

Encoreインラインパウダーフィードポンプ



警告: 次の作業は、有資格者のみが実行してください。本書およびその他すべての関連文書に記載されている安全指示に従ってください。

説明

Encoreインラインパウダーポンプは、パウダーフィードセンターでコンテナからパウダーを引き出し、パウダー流れを噴霧化し、パウダースプレーガンに送るために使用されます。ポンプはランスアッセンブリに取り付けられており、11mm (768176) または 1/2インチ (768178) のNordson帯電防止パウダーフィードホースと併用できます。

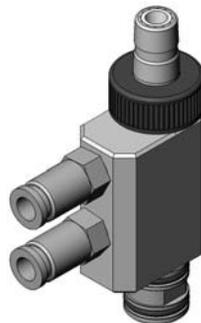


図1 Encoreインラインパウダーフィードポンプ

ポンプの取り外し



警告: 以下の作業を行う前に、ランスアッセンブリの不要な動きを防ぐため、フィードセンターコントロールをMANUALモードにしてください。この警告に従わないと、傷害が発生する恐れがあります。

1. スプレーガンを停止し、フィードセンターを手動モードにし、ランスアッセンブリをパウダー容器から持ち上げます。
2. ランスアッセンブリとインラインポンプをブローオフします。
3. 図2を参照。使用している場合は、ホース・マニホールド (2) のクランプを外します。
4. ホース・マニホールドを取り外すか、ポンプからホースを外し、リテーナロッド (9) を取り外します。
5. ポンプ流量 (6) と噴霧エアからエアチューブ配管を外します。(5) フィッティング。
6. ポンプ (3) を軽くねじってマニホールドブロック (8) から引き抜きます。

ポンプの設置

注記: 最良の結果を得るには、パウダーフィードホース (1) の長さを10.7メートル (35フィート) 以下とし、その長さにわたって垂直に上昇する高さを3.7メートル (12フィート) 以下とします。

1. 図2を参照。ポンプ (3) をポンプ本体がブロックの底に当たるまでマニホールドブロック (8) に押し込みます。
2. 流量および噴霧エアチューブ配管を流量 (6) および噴霧エア (5) フィッティングに接続します。

3. ホース・マニホールド (2) をポンプベンチュリスロット (4) に取り付けるか、リテーナロッド (9) を取り付けてから、ホースをポンプに接続します。
4. 使用している場合は、ホース・マニホールドを所定の位置に固定します

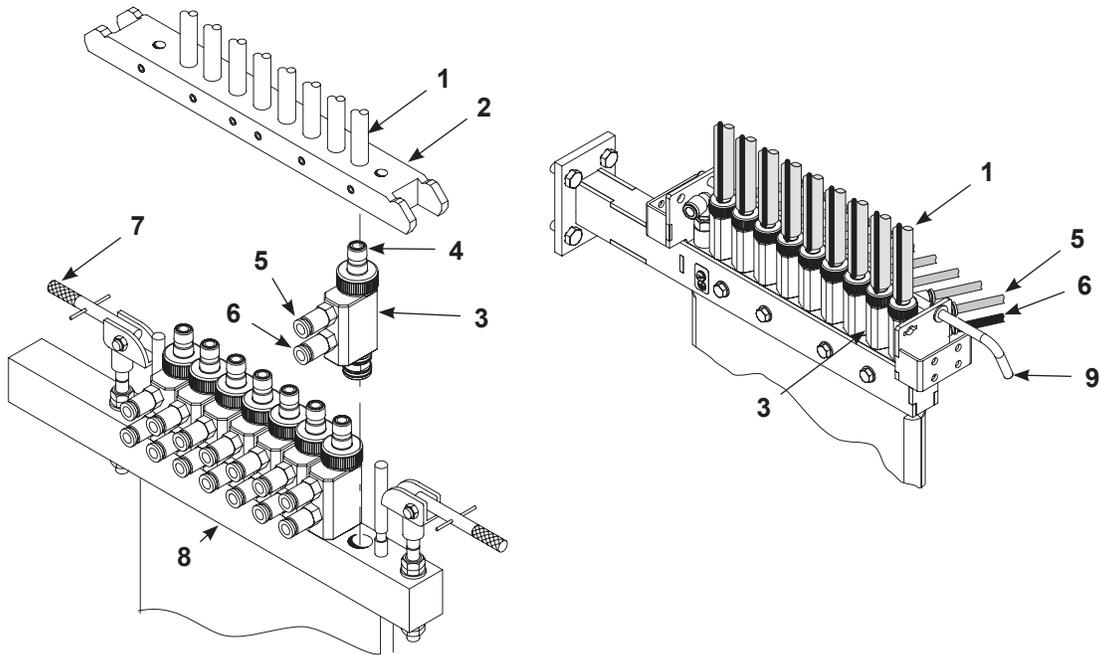


図2 ランスアセンブリのインラインポンプの取り外しと取り付け - ホースマニホールドバージョンを表示

- | | | |
|-----------------|----------------|---------------|
| 1. パウダーホース | 4. ベンチュリ型スロット | 7. クランプハンドル |
| 2. ホース・マニホールド | 5. 噴霧エアフィッティング | 8. マニホールドブロック |
| 3. インラインパウダーポンプ | 6. 流量エアフィッティング | 9. 保持ロッド |

操作



警告: スプレーエリアにある導電性機器はすべて確実にアースに接地してください。接地されていない、あるいは接地が不十分な機器は、帯電して激しいショックを引き起こしたり、火災や爆発を引き起こすほどの高温の火花を発生させたりする可能性があります。

操作エア圧力は、パウダーフィードホースの種類とサイズ、スプレーガンの種類、パウダーの種類、コンベヤーの速度、希望する膜厚などのシステム変数によって決まります。

以下のエアフローは平均的な開始点です。エアフローを調節して、望ましいパウダー供給量と密度を実現します。

噴霧化エア: 1.7 m³/hr (1.0 cfm)

流量エア: 2.5 m³/hr (1.5 cfm)

メンテナンス



注意: パウダーフィードホースは必ずポンプ側からブローアウトします。ブースの排気ファンが動作していることを確認してください。



注意: 衝撃で溶けたパウダーを鋭利な工具や硬い工具でポンプ部品から削り取らないでください。パウダー接触面の傷にパウダーが蓄積し、衝撃による融着やポンプの詰まりが生じる原因となります。

毎日 色の変更またはシステムのシャットダウンのいずれかを実行する際は、ポンプをパージしてください。詳細に関してはパウダーフィードセンターのマニュアルを参照してください。

定期的 定期的にポンプを分解し、以下のガイドラインに従って部品を清掃してください：

低圧の圧縮エアと糸くずの出ない布を使用してください。すべての部品を検査し、摩耗または損傷しているものがあれば交換します。推奨洗浄手順に記載されているように、超音波洗浄機とエマルジョン洗浄液で部品を洗浄します。

推奨洗浄手順

Nordson Corporationでは、パウダーポンプの洗浄に超音波洗浄機とOakiter BetaSolvエマルジョン洗浄液の使用を推奨しています。

1. 超音波クリーナーを室温のBetaSolvまたは同等のエマルジョン洗浄剤で満たします。洗浄剤は加熱しないでください。
2. ポンプを分解し、Oリングとチェックバルブを取り外します。ポンプ部品をブローオフします。

注記: Oリングが洗浄剤に触れないようにしてください。チェックバルブを溶液に浸したままにしないでください。

3. ポンプ部品を超音波クリーナーの中に入れ、すべての部品が洗浄されて融着がなくなるまでクリーナーを稼働させます。

注記: 清浄水ですべての部品をすすぎ、乾燥させてからポンプを組み立てます。Oリングを点検し、損傷しているものがあれば交換します。

インジェクターの先端は清潔で、損傷がないようにする必要があります。インジェクターは、エアフローをベンチュリ型スロートの中心に直接導きます。インジェクターに障害物や損傷があると、中心からずれた気流が発生し、スロート内のパターンが不均一になり、使用寿命が短くなります。

ポンプの修理



警告: スプレーガンの電源を切り、システムを手動モードにしてから、ポンプをランスアッセンブリから取り外します。この警告に従わないと、傷害が発生する恐れがあります。

ポンプをランスアッセンブリから取り外します。ページ1 のポンプの取り外し手順を参照してください。

ベンチュリ型スロートの交換

1. 図3を参照。ナット (1) を緩めて取り外します。
2. スロートホルダーとスロート (2、4) をポンプ本体 (5) から軽くひねりながら引き出します。ホルダーとホルダーに取り付けられている2つの導電性シリコンOリング (3) に摩耗や損傷がないか点検してください。磨耗または破損しているパーツがあれば交換します。
3. 新しいスロートをスロートホルダーに取り付け、スロートホルダーを軽くねじりながら本体に押し込みます。
4. ナットをスロートホルダーに取付けて、本体にねじ込みます。ナットを手で締めます。

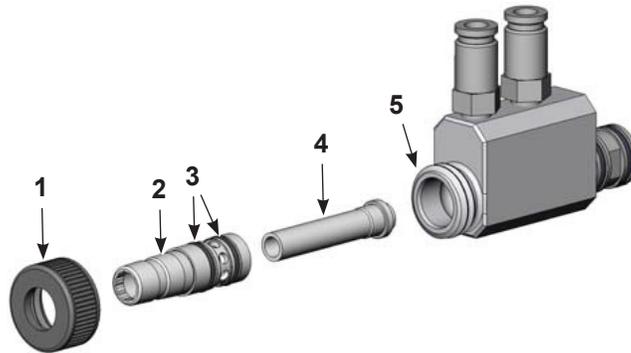


図3 スロートの取り外しと取り付け

- | | | |
|-------------|------------------------------|----------|
| 1. ナット | 3. Oリング (0.489 ID x 0.070 W) | 5. ポンプ本体 |
| 2. スロートホルダー | 4. ベンチュリ型スロート | |

注記: Oリングはすべて導電性シリコン製です。絶縁性Oリングと交換しないでください。

インジェクターの交換

この手順にはレンチと抽出ツールが必要です。これらのツールはオプションですので別に注文してください。これらのツールの部品番号についてはオプションを参照してください。

1. 図4を参照。レンチを使用して、インジェクターアダプター (8) をポンプ本体 (5) から外します。
2. 抽出ツール (11) をインジェクター (7) に挿入し、時計回りに回転させて、図のようにインジェクターパイダーを引っ掛けます。ツールを引っ張りながら時計回りに回し、インジェクターをポンプ本体から取り外します。
3. インジェクター、インジェクターアダプター、5つのOリング (3、7、8、9) に摩耗や損傷がないか点検します。損傷または摩耗しているパーツがあれば交換します。
4. 2つのOリング (3) をインジェクターに取り付け、インジェクターをポンプ本体に押し込みます。このとき、インジェクターのノズルが本体の出力端方向を向いていることを確認します。抽出ツールを使用すると、インジェクターをポンプ本体のボアの底に完全に固定することができます。
5. 緩んだOリング (3) を点検し、損傷やねじれがないことを確認します。ポンプ本体に挿入し、インジェクターに押し当てます。抽出ツールの先端を使用すると、正しく装着されていることを確認することができます。
6. 2つの大きなOリングがインジェクターアダプターに取り付けられていることを確認します。インジェクターアダプターをポンプ本体にねじ込み、レンチでしっかりと締めます。

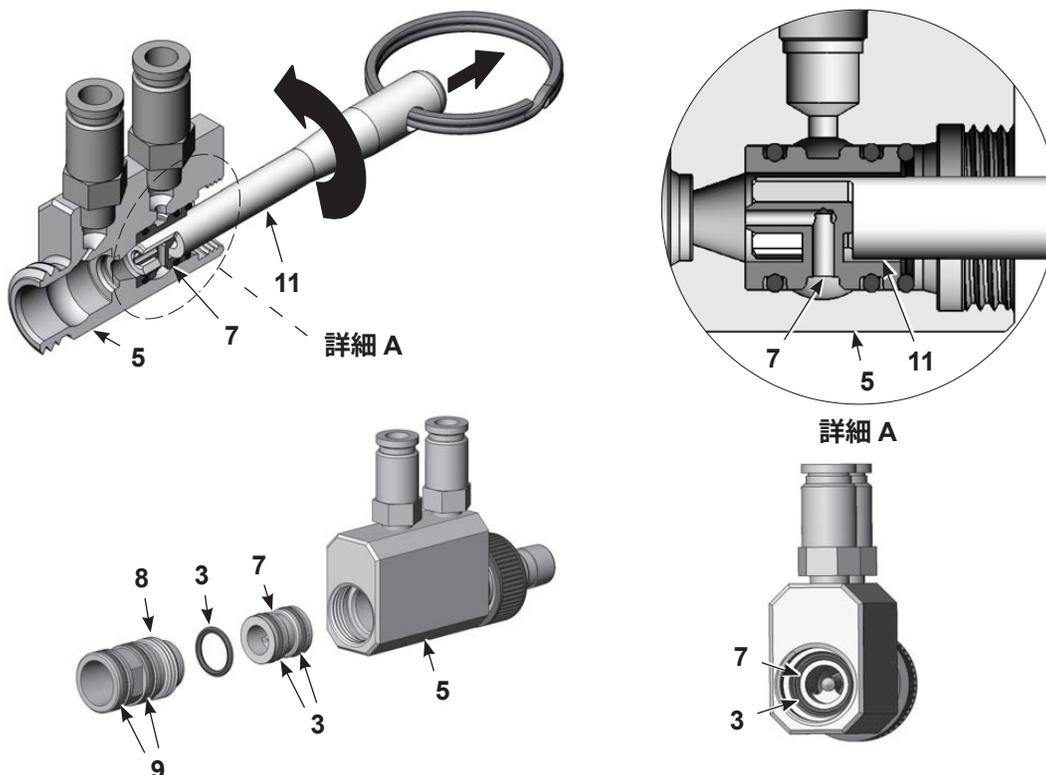


図4 インジェクターの取り外しと取り付け

- | | | |
|-----------------------------|-----------------|-----------------------------|
| 3. Oリング(0.489 ID x 0.070 W) | 7. インジェクター | 9. Oリング(0.627 ID x 0.080 W) |
| 5. ポンプ本体 | 8. インジェクターアダプター | 11. インジェクター抽出ツール |

注記: Oリングはすべて導電性シリコン製です。絶縁性Oリングと交換しないでください。

パーツ

パーツを注文の際は、Nordson Finishingカスタマーサポートセンターの電話（800）433-9319するか、お近くのNordson代理店に連絡してください。

ポンプ

図5および以下のパーツリストを参照してください。

項目	P/N	説明	数量	注記
—	1095926	ポンプアセンブリ、インライン、Encore、パッケージ型	1	

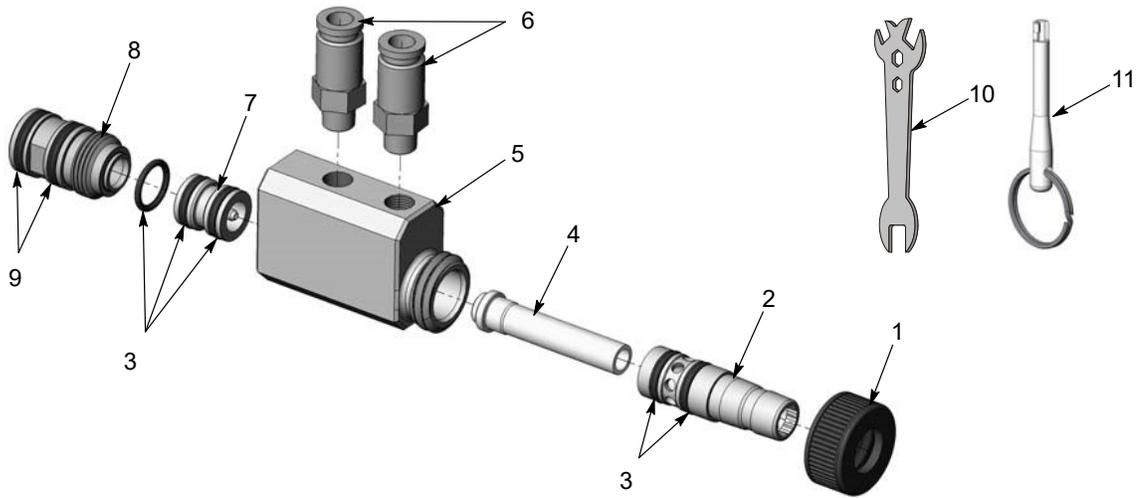


図5 Encoreインラインパウダーポンプ部品

スロートキット

項目	P/N	説明	数量	注記
1625719 - キット、スロートホルダー、VTガンポンプ				
1		• ナット、ポンプEncore Generation II	1	
2		• ホルダー、ポンプスロート、Encore Generation II	1	
3		• O-RING、-014、0.500 x 0.625 x 0.063 in、導電性シリコン、70 Duro	2	A
1625721 - キット、スロート、ポンプ、Encore Generation II、Tivar [®] 製				
4		• スロート、ポンプ、Encore Generation II、Tivar [®] 製	10パック	
1625722 - キット、スロート、ポンプ、Encore Generation II、PTFE製				
4		• スロート、ポンプ、Encore Generation II、PTFE製	10パック	B
注記: A. これらのOリングはキット1623816に含まれています。				
B. オプションのPTFEスロートについては、部品番号1095910をご注文ください。				

アダプターインジェクターキット

項目	P/N	説明	数量	注記
1625720 - キット、アダプター、インジェクター、VTガンポンプ			1	
3		• O-RING、-014、0.500 x 0.625 x 0.063 in、導電性シリコーン、70 Duro	2	A
7		• インジェクター、機械加工、インラインポンプ、Encore、ステンレス鋼	1	
8		• アダプター、インジェクター、インラインポンプ、Encore	1	
9		• O-RING、0.627 x 0.787 x 0.080 in、導電性シリコーン、70 Duro	3	A
注記：A. これらのOリングはキット1623816に含まれています。				

その他パーツ

項目	P/N	説明	数量	注記
5	1095915	本体、インラインポンプ、Encore	1	
6	344252	バルブ、チェック、M8チューブ x R 1/8インチ、M、出力	2	
10	152999	レンチ	1	
11	1097913	ツール、抽出、インラインポンプ、Encore	1	

Oリングキット

図5および以下のパーツリストを参照してください。

項目	説明	数量
1623816 - キット、Oリング、Encoreポンプ		
3	• O-RING、-014、0.500 x 0.625 x 0.063 in、導電性シリコーン、70 Duro	20
9	• O-RING、0.627 x 0.787 x 0.080 in、導電性シリコーン、70 Duro	20
NS	• O-RING、-113、0.549 x 0.755 x 0.103 in、導電性シリコーン、70 Duro	20
NS	• O-RING、-008、0.188 x 0.312 x 0.063 in、シリコーン、70 Duro	10
NS	• O-RING、-114、0.625 x 0.812 x 0.103 in、導電性シリコーン、70 Duro	20
NS： Not Shownの略。意味：図示なし		

24年09月発行

オリジナルの著作権登録は、2009年です。Encore、Nordson、およびNordson社のロゴは、Nordson Corporationの登録商標です。

その他のすべての商標はそれぞれの所有者に属します。