

アンコール® HD 手動粉体スプレーガン

カスタマープロダクトマニュアル

文書番号 1604869ja-19

12/24発行

(Japanese)

注：原文は英語で作成されています。翻訳は、複数の言語で利用できるようにAIベースのソフトウェアを使用して生成されています。AI翻訳では、原文のニュアンスを完全に捉えられない場合があります。重要な情報や質問については、原文を参照するか、Nordson Corporationにお問い合わせください。

部品および技術サポートについては、Industrial Coating Solutions Customer Support Center (800) 433-9319にお電話いただくか、最寄りのノードソン代理店にお問い合わせください。

この文書は予告なしに変更されることがあります。

最新バージョンは<http://emanuals.nordson.com>。



目次

安全性.....	1
はじめに.....	1
有資格者.....	1
使用目的.....	1
規制と承認.....	1
個人の安全.....	2
火災安全.....	2
接地.....	3
故障時の対応.....	3
廃棄.....	3
内容.....	4
仕様.....	5
機材ラベル.....	5
アプリーター認証ラベル.....	5
セットアップ.....	6
スプレーガンの接続.....	6
スプレーガンの設置.....	7
オペレーション.....	8
欧州連合、EX、安全使用のための特別条件.....	8
システム運用.....	9
スプレーガンの操作.....	9
設定トリガーでプリセットを変更する.....	9
セッティングトリガーによるパウダーフローの変更.....	10
スプレーガンのパーズ.....	10
電極エア洗浄操作.....	11
日常業務.....	11
初期スタートアップ.....	11
スタートアップ.....	11
スタンバイボタン.....	11
フラットスプレーノズルの交換.....	12
フラットスプレーノズルからコニカルノズルへの変更.....	13
デフレクターまたはコニカルノズルの交換.....	14
オプションのパターンアダプターキットの取り付け.....	15
シャットダウン.....	15
メンテナンス.....	15
粉体接触部品の推奨洗浄手順.....	16
メンテナンス手順.....	16

お問い合わせ

ノードソンコーポレーションでは、製品に関する情報、コメント、問い合わせを歓迎しています。ノードソンに関する一般的な情報は、以下のアドレスからインターネットでご覧いただけます：
<http://www.nordson.com>、[http://www.nordson.com/en/global-](http://www.nordson.com/en/global-directory)

[directory](#)

1604869-19

お知らせ

本書は著作権により保護されているノードソンコーポレーションの出版物です。原著権の日付は2014年です。本書のいかなる部分も、ノードソンコーポレーションの書面による事前の承諾なしに、複写、複製、または他の言語に翻訳することを禁じます。本書に記載されている情報は、予告なく変更されることがあります。

-原文ママ

商標

ColorMax、Color-on-Demand、Encore、HDLV、iControl、Prodigy、NordsonおよびNordsonロゴは、

Nordson Corporationの登録商標です。その他すべての

商標はそれぞれの所有者に帰属します。

修理	17
スプレーガン修理	17
ディスプレイモジュールの交換	18
ディスプレイモジュールの取り外し	18
ディスプレイモジュールの取り付け	18
電源とパウダーパスの交換	20
銃の分解	20
電源の交換	21
パウダーパスの除去	22
パウダーパスの設置	22
銃の再組み立て	24
ケーブル交換	25
ケーブルの取り外し	25
ケーブル敷設	26
トリガースイッチの交換	26
スイッチの取り外し	26
スイッチの取り付け	27
トラブルシューティング	29
スプレーガン電源抵抗試験	30
電極アセンブリ抵抗試験	31
ガンケーブル導通試験	32
部品	33
参考文献	33
図解パーツリストの使用	33
スプレーガン部品	34
スプレーガンオプション	36
その他のスプレーガンオプション	36
nライトン	37
フラットスプレーノズル	38
クロスカットノズル	38
45°コーナースプレーノズル	39
45°インラインフラットスプレーノズル	39
円錐ノズル、デフレクタ、電極アセンブリ部品	40
コニカルノズルとデフレクター	40
円錐ノズルキット (ガンに同梱)	40
円錐ノズル、デフレクタ、電極アセンブリ部品 (続き)	41
円錐電極アセンブリ	41
XD電極サポート	41
パターンアジャスターキット	42
ランス・エクステンション	42
イオン・コレクター・キット	42
ランス・エクステンション用イオン・コレクター・コンポーネント	43
パウダーホースとエアチューブ	43

安全性

はじめに

これらの安全に関する指示を読み、それに従ってください。作業および装置特有の警告注意事項および指示は、機器の文書に記載されています。

本取扱説明書を含むすべての装置に関する文書が、装置を操作または修理する人が入手できることを確認してください。

有資格者

装置の所有者は、ノードソンの装置が者によって設置、操作、およびサービスされていることを確認する責任があります。有資格者とは、割り当てられた作業を安全に行うための訓練を受けた従業員または請負業者を指します。また、関連するすべての安全規則および規制に精通し、担当業務を遂行できる身体能力を備えています。

使用目的

ノードソンの機器を、機器に付属の文書に記載されている以外の方法で使用すると、人身事故や物的損害が発生する恐れがあります。

機器の意図しない使用の例としては、以下のようなものがある：

- 互換性のない材料の使用
- 不正改造
- 安全ガードやインターロックを取り外す、または回避すること。
- 不適合または破損した部品の使用
- 未承認の補助装置の使用
- 最大定格を超える機器の操作

規制と承認

すべての装置が、使用する環境に対して定格および承認されていることを確認してください。設置、操作、およびサービスに関する指示に従わない場合、ノードソンの機器に対して取得した承認は無効になります。

機器設置のすべての段階において、連邦、州、および地域の法令を遵守すること。

個人の安全

怪我を防ぐため、以下のください。

- 資格のない人は、装置を操作したり整備したりしないでください。
- 安全ガード、ドア、カバーが無傷で、自動インターロックが適切に作動していない限り、装置を操作しないでください。安全装置を迂回したり、解除したりしないでください。
- 動いている機器に近づかないでください。可動装置を調整または整備する前に、電源を遮断し、装置が完全に停止するまで待機してください。予期せぬ動きを防止するため、電源を遮断し、装置を固定してください。
- 加圧システムまたはコンポーネントを調整または整備する前に、油圧および空圧の圧力を開放（ブリードオフ）してください。電気機器を整備する前に、スイッチを切り離し、ロックアウトし、タグを付けてください。
- 使用するすべての材料の製品安全データシート（SDS）を入手し、読むこと。材料の安全な取り扱いと使用については、製造者の指示に従い、推奨される個人保護具を使用すること。
- 傷害を予防するために、職場には、高温の表面、鋭利な刃、通電している電気回路、現実的な理由で密閉やその他の方法で保護することができない可動部品など、多くの場合完全に排除することができない、あまり目立たない危険があることに注意すること。

火災や爆発を避けるため、以下のください。

火災安全

- すべての導電性機器を接地してください。接地したエアホースおよび液体ホースのみを使用してください。装置およびワークピースの接地装置を定期的に点検してください。接地抵抗が1メガオームを超えないようにしてください。
- 静電気火花またはアーク放電に気付いたら、すべての装置を直ちに停止してください。以下のことは行わないでください。原因が特定され修正されるまで、装置を再始動してください。
- 可燃性物質を使用または保管している場所で、喫煙、溶接、研削、裸火の使用をしないでください。メーカーが推奨する温度以上に材料を加熱しないでください。熱の監視および制限装置が正しく作動していることを確認してください。
- 揮発性粒子または蒸気の危険な濃度を防止するため、十分な換気を行ってください。地域の法令または材料のSDSを参照してください。
- 可燃性物質を扱うときは、活線状態の電気回路を切り離さないでください。火花を防止するため、最初にディスコネクトスイッチで電源を遮断してください。
- 非常停止ボタン、シャットオフバルブ、消火器の場所を把握してください。スプレーブース内で火災が発生した場合は、直ちにスプレーシステムと排気ファンを停止してください。
- 調整する前に静電気を遮断し、充電システムを接地してください、
静電機器の清掃、修理。
- 機器の清掃、メンテナンス、テスト、修理は、機器の説明書に従って行ってください。
- 交換部品は、純正品用に設計されたもののみを使用してください。部品の情報やアドバイスについては、ノードソンの担当者にお問い合わせください。

接地



警告：故障した静電機器を操作することは危険であり、感電、火災、爆発を引き起こす可能性があります。定期的な保守プログラムの一環として、抵抗チェックを行ってください。わずかでも電気ショックを受けたり、静電気によるスパークやアーク放電に気付いたりした場合は、直ちにすべての電気装置または静電装置をシャットダウンしてください。問題が特定され、修正されるまで、装置を再起動しないでください。

ブース開口部の内部および周囲の接地は、クラス II、ディビジョン 1 または 2 の危険な領域に関する NFPA 要件に準拠する必要があります。NFPA33、NFPA70（NEC条項500、502、516）、およびNFPA77の最新条件を参照してください。

- スプレーエリア内のすべての導電性物体は、評価対象の回路に少なくとも500ボルトを印加する測定器で測定した抵抗値が1メガオームを超えないように、アースに電気的に接続されていなければならない。
- 接地すべき機器には、スプレーエリアの床、作業者の足場、ホッパー、フォトアイサポート、およびブローオフノズルが含まれますが、これらに限定されません。スプレーエリア内で作業する人員は接地しなければならない。
- 帯電した人体から発火する可能性があります。作業用プラットフォームのような塗装された表面に立っている作業者、または導電性のない靴を履いている作業者は、接地されていません。作業者は、導電性の靴底のある靴を履くか、接地ストラップを使用して、静電装置と共に、または静電装置の周囲で作業する際に、接地への接続を維持する必要があります。
- 作業者は、手動静電スプレーガン进行操作している間、感電を防止するために、手とガンハンドルの間の皮膚と手との接触を維持する必要があります。手袋を着用する必要がある場合は、手のひらまたは指を切り取るか、導電性の手袋を着用するか、またはガンハンドルまたはその他の真の大地アースに接続された接地ストラップを着用してください。
- を行う前に、静電電源を遮断し、ガン電極を接地する。
パウダー・スプレー・ガンの調整、クリーニング。
- 装置を整備した後は、切り離れた装置、接地ケーブル、ワイヤをすべて接続してください。

故障時の対応

システムまたはシステム内の機器が故障した場合は、直ちにシステムを停止すること。

そして以下のステップを実行する：

- システムの電源を切り、ロックアウトする。油圧および空圧を閉じる。
シャットオフバルブで圧力を開放する。
- 誤動作の原因を特定し、システムを再起動する前に修正してください。

廃棄

操作や整備に使用した機器や材料は、地域の法令に従って廃棄してください。

説明

図 1 を参照してください。本取扱説明書は、Encore® HD 手動粉体スプレーガン (6 メートルの電源ケーブルとチューブ付き) を対象としています。

手動粉体スプレーガン Encore HD は、静電電圧制御、電極エア洗浄エア、および粉体ポンプエアを提供する手動コントローラ Encore HD と共に使用する必要があります。以下のシステムと互換性があります：

- アンコールHDモバイルシステム
- アンコールHD手動式壁面またはレールマウントシステム
- アンコール・シングルおよびデュアル・スタンドアローン
- アンコールカラーオンデマンド®システム
- カラーマックス®パウダーコーティングシステム
- プロディジー®デュアルポンプHDLV®システム



図 1 アンコール HD 手動粉体スプレーガン

3 mm および 4 mm スロット付きフラットスプレーノズルは、ガンと共に出荷されます。

円錐ノズルキットには、円錐ノズル、26mmデフレクター、円錐電極ホルダーが含まれています。円錐ノズルキットは、フラットスプレーからコニカルスプレーに変換するために使用します。

手動スプレーガン Encore HD には、以下のようなオプション機器が利用可能です：

- フラットノズル、コニカルノズル、クロスカットノズルの追加オプション
- 6メートル延長ケーブル
- 150mmと300mmのランス・エクステンション
- ランスエクステンション用パターンアジャスター
- イオンコレクター

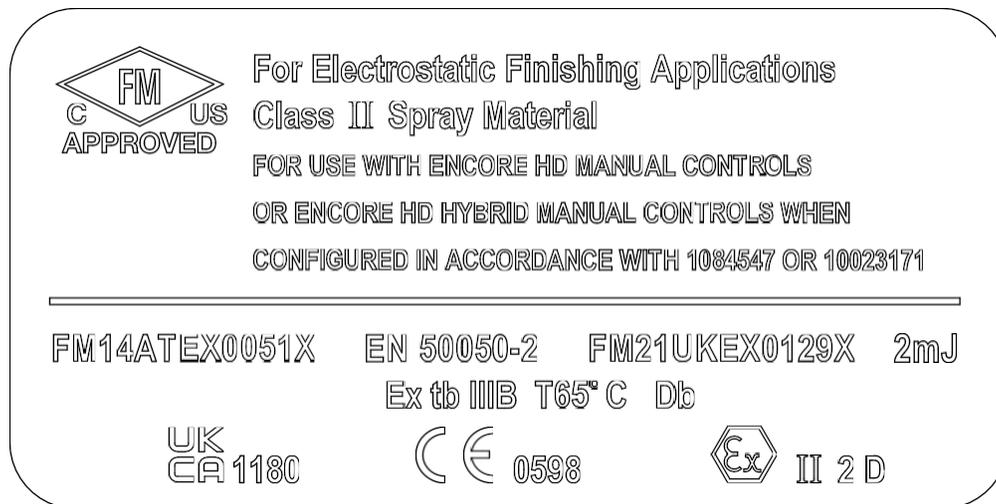
追加オプションについては、36 ページに始まるスプレーガン操作セクションを参照してください。

仕様

モデルアンコールアプリケーション	
入力定格:	+/- 19 vac、1 a
出力定格:	100KV、100µA
入力空気:	6.0~6.9バール (87~100psi)、<5µの微粒子、 露点 <10 °C (50)
最大相対湿度:	95%結露しないこと
周囲温度定格:	+15~+40 °C (59-104)
アプリケーションの危険場所格付け:	ゾーン21またはクラスII、ディビジョン1
粉塵侵入保護:	IP6X

機材ラベル

アプリケーション認証ラベル



1603105-04

セットアップ

スプレーガンの接続



警告：この図にはシステムの接地は示されていません。スプレーエリア内のすべての導電性機器は、真の大地アースに接続されている必要があります。

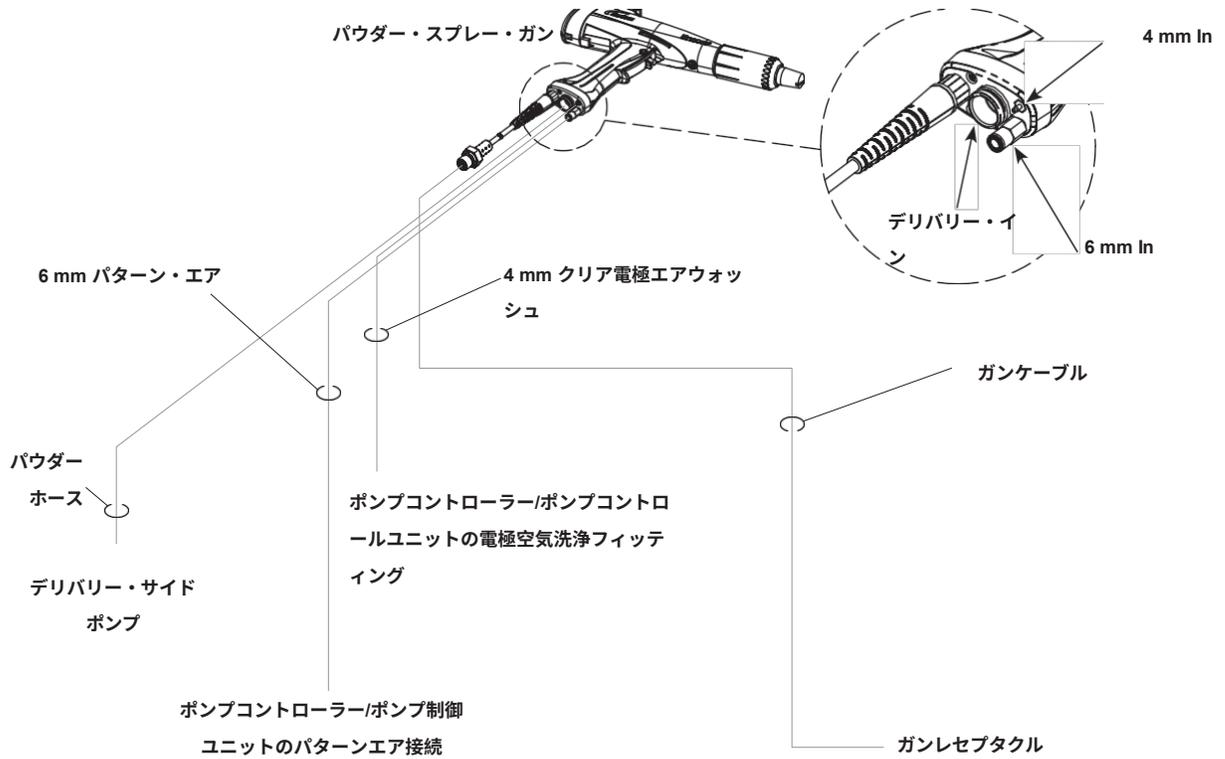


図2 スプレーガンの接続

スプレーガンの設置

ガン接続図については図2と図3を参照してください。

1. 6 mm パターンエアチューブをガンハンドル底クイックディスコネクト取り付け金具 (1) に接続します。もう一方の端をポンプコントローラ / ポンプコントロールユニットにある取り付け金具のパターンエアチューブに接続します。
2. 4 mm 透明電極空気洗浄チューブをガンハンドル下部のバーブ取り付け金具 (2) に接続します。もう一方の端をポンプコントローラ / ポンプコントロールユニットの電極エア洗浄取り付け金具の電極エア洗浄チューブに接続します。
3. Oリング (4) を有刺鉄線ホースアダプタ (3) にはめます。ホースアダプタの有刺鉄線の端を粉末ホースの端に押し込み、次にアダプタをスプレーガンのハンドル下部の粉末インレットチューブ (5) に差し込みます。

注: パウダーホースの矢印は銃の方に向いている必要があります。

4. ガンケーブル (6) をガンレセプタクルに接続します。

注: ガンレセプタクルの位置は、システムのタイプによって異なります。位置についてはシステムの説明書を参照してください。

5. スプレーガンのケーブル、すべてのエアチューブ、およびパウダーホースを束ねるために、システムに付属の黒いスパイラルラップを使用します。粉体チューブを潰したり、押しつぶしたり、ねじったり、束ねたり、変形させたりしないように注意してください。

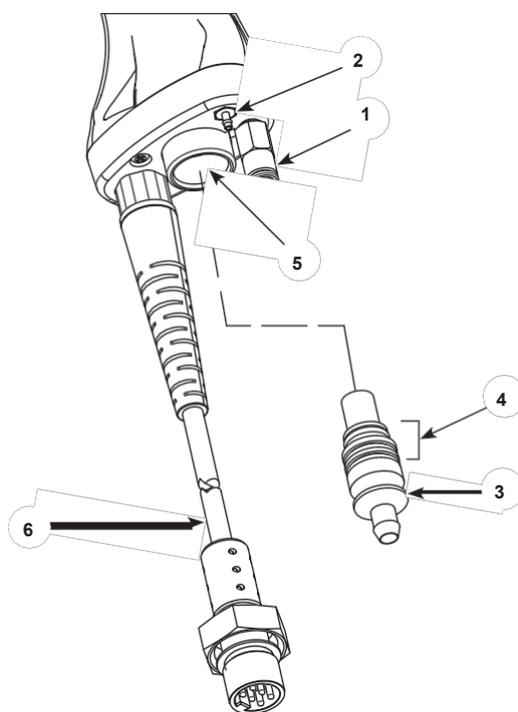


図3 スプレーガンの接続

- | | | |
|----------------|-----------------|------------------|
| 1. クイックディスコネクト | 3. 有刺鉄線ホースアダプター | 5. パウダーインレットチューブ |
| 2. 有刺鉄線フィッティング | 4. Oリング | 6. ガンケーブル |

オペレーション



警告: 以下の有資格者のみに行わせてください。以下の手順に従ってください。
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に関する指示。



警告: 本取扱説明書に記載された規則に従って使用しないと、この装置は危険です。



警告: スプレーエリア内のすべての導電性機器は接地する必要があります。接地されていない、または接地が不十分な機器は、静電荷を蓄積する可能性があり、作業員に激しい衝撃を与えたり、アークを発生させたりして、火災や爆発の原因となることがあります。

欧州連合 (EU) 、EX、安全使用のための特別条件

1. アンコール HD 手動アプリケータは、関連するアンコール XT/HD インターフェイス・コントロール・ユニットとアンコール HD コントローラー電源ユニット、または関連するアンコール HD 手動およびモバイル・システムと共に、以下の周囲温度範囲でのみ使用するものとします。
+15°Cから40°C。
2. 器具は、衝撃リスクの低い区域でのみ使用できる。
3. コントローラ、インターフェイス、アプリケータ、およびすべてのアクセサリの外部塗装面および非金属面のクリーニングには注意が必要です。これらの部品には静電気が蓄積する可能性があります。静電気の帯電による危険を避けるため、製造元の指示に従ってください。静電気放電による発火リスクに対する保護に関するガイダンスは、PD CLC/TR 60079-32-1 および IEC TS 60079-32-1 に記載されています。

システム運用

本取扱説明書は Encore HD 手動粉体スプレーガンに関する情報を含んでいます。システムコンポーネントの情報については、適切なシステム、コントローラおよびコントロールパネルの取扱説明書を参照してください。

スプレーガンの操作

スプレーガンのインターフェースと設定トリガーにより、プリセットやパウダーの変更が可能です。コントローラのインターフェイスを使用せずに、必要に応じてフロー設定、またはガンのパージを行います。

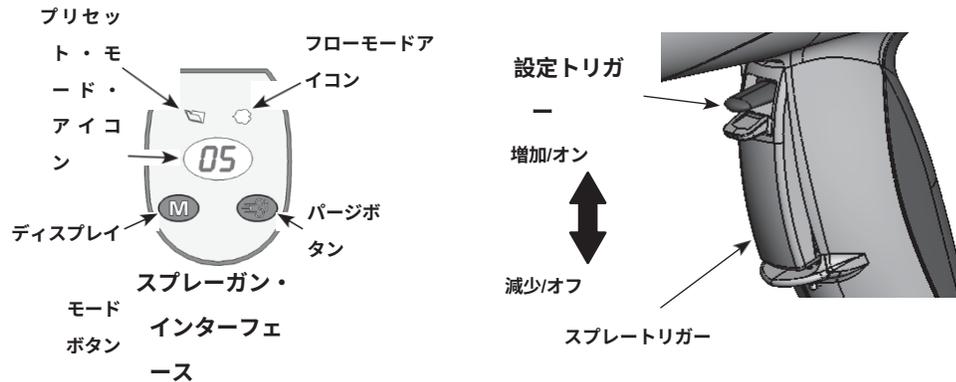


図4 ガンコントロール

設定トリガーでプリセットを変更する

1. 図4を参照してください。スプレー引き金を離します。ガンの引き金がオンになっている間は、プリセットの変更はできません。
2. モードボタンをプリセットモードアイコンがするまで押し続けます。ディスプレイに現在のプリセット番号が表示されます。
3. 希望のプリセット番号がスプレーガンのインターフェースに表示されるまで、設定引き金を上下に押します。
注：プログラムされていないプリセット番号（すべてのセットポイントがゼロのプリセット）は、自動的にスキップされます。プリセットのプログラミング方法については、コントローラの取扱説明書を参照してください。
4. スプレーの引き金を押します。システムは新しいプリセットでスプレーします。コントローラコンフィギュレーションF08をください。

セッティングトリガーによるパウダーフローの変更

1. 図4をご参照ください。Flow Modeアイコンがするまで、Modeボタンを押し続けます。
2. 設定トリガーを上下に押して、流量設定値を変更します。この操作はスプレーの引き金を放さずに。

粉体の流量は直ちに变化する。新しい流量設定値はスプレーガンのインターフェースとコントローラーのインターフェース。

スプレーガンのパーズ

1. 図4を参照してください。ガンをブース内に向け、スプレー引き金を放します。
2. パーズ押し続ける。を押している間、パーズは続行されます。パーズボタン。

注：設定トリガーがパーズ用に構成されている場合、設定トリガーを上下に押すと、ガンがパーズされます。設定トリガーの構成については、お使いのコントローラーの取扱説明書のコントローラー構成を参照してください。

最適な性能を得るには、定期的にガンをパーズし、スプレーガン内部の粉末経路を清浄に保ちます。必要なパーズの長さや頻度は、用途によって異なります。

注：パーズエアはスプレーガンの粉体経路のみを清掃します。HDLVパーズに関する追加情報については、システムコントローラーの説明書を参照してください。

電極エア洗浄操作

電極エア洗浄エアは、スプレーガンの電極に粉が付着する防ぐため、電極を継続的に洗浄します。電極エア洗浄エアは、スプレーガンのトリガーON/OFF時に自動的にON/OFFします。

電極空気洗浄の調整方法については、ポンプ・コントロール・ユニットの取扱説明書を参照してください。
フロー。

日常業務



警告: スプレーエリア内のすべての導電性機器は、大地アースに接続する必要があります。この警告を守らないと、激しいショックを受ける可能性があります。

初期スタートアップ

ガンの前に部品がない状態で、ガンの引き金を引き、A 出力を記録します。同じ毎日 μA 出力を監視します。 μA 出力の大幅な増加は、ガン抵抗器のショート の可能性を示します。 μA 出力が著しく減少した場合、修理が必要な抵抗器または昇圧器を示します。

スタートアップ

1. スプレー・ブースの換気扇をつけて下さい。
2. システムの給気をオンにします。
3. スプレーガンの引き金が引かれていないことを確認し、コントローラの電源を入れます。コントローラとガンのインターフェイスのディスプレイとアイコンが点灯するはずで。

スタンバイボタン

Encore HD コントローラの**スタンバイボタン**を使用して、インターフェイスをシャットオフし、生産中の休憩中にスプレーガンを無効にします。コントローラのインターフェイスがオフの場合、スプレーガンの引き金は引けず、スプレーガンのインターフェイスは無効になります。

コントローラの切断するには、電源ユニットまたはコントロールパネルでシステムの電源を切断します。

フラットスプレーノズルの交換



警告: この手順を実行する前に、スプレーガンの引き金を放し、インターフェイスをオフにし、電極を接地してください。この警告に従わないと、重大な感電事故を招く恐れがあります。

注意: 電極アセンブリのテーパ電極ホルダーは、フラットスプレーノズルを使用するシステムでの色替え時のクリーニングを最適化するために設計されています。このテーパ電極ホルダーは、円錐形デフレクタを受け付けません。

1. を防ぐために、スプレーガンをパージし、インターフェイスをオフにします。
銃の引き金を。

2. 図5をご参照ください。ノズル・ナットを反時計回りに緩めます。

3. フラットスプレーノズルを電極アセンブリから引き抜く。

注: 電極が粉体排出チューブから外れた場合は、電極を取り付け直してください。

4. 図6を参照してください。電極アセンブリに新しいノズルを取り付けます。ノズルは電極アセンブリにキーで固定されています。アンテナ・ワイヤーを曲げないでください。

5. ノズルナットを指の締まるまで時計回りにガン本体にねじ込みます。

注: ノズルの清掃には、16ページの粉体部品の推奨清掃手順を接触使用してください。

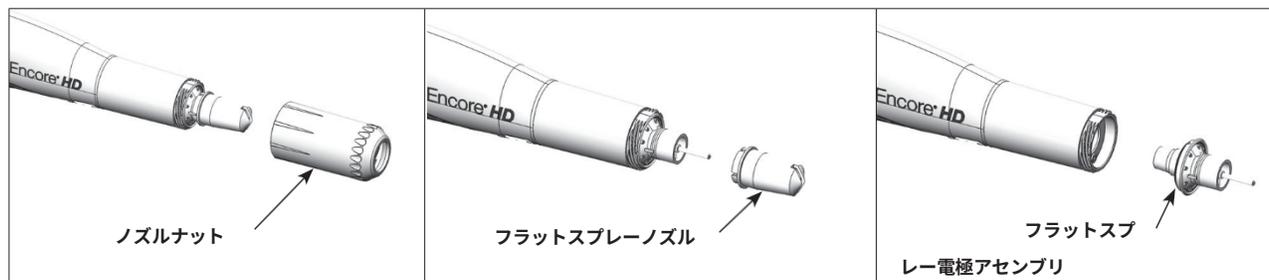


図5 フラットスプレーノズルの交換

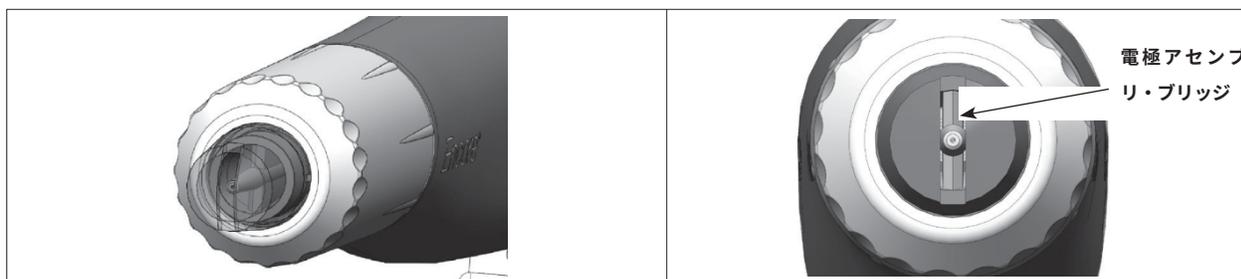


図6 正しいノズルの向き

フラットスプレーノズルからコニカルノズルへの変更



警告: この手順を実行する前に、スプレーガンの引き金を放し、インターフェイスをオフにし、電極を接地してください。この警告に従わないと、重大な電気ショックを受ける可能性があります。

注:円錐形ノズルとデフレクタを受け入れるために、ガンと一緒に出荷されたテーパードフラットスプレー電極ホルダーを変更する必要があります。この変換には、ガンと共に出荷された円錐ノズルキットが必要です。

1. を防ぐために、スプレーガンをバージし、インターフェイスをオフにします。
銃の引き金を。
2. 電極ホルダーとノズルを変換します。図7を参照。
 - a. ノズルナットを反時計回りに緩めて、フラットスプレーノズルを電極アセンブリから引き抜きます。
 - b. テーパー付き平型スプレー電極ホルダーを外す。アンテナ曲げないでください。
 - c. 非テーパード円錐形スプレー電極ホルダーを電極の上に取り付けます。
 - d. 円錐形スプレーノズルを電極アセンブリに取り付けます。ノズルは電極アセンブリにキー止めされています。ノズルナットを指の締まるまで時計回りにガン本体にねじ込みます。電極アセンブリにデフレクタを取り付けます。電極ワイヤーを曲げないで下さい。

注: ノズルの清掃には、16ページの粉体部品の推奨清掃手順を接触使用してください。

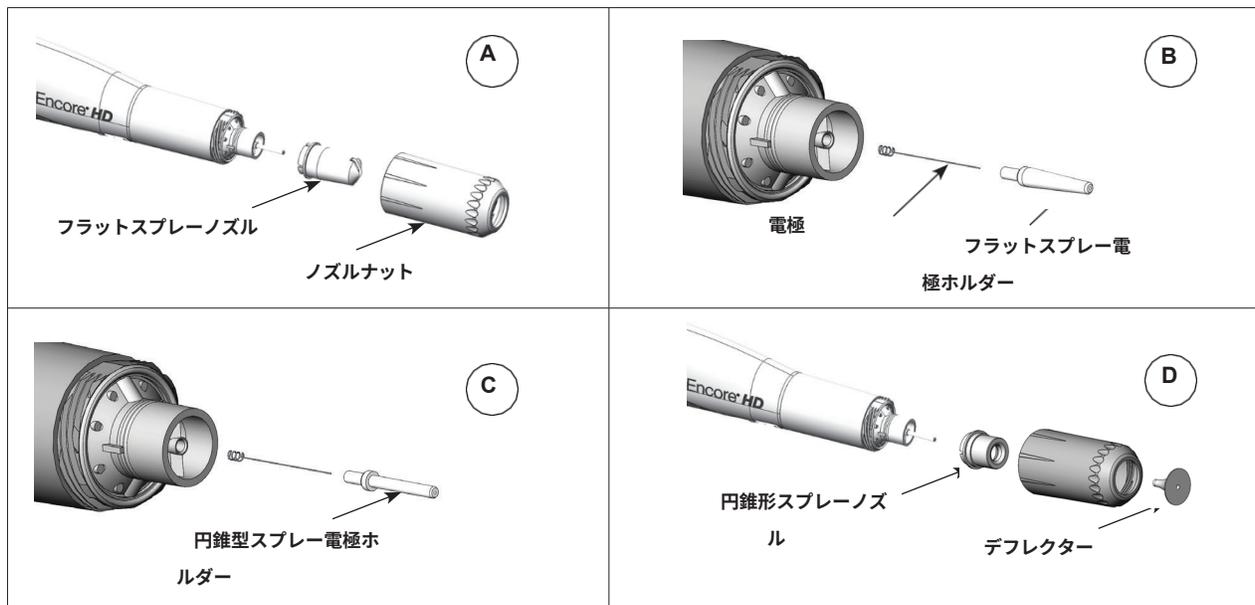


図7 フラットスプレーノズルからコニカルスプレーノズルへの変更

デフレクターまたはコニカルノズルの交換



警告: この手順を実行する前に、スプレーガンの引き金を放し、インターフェイスをオフにし、電極を接地してください。この警告に従わないと、重大な電気ショックを受ける可能性があります。

注:円錐形ノズルとデフレクタを受け入れるために、ガンと一緒に出荷されたテーパードフラットスプレー電極ホルダーを変更する必要があります。この変換には、ガンに同梱されている円錐ノズルキットが必要です。変換手順については13ページを参照してください。

1. スプレーガンをパージし、インターフェイスをオフにして、誤ってスプレーガンを作動させないようにします。
ガン・オン
 2. デフレクタを電極ホルダーからゆっくりと引き抜く。デフレクタだけを交換する場合は電極線を曲げないように注意しながら、電極ホルダーに新しい電極を取り付けます。
 3. ノズル全体を交換するには、ノズルナットを反時計回りに回します。
 4. 電極アセンブリから円錐ノズルを引き抜く。
- 注:** 電極アセンブリが粉体排出チューブから外れた場合は、再度。
5. 新しい円錐ノズルを電極アセンブリに取り付けます。ノズルは電極アセンブリにキーで固定されている。
 6. ノズルナットを指の締まるまで時計回りにガン本体にねじ込みます。
 7. 電極アセンブリに新しいデフレクタを取り付ける。電極ワイヤーを曲げないでください。

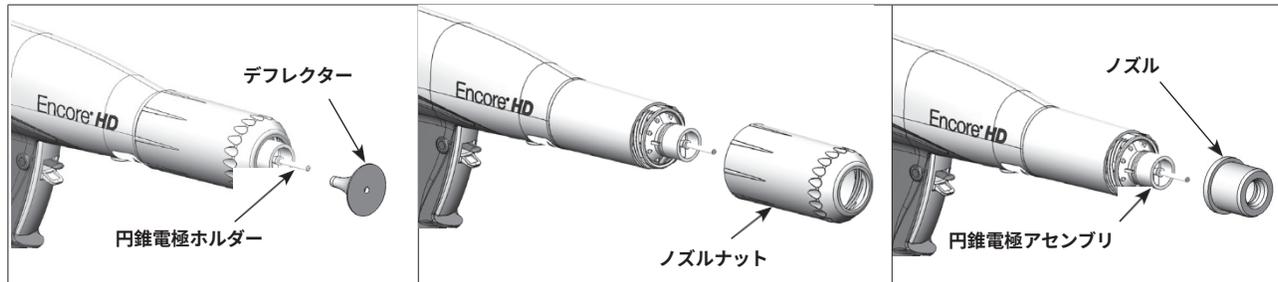


図8 コニカルノズルの交換

オプションのパターンアジャスターキットの取り付け

オプションの円錐形ノズル一体型パターンアジャスターキットを装着することで、ノズルの交換が可能です。標準フラットスプレーまたは円錐ノズル。

注：デフレクターはパターンアジャスターキットには含まれていませんので、別途ご注文ください。38mmのデフレクターはキットには使用できません。

1. デフレクタ、ノズルナット、円錐ノズル、またはノズルナットとフラットスプレーを取り外します。ノズルがある。
2. 電極アセンブリを吹き飛ばす。
3. 一体型円錐ノズルを電極アセンブリに取り付け、ノズルをねじ込む。ナットを時計回りに指の締まるまで回す
4. 電極ホルダーに16、19、または26mmのデフレクタを取り付ける。

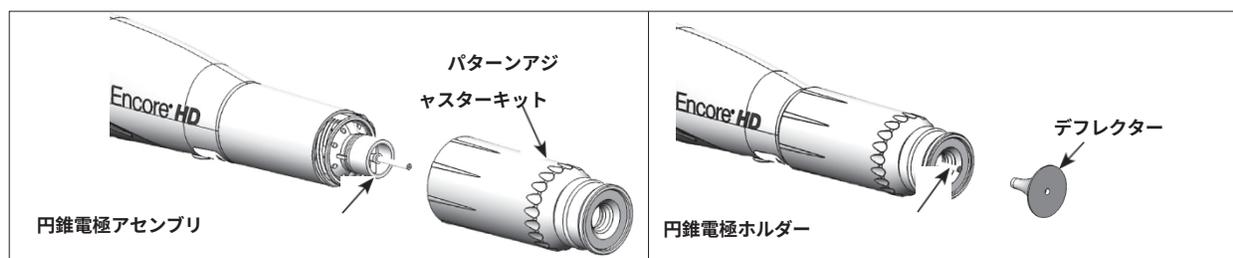


図9 パターン アジャスター・キットの取り付け

シャットダウン

1. ガンから粉が出なくなるまでパージボタンを押して、スプレーガンをパージします。
2. スタンバイボタンを押して、スプレーガンとインターフェイスの電源を切ります。
3. システム・エアの供給を止め、システム・エアの開放する。
4. 夜間またはそれ以上のシャットダウンする場合は、システムの電源を切ってください。

メンテナンス



警告：以下の有資格者のみに行わせてください。以下の手順に従ってください。
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に関する指示。



警告：以下の作業を行う前に、コントローラの電源を切り、システムの電源を切断してください。システムのエア圧を開放し、システムを入力エア供給から切り離します。この警告に従わないと、人身事故を招く恐れがあります。

粉体接触部品の推奨洗浄手順

ノードソンコーポレーションでは、スプレーガンのノズルとパウダーパスの洗浄に超音波洗浄機とOakite® BetaSolvエマルジョンクリーナーを使用することを推奨しています。

注: 電極アセンブリを溶剤に浸さないでください。洗浄液と洗浄水がアセンブリ内部に残ります。

1. 超音波洗浄器にベータソルブまたは同等のエマルジョン洗浄液を室温で注入する。洗浄液を加熱しないでください。
2. ガンから洗浄する部品を取り外します。Oリングを取り外します。部品を吹き飛ばす
低圧の圧縮空気です。

注: Oリングを洗浄液に接触させないでください。

3. 部品を超音波洗浄器に入れ、すべての部品がきれいになり、衝撃融解がなくなるまで洗浄器を動作させる。
4. スプレーガンを再度組み立てる前に、すべての部品をきれいな水ですすぎ、乾燥させます。Oリングを点検し、破損しているものは交換します。

注意: パウダー・コンタクト・パーツの滑らかな表面を傷つけたり、えぐったりするような鋭利な道具や硬い道具は使用しないでください。傷は衝撃融解の原因となります。

メンテナンス手順

コンポーネント	手続き
スプレーガン (毎日)	<ol style="list-style-type: none"> 1. スプレーガンをブース内に向ける。ホッパーまたはボックスフィーダーから吸引ラインを取り外し、同様にブースに向けます。システムコントローラーのカラーチェンジボタンを押し、パウダーデリバリーシステムをページします。 2. ノズルと電極アセンブリを取り外し、低圧圧縮空気と清潔な布で清掃する。摩耗がないか点検し、必要であれば交換する。 3. 低圧圧縮空気と清潔な布でガンフェース面 (電極アセンブリが取り付けられている部分) を清掃します。 4. ガンを吹き飛ばし、きれいな拭き取る。
システム・グラウンド	毎日粉体を噴霧する前に、システムが大地アースに確実に接続されていることを確認してください。定期的に行ってください: すべてのシステムの接地接続を確認します。

修理



警告：以下の有資格者のみに行わせてください。以下の手順に従ってください。
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に関する指示。

スプレーガン修理

このセクションの項目番号は、パーツリストの項目番号と一致しています。

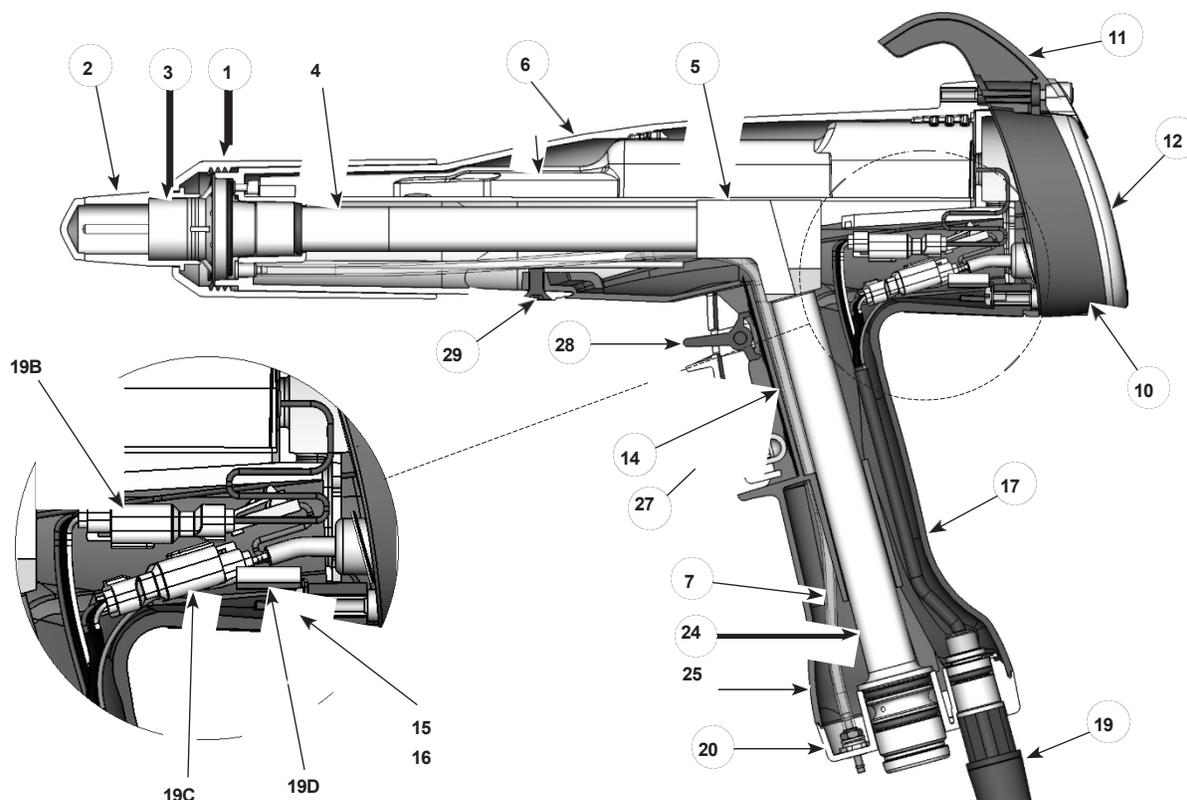


図 10 スプレーガンのセクション V (このセクションの品番は、パーツリストの品番と一致しています。)

- | | | |
|---------------------|------------------|---------------------------|
| 1. ノズルナット | 11. フック | 19C. ディスプレイコネクタ (J3) |
| 2. ノズル、フラットスプレー | 12. ベゼル | 19D. アース端子 (J1) |
| 3. 電極アセンブリ、フラットスプレー | 14. トリガースイッチ | 20. ハンドルベース |
| 4. アウトレットチューブキット | 15. ロックワッシャー | 24. インレットチューブ/ホースアダプターキット |
| 5. エルボー | 16. アースネジ | 25. ハンドル |
| 6. 電源/本体キット | 17. グラウンドパッド | 27. スプレートリガー |
| 7. フィルターアセンブリ | 19. ケーブルアセンブリ | 28. セッティング/パージトリガー |
| 10. ディスプレイモジュール | 19B. 電源コネクタ (J2) | 29. ネジ (ハンドルとガン本体) |

注：アース端子 (19D) は必ずアースネジ (16) に接続してください。

ディスプレイモジュール 交換

ディスプレイモジュールの取り外し

1. 図 10 と図 11 を参照してください。ベゼル (12)、フック (11)、およびディスプレイモジュール (10) をガン本体に固定している上部と下部のネジ (13) を緩めます。
2. ベゼルを取り外し、ディスプレイモジュールからフックをスライドさせる。
3. ディスプレイモジュールをガンから注意深く引き離します。
4. 小型ドライバーを J3 ガンケーブル / ディスプレイモジュールコネクタの窪みに挿入してキャッチを外し、それらを外します。
5. ディスプレイモジュールから、粘着サポートパッドとトリガースイッチのヘッダーを慎重に取り外します。
6. 粘着サポートパッドがトリガースイッチのヘッダーに貼り付いたままになっている場合は、注意深くパッドを剥がしてください。ディスプレイモジュールキットとトリガースイッチキットの両方に、新しい粘着サポートパッドが含まれています。

ディスプレイモジュールの設置

1. ディスプレイモジュール (10) のトリガースイッチのヘッダー取り付け面とその周辺を、イソプロピルアルコールで注意深く清掃します。次に進む前に、表面を完全に乾かします。
2. 新しいトリガースイッチを取り付ける場合は、図 11 に示すように、トリガースイッチヘッダーのコネクタ側から 2 つのライナーを取り外します。
3. トリガースイッチのヘッダーをディスプレイモジュールのリセプタクルに合わせ、接続します。ヘッダーに均等な圧力をかけ、ディスプレイモジュールに対してしっかりとシールする。
4. 新しい粘着サポートパッドからライナーを取り外し、トリガースイッチのヘッダーの上に取り付けます。サポートパッドに均等に圧力をかけ、ディスプレイモジュールに密封します。
5. J3 ディスプレイモジュールとケーブルコネクタを接続。接地線コネクタ (A) はこのバージョンのガンには使用しません。
6. トリガースイッチのリボンケーブルとディスプレイモジュールのケーブルをガンにゆっくりと折り込み、ディスプレイモジュールをガンに取り付けます。
7. フック (11) をディスプレイモジュールにスライドさせ、ベゼル (12) を取り付けます。
8. ネジ (13) を取り付けて締めます。

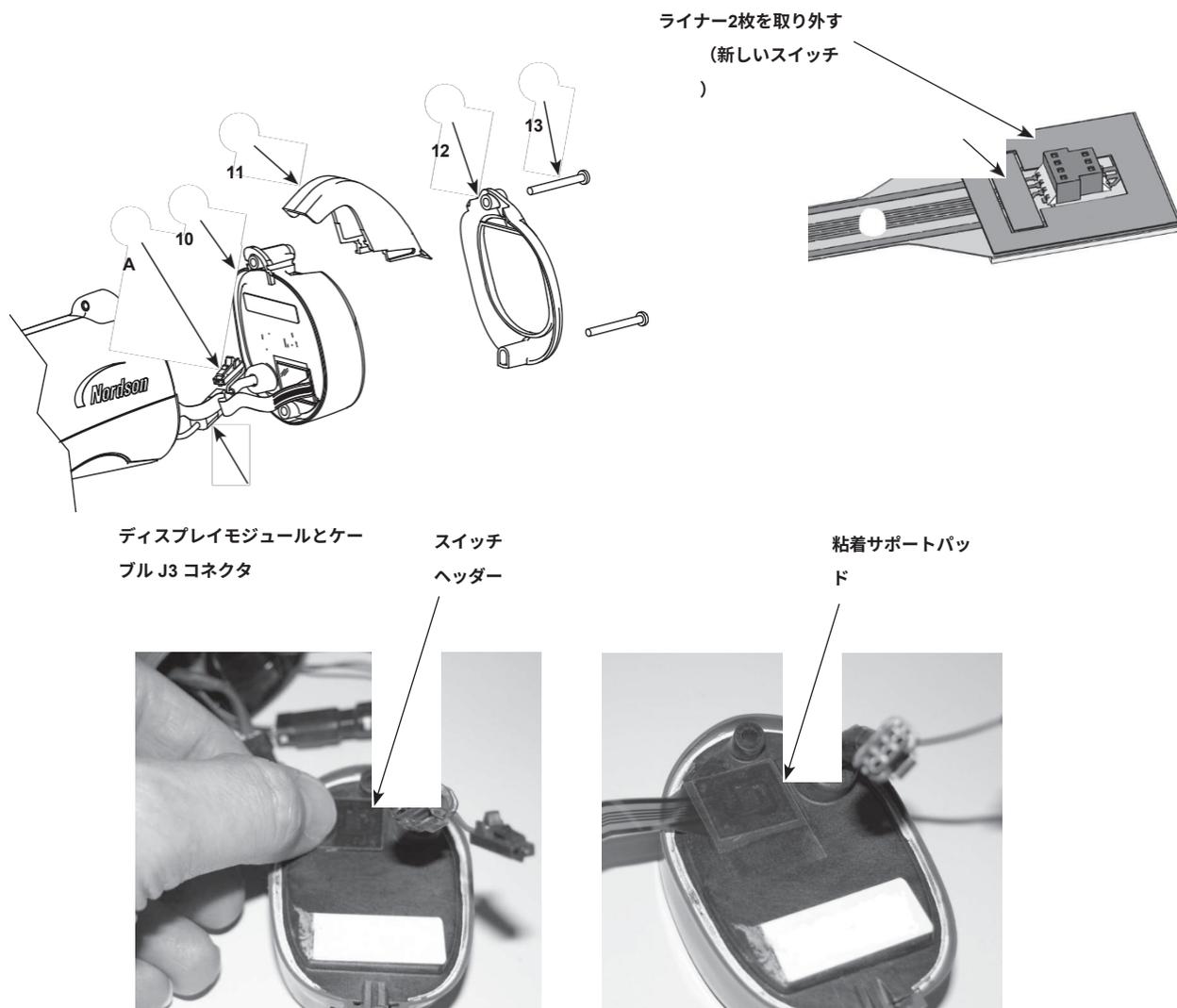


図 11 モジュールの交換

- 10. ディスプレイモジュール
- 11. フック

- 12. ベゼル
- 13. M3 x 35 ネジ

- A. アース線コネクタ

電源とパウダーパスの交換

銃の分解

1. 18 頁のディスプレイモジュールの交換に記載されているように、スプレーガンからディスプレイモジュールを取り外します。
2. 図 10 を参照してください。ノズルナットを緩め、スプレーガンからノズルと電極アセンブリを取り外します。
3. J2 ガンケーブル / 電源コネクタの窪みに小さなドライバーを挿入し、キャッチを解除してコネクタを外します。
4. 図 12 を参照して下さい。ガン本体から黒いナイロンネジ (29) を取り外します。
5. 片手でハンドルを、もう一方の手で銃本体を握ります。ハンドルからガン本体を切り離すために、両手の親指を合わせて押しながら、反対方向に注意深く引っ張ります。空気洗浄チューブは完全な分離を妨げます。

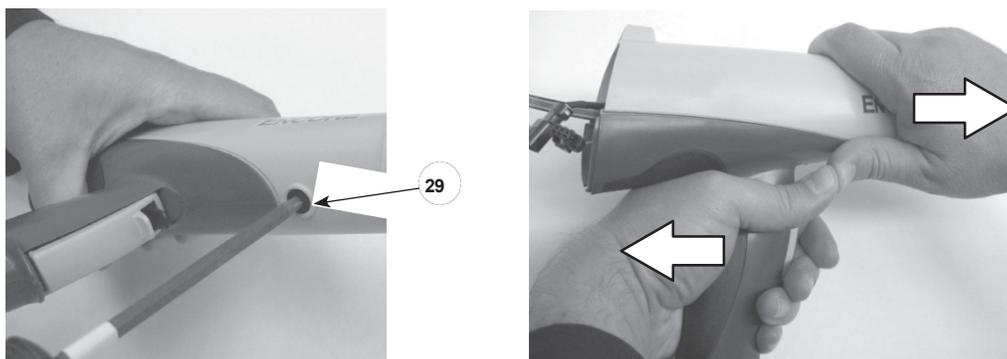


図 12 ハンドルからのガン本体の取り外し

電源の交換

注: パウダーパスを交換する場合は、この手順を飛ばしてください。

1. 図 13 を参照して下さい。電源 (6A) をガン本体 (6B) からスライドさせて 外します。
2. バルクヘッド (9) 背面のガスケット (8) を点検します。損傷している場合は交換して下さい。ガスケットは感圧接着剤で隔壁に貼り付けられています。

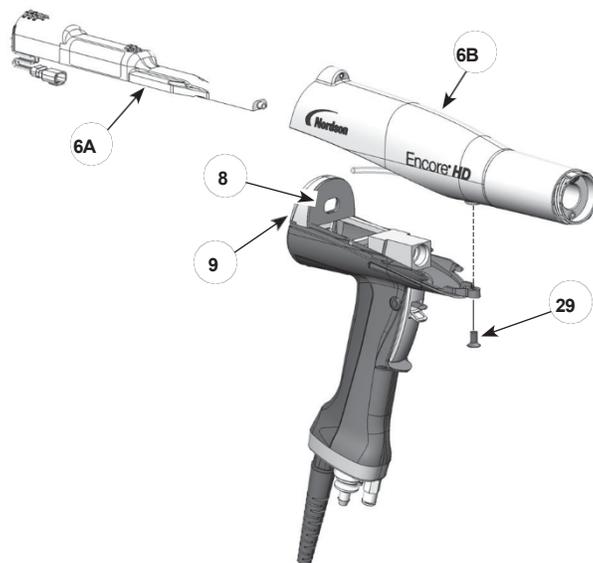


図 13 ガン本体からの電源の取り外し

3. 新しい電源をガン本体の上部キャビティにスライドさせ、ガン本体のリブを電源上部の隆起した溝の間にガイドします。
4. 電源装置の先端を押して、電源装置の接点先端が銃本体内の真鍮の接点にしっかりと固定される。
5. 電源ハーネスのコネクタをバルクヘッドの一番上の穴から通します。

パウダーパスの除去

注:パウダーパスを交換しない場合は、これらの手順をスキップします。24 ページに進んでスプレーガンを再組み立てします。

1. 20 頁のガンの分解手順を実行します。
2. 図 14 を参照してください。エルボ (5) をインレットチューブ (24) から外します。
3. ハンドルベース (20) から 2 本の M3 x 20 ネジ (21) を取り外します。
4. ベース部をハンドルから引き離し、アースパッド (17) の底部を上方に振ってハンドルから離し、取り外します。アース線はアースパッドに接続したままにしてください。
5. インレットチューブ(24)を押し上げ、ベースから出してから、け、インレットチューブをハンドルから引き抜きます。
6. アウトレットチューブ (4) をガン本体 (6B) の前面から押し出します。
7. インレットチューブ、アウトレットチューブ、エルボをブローオフし、内部が摩耗していたり、衝撃融解パウダーでコーティングされている場合は交換します。チューブを再使用する場合は、Oリングが損傷していないことを確認してください。

パウダーパスの設置

1. 図 14 を参照して下さい。アウトレットチューブ (4) の先端をガン本体 (6B) に取り付けます。チューブをガン本体の端と同一平面にします。
2. インレットチューブ (24) をハンドル (25) に取り付け、チューブの端をハンドルベース (20) に。
3. ハンドルベースをハンドルに近づけ、グラウンドパッドの上端を引っ掛ける。
(17) を本体に差し込み、ハンドルに回転させます。再組み立ての際、ケーブル・ワイヤーが挟まったり引っかかりたりしていないことを確認してください。
4. ハンドルベースをハンドルとグラウンドパッドに取り付け、2本のM3 x 20ネジ (21) で固定します。
5. エルボ (5) をインレットチューブに取り付け、端を図示のようにガンの前面に向けます。

注: 正しく取り付けられていることを確認するには、懐中電灯をインレットアダプタの底部の内側に置き、粉末スプレーガンの前面からアウトレットチューブを通して内部接続を確認します。

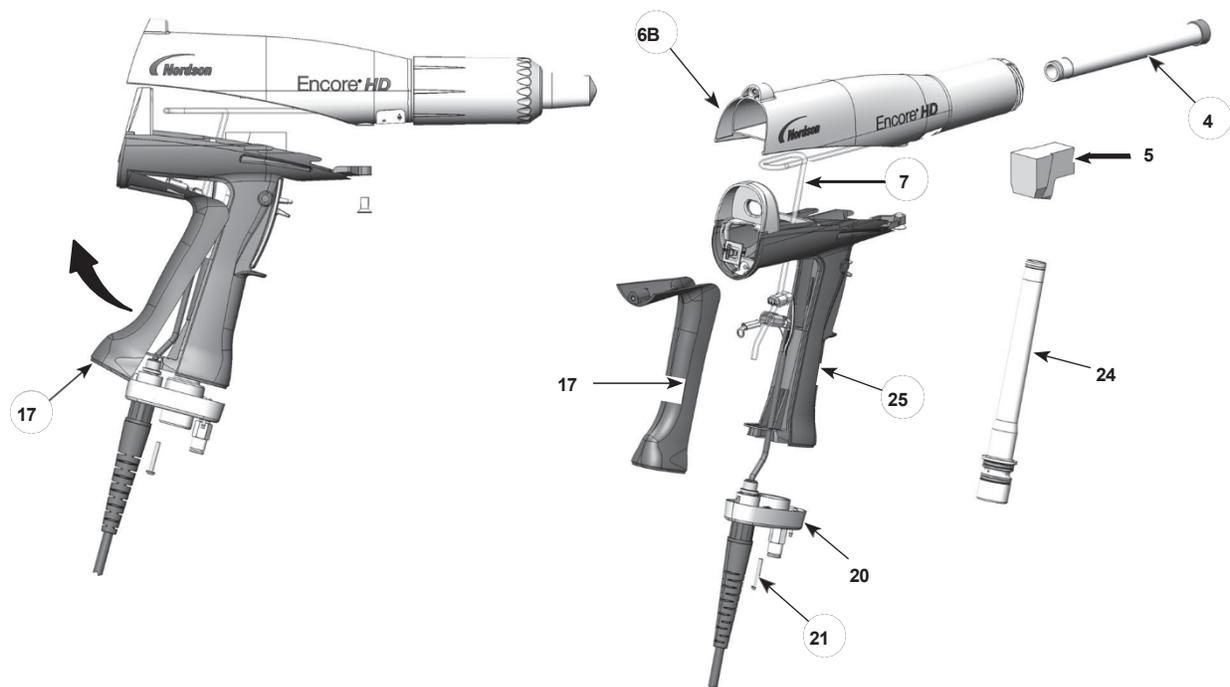


図 14 パウダーパスの交換

- | | | |
|------------------|---------------|---------------------------|
| 4. アウトレットチューブキット | 7. フィルターアセンブリ | 21.M3 x 20 ネジ |
| 5. エルボー | 17.グラウンドパッド | 24. インレットチューブ／ホースアダプターキット |
| 6. B - ガン本体 | 20.ハンドルベース | 25. ハンドル |

銃の再組み立て

1. 図 15 を参照してください。ガン本体 とハンドルの位置を合わせ、ガン本体の内部リブとハンドルタブをかみ合わせながら、スライドさせます。

注：電源ハーネスがバルクヘッドと電源の間に挟まれていないことを確認してください。

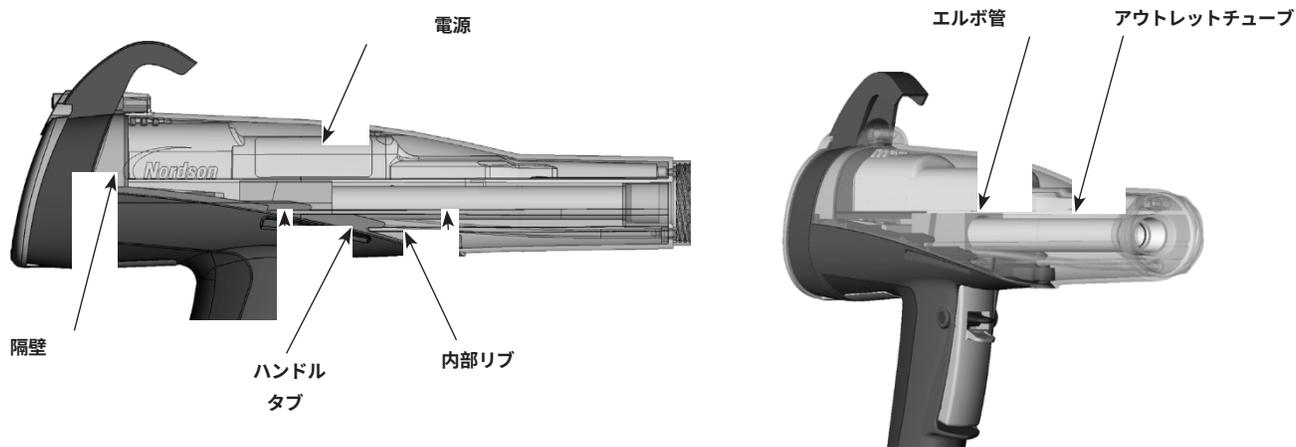


図 15 ガン 再組み立て

2. ガン前部のアウトレットチューブに指を入れ、ガン前部のアウトレットチューブの内側端の位置を合わせます。チューブをエルボに合わせ、チューブを押し込んでエルボにはめ込みます。
3. 電源ハーネスをガンケーブルに接続し、両方をバルクヘッドの下穴からガン本体内に入れ。
4. 図 11 を参照してください。18 ページの「ディスプレイモジュールの取り付け」の説明に従ってディスプレイモジュールを取り付けます。
5. 電極アセンブリ (3) をガン本体前部のアウトレットチューブの端に取り付けます。ワイヤ電極が曲がったり折れたりしていないことを確認します。

注：フラットスプレーノズルとコンカルノズルにはそれぞれ電極があります。
のホルダーだ。

6. ノズル(2)を電極アセンブリに取り付け、電極アセンブリのキーがノズルのスロットにスライドすることを確認します。
7. ノズルナット(1)をノズルに取り付け、時計回りに回して固定します。

ケーブル交換

ケーブルの取り外し

1. コントローラからガンケーブルを外します。
2. ハンドルベース (20) をハンドルに固定している 2 本の M3 x 20 ネジ (21) を取り外します。
3. ディスプレイモジュールから下側の M3 x 35 ネジ (13) を取り外します。
4. グラウンドパッドの下端が自由になる程度に、ベース部をハンドルから引き離す。
(17) をベースから外す。
5. グラウンドパッドの下端を引き出し、ハンドルから離す。
6. 図 16、図 B を参照してください。接地パッドから M3 x 8 ネジ、ロックワッシャー (16, 15)、接地端子を取り外します。
7. 保持リング (18) をケーブルから取り外します。
8. ケーブルコネクタをハンドルから引き出します。小さなマイナスドライバーを電源コネクタとディスプレイコネクタのスロットに差し込み、キャッチを解除してコネクタを外します。
9. コネクタを1ベースに通しながら、ケーブルをハンドルベースから引き出します。

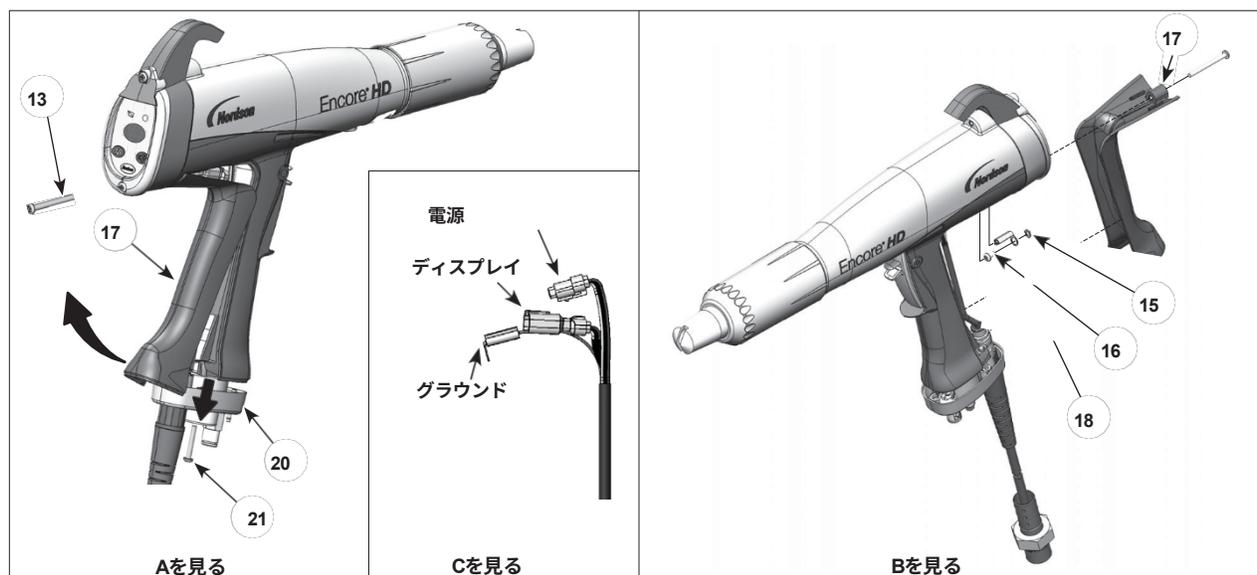


図 16 ケーブルの交換

13. M3 x 35 ネジ

15. ロックワッシャー

16. M3 x 6 ネジ

17. グラウンドパッド

18. 保持リング

20. ハンドルベース

21. M3 x 20 ネジ

ケーブル敷設

1. 図16をご参照ください。新しいケーブルをハンドル・ベースに通し、固定リング (18) をケーブルに取り付けて固定します。
2. ケーブルをディスプレイモジュールと電源コネクタに接続する。
3. M3 x 6 ネジとロックワッシャー (16, 15) を使用して、ケーブル端子を接地パッド (17) に接続します。
4. ケーブルコネクタとアース線を、マルチプレイヤーの下のガンの中に押し込みます。
5. グランドパッドの上部をガン本体に引っ掛け、ハンドルの所定の位置に回転させます。
6. ハンドルベース(20)をハンドルとグランドパッドに押し付け、ベースの2本のM3×20ネジ(21)をしっかりと締めます。
7. ディスプレイモジュールの底部に M3 x 35 ネジ (13) を再度取り付けます。

トリガースイッチの交換

スイッチの取り外し

1. ディスプレイモジュールを取り外し、18ページの「ディスプレイモジュールの交換」の説明に従って、モジュールからトリガースイッチのリボンケーブルを外します。
2. 20頁のガンの分解に記載されているように、ガン本体をハンドルから取り外します。
3. 27ページを参照してください。インレットチューブからエルボ (5) を引き抜きます。
4. アクスル (30) の小径の端を、小さな平らな端でハンドルから押し出す。
パンチなどの工具を使用する。
5. ハンドルからスプレー引き金 (27)、アクチュエータ (26)、パーズ引き金 (28) を取り外します。
6. 工具を使用してトリガースイッチ (14) をこじ開け、ハンドルから引き離し、引き上げて引き抜きます。
ハンドルの

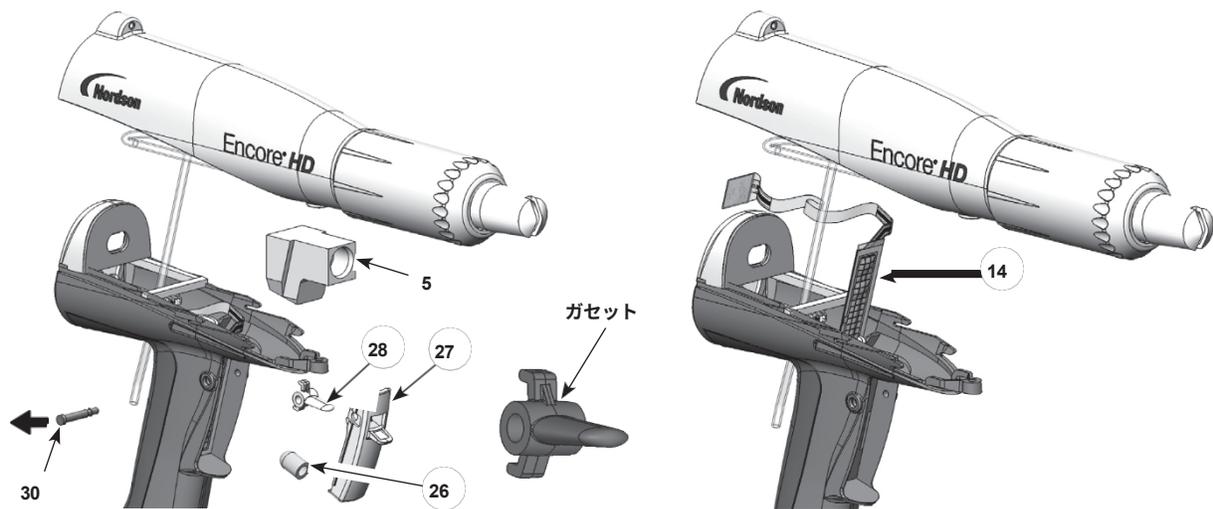


図 17 トリガー スイッチの交換

スイッチの取り付け

1. 図 17 を参照してください。グリッドがガンの正面を向くように新しいスイッチ (14) の向きを決め、スイッチの四角い下端をハンドルのスロットに慎重に通します。
2. スイッチの背面から粘着剥離ライナーを剥がします。
3. スイッチをトリガーリセスの下端と左端に注意深く取り付け、スイッチをリセスの背面に押し付けます。指で上下に動かして、ハンドルにしっかりと固定されていることを確認します。
4. パージトリガー (28) をスプレートリガー (27) に、図のようにマチが上向きになるように取り付けます。パージトリガーを上下逆に付けしないで下さい。
5. トリガーをハンドルにセットし、ハンドルとトリガーを通してアクスル(30)をアクスルの頭がハンドルと同じ高さになるまで押しながら固定します。正しく取り付けられると、アクスルがカチッと合います。
6. トリガースイッチのリボンケーブルをバルクヘッドの底部から通し、18ページのディスプレイモジュールの取り付けの説明に従って、リボンケーブルコネクタをディスプレイモジュールに接続します。
7. 24 頁のガンの再組み立ての説明に従ってガンを再組み立てします。

このページは意図的に空白のままにしています。

トラブルシューティング



警告: 以下の有資格者のみに行わせてください。以下の手順に従ってください。
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に関する指示。



警告: コントローラまたはスプレーガンの修理を行う前に、システム電源を遮断し、電源コードを取り外してください。システムへの圧縮空気の供給を止め、システム圧力を開放してください。この警告に従わないと、人身事故を招く恐れがあります。

これらのトラブルシューティング手順は、最も一般的な問題のみを対象としています。ここに記載された内容で問題が解決できない場合は、ノードソンのテクニカルサポート ((800) 433-9319) または最寄りのノードソン代理店にお問い合わせください。

スプレーガン電源抵抗試験

メガオームメーターで、コネクタのJ2-3フィードバック端子からフロントエンド内部のコンタクトピンまでの電源の抵抗値をチェックする。抵抗値は225-335メガオームの間でなければなりません。読み取り値が無限大の場合、メーターのプローブを切り替える。抵抗値がこの範囲外の場合は、電源を交換してください。

注意：メガオームメーターの測定値（温度と測定電圧）に影響を与える変数が複数あります。メガオーム計の出力電圧がDC500Vの設定と異なる場合、測定精度に直接影響します。また、測定は室温22°Cまたは72°Fで行ってください。再現性のある結果を得るためには、乗算器が室温まで冷めるまで時間をおいてください。

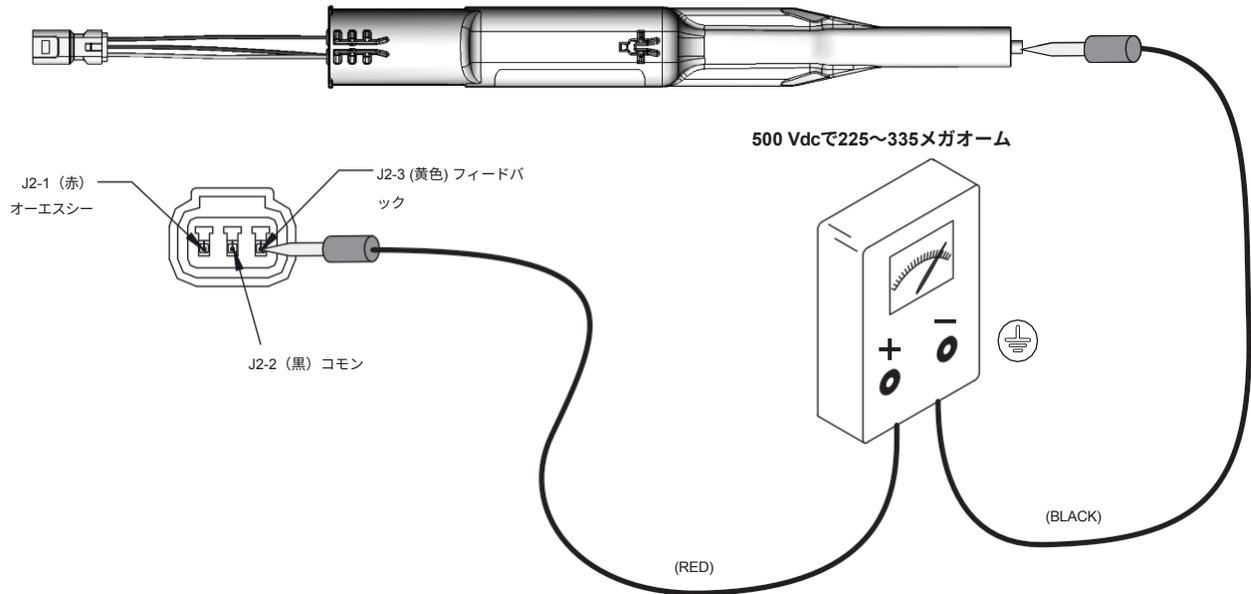


図 18 電源抵抗テスト

電極アセンブリ抵抗試験

メガオームメーターを使って、背面のコンタクトリングから前面のアンテナ線までの電極アセンブリの抵抗を測定する。抵抗値は19~23メガオームであるべきです。抵抗値がこの範囲外の場合は、電極アセンブリを交換してください。

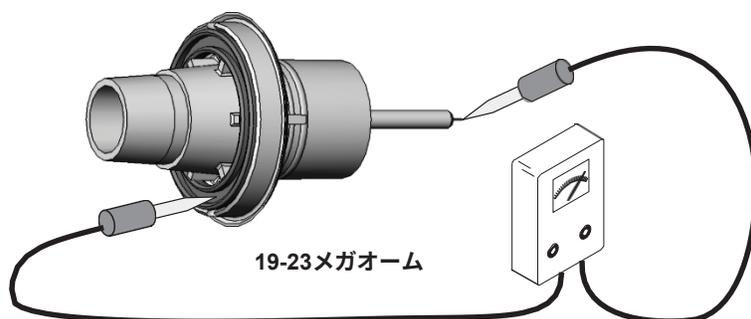


図 19 電極アセンブリ抵抗試験

ガンケーブル導通試験

以下のように導通をテストする：

- J1-1およびJ3-3
- J1-2およびJ2-2
- J1-2およびJ3-2
- J1-3およびJ2-1
- J1-4およびJ3-1
- J1-5およびJ2-3
- J1-6とガンリングトング端子。

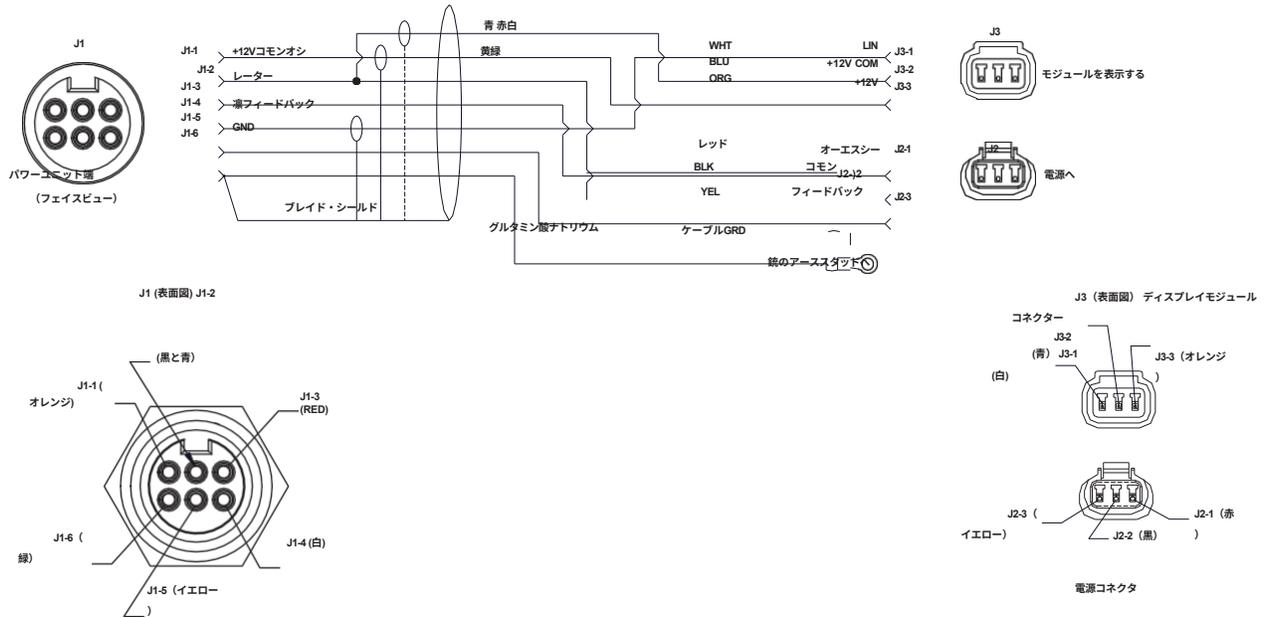


図 20 ガンケーブルの配線

部品

部品のご注文は、ノードソン・インダストリアル・コーティング・システムズ・カスタマーサポート・センター（800）433-9319までお電話いただくか、最寄りのノードソン代理店までご連絡ください。

このセクションでは、手動粉体スプレーガン Encore HD の部品とオプションについて説明します。

参考文献

システム内の他のコンポーネントに関連する追加情報については、以下の文書を参照してください

文書タイトル	ドキュメント品番
Encore HD/XTシステムコントローラー取扱説明書	1604870
アンコール・カップ・ガン・キット	1102764
アンコールHDパウダー・スプレーガン・ランス・エクステンション	1604971
ランス・エクステンション用パターンアジャスターキット	1100013
アンコール手動スプレーガン用パターンアジャスターキット	1098440

図解パーツリストの使用

項目欄の番号は、各パーツリストに続く図中の部品を示す番号に対応する。NS（図示せず）というコードは、リストされた部品が図示されていないことを示す。ダッシュ（-）は、部品番号が図中のすべての部品に該当する場合に使用します。

Part 欄の数字は、ノードソンコーポレーションの部品番号です。この欄のダッシュ記号（ ）は、その部品を単品で注文できないことを意味します。

Description(説明)列には、部品名と、寸法やその他の特性が表示されます。印は、アセンブリ、サブアセンブリ、および部品間の関係を示します。

- アセンブリーをご注文の場合は、1と2が含まれます。
- 商品1をご注文の場合、商品2が含まれます。
- 商品2をご注文の場合、商品2のみをお届けします。

数量欄の数字は、ユニット、アセンブリ、またはサブアセンブリあたりの必要数量です。AR (As Required)のコードは、部品番号が大量に注文されるバルク品である場合、またはアセンブリあたりの数量が製品のバージョンまたはモデルに依存する場合に使用されます。

備考欄の文字は、各パーツリストの末尾にある備考を示します。注釈には、使用法や注文に関する重要な情報が記載されています。特に注意してください。

項目	パート	パート	パート	説明	数量	注
-	-----	-	-		-	
1	-----					
2						
続く...						
注: A.						
B.						
NS: 表示なし						
AR: 必要に応じて						

スプレーガン部品

図21および次ページの部品リストをご参照ください。

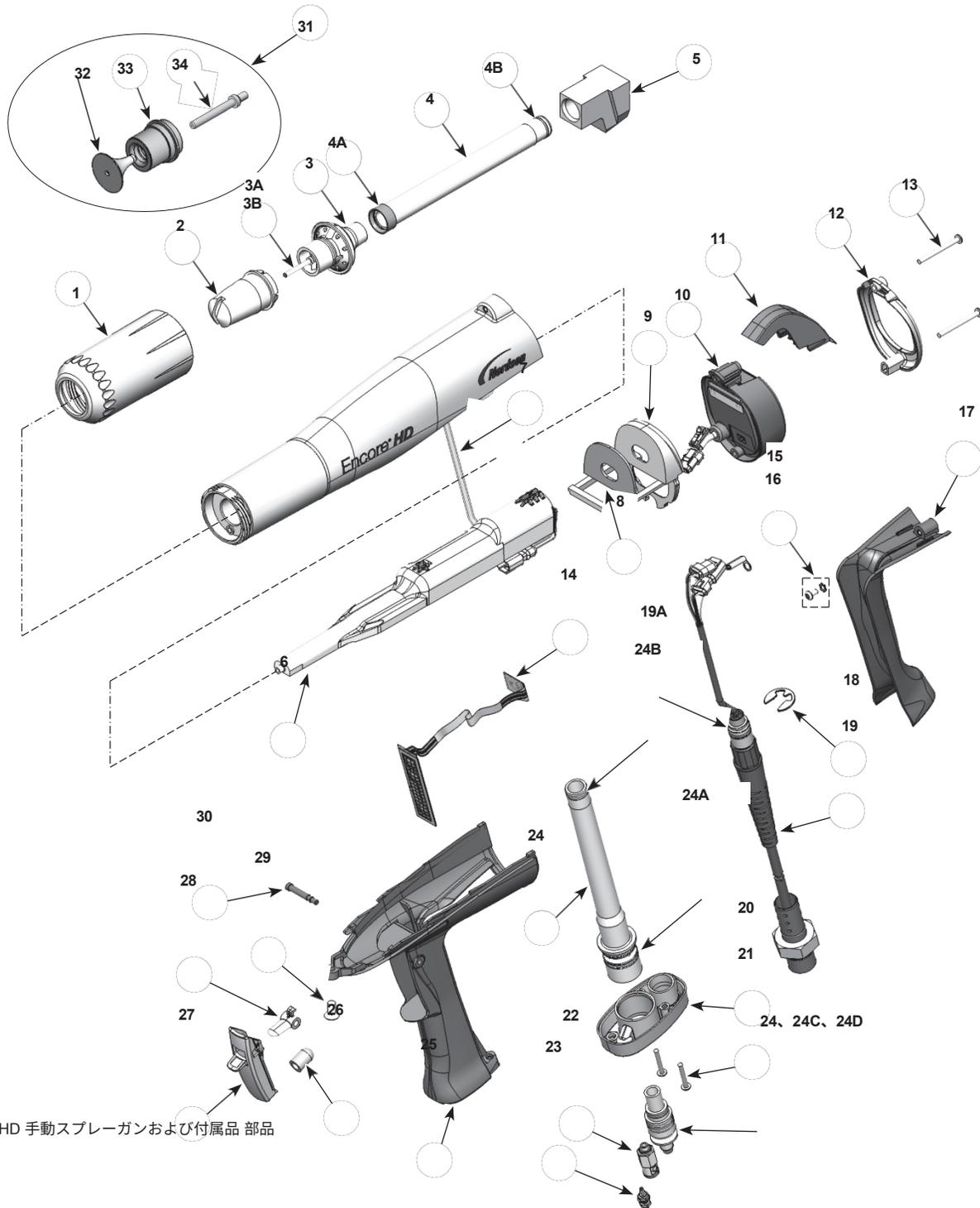


図 21 Encore HD 手動スプレーガンおよび付属品 部品

項目	パート	説明	数量	注
-	1603160	ガン組立、マニュアル、アンコールHD	1	
1	1081638	• ナット、ノズル、ハンドガン	1	
2	1081657	• ノズル、フラットスプレー、3 mm	1	A
3	1604824	• 電極アセンブリ、アンコール、フラットスプレー	1	F
3A	1106078	• - 電気コード、スプリング接点	1	
3B	1605863	• - ホルダ、電極、M3、フラットスプレー、Encore	1	F
4	1606082	• KIT、パウダーアウトレットチューブ、アンコールHD	1	D
4A	1097527	• - シール、チューブ、粉体	1	
4B	1081785	• - Oリング、シリコン、0.468 x 0.568 x 0.05インチ	1	
5	1096695	• エルボー、火薬管、拳銃	1	D
6	1608280	• KIT、ネガ電源/マニュアルボディ、アンコール	1	H
7	1088558	• - フィルターアセンブリ、拳銃		
8	1088502	• ガasket、マルチプライヤーカバー、ハンドガン	1	
9	1106872	• BULKHEAD、マルチプライヤー、ハンドガン、アンコールHD	1	
10	1100986	• KIT、拳銃ディスプレイモジュール、アンコール	1	
NS	1085631	• - SUPPORT、接着剤、ハンドガン、アンコール	1	
11	1087760	• フック、拳銃	1	
12	1102648	• ベゼル、シールド、メッキ	1	
13	345071	• ネジ、バンヘッド、埋め込み、M3 x 35、BZN	2	
14	1101872	• KIT、トリガスイッチ、アンコールHD	1	
NS	1085631	• - SUPPORT、接着剤、ハンドガン、アンコール	1	
15	983520	• ワッシャ、ロック、内部、M3、垂鉛	1	
16	982427	• マシンスクリュー、バンヘッド、埋め込み、M3 x 6、垂鉛	1	
17	1106871	• ハンドル、グランドパッド、ハンドガン、アンコールHD	1	
18	1081777	• 保持リング、外側、10 mm	1	
19	1600745	• ケーブルASSY、ハンドガン、6メートル、アンコールHD	1	E
19A	940129	• - Oリング、シリコン、導電性、0.375 x 0.50インチ	1	
20	1087762	• ベース、ハンドル、ハンドガン	1	
21	760580	• ネジ、フィリップスヘッド、M3 x 20、垂鉛	2	
22	1081617	• チェックバルブ、オス、M5 x 6 mm	1	
23	1081616	• フィッティング、バルクヘッド、バーブ、デュアル、10-32 x 4 mm	1	
24	1608282	• KIT、インレットチューブおよびホースアダプター、Encore HD、Gen 2	1	
24A	1084773	• - Oリング、シリコン、内径18 mm x 幅2 mm	2	
24B	1081785	• - Oリング、シリコン、0.468 x 0.568 x 0.05インチ	1	
24C	1606709	-- Oリング、PUR、0.551 x 0.07 x 0.7	2	
24D	940137	-- Oリング、シリコン、0.437 x 0.562 x 0.063	1	
25	1600819	• ハンドル、ハンドガン、アンコールHD/XT	1	
26	1106892	• アクチュエータ、スイッチ、トリガ、アンコールHD	1	
27	1606999	• KIT、サービス、アンコールトリガーアックスル/トリガー	1	
28	1081540	• TRIGGER、セッティング、ハンドガン	1	
29	1088601	• ネジ、フラットヘッド、リセス、M5x10、ナイロン	1	

続く...

項目	パート	説明	数量	注
30	1606998	• AXLE、トリガー、スプレーガン、アンコール	1	G
31	1604828	• KIT、円錐ノズル、Encore	1	
32	1083205	• デフレクタアセンブリ、円錐形、19 mm	1	A
32A	1098306	• • Oリング、バイトン、3 mm x 1.1mm幅	1	B
32	1083206	• デフレクタアセンブリ、円錐形、26 mm	1	A
32A	1098306	• • Oリング、バイトン、3 mm x 1.1mm幅	1	B
33	1082060	• ノズル、円錐形	1	A
34	1605861	• ホルダ、電極、M3、円錐形、Encore	1	
NS	900617	• チューブ、ポリウレタン、外径4mm、透明	AR	C
NS	900741	• チューブ、ポリウレタン、6/4 mm、黒色	AR	C
NS	900620	• チューブ、ポリ、スパイラルカット、内径 ³ / ₈ インチ	AR	C
NS	1081658	• ノズル、フラットスプレー、4 mm	1	A

注: A.3 mm および 4 mm フラットスプレーノズル、円錐ノズル、およびデフレクタはスプレーガンに同梱されています。スプレーガンのオプションのノズルについては、次のページを参照してください。

- B. このOリングはすべてのデフレクターの構成部品である。
- C. 1フィートまたは1メートル単位でご注文ください。
- D. 耐摩耗性素材も利用可能。スプレーガンオプションを参照。
- E. オプションで6メートルの延長が可能です。
- F. フラットスプレーノズル。円錐ノズルとデフレクタ変換するには、キットアイテム32を使用してください。
- G. トリガースイッチ・キット 1101872 に付属。
- H. 特定用途向け: 正電源が必要な場合は、部品番号1609053を注文してください。正電源銃本体とは別売り。

スプレーガン・オプション

その他のスプレーガンオプション

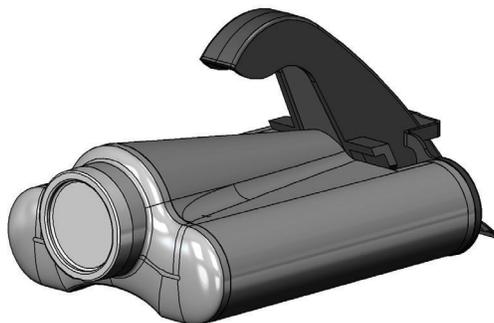
図21を参照。

項目	パート	説明	数量	注
4	1096698	KIT、パウダーアウトレットチューブ、耐摩耗性	1	
4A	1081785	• Oリング、シリコン、0.468 x 0.568 x 0.05インチ	1	
4B	941113	• Oリング、シリコン、0.438 x 0.625 x 0.094インチ	1	
5	1096696	エルボー、パウダーチューブ、アンコール、耐衝撃性	1	
NS	1085168	ケーブル、6線、シールド、ハンドガン、6m延長	1	

NS: 表示なし

nライトン

nLightenはLED検査キットで、表面の見えにくい部分を効果的に照らすことで、粉体塗装業者の品質向上を支援します。欠陥や見落としがあれば、すぐに発見し修正することができます。詳細はこちらをご覧ください: nordsoncoating.com/nLighten.



1611977
nライトン

図 22 LED 検査キット

フラットスプレーノズル

3 mm および 4 mm フラットスプレーノズルはスプレーガンに同梱されています。その他のフラットスプレーノズルはオプション。

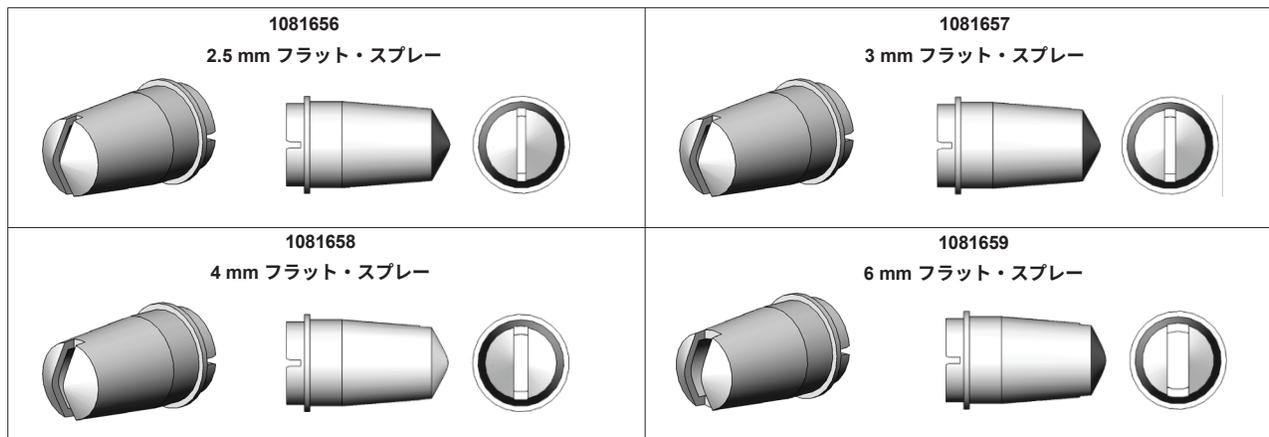


図 23 フラットスプレーノズル

クロスカットノズル



図 24 クロスカットノズル

45°コーナー・スプレー・ノズル

図25を参照。

スプレーパターン	スプレーガンの軸に垂直な広いファンパターン
スロットタイプ	アングル、クロススロット
申し込み	フランジとリセス

パート	説明	注
1102872	ノズル、コーナースプレー、アンコール	

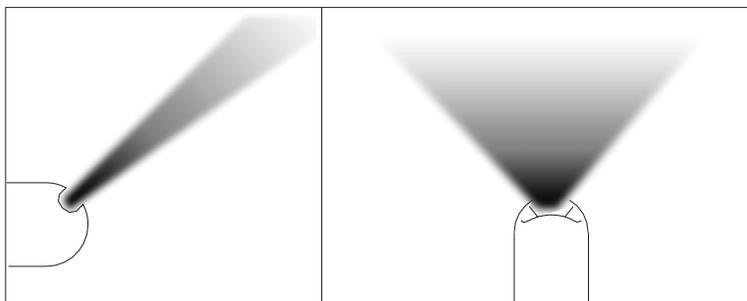


図 25 45 度コーナー・スプレー・ノズル

45°インラインフラットスプレーノズル

スプレーパターン	スプレーガンの軸に沿った狭いファンパターン
スロットタイプ	スプレーガンの軸に沿った3つの角度付きスロット
申し込み	上部と下部のコーティング。通常、イン/アウト部品の位置決めなし

パート	説明	注
1102871	ノズル、45°、フラットスプレー、Encore	

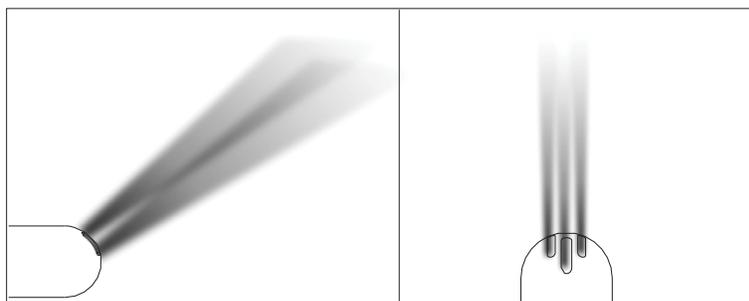
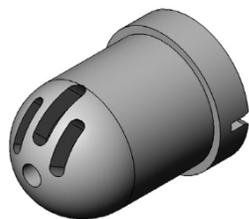


図 26 45 度フラットスプレーノズル

コニカルノズル、デフレクター、電極アセンブリ部品

図7、図8、図9を参照。円錐形ノズルとデフレクターは、円錐形電極ホルダーと共に使用する必要があります。1つの円錐ノズルキット(1604828)と1つの19mmデフレクター(1083205)がガンに同梱されています。ここに示されている他の部品はオプションで、別途注文する必要があります。

コニカルノズルとデフレクター



すべてのデフレクターには、1098306 Oリング、バイトン、3 mm x 1.1mm幅が含まれます。

図27 コニカルノズルとデフレクター

円錐ノズルキット (ガンに同梱)



図28 円錐形ノズル変換キット

パート	説明	数量	注
1604828	KIT、円錐ノズル、Encore	1	
1083206	• デフレクター、26 mm	1	
1082060	• ノズル、円錐形	1	
1605861	• 電極ホルダー、円錐形	1	A

注: A.円錐ノズルには、フラットスプレーノズルで使用されているものとは異なるスタイルの電極ホルダーが必要です。
電極アセンブリ。

コニカルノズル、デフレクタ、電極アセンブリ部品（続き）

円錐電極アセンブリ

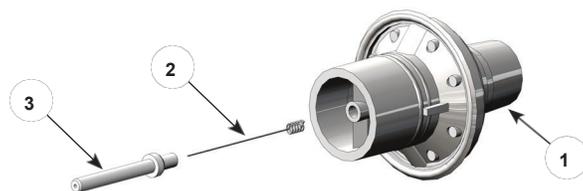


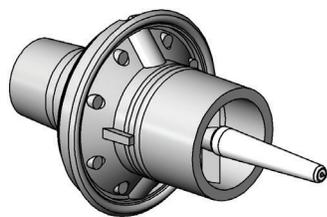
図 29 円錐電極アセンブリ

項目	パート	説明	数量	注
-	1106076	電極アセンブリ、円錐形、アンコール	1	
1	-----	• 電極サポート	1	
2	1106078	• エレクトロード	1	
3	1605861	• 電極ホルダ、円錐形	1	A

注： A.円錐ノズルには、フラットスプレーノズルで使用されているものとは異なるスタイルの電極ホルダーが必要です。
電極アセンブリ。

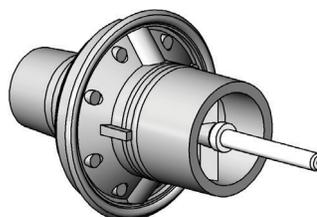
XD電極サポート

XD（拡張デューティ）電極サポートは、標準デューティ電極サポートの2～3倍の摩耗寿命を提供します。



1613834

XDフラットスプレー電極サポート



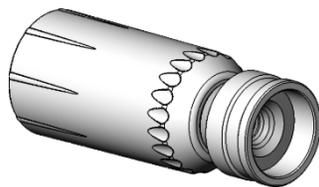
1613835

XDコニカル・スプレー電極サポート

図 30 コニカル・スプレーおよびフラット・スプレー電極サポート

パターンアジャスターキット

パターンアジャスターキットには、一体型コニカルノズルが含まれています。16、19、26 mm のデフレクターがキットと一緒に使用できます。デフレクターはキットには含まれていませんので、別途ご注文ください。



1098417

アンコール HD 手動ガンパターンアジャスターキット

図 31 パターンアジャスターキット

ランス・エクステンション

前のページに記載されているノズルは、ランス・エクステンションに直接取り付けます。取り付け方法および補修部品については、ランス・エクステンションに同梱されている取扱説明書を参照してください。

注：円錐電極ホルダーは、円錐デフレクターとランスと一緒に使用する場合に必要です。エクステンション。40ページを参照。

パート	説明	注
1604965	エクステンション、ランス、150 mm、アンコールHD	A
1604970	エクステンション、ランス、300 mm、アンコールHD	A

注：Aより長いランス・エクステンションが必要な場合は、ノードソンの担当者にお問い合わせください。

イオン・コレクター・キット

このキットは標準の長さのガンに取り付けます。取り付け手順および修理部品については、スプレーガンに同梱の説明書を参照してください。

パート	説明	注
1603854	KIT、イオンコレクタ組立、手動、Encore（標準長ガン）	

ランス・エクステンション用イオン・コレクター・コンポーネント

150mm または 300mm のランス延長部と上記のイオンコレクタキットを使用するには、以下のロッドとブラケットのいずれかを注文してください。設置手順については、キットに同梱の説明書を参照してください。

項目	パート	説明	数量	注
-	189483	ROD、イオンコレクタ、15インチ	1	A
-	189484	ROD、イオンコレクター、21インチ	1	B

注：A. 150mmのランス・エクステンションに使用する。
B. 300mmのランス・エクステンションに使用する。

パウダーホースとエアチューブ

パウダーホースとエアチューブは1フィート単位でご注文ください。

パート	説明	注
1081783	パウダーホース、内径6 mm x 外径8 mm、ポリオレフィン (100フィート単位)	B、E
1080388	パウダーホース、内径6 mm x 外径8 mm、ポリオレフィン (500フィート単位)	C、E
1606690	クリアパウダーホース、内径6 mm x 外径8 mm、ポリウレタン (100フィート単位)	A、F
1606695	透明パウダーホース、内径6 mm x 外径8 mm、ポリウレタン (500フィート単位)	C、F
900617	エアチューブ、ポリウレタン、4 mm、透明、電極エア洗浄	A
900742	エアチューブ、ポリウレタン、6 mm、青、パターンエア	A
1096789	エアチューブ、帯電防止、6/4 mm、黒 (導電性エアチューブ)、VBFピックアップチューブ~コントローラ	D
900741	エアチューブ、ポリウレタン、6 mm、黒色	
900618	エアチューブ、ポリウレタン、8 mm、青色	A
900619	エアチューブ、ポリウレタン、8 mm、黒色	A
900740	エアチューブ、ポリウレタン、10 mm、青色、メインエアIN	A
900517	チューブ、ポリ、スパイラルカット、内径0.62インチ、ドレスアウト	
301841	ストラップ、ベルク口、バックル付き、25 x 3 cm、着脱式	
226690	チューブ、ポリウレタン、12/8 mm、青色	

注：A. 最小発注量は50フィート。

B. 最低注文100フィート。

C. 最小発注500フィート。

D. このチューブは、VBFシステムでバルクヘッドユニオンからピックアップチューブに流動化エアを供給するために使用されます。このチューブは導電性でピックアップチューブをカート本体に接地します。導電性でないチューブに交換しないでください。

E. パウダーホースは標準。

F. 標準のポリオレフィンの代わりに使用するオプションのパウダーホース。

EU適合宣言

本宣言書は、製造者の単独の責任の下に発行される。

製品アンコール XT / HD マニュアルパウダースプレーシステム

モデルアンコールXT手動式、固定式マウントまたは移動式ドリーユニット。

シングルガン、自動システム用Encore XTコントロール付きEncoreオートアプリアケーター。アンコールHD手動、固定マウントまたは移動式ドリーユニット。

Encore Select HD ロボットアプリアケーターとEncore HD ロボットシステム用制御装置。

説明アプリアケーター、コントロールケーブル、関連コントローラーを含む静電粉体スプレーシステムです。アンコールXT手動システムは、スプレーガンに粉体を供給するためにベンチュリースタイルポンプ技術を使用しています。アンコールHD手動システムは、スプレーガンに粉体を供給するために高密度ポンプ技術を使用しています。

適用される指令

2006/42/EC - 機械指令

2014/30/EU - EMC指令

2014/34/EU - ATEX指令

コンプライアンスに使用される基準:

EN/ISO12100 (2010)

ISEN60079-0 (2014)

EN61000-6-3 (2007)

en50050-2 (2013)

EN1953 (2013)

en60079-31 (2014)

EN61000-6-2 (2005)

EN55011 (2016年)

EN60204-1 (2018年)

原則:

本製品は、上記の指令および規格・基準に従って設計・製造されています。

プロテクションの種類

- 周囲温度+15°C から +40°C
- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ= (Encore XT および HD アプリアケータ)
- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D= (コントローラ)
- Ex II 2 D / 2mJ= (Encore Auto Applicator および Encore Select HD Robot Applicator)

証明書

- FM14ATEX0051X= Encore XT/HD 手動アプリケーションおよび Encore Select HD ロボットアプリケーション (アイルランド、ダブリン)
- FM14ATEX0052X= コントロールズ (アイルランド、ダブリン)
- FM11ATEX0056X= Encore 自動アプリアケーター (アイルランド、ダブリン)

ATEX監視

- 0598 SGS Fimko Oy (ヘルシンキ、フィンランド)



日付 05NOV24

ジェレミー・クロウン

製品開発エンジニアリング・スーパーバイザー インダスト

リアル・コーティング・システムズ

米国オハイオ州アマースト

EUにおけるノードソン正規代理店 連絡先 オペレーショ

ン・マネージャー



工業用コーティングシステム ノー
ドソン・ドイツランド社 ハイ
リッヒ・ヘルツ・ストラベ42-44 D-
40699 Erkrath



英国適合宣言書

本宣言書は、製造者の単独の責任の下に発行される。

製品アンコール XT / HD マニュアルパウダースプレーシステム

モデルアンコールXT手動式、固定式マウントまたは移動式ドリーユニット。

シングルガン、自動システム用Encore XTコントロール付きEncoreオートアプリアクター。アンコールHD手動、固定マウントまたは移動式ドリーユニット。

Encore Select HD ロボットアプリアクターとEncore HD ロボットシステム用制御装置。

説明アプリアクター、コントロールケーブル、関連コントローラーを含む静電粉体スプレーシステムです。アンコールXT手動システムは、スプレーガンに粉体を供給するためにベンチュリースタイルポンプ技術を使用しています。アンコールHD手動システムは、スプレーガンに粉体を供給するために高密度ポンプ技術を使用しています。

適用される英国の規制

サプライ・マシナリー・セーフティ 2008

爆発性雰囲気での使用を意図した機器および保護システムに関する規則2016 電磁両立性規則2016

コンプライアンスに使用される基準:

EN/ISO12100 (2010)	ISEN60079-0 (2014)	EN61000-6-3 (2007)	en50050-2 (2013)	
EN1953 (2013)	en60079-31 (2014)	EN61000-6-2 (2005)	EN55011 (2009)	EN60204-1 (2018年)

原則:

本製品は、上記の指令および規格・基準に従って設計・製造されています。

プロテクションの種類

- 周囲温度+15°C から +40°C
- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ= (Encore XT および HD アプリアクター)
- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D= (コントローラ)
- Ex II 2 D / 2mJ = (アンコールセレクトHDロボットアプリアクター)

証明書

- FM21UKEX0129X= Encore XT/HD 手動アプリ & Select HD ロボットアプリ (英国バークシャー州メイデンヘッド)
- FM21UKEX0130X= コントロールズ (英国バークシャー州メイデンヘッド)
- FM22UKEX0006X= Encore 自動アプリアクター (英国バークシャー州メイデンヘッド)

EX品質システム証明書

- SGS Baseefa NB 1180 (英国ダービーシャー州バクストン)



日付 05Nov24

ジェレミー・クロウン

製品開発エンジニアリング・スーパーバイザー インダスト

リアル・コーティング・システムズ

米国オハイオ州アマースト

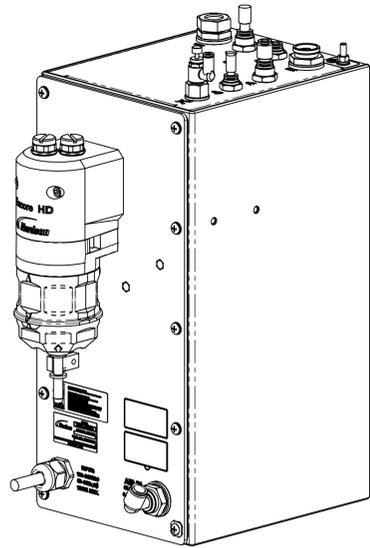


ノードソン英国正規代理店 連絡先 テクニカルサポートエ
ン지니어

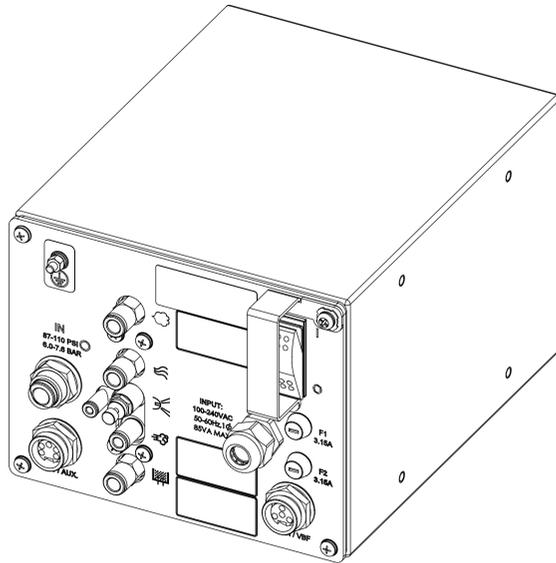
Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road Heald
Green; Manchester, M22 5LB.イギリス



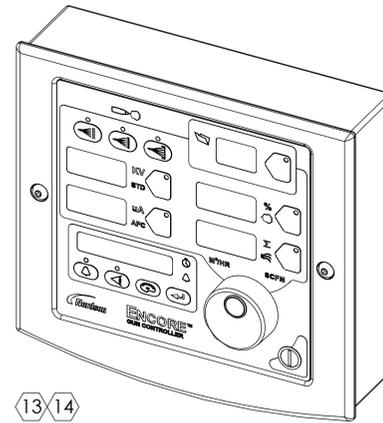
8 7
 NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.



14 **ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT W/HD OR HD+ PUMP WITH HD PUMP**
 1605586 FOR 230V VBF
 1605584 FOR 115V VBF WITH HD+ PUMP
 1611089 FOR 230 VBF 17
 1611086 FOR 115 VBF



13 **ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT**
 1082815 FOR 230V VBF
 1600468 FOR 115V VBF 10



13 14 **ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT**
 1604125

MATERIAL NO. 1084547		REVISION 25		REVISIONS			
ZONE	REV.	DESCRIPTION	BY	CHK	ECO NO.	DATE	
A00	00	PRELIMINARY.				11JAN08	
A01	01	RELEASED FOR PRODUCTION.	DRJ	RJF	PE600468	14JAN08	
A02	02	ADDED ZONES 21 & 22, & MOBILE SYSTEM SPECS.	DRJ	RJF	PE600575	01FEB08	
A03	03	ADDED 6M CABLE EXTENSION (SHEET 1); ADDED MOBILE SYSTEM WITH 25-LB. HOPPER (SHEET 2).	DC	DY	PE600552	21FEB08	
A04	04	REDRAWN IN CURRENT FORMAT; ADDED ATEX-APPROVED VERSIONS OF INTERFACE CONTROL UNIT, HANDGUN, 115V & 220V VBF SYSTEMS, AND 50- AND 25-LB HOPPER SYSTEMS; REDESIGNED APPROVED EQUIPMENT SPECIFICATIONS TABLES (SHEETS 1 & 2); REMOVED MOTORS FROM SPECIFICATION TABLES & ADDED MFR'S CERTIFICATION NO.	DC	RJF	PE600806	30MAY08	
A05	05	REMOVED FM-APPROVED HANDGUN ASSY 1083120 FROM APPROVED EQUIPMENT LISTING (SHEETS 1 & 2).	DC	RJF	PE601120	30JUL08	
A06	06	PART NUMBER ERROR CORRECTION (SHEET 2).	DC	RJF	PE601509	12MAR09	
A07	07	REMOVED 1082819, 1082843, 1082844, 1084512, 1084514, 1084517, 1087272, 1087273, 1087274, & 1087275; ADDED 1097072, 1097073, 1097074, & 1097075; UPDATED MPS PICTORIALS.	DRJ	RJF	PE601681	04AUG09	
A08	08	UPDATED ENCORE HANDGUN PICTORIALS; NEW ENCORE HANDGUN PART NUMBERS UPDATED IN APPROVED EQUIPMENT TABLES.	BB	BDM	PE602105	24JUN10	
10	09	UPDATE PG.1 & 2 FOR NEW 230V P/N					
11	10	UPDATE VIBRATORY MOTOR VIEW, PG.2	DM	DU	PE602591	05AUG11	
12	11	1600745 WAS 1102625	DM	BP	PE602297	28NOV11	
13	12	RESV'D DESCRPTN, TABLES AND ASSEMBLIES TO REFLECT 'XT' VERSION (SHEETS 1 & 2)	MHH	BDM	PE602609	07FEB12	
14	13	REMOVED ENCORE XT CONTROLLER 1087276 & ADDED 1604125; UPDATED MOBILE SYSTEM VIEWS.	DC	RJF	PE603075	22OCT13	
15	14	ADDED 'HD' PRODUCTS & 'XT' DESIGNATIONS, UPDATE TABLES, MOTOR CERT # WAS TUUSATEXZ72768X(PG.2)	MB	RJF	PE603483	05MAR15	
16	15	ADDED ITEM 1609709, CHANGED PART# 1606272 TO 1606978 AND PART# 1606271 TO 1606977	NHY	TF	PE604849	24MAY16	
17	16	ADDED POS KV MULTIPLIER (1609048)	RF	RJF	PE605057	01NOV16	
18	17	SHT 1 - CORRECTED TABLE ENTRIES FOR 1606978 AND 1606977; BOTH SHEETS; ADDED TABLE ROWS FOR HD+ PUMP, ADDED NOTES FOR HD+ OPTION;	EW	BF	PE605057	21NOV17	
19	18	ADDED: 18) OPTIONAL LED LIGHT; 19) BOM P/N/S W/LED	TAL	BDM	PE-100225	22MAY18	
20	19	ADDED: 18) OPTIONAL LED LIGHT; 19) BOM P/N/S W/LED	TAL	BDM	PE-100225	22MAY18	
21	20	UPDATES FOR NLIGHTEN ATEX CERTIFICATION	BDM	BDM	PE-100765	22AUG18	
22	21	SHT 1 - REMOVED VIEWS OF GUNS, CABLES AND OPTIONS, MOVED INFO TO TABLE. ADDED ENCORE HD ROBOT GUN AND CABLES, ADDED 60 AND 45 DEGREE EXTENSIONS.	BDM	RF	PE-103650	16OCT20	
23	22	SHT 1 - 1611977 WAS CFMUS; SHT 1 & 2 - REVISED TABLE HEADINGS FOR PROPER ATEX RATING TEXT.	BDM	RF	PE-103868	05FEB21	
24	23	REMOVED ENCORE HD HYBRID & OBS PARTS	DG	FM	PE-104601	13OCT21	
25	24	UPDATED HOPPER VERSION MOBILE SYSTEM VIEW	CG	RM	PE-105860	21MAR23	
26	25	ADDED GEN3 APPLICATOR & OPTIONAL KITS	TAL	CG	PE-107163	15MAR24	

General Table

THE FOLLOWING EQUIPMENT AND ASSOCIATED CABLES ARE FOR USE IN CLASS II, DIV 2 HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR <Ex> II (2)3D EXPLOSIVE ATMOSPHERES:

PART NUMBER	DESCRIPTION	CFMus	CFMus / ATEX	NOTE
1604125	ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT		X	XT & HD
1082815	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	XT
1600468	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		XT
1605586	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	HD WITH HD PUMP
1605584	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		HD WITH HD PUMP
1611086	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ VBF OPTION	X		HD WITH HD+ PUMP
1611089	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ OPTION		X	HD WITH HD+ PUMP
1609709	CONTROLLER INTERFACE CABLE 50 FT		X	XT & HD
1080718	CONTROLLER INTERFACE CABLE 10 FT		X	XT & HD
1080719	CONTROLLER INTERFACE CABLE 30 INCH		X	XT & HD

THE FOLLOWING APPLICATORS AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS, OR <Ex> II 2 D EXPLOSIVE ATMOSPHERES:

PART NUMBER	DESCRIPTION	CFMus	CFMus / ATEX	NOTE
GUNS				
1600818	ENCORE XT HANDGUN		X	XT
1603160	ENCORE HD HANDGUN		X	HD
1097489	ENCORE AUTOMATIC GUN BAR MOUNT (CAN BE USED IN ROBOT APPLICATIONS)		X	WITH XT CONTROLS
1620076	ENCORE SELECT HD ROBOT GUN		X	WITH HD CONTROLS
1624523	APPLICATOR,AUTO,ENCORE,GEN3 (CAN BE USED IN ROBOT APPLICATIONS)		X	APPLICATOR,GEN3
CABLES				
1600745	ENCORE XT/HD 6 METER HANDGUN CABLE		X	XT & HD
1085168	6 METER HANDGUN CABLE EXTENSION		X	XT & HD
1605436	CABLE,SPRAY GUN,ROBOT,AUTO,ENCORE,8M		X	WITH XT & HD CONTROLS
1620523	CABLE,SPRAY GUN,ROBOT,AUTO,ENCORE,20M		X	WITH XT & HD CONTROLS
1601344	CABLE,EXTENSION,ENCORE,AUTO AND ROBOT,4M		X	WITH XT & HD CONTROLS
1620466	CABLE,EXTENSION,ROBOT,ENCORE,10M		X	WITH XT & HD CONTROLS
OPTIONS				
1604084	EXTENSION,SPRAY,90 DEGREE,ENCORE		X	AUTO GUNS
1605614	EXTENSION,SPRAY,60 DEGREE,ENCORE		X	AUTO GUNS
1605703	EXTENSION,SPRAY,45 DEGREE,ENCORE		X	AUTO GUNS
1609048	POSITIVE MULTIPLIER		X	
1611977	NLIGHTEN LED LIGHT KIT		X	XT & HD
1625279	DIFFUSER,ENCORE HD AUTO,GEN3,PKG			APPLICATOR,GEN3
1625160	KIT,BAR MOUNT,APPL,AUTO,ENCORE,GEN3 (CAN BE USED IN ROBOT APPLICATIONS)			APPLICATOR,GEN3
1625161	KIT,COLLECTOR,ION,AUTO,ENCORE,GEN3			APPLICATOR,GEN3

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency.

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED

X90.8 X340.25 X1040.13
 MACHINED SURFACES L4
 BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS R1/0.8
 THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD
 INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994
 PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES
 THIRD ANGLE PROJECTION

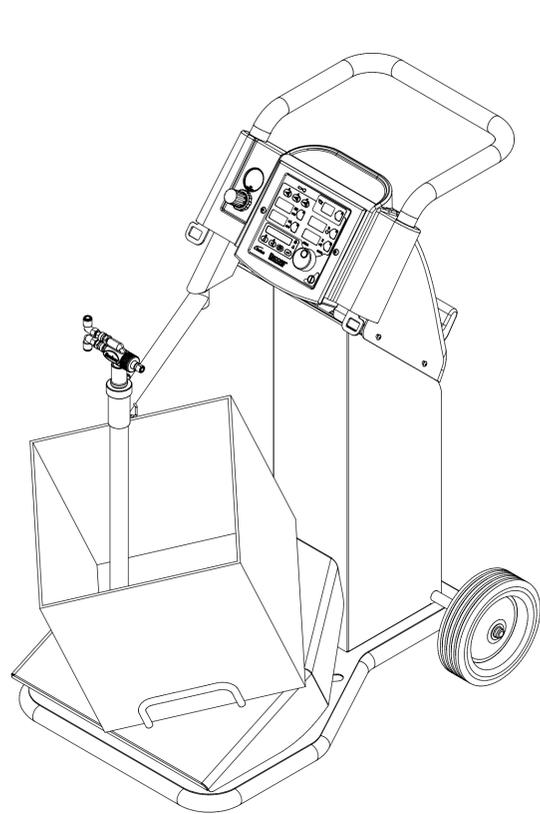
NORDSON CORPORATION
 WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145

DESCRIPTION: REF DWG,APVD EQUIP,MANUAL ENCORE XT HD

DRAWN BY: DRJ DATE: 11JAN08 RELEASE NO.:
 CHECKED BY: RJF APPROVED BY: RJF PE600468

SIZE: D FILE NAME: 1084547 MATERIAL NO.: 1084547 REVISION: 25

SCALE: NOT TO SCALE SOLIDWORKS GENERATED DWG. SHEET 1 OF 2

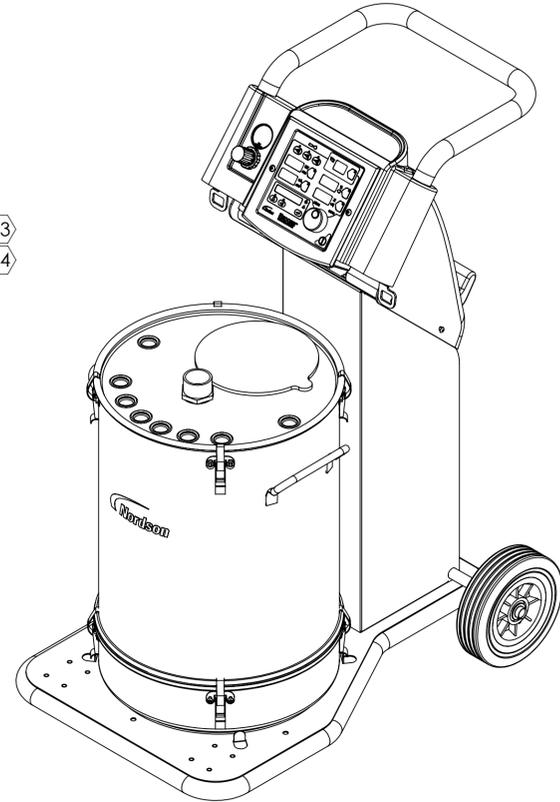


**ENCORE 115V 60Hz & 230V 50Hz VBF
 MOBILE POWDER SYSTEMS
 1613882 OR 1613884 (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 115V & 230V VBF
 MOBILE POWDER SYSTEMS
 1613900 OR 1613901 FOR
 HD PUMP (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**ENCORE XT 50LB HOPPER
 MOBILE POWDER SYSTEM
 1613885 (W/nLIGHTEN)**

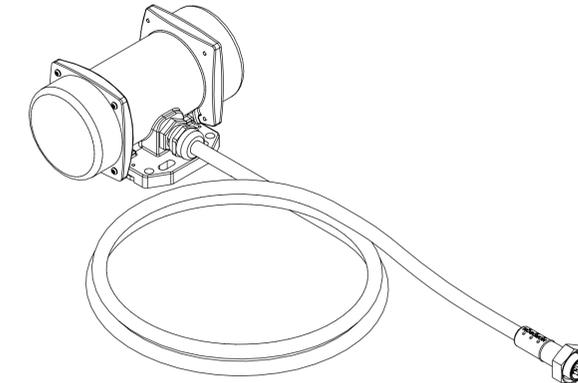
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 50LB HOPPER
 MOBILE POWDER SYSTEMS
 1613899 FOR HD PUMP (W/nLIGHTEN)
 1613910 FOR HD+ PUMP (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**CONTROLLER INTERFACE CABLE
 1080718-10 FT.
 1609709-50FT.
 1080719-30 IN.**



**115V VIBRATOR MOTOR 1604511
 230V VIBRATOR MOTOR 1080950**

WITH EXTRA-HARD USAGE ELECTRICAL CORD
 UL/CSA APPROVED 18 AWG 90°C

MANUFACTURER'S CERT. #: TUV12ATEX094817
 ALSO: ETL CERTIFIED FOR U.S & CANADA

	PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	ATEX	cFMus / ATEX
THE FOLLOWING MOBILE SYSTEMS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2 HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR <Ex> II (2)3D EXPLOSIVE ATMOSPHERES.	1613882	SYS,MOBILE POWDER,115V VBF,ENCORE XT,LED	X		
	1613884	SYS,MOBILE POWDER,230V VBF,ENCORE XT,LED		X	
	1613900	SYS,MOBILE POWDER,115V VBF,ENCORE HD,LED	X		
THE MANUAL GUNS AND GUN CABLES ATTACHED TO THE MOBILE SYSTEM, ARE SUITABLE FOR USE IN A CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR <Ex> II 2 D EXPLOSIVE ATMOSPHERES.	1613901	SYS,MOBILE POWDER,230V VBF,ENCORE HD,LED		X	
	1613885	SYS,MOBILE PWDR,50-LB HOP,ENCORE XT,LED			X
	1613899	SYS,MOBILE PWDR,50 LB HOPR,ENCORE HD,LED			X
	1613910	SYS,MBL PWDR,50 LB HOP,ENCORE HDXD,LED			X

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency.

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED
 X30.8 X340.25 X334.0
 MACHINED SURFACES L4
 BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS 5:1/0.8
 THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD
 INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994
 PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES
 THIRD ANGLE PROJECTION

NORDSON CORPORATION
 WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145

DESCRIPTION: REF DWG,APVD EQUIP,MANUAL ENCORE XT HD

DRAWN BY: DRJ DATE: 11JAN08 RELEASE NO.:
 CHECKED BY: RJF APPROVED BY: RJF PE600468

SIZE: D FILE NAME: 1084547 MATERIAL NO.: 1084547 REVISION: 25

SCALE: NOT TO SCALE SOLIDWORKS GENERATED DWG. SHEET 2 OF 2