购1084753
 3000 psi: 订购1084725
 5000 psi: 订购346088 (在先前的系统上使用; 不再推荐)
 G: 为使用高粘性胶料, 请订购填料夹头套件1102032。
 AR: As Required: 按需要

120/240伏加热式S2K胶枪

详见图15和16。请参考以下零件表。

△这些零件随具体应用而定。

▲ 这些零件随喷枪和分歧座提供。

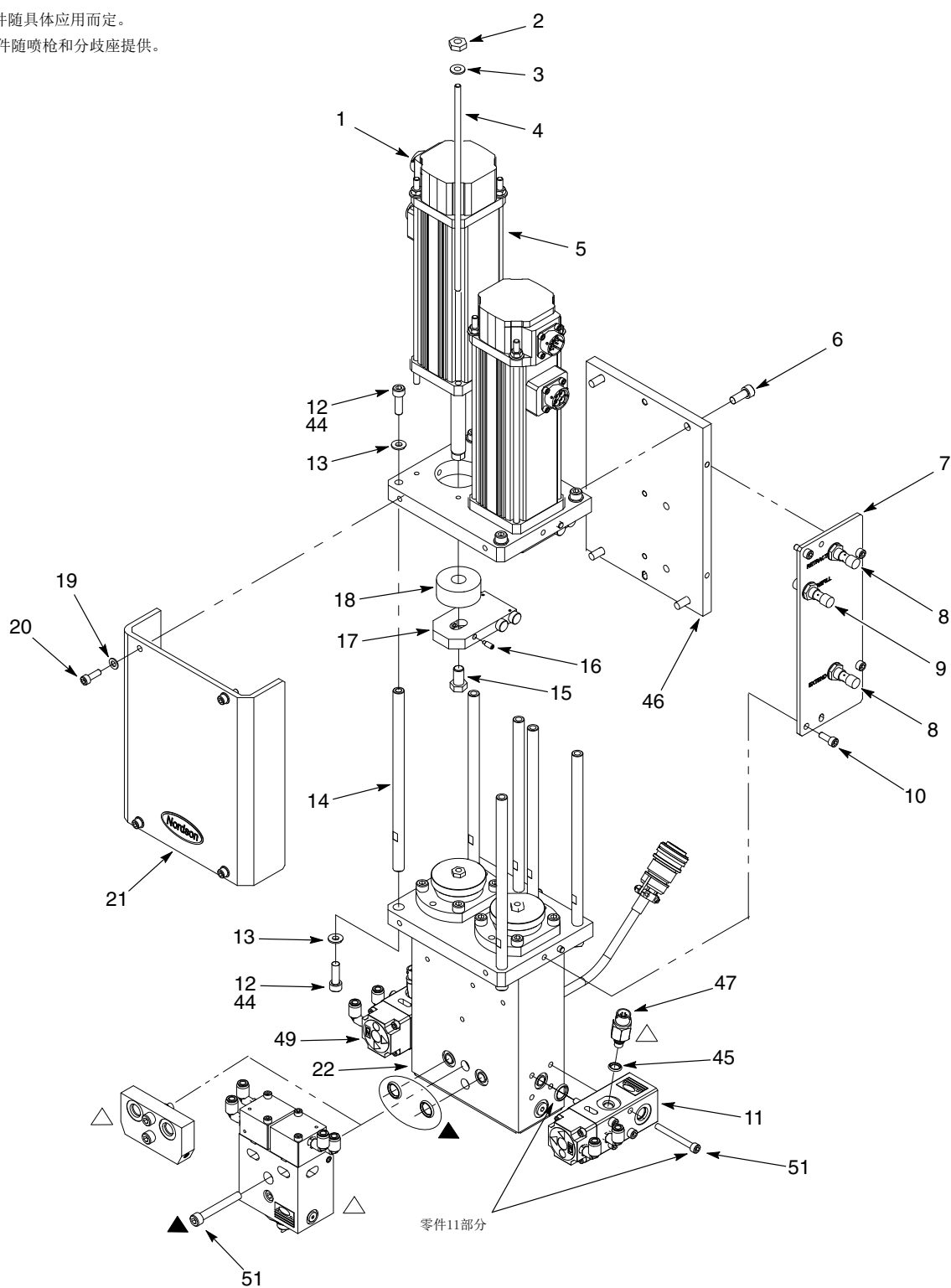


图 15 120/240伏加热式S2K胶枪零件

项目	P/N	P/N	P/N	P/N	说明	数量	注释
—	1084538				Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V	1	
—		1086693			Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V, ARW, CE	1	
—			1084539		Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V	1	
—				1086694	Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V, ARW, CE	1	
1	1074123	1074123	1074123	1074123	• Actuator assembly, linear, dual, 5.9 stroke, 30	1	
2	-----	-----	-----	-----	• Nut	8	
3	-----	-----	-----	-----	• Washer	8	
4	-----	-----	-----	-----	• Rod	8	
5	1068175	1068175	1068175	1068175	• Actuator, linear, 5.9 stroke, 30	2	A, B
6	982006	982006	982006	982006	• Screw, socket, M8 x 20	4	
7	1600422	1600422	1600422	1600422	• Plate, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
8	1074051	1074051	1074051	1074051	• Sensor, proximity, PNP, N.C., M12	4	B
9	346188	346188	346188	346188	• Sensor, proximity, PNP, N.O., M12	2	B
10	982176	982176	982176	982176	• Screw, socket, M6 x 16	8	
11	1089569	1089569	1089569	1089569	• Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S, UHMW	1/2	C
12	982395	982395	982395	982395	• Screw, socket, M8 x 1.25 x 25	12	
13	983051	983051	983051	983051	• Washer, flat 0.344 x 0.688 x 0.065	12	
14	1070491	1070491	1070491	1070491	• Shaft, 12 mm OD x 234 mm, M8, Pro-Meter S, 30	6	
15	1070468	1070468	1070468	1070468	• Screw, stop, motor, 7/16–20, Pro-Meter S, 30	2	
16	1074040	1074040	1074040	1074040	• Screw, set, M5 x 10 mm	4	
17	1070757	1070757	1070757	1070757	• Arm assembly, anti-rotate, Pro-Meter S, 30	2	
18	1070467	1070467	1070467	1070467	• Bumper, motor, Pro-Meter S, 30	2	
19	983410	983410	983410	983410	• Washer, flat, narrow, M6	4	
20	982264	982264	982264	982264	• Screw, socket, cap, M6 x 1 x 18 mm	4	
21	1071056	1071056	1071056	1071056	• Shroud, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
22	1084541	1084541	1084541	1084541	• Housing, plunger, dual Pro-Meter S2K35	1	
23	1058878	1058878	1058878	1058878	• Screw, socket, M8 x 45	8	
24	-----	-----	-----	-----	• Gland assembly, tri-lip, 0.75 diameter, Pro-Meter S	1/2	C, E
25	1070117	1070117	1070117	1070117	• Screw, stop, plunger, M8, Pro-Meter S	2	
26	1070465	1070465	1070465	1070465	• Disc, proximity, Pro-Meter S, 30	2	
27	1070463	1070463	1070463	1070463	• Plunger, SDS, 0.75 diameter	2	D
28	1070466	1070466	1070466	1070466	• Bumper, plunger, 0.75 diameter, Pro-Meter S	2	
续...							

120/240伏加热式S2K胶枪 (续)

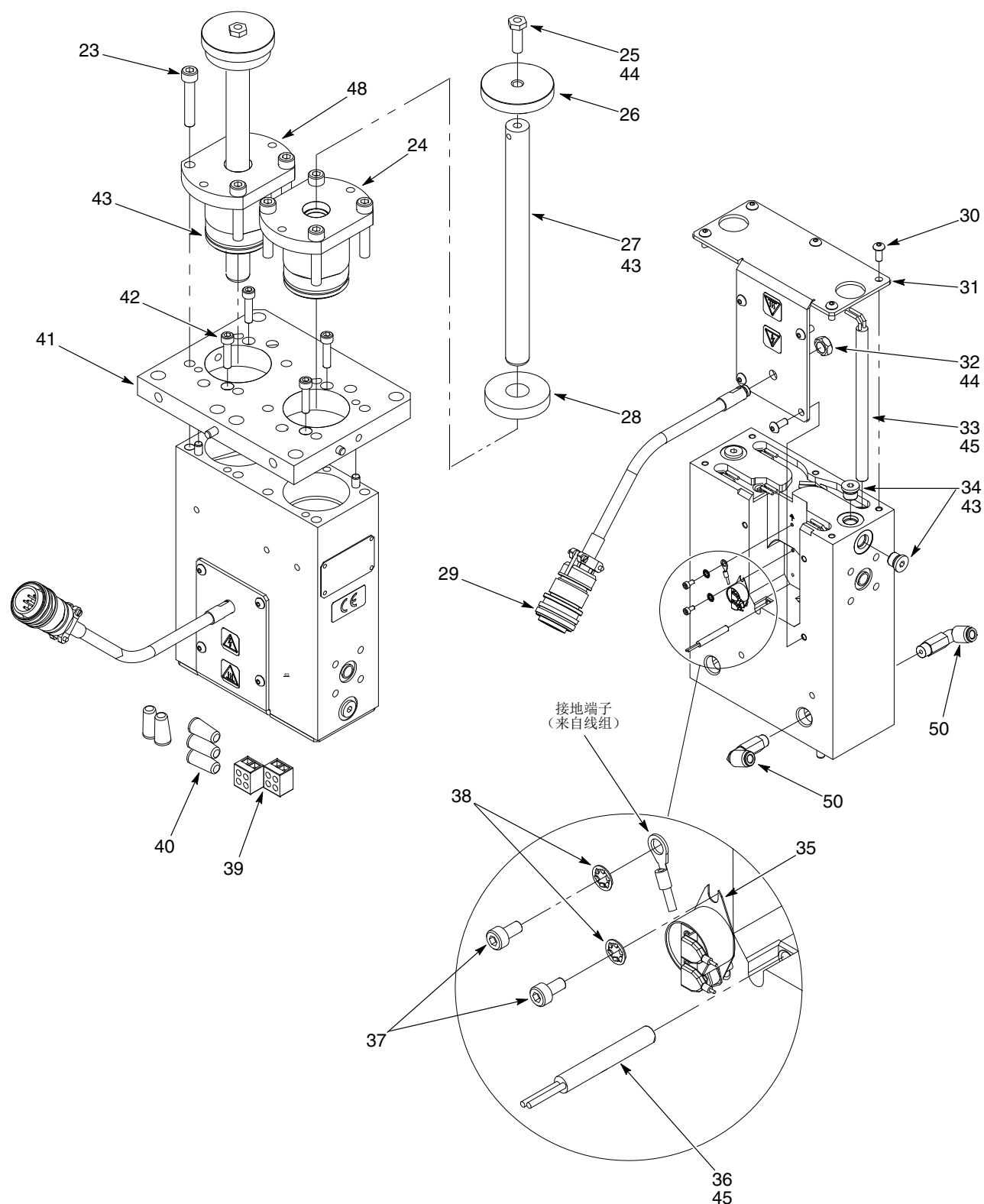


图 16 120/240伏加热式S2K胶枪零件 (续)

项目	P/N	P/N	P/N	P/N	说明	数量	注释
—	1084538				Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V	1	
—		1086693			Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 120V, ARW, CE	1	
—			1084539		Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V	1	
—				1086694	Dispenser, assembly, Pro-Meter S2K35, 240V, ARW, CE	1	
29	1083747	1083747			• Cord set, armored w/ms plug, keyed	1	
			1060683	1060683	• Cord set, 240 V	1	
30	982636	982636	982636	982636	• Screw, button, socket, M5 x 12	9	
31	1077688	1077688	1077688	1077688	• Cover, heater, Pro-Meter S2K35	1	
32	984155	984155	984155	984155	• Nut, panel mounting	1	
33	1078538	1078538	1078538	1078538	• Heater cartridge, 0.38 x 5.75, 120v, 150w	6	B
34	973543		973543		• Plug, O-ring, 7/16–20	4	
		1060381		1060381	• Plug, O-ring, 7/16–20, stainless steel	4	
35	1078561	1078561	1078561	1078561	• Thermostat, open on rise, 190 degrees, 10 a	1	B
36	186199	186199	186199	186199	• Sensor, nickel, temperature, gun	1	B
37	308586	308586	308586	308586	• Screw, socket, M3 x 6	3	
38	983520	983520	983520	983520	• Washer, lock, M3	3	
39	939586	939586	939586	939586	• Connector, plastic, 2-station	2	
40	939516	939516			• Connector, crimp, wire, 18–10	2	
			939515	939515	• Connector, crimp, wire, 22–14	5	
41	1071053	1071053	1071053	1071053	• Flange, housing, plunger, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
42	982031	982031	982031	982031	• Screw, socket, M6 x 25	4	
43	1031834		1031834		• Lubricant, TFE grease, 5 lb, 1 gallon	AR	
		1001849		1001849	• Grease Mobil Synthetic, SHC 100, 12.5 oz	AR	
44	900464	900464	900464	900464	• Adhesive, Loctite 242, blue, removable, 50 ml	AR	
45	900298	900298	900298	900298	• Compound, heat sink, 5 oz tube, 11281	AR	
46	1071055	1071055	1071055	1071055	• Plate, mounting, dual, Pro-Meter S2K, 30	1	
47	-----	-----	-----	-----	• Pressure transducer	1	F
48	-----	-----	-----	-----	• Gland, packing 0.75 diameter, ARW	1	C, E
49	-----	1105010	-----	1105010	• Valve, inlet, UHMW, stainless steel	1	
50	-----	972889	-----	972889	• Elbow, male, 1/4 T x 1/8 NPT	2	F
51	900344	900344	900344	900344	• Never Seeze, 8-oz can	AR	

注意 A: 该零件随项目1提供, 也可单独订购。
 B: 请将这些零件放在易于获取的地方, 以减少停机时间。
 C: 胶枪1084538和1084539使用两个。胶枪1086693和1086694使用一个。
 D: 此零件随柱塞杆套件1080987提供。
 E: 此零件随以下填料压盖外壳套件提供:
 项目24的套件1080997; 标准胶枪; ARW胶枪催化剂侧
 项目42的套件1606456; ARW基胶侧
 F: 压力传感器随具体应用而定:
 1000 psi: 订购1084753
 3000 psi: 订购1084725
 5000 psi: 订购346088 (在先前的系统上使用; 不再推荐)

AR: As Required: 按需要

套件和部件

以下套件和部件可用于胶枪。

填料压盖

P/N	说明	铝制S2k系列		不锈钢S2k系列	
		基胶侧	催化剂侧	基胶侧	催化剂侧
1080997	Kit, Plunger rod packing gland complete, 15 cc & 35 cc meter	●	●	—	●
1080998	Kit, Plunger rod packing gland Internal components only, 15 cc and 35 cc meter	●	●	—	●
1606456	Kit, packing complete, Pro-Meter S, 30, ARW	—	—	●	—
1102032	Kit, packing complete, Pro-Meter S, ARW, 0.75 diameter, high viscosity materials				

入口阀和密封夹头

P/N	说明	铝制胶枪		不锈钢胶枪	
1089569	Valve, inlet, Auto-Flo, Pro-Meter S	●	●	—	●
1099071	• Kit, cartridge, grease/seal, Auto-Flo	●	●	—	●
1105010	Valve, inlet, Auto-Flo II, Pro-Meter S	—	—	●	—
1601787	• Kit, cartridge, grease/seal, Auto-Flo II, sstl	—	—	●	—

柱塞杆

注意： 该套件用于铝制和不锈钢S2K系列计量器。

P/N	说明
1080987	Kit, Plunger rod, 35cc meter, 0.750-inch plunger

Pro-Meter S2K J型块模块

注意： 该模块用于铝制和不锈钢S2K系列计量器。

P/N	说明
1086903	Module, J-Block, Pro-Meter S2K

随具体应用而定的部件

以下项目随具体应用而定。

远程喷枪安装适配器块

P/N	说明
1078618	Kit, aluminum meter adapter block
1086721	Kit, stainless meter adapter block

传感器

P/N	说明
346088	Transducer, 5000 psi (used on earlier systems; no longer recommended)
1084752	Transducer, 3000 psi
1084753	Transducer, 1000 psi

双组分施胶喷枪和填料夹头

铝制胶枪	
P/N	说明
329935	Gun, standalone, aluminum
1074179	Gun, manifold mount aluminum
329945	Kit, 7/8-14 nozzle connector (use with standard shrouds and mixer tubes)
1078396	Kit, cartridge, aluminum gun, red
1078397	Kit, cartridge, aluminum gun, blue
不锈钢胶枪	
P/N	说明
329938	Gun, standalone, stainless steel
1086720	Gun, manifold mount, stainless steel
329945	Kit, 7/8-14 nozzle connector (use with standard shrouds and mixer tubes)
1078398	Kit, cartridge, carbide, stainless steel

ARW回路

P/N	说明
1007144	J-Box, flowmeter, S2K, stainless steel ARW packing
306245	Container, pail dump, ARW, 5-gallon

工具

P/N	说明
1080991	Removal Arbor, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1070474	Insertion tool, packing gland internal parts, 0.75-inch plunger
1074034	Spanner wrench, 3/16-inch pin, 0.75-inch to 2-inch

注意：

[illegible]

