

Encore® Pompe HD/XD

Manuel du client Numéro de
document 1605708fr-12

- French -
Délivré le 04/2025

NOTE : Le document original a été créé en anglais. Les traductions ont été générées à l'aide d'un logiciel basé sur l'intelligence artificielle afin de rendre le document disponible en plusieurs langues. Les traductions IA peuvent ne pas saisir toutes les nuances du texte original. Pour toute information ou question critique, veuillez vous référer à la version originale ou contacter Nordson Corporation.

Pour les pièces et l'assistance technique, appelez le centre d'assistance à la clientèle d'Industrial Coating Systems au (800) 433-9319 ou contactez votre représentant local Nordson.

Ce document peut être modifié sans préavis.
Consultez <http://emanuals.nordson.com> pour obtenir la dernière version.



Table des matières

Sécurité	1	Entretien	12
Introduction	1	Dépannage	13
Personnel qualifié	1	Contrôle du vide	16
Utilisation prévue	1	Contrôle des livraisons	18
Réglementations et approbations	1	Contrôle de l'aspiration	18
Sécurité personnelle	1	Réparation	19
Sécurité incendie	2	Remplacement du tube de fluidisation	19
Mise à la terre	2	Démontage de la pompe	20
Mesures à prendre en cas de dysfonctionnement	2	Assemblage de la pompe	22
Élimination	2	Procédure	22
Description	3	Remplacement du joint de pompe	23
Pompe	3	Pièces	24
Caractéristiques et avantages.....	3	Pompe pour systèmes manuels.....	25
Composants de la pompe	4	Pompe pour systèmes automatiques.....	25
Théorie du fonctionnement	5	Kits pour pompes manuelles et automatiques	25
Pompage	5	Kits d'entretien de pompe.....	25
Purge	6	Kits de tubes de fluidification	25
Étape 1 : Purge douce du pistolet de pulvérisation	6	Kits pour pompes manuelles et automatiques suite. 26 Joints	26
Étape 2 : Purge douce vers la source d'alimentation	6	Pièces diverses.....	26
Étapes 3 et 4 : Purge dure du pistolet de pulvérisation et de la source d'alimentation	6	Kits pour pompes manuelles.....	27
Fonctions de l'orifice de la pompe.....	7	Kit bouchon et capuchon.....	27
Fonctionnement	8	Kit de clapet anti-retour	27
Spécifications	9	Kits pour pompes de systèmes automatiques	28
Installation	10	Kit tube et bouchon produit	28
Installation de la tuyauterie de la pompe.....	10	Kit de collecteur.....	29
Standard 8 mm OD Poly (Semi-Rigide) Tubes.....	10	Kits pour pompes de systèmes automatiques suite.....	30
Tube flexible de 8 mm de diamètre extérieur	10	Kits de mise à la terre.....	30
Tubes antistatiques 8,2 mm OD/5,6 mm ID	10	Numéros de référence des tuyaux d'air et de poudre.....	31
Installation du joint de pompe	10		
Pompe pour armoire, panneau ou boîtier.....	11		
Vérification de la mise à la terre de la pompe.....	11		

Nous contacter

Nordson Corporation accueille favorablement les demandes d'informations, les commentaires et les demandes de renseignements sur ses produits. Des informations générales sur Nordson peuvent être trouvées sur Internet à l'adresse suivante :
<http://www.nordson.com>.

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

Avis

Il s'agit d'une publication de Nordson Corporation qui est protégée par le droit d'auteur. La date originale du copyright est 2017. Aucune partie de ce document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans le consentement écrit préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.

- Document original -

Marques déposées

Color-on-Demand, Encore, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs détenteurs respectifs.

Sécurité

Introduction

Lisez et suivez ces instructions de sécurité. Les avertissements, mises en garde et instructions spécifiques à la tâche et à l'équipement sont inclus dans la documentation de l'équipement, le cas échéant.

Veillez à ce que toute la documentation relative à l'équipement, y compris les présentes instructions, soit accessible aux personnes chargées de l'utilisation ou de l'entretien de l'équipement.

Personnel qualifié

Les propriétaires d'équipement sont tenus de s'assurer que l'équipement Nordson est installé, utilisé et entretenu par du personnel qualifié. Le personnel qualifié est celui qui des employés ou des sous-traitants formés pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont confiées. Ils connaissent toutes les règles et réglementations pertinentes en matière de sécurité et sont physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont confiées.

Utilisation prévue

L'utilisation de l'équipement Nordson d'une manière autre que celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des blessures ou des dommages matériels.

Voici quelques exemples d'utilisation involontaire de l'équipement :

- l'utilisation de matériaux incompatibles
- apporter des modifications non autorisées
- le retrait ou le contournement des dispositifs de sécurité ou d'interverrouillage
- l'utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- l'utilisation d'équipements auxiliaires non approuvés
- faire fonctionner l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et approbations

Assurez-vous que tout l'équipement est classé et approuvé pour l'environnement dans lequel il est utilisé. Toute approbation obtenue pour le matériel Nordson sera annulée si les instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien ne sont pas respectées.

Toutes les phases de l'installation de l'équipement doivent être conformes à l'ensemble des codes fédéraux, nationaux et locaux.

Sécurité personnelle

Pour éviter les blessures, suivez ces instructions.

- Ne pas utiliser ou réparer l'équipement à moins d'être qualifiés.
- Ne pas utiliser l'équipement si les protections, les portes ou les couvercles de sécurité ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ou désarmer les dispositifs de sécurité.
- Ne pas s'approcher de l'équipement en mouvement. Avant de régler ou d'entretenir un équipement en mouvement, coupez l'alimentation électrique et attendez l'arrêt complet de l'équipement. Verrouillez l'alimentation et sécurisez l'équipement pour éviter tout mouvement inattendu.
- Relâchez la pression hydraulique et pneumatique () avant de régler ou d'intervenir sur des systèmes ou des composants sous pression. , verrouillez et marquez les interrupteurs avant d'intervenir sur l'équipement électrique.
- Obtenir et lire les fiches de données de sécurité (FDS) de tous les matériaux utilisés. Suivez les instructions du fabricant pour manipuler et utiliser les matériaux en toute sécurité, et utilisez les dispositifs de protection individuelle recommandés.
- Pour éviter les blessures, il faut être conscient des dangers moins évidents sur le lieu de travail qui ne peuvent souvent pas être complètement éliminés, tels que les surfaces chaudes, les arêtes tranchantes, les circuits électriques sous tension et les pièces mobiles qui ne peuvent pas être enfermées ou autrement protégées pour des raisons pratiques.

Sécurité incendie

Pour éviter tout risque d'incendie ou d'explosion, suivez ces instructions.

- Mettez à la terre tous les équipements conducteurs. N'utilisez que des tuyaux d'air et de fluide mis à la terre. Vérifiez régulièrement les dispositifs de mise à la terre de l'équipement et des pièces. La résistance à la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêtez immédiatement tout l'équipement si vous remarquez des étincelles statiques ou des arcs électriques. Ne redémarrez pas l'équipement tant que la cause n'a pas été identifiée et corrigée.
- Ne pas fumer, souder, meuler ou utiliser de flammes nues dans les endroits où des matériaux inflammables sont utilisés ou stockés. Ne pas chauffer les matériaux à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de contrôle et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Assurer une ventilation adéquate pour éviter les concentrations dangereuses de particules volatiles ou de vapeurs. Se référer aux codes locaux ou à la FDS du produit pour obtenir des conseils.
- Ne déconnectez pas les circuits électriques sous tension lorsque vous travaillez avec des matériaux inflammables. Coupez d'abord l'alimentation à l'aide d'un interrupteur pour éviter les étincelles.
- Sachez où se trouvent les boutons d'arrêt d'urgence, les vannes d'arrêt et les extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, arrêtez immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Coupez l'alimentation électrostatique et mettez le système de charge à la terre avant de régler, de nettoyer ou de réparer l'équipement électrostatique.
- Nettoyer, entretenir, tester et réparer l'équipement conformément aux instructions figurant dans la documentation de l'équipement.
- N'utilisez que des pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contactez votre représentant Nordson pour obtenir des informations et des conseils sur les pièces.

Mise à la terre



AVERTISSEMENT : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Intégrez les contrôles de résistance à votre programme d'entretien périodique. Si vous recevez un choc électrique, même léger, ou si vous remarquez des étincelles ou des arcs statiques, arrêtez immédiatement tout équipement électrique ou électrostatique. Ne redémarrez pas l'appareil tant que le problème n'a pas été résolu. ont été identifiées et corrigées.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être conforme aux exigences de la NFPA pour les emplacements dangereux de classe II, division 1 ou 2. Se référer aux normes NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502, et 516), et NFPA 77, dernières conditions.

- Tous les objets conducteurs d'électricité dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance ne dépassant pas 1 mégohm, mesurée à l'aide d'un instrument appliquant moins 500 volts au circuit évalué.
- L'équipement à mettre à la terre comprend, entre autres, le sol de la zone de pulvérisation, les plates-formes de l'opérateur, les trémies, les supports de l'œil photo et les buses de soufflage. Le personnel travaillant dans la zone de pulvérisation doit être mis à la terre.
- Il existe un potentiel d'allumage possible à partir du corps humain chargé. Le personnel se tenant sur une surface peinte, telle qu'une plate-forme d'opérateur, ou portant des chaussures non conductrices, n'est pas mis à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser une sangle de mise à la terre pour maintenir une connexion à la terre lorsqu'il travaille avec ou autour d'un équipement électrostatique.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact peau-main entre leur main et la poignée du pistolet afin d'éviter les chocs lorsqu'ils utilisent des pistolets de pulvérisation électrostatique manuels. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les doigts, porter des gants conducteurs d'électricité ou porter une sangle de mise à la terre reliée à la poignée du pistolet ou à une autre véritable mise à la terre.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre à la terre les électrodes des pistolets avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de pulvérisation de poudre.
- Connectez tous les équipements déconnectés, les câbles de mise à la terre et les fils après avoir effectué l'entretien de l'équipement.

Mesures à prendre en cas de dysfonctionnement

En cas de dysfonctionnement d'un système ou de l'un de ses équipements, arrêtez immédiatement le système et procédez comme suit :

- Débrancher et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et relâcher les pressions.
- Identifiez la cause du dysfonctionnement et avant de redémarrer le système.

Élimination

Éliminer l'équipement et les matériaux utilisés pour le fonctionnement et l'entretien conformément aux codes locaux. Description

Description

Pompe

Voir la figure 1. La pompe d'alimentation en poudre Encore HD et XD transporte des quantités précises de poudre d'une source d'alimentation vers un pistolet de pulvérisation de poudre.

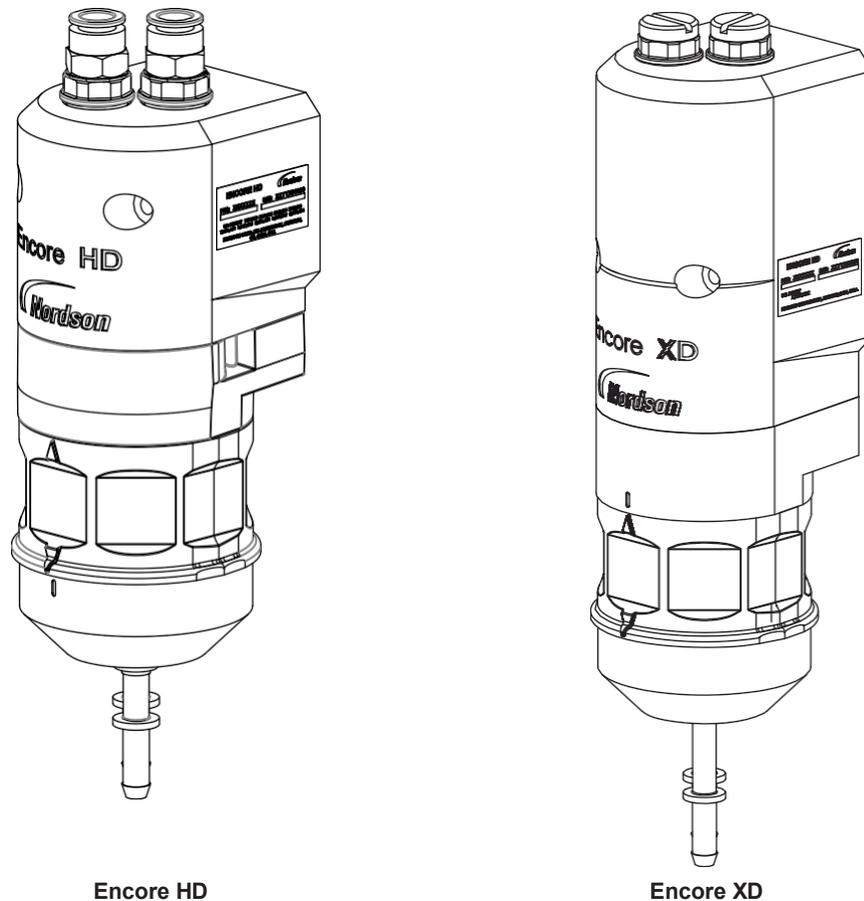


Figure 1 Pompe Encore HD/XD

Caractéristiques et avantages

- La pompe standard (HD) est équipée de vannes à pincement bleues, de blocs en Y usinés Tivar® et de tubes poreux standard.
- La pompe pour service extrême (XD) est la même que la pompe HD, avec une capacité de débit élevée.
- Rendement de poudre plus élevé.
- Amélioration de l'uniformité de la production de poudre.
- Maintient une grande fiabilité des vannes à pincement.
- Conception d'entretien à une seule vis.
- Remplacement plus facile du filtre.
- Conception améliorée du joint.
- Pièces d'usure centralisées.
- Protection contre les surcouplements.

Composants de la pompe

Voir la figure 2.

Objet	Description	Fonction
1	Raccords et clapets anti-retour pour l'air de purge	Acheminer l'air de purge à haute pression à travers la pompe. Des clapets anti-retour empêchent la contamination des vannes de purge par de la poudre.
2	Tubes de fluidification	Cylindres poreux qui aspirent la poudre dans la pompe lorsqu'un vide est appliqué, et qui expulsent la poudre de la pompe lorsqu'une pression d'air est appliquée.
3	Collecteur de purge	Contient les tubes de fluidification, les clapets anti-retour et les passages d'air.
4	Bloc Y supérieur	Interface entre les vannes à pincement et les tubes poreux ; consiste en deux passages en forme de Y qui relient les branches d'entrée et de sortie de lune ou l'autre moitié de la pompe.
5	Valves à pincement	S'ouvrent et se ferment pour permettre à la poudre d'être aspirée ou distribuée à l'extérieur. les tubes de fluidification.
6	Bloc de la chambre de la valve à pincement	Abrite les vannes à pincement. Fabriqué en plastique transparent, il permet d'inspecter visuellement les vannes à pincement.
7	Bloc Y inférieur	Raccorder les raccords d'entrée et de sortie aux vannes à manchon de l'une ou l'autre des deux catégories suivantes de la pompe.
8	Raccord d'entrée	Se connecte au tuyau qui part de la source d'alimentation.
9	Raccord de sortie	Se connecte au tuyau menant au pistolet de pulvérisation de poudre

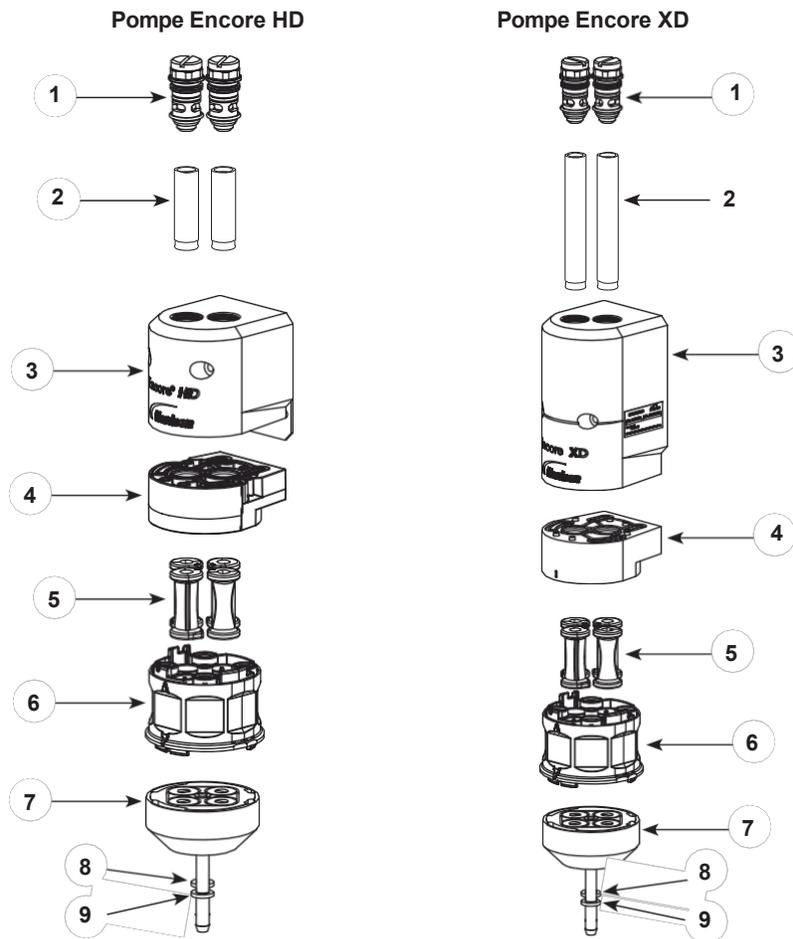


Figure 2 Encore HD/XD Composants de la pompe

Théorie du fonctionnement

Pompage

La pompe Encore HD/XD est constituée de deux moitiés qui fonctionnent de manière identique. Les deux moitiés aspirent et expulsent alternativement la poudre de la pompe. L'autre moitié est en train de distribuer de la poudre.

Moitié gauche de la poudre à dessiner

Voir la figure 3.

La vanne d'aspiration gauche est ouverte, tandis que la vanne de refoulement gauche est fermée. Une pression d'air négative est appliquée vers le tube de fluidisation poreux gauche, qui aspire la poudre dans le raccord d'entrée, le long du côté gauche du bloc d'usure du collecteur d'entrée, à travers la vanne d'aspiration gauche et dans le tube de fluidisation gauche.

Une fois que la pression d'air négative a fonctionné pendant la spécifiée, la pression d'air négative du tube de fluidification s'arrête et la vanne de pincement de l'aspiration gauche se ferme.

Moitié droite de la distribution de la poudre

Voir la figure 4.

Le clapet d'aspiration droit est fermé, tandis que le clapet de refoulement droit est ouvert. Pression d'air positive est appliquée au tube de fluidisation poreux droit, qui distribue la poudre hors du tube de fluidisation, par la vanne à pincement de distribution droite, par le côté droit du bloc d'usure du collecteur de sortie, par le raccord de distribution et par tuyau qui mène au pistolet de pulvérisation de poudre.

Au fur et à mesure que les côtés accomplissent ces processus, ils alternent. Dans l'exemple expliqué ci-dessus, la moitié gauche distribuerait maintenant de la poudre tandis que la moitié droite aspirerait de la poudre.

Au fur et à mesure que chaque moitié distribue la poudre, la poudre contenue dans le tube mélange, ce qui permet d'obtenir un flux poudre régulier à partir du pistolet de pulvérisation.

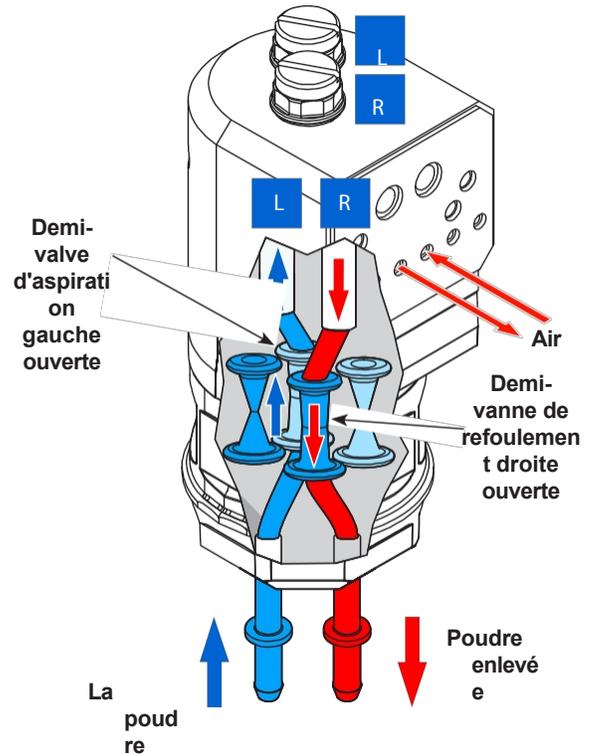


Figure 3 Côté gauche, côté droit Distribuer

REMARQUE : L'illustration est vue de la droite, à l'arrière de la pompe.

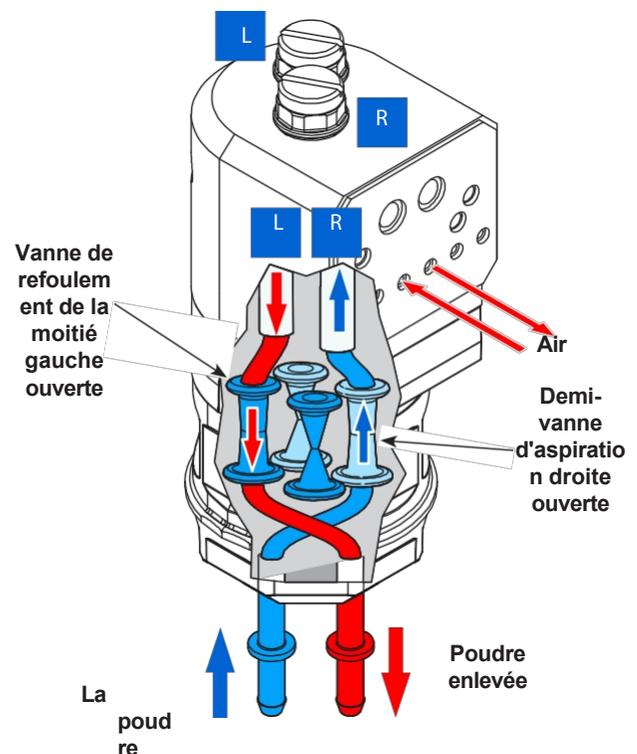


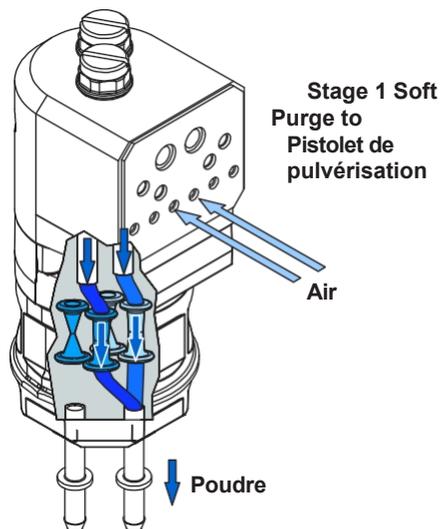
Figure 4 Côté gauche Dispenser, côté droit aspirer

Purge

Voir la figure 5. Lorsque l'opérateur déclenche un changement de couleur, la pompe passe par un processus de purge en trois étapes.

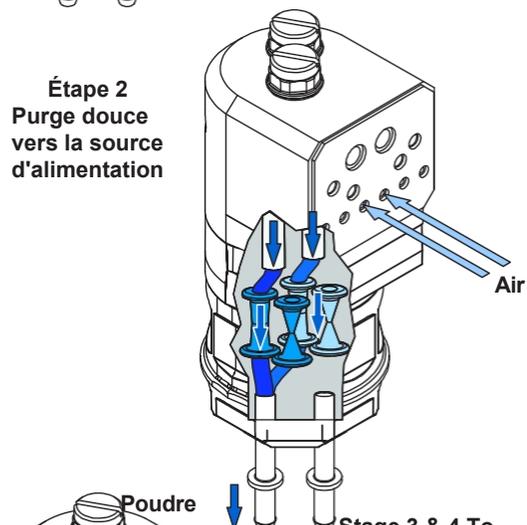
Étape 1 : Purge douce du pistolet de pulvérisation

Les vannes d'aspiration se ferment, tandis que les vannes de refoulement restent ouvertes. La pression de l'air d'assistance à la pompe se met en marche, en commençant par une faible pression et en augmentant jusqu'à la pression d'assistance à la pompe maximale. L'air distribue la poudre par les deux tubes de fluidification, à travers le tuyau de distribution de la poudre et le pistolet de pulvérisation, puis dans la cabine.



Étape 2 : Purge douce vers la source d'alimentation

Les vannes d'aspiration sont ouvertes, tandis que les vannes de se ferment. La pression de l'air d'assistance à la pompe s'active, en commençant par une faible pression et en augmentant jusqu'à la pression d'assistance à la pompe maximale. L'air distribue la poudre hors des deux tubes de fluidisation, à travers le tube d'aspiration de la poudre, et retourne dans source d'alimentation en poudre.



Étapes 3 et 4 : Purge dure du pistolet de pulvérisation et de la source d'alimentation

Les vannes de refoulement s'ouvrent. La pression d'air d'assistance de la pompe est activée à la pression maximale, tandis que des impulsions de pression d'air de conduite sont envoyées par les raccords d'air de purge situés au sommet tubes de fluidification. Les impulsions d'air éliminent toute la poudre qui reste dans la pompe, le pistolet de pulvérisation et les tuyaux d'aspiration et de refoulement.

Après la purge du côté refoulement, les vannes de refoulement se ferment et les vannes d'aspiration s'ouvrent. L'aspiration est purgée de la même manière que le refoulement.

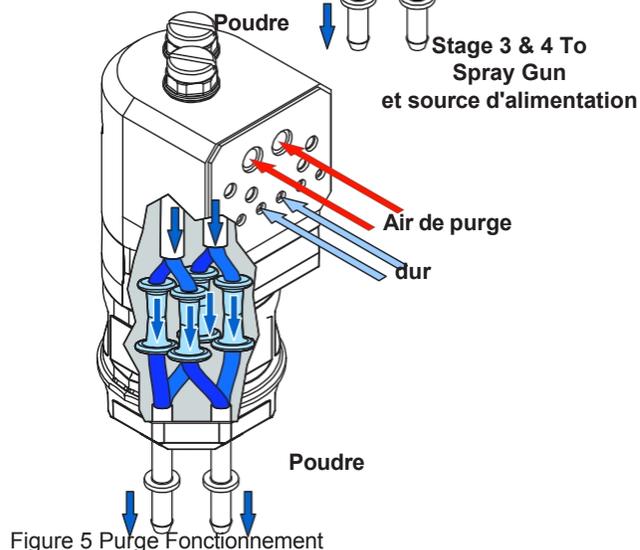


Figure 5 Purge Fonctionnement

Fonctions de l'orifice de la pompe

La figure 6 identifie les fonctions des ports de la face arrière de la pompe.

Position	Fonction
1	Soupape d'aspiration latérale droite
2	Valve à pincement du côté droit de la livraison
3	Tube de fluidification côté droit
4	Tube de fluidification côté gauche
5	Clapet de refoulement gauche
6	Soupape d'aspiration du côté gauche

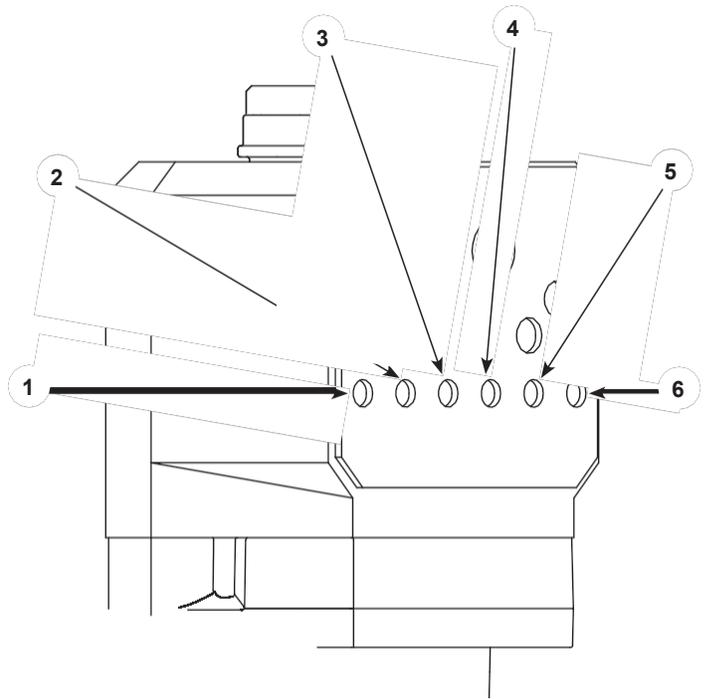


Figure 6 Pompe Fonctions du port

Fonctionnement



AVERTISSEMENT : Ne confiez les tâches suivantes qu'à du personnel qualifié. Respectez les consignes de sécurité figurant dans le présent document et dans toute autre documentation connexe.



ATTENTION : Ne pas régler les régulateurs à l'intérieur de l'armoire de la pompe. Les régulateurs sont réglés en usine et ne doivent pas être ajustés sans les conseils de votre représentant Nordson.

Le fonctionnement de la pompe est contrôlé par le contrôleur du pistolet de pulvérisation. Reportez-vous à la section *Fonctionnement* du manuel du contrôleur concerné pour obtenir des instructions spécifiques.

Le fonctionnement de la pompe est contrôlé par la spécification d'un point de consigne de 0 à 100 (ce qui correspond à un pourcentage de débit) au niveau du contrôleur du pistolet de pulvérisation. Au niveau de la pompe, chaque point de consigne se traduit par un taux de cycle prédéfini. L'augmentation du taux de cycle augmente le débit de poudre. Diminuer le taux de cycle diminue le débit de poudre.

Le collecteur comporte également une vanne de régulation du débit d'air du pistolet de pulvérisation. Le débit d'air du pistolet de pulvérisation est régulé en réglant le débit (en scfm ou m3/h) au niveau de l'unité de commande du pistolet de pulvérisation.

REMARQUE : Lorsque les tubes de fluidification sont obstrués par de la poudre, le débit de poudre diminue. Le contrôleur du pistolet de pulvérisation génère un défaut pour indiquer cette condition et vous avertir qu'il est temps de remplacer les tubes de fluidification. La lecture correcte du vide est (9-14 in. Hg).

Spécifications

Voir la figure 7.

Débit de la pompe standard (maximum)	
HD : 80 lb/heure (600 g/min)	
XD : 100 lb/heure (750 g/min)	
Consommation d'air	
Transport d'air	12,5-31 l/min (0,438-1,1 scfm)
Modèle de pistolet Air	6-57 l/min (0.2-2.0 scfm)
Consommation totale	85-170 l/min (3-6 scfm)
Pression d'air de fonctionnement	
Valves à pincement	37 psi (2,6 bar)
Contrôle du débit (pour la répartition de l'air / l'assistance de la pompe)	85 psi (5,9 bar)
Générateur de vide	80 psi (5,5 bar)
Tubes de poudre	
Taille	8 mm OD x 6 mm ID
Longueur	Sortie : 18,3 m (60 ft) Entrée : 3,5-12 ft (1-3 m)

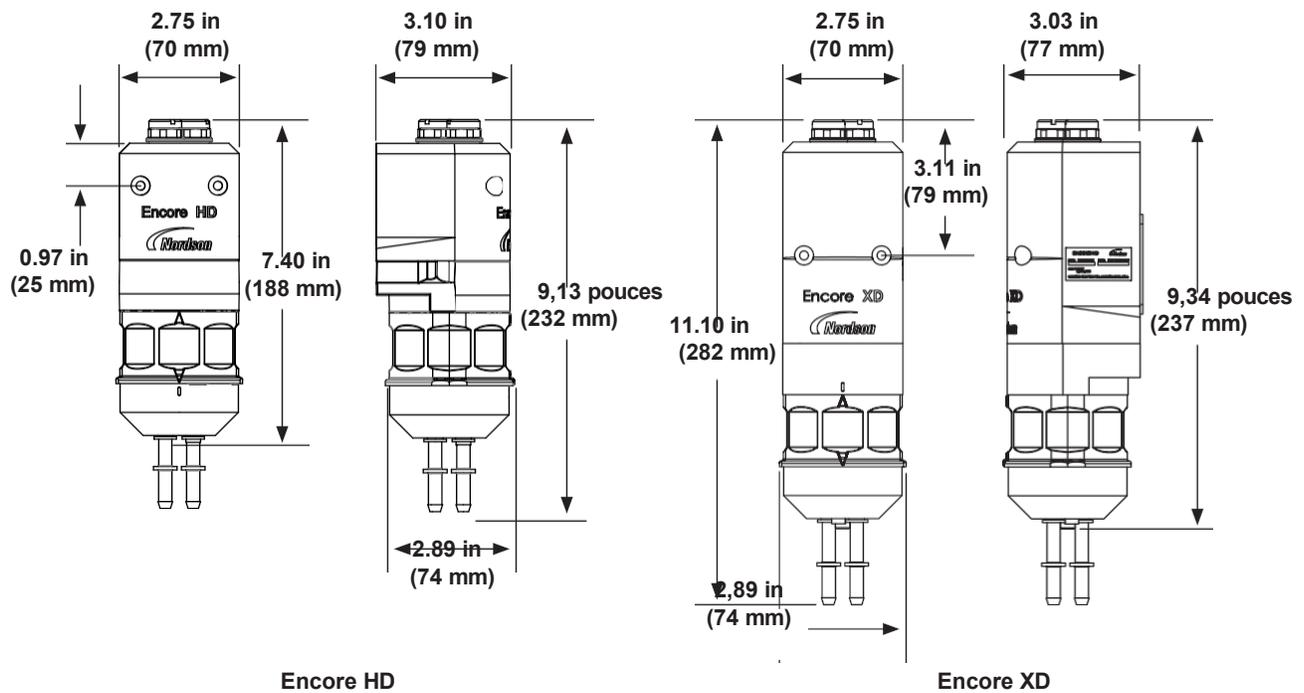


Figure 7 Dimensions de la pompe Encore

Installation

Installation de la tuyauterie de la pompe

Voir la figure 8.

Tubes standard en polyéthylène (semi-rigide) de 8 mm de diamètre extérieur

REMARQUE : Coupez le tube semi-rigide à l'aide d'un coupe-tube. Une contamination croisée de la poudre peut se produire si le tuyau de poudre est coupé de manière irrégulière.

Installer le tube semi-rigide (3) dans le bloc Y inférieur (1), et le pousser jusqu'au raccord interne (non illustré).

Tube flexible de 8 mm de diamètre extérieur

REMARQUE : Les adaptateurs barbelés utilisés pour raccorder les tuyaux flexibles à l'eau de mer **ne** sont **pas** toujours adaptés à l'utilisation de l'eau. de la pompe sont livrés avec la pompe.

1. Installer l'extrémité de l'adaptateur (2) dans le bloc Y inférieur (1). Pousser vers le raccord interne.
2. Pousser le tuyau flexible de poudre (4) sur le barbelé de l'adaptateur (2).

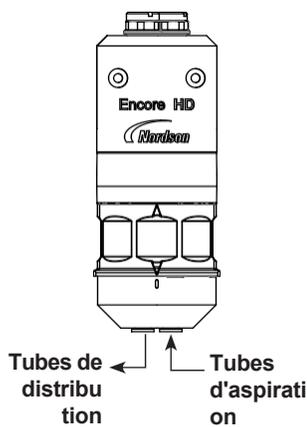
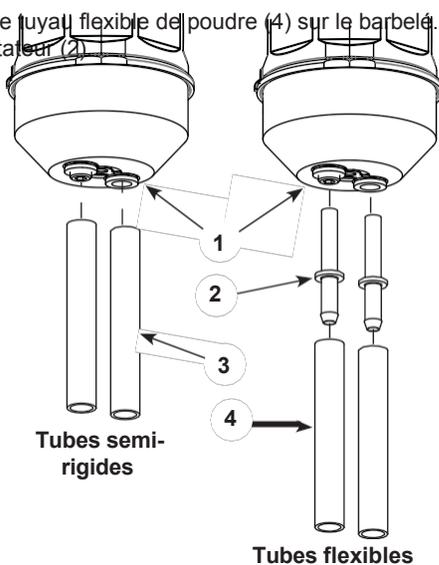


Figure 8 Installation du tube de poudre

Tubes antistatiques de 8,2 mm de diamètre extérieur/5,6 mm de diamètre intérieur

Se reporter à la fiche d'instructions du *kit de mise à la terre des tubes antistatiques Encore HD* (1620023). Utilisé uniquement avec le kit de mise à la terre des tubes antistatiques Encore HD.

Installation du joint de la pompe

Voir la figure 9.

REMARQUE : Si vous remplacez un joint endommagé par un joint neuf, reportez-vous à la section *Remplacement du joint de la pompe* dans le chapitre *Réparation*.

Retirer l'autocollant du joint (1) et le placer sur la pompe (2), en alignant les trous du joint (1) sur les orifices de la pompe (2).



ATTENTION : Assurez-vous que le joint ne recouvre aucun des orifices de la pompe. Un deuxième joint est fourni avec les pompes comme pièce de rechange supplémentaire.

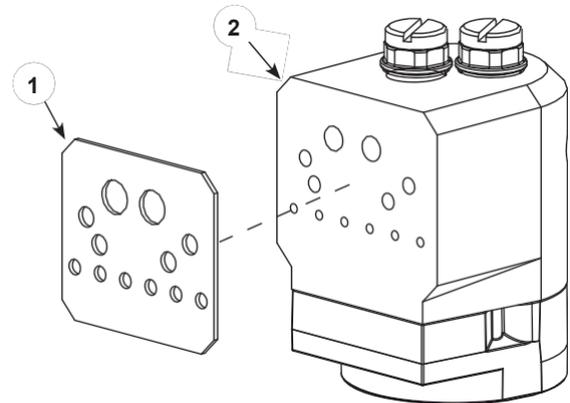


Figure 9 Remplacement du joint de la pompe

Pompe à l'intérieur d'une armoire, d'un panneau ou d'un boîtier



AVERTISSEMENT : Ne confiez les tâches suivantes qu'à du personnel qualifié. Respectez les consignes de sécurité figurant dans le présent document et dans toute autre documentation connexe.

Suivez les instructions ci-dessous pour installer la pompe sur un panneau de pompe existant.

Voir la figure 10.

1. Assurez-vous que les joints de la pompe (1) ne sont pas endommagés, remplacez-les si nécessaire.
2. Aligner la pompe sur l'emplacement de montage approprié sur la paroi de l'armoire ou sur le boîtier (3). Voir les *fonctions des orifices de la pompe* dans la section *Description* pour connaître l'emplacement des orifices.
3. Fixer la pompe à la main sur la paroi de l'armoire à l'aide matériel de montage de la pompe (2).
4. Serrer fermement tous les éléments de fixation.

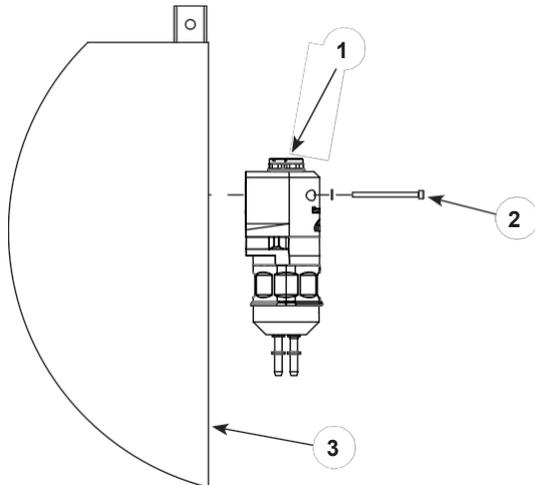


Figure 10 Pompe Montage sur l'armoire

Vérification de la mise à la terre de la pompe

REMARQUE : cette procédure nécessite un multimètre.

Voir la figure 11

Effectuez un test de résistance à l'aide d'un multimètre pour vous assurer que les connexions à la terre sont bonnes.

1. Vérifier la bonne connexion à la terre entre le collecteur (1) et la vis (3) sur le fond de la pompe. La résistance doit être inférieure à 1 MΩ.

Si la résistance à la terre est élevée ou s'il n'y a pas de continuité, vérifiez les points suivants :

- Couple inadéquat - vérifier que la vis inférieure (3) n'est pas endommagée. ne doit pas dépasser 20-25 in-lb (2,3-2,8 N-m).
- Bloc Y supérieur (2) ou son joint torique personnalisé (4) endommagé - remplacer le bloc Y supérieur et le joint torique personnalisé.

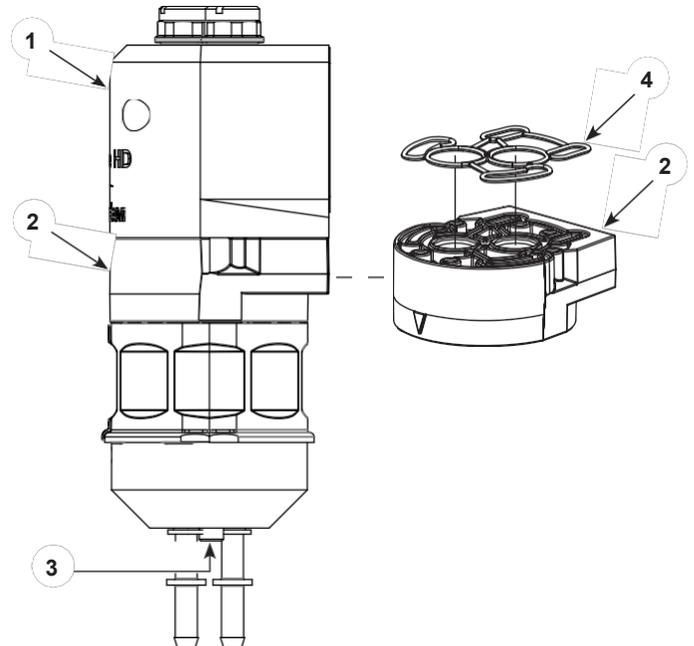


Figure 11 Pompe Vérification de la mise à la terre

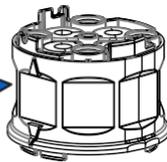
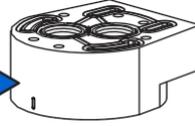
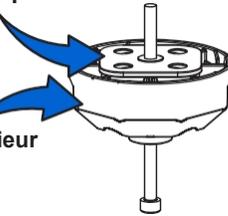
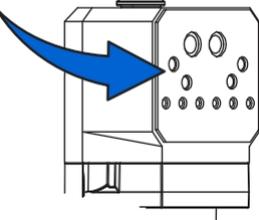
Maintenance

Les procédures d'entretien suivantes permettent à la pompe de fonctionner de manière optimale.



AVERTISSEMENT : Ne confiez les tâches suivantes qu'à du personnel qualifié. Respectez les consignes de sécurité figurant dans le présent document et tous les autres documents connexes.

REMARQUE : Il se peut que vous deviez effectuer ces procédures plus ou moins fréquemment, en fonction de facteurs tels que l'expérience de l'opérateur et le type de poudre utilisé.

Fréquence	Partie	Procédure
Inspection visuelle quotidienne	<p>Bloc de la chambre de la valve à pincement</p> 	Inspectez le corps de la vanne à pincement pour détecter tout signe de fuite de poudre. Si de la poudre est visible dans le corps de la vanne à pincement ou si les vannes à pincement présentent des fissures de contrainte, remplacez le bloc de la chambre de la vanne à pincement et les disques filtrants à l'aide du kit d'entretien HD ou XD.
Tous les six mois ou Chaque fois que la pompe est démontée	<p>Bloc Y supérieur</p>  <p>Joint du bloc Y</p>  <p>Bloc Y inférieur</p> 	<p>REMARQUE : Pour réduire les temps d'arrêt, il convient de garder en stock un collecteur supérieur et un jeu de blocs d'usure inférieurs de rechange à installer pendant que l'autre jeu est nettoyé.</p> <p>Démontez la pompe et inspectez le bloc Y inférieur et le bloc Y supérieur pour détecter des signes 'usure ou de fusion par impact. Nettoyez ces pièces dans un nettoyeur à ultrasons si nécessaire.</p> <p>Remplacer le joint du bloc Y.</p> <p>REMARQUE : Le joint du bloc Y doit être remplacé à chaque fois que la pompe est démontée.</p> <p>REMARQUE : Serrer la vis à 25-30 in.-lb (2.8-3,4 N•m) pour l'assemblage.</p>
	<p>Joint d'étanchéité</p> 	Vérifier que le joint n'est pas endommagé. Remplacer si nécessaire.

Dépannage



AVERTISSEMENT : Ne confiez les tâches suivantes qu'à du personnel qualifié. Respectez les consignes de sécurité figurant dans le présent document et tous les autres documents connexes.

Ces procédures de dépannage ne couvrent que les problèmes les plus courants que vous pouvez rencontrer. Si vous ne pouvez pas résoudre le problème avec les informations données ici, appelez le centre d'assistance à la clientèle de Nordson Finishing au (800) 433-9319 ou contactez votre représentant Nordson local pour obtenir de l'aide.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Production de poudre réduite (les vannes à pincement s'ouvrent et se ferment)	Blocage de la tuyauterie de poudre vers le pistolet de pulvérisation.	Vérifier que la tuyauterie n'est pas obstruée. Purger la pompe et le pistolet de pulvérisation.
	Débit d'air de la pompe défectueux vanne de contrôle.	Nettoyez le de débit d'air de la pompe. Si le problème persiste, remplacez le régulateur de débit d'air de la pompe.
	Clapet anti-retour de la pompe défectueux.	Remplacer les clapets anti-retour.
2. Réduction de la production de poudre (les vannes à pincement ne s'ouvrent pas et ne se ferment pas)	Valve à pincement défectueuse.	Remplacer le bloc de la chambre de la vanne à pincement et les disques filtrants à l'aide de l'outil Kit de maintenance HD ou XD.
	défectueuse.	Remplacer l'. Reportez-vous au manuel du contrôleur applicable (selon l'application) pour déterminer quelle électrovanne contrôle la vanne à manchon concernée.
	Clapet anti-retour de la pompe défectueux.	Remplacer les clapets anti-retour.
3. Réduction de l'apport de poudre (perte d'aspiration de la source d'alimentation)	Blocage de la tuyauterie de poudre provenant de la source d'alimentation.	Vérifier que la tuyauterie n'est pas obstruée. Purger la pompe et le pistolet de pulvérisation.
	Perte de vide au niveau générateur de vide.	Vérifier que le générateur de vide n'est pas contaminé. Vérifier le silencieux d'échappement du panneau de la pompe. Si le silencieux d'échappement semble être bouché, remplacez-le.
	Débit d'air de la pompe défectueux vanne de contrôle.	Nettoyez le de débit d'air de la pompe. Si le problème persiste, remplacez le régulateur de débit d'air de la pompe.
4. Modifications de la configuration du ventilateur du pistolet de pulvérisation	Flux d'air défectueux vanne de régulation	Nettoyez la vanne de contrôle du débit d'air de motif. Si le problème persiste, remplacez le régulateur de débit d'air.
		<i>Suite...</i>

Problème	Cause possible	Action corrective
5. Tubes de poudre également rigide	Enroulement en spirale trop proche du pistolet de pulvérisation.	Enlevez tout emballage en spirale qui se trouve à moins de 24 pouces de la poignée du pistolet de pulvérisation.
6. Les jets de poudre perturbent l'uniformité de la pulvérisation	Le réglage de l'air de brassage est trop bas.	Augmenter le point de consigne de l'air de référence.
	Buse bouchée.	Retirer la buse, la démonter et la nettoyer.
	Pression d'air d'entrée trop faible.	Augmenter la pression d'entrée.
	Constantes d'étalonnage incorrectes.	Vérifier que les constantes d'étalonnage sur le collecteur correspondent à ce qui est entré dans le contrôleur manuel du pistolet de pulvérisation.
7. Problèmes de distribution de la poudre : Surpression, évanouissement, débit intermittent, faible débit	Compensation de l'air d'assistance incorrecte.	Augmenter ou diminuer le réglage de la compensation de l'air d'assistance pour pré-réglage actuel.
		Régler le contrôleur sur un chiffre positif si le pistolet de pulvérisation subit des à-coups.
		Régler le contrôleur sur un nombre négatif si le pistolet de pulvérisation s'estompe.
	Pression d'air de fluidification incorrecte	Augmenter ou diminuer la pression de l'air de fluidification. La poudre doit être en légère ébullition.
	Poudre humide ou contaminée	Vérifiez les sècheurs d'air et les filtres/séparateurs. Vérifiez la poudre dans les trémies d'alimentation et assurez-vous qu'elle s'écoule facilement.
	Tuyau d'aspiration trop long.	Rapprochez les trémies de la pompe et réduisez la longueur du tube d'aspiration. La longueur du tube doit être inférieure à 12 pieds de l'alimentation en poudre.
	Tuyau d'aspiration ou de refoulement bloqué ou plié.	Vérifier le tuyau. Soufflez le tuyau ou remplacez-le si nécessaire.
	La pression du régulateur du panneau de la pompe est incorrecte.	Régalez les régulateurs du panneau de la pompe aux pressions appropriées. Reportez-vous à la section <i>Contrôle du débit</i> dans le chapitre <i>Dépannage</i> pour connaître les réglages de pression appropriés.
	Les joints toriques de la pompe sont usés.	Remplacez les joints toriques du support de la pompe. Reportez-vous à la fiche d'instructions du tube de ramassage ou au manuel de la trémie pour connaître les numéros de pièces.
	Le tube d'aspiration n'est pas bien vissé dans le support de la pompe.	Serrer le tube d'aspiration dans le support de la pompe.
	Connexions desserrées.	Vérifier l'usure de l'adaptateur du tube barbelé. Le remplacer s'il est endommagé. Remplacer le bloc Y inférieur.
		Vérifier l'absence de fuites d'air entre le collecteur et l'armoire et entre le collecteur et la pompe.
	Mauvaise disposition de la tubulure de refoulement.	Le tuyau de distribution doit être disposé en une bobine de 3 pieds et être parallèle au sol.
La longueur du tuyau d'alimentation est de pas à la spécification.	Le tuyau de refoulement peut avoir une longueur de 20 ou 60 pieds entre pompe et le pistolet de pulvérisation, selon le type de système. Vérifier la documentation du système pour connaître la longueur applicable.	
Problème au niveau de la pompe ou du collecteur de commande de la pompe.	Effectuer la procédure de <i>vérification du vide</i> dans la section <i>Dépannage</i> . (Nécessite une jauge à vide de 0-30 in. Hg.)	

Suite...

Problème	Cause possible	Action corrective
<p>8. La pompe est défectueuse et doit être réparée (contrôle de l'aspiration).</p>	<p>Tube de fluidification obturé ou bouché.</p>	<p>Remplacer les tubes de fluidification.</p> <p>Vérifier que les joints toriques sont en place. S'ils sont manquants, une accumulation de poudre peut se produire dans le silencieux.</p> <p>REMARQUE : Les disques filtrants doivent être installés au ras du corps en aluminium. Si les disques sont légèrement surélevés, le joint fuira, ce qui entraînera un dysfonctionnement de la pompe.</p>
	<p>Fuite de la valve à pince.</p>	<p>Remplacer le bloc de la chambre de la vanne à pincement et les disques filtrants à l'aide de l'outil Kit de maintenance HD ou XD.</p>
	<p>Bloc Y inférieur bouché.</p>	<p>Retirer et nettoyer les blocs Y inférieurs.</p>
<p>9. Le collecteur de contrôle est défectueux et doit être réparé (contrôle de l'aspiration).</p>	<p>Les vannes 2 et 5 du collecteur de la pompe sont contaminées par de la poudre.</p>	<p>Retirer et inspecter les soupapes. Si elles sont contaminées, purgez le collecteur et remplacez les soupapes.</p> <p>REMARQUE : Si vous utilisez un ancien harnais à trois positions, utilisez l'adaptateur fourni. En cas d'utilisation d'un nouveau harnais à deux positions, l'adaptateur fourni peut être mis au rebut.</p>
	<p>Le générateur de vide est bloqué.</p>	<p>Retirez et inspectez la buse venturi du générateur de vide. Si elle est obstruée, soufflez-la ou remplacez le générateur de vide.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Démontez le générateur de vide au niveau du collecteur. Vérifier si aspirer avec le doigt. 2. Retirer le tuyau de ventilation du générateur de vide au bas de l'armoire (à l'intérieur). Déclencher le pistolet de pulvérisation. Vérifier l'absence de gaz d'échappement et augmenter le débit de poudre. 3. Vérifier le bon sens du clapet anti-retour.

Contrôle du vide

REMARQUE : La procédure nécessite un manomètre de 0-30 in. Hg. Voir la figure 13 pour des exemples de lecture.

1. Purger la pompe et le pistolet de pulvérisation. Ne pas charger une nouvelle couleur.
2. Régler la sortie kV sur 0. Régler le débit de poudre sur 35 %.
3. Déconnectez le tuyau de poudre de la pompe. Branchez un vacuomètre sur le raccord d'aspiration ou placez votre doigt sur le raccord, comme illustré à la figure 12.
4. Déclenchez le pistolet de pulvérisation et observez la jauge de vide ou sentez le vide.

- Si les relevés de vide sont corrects (9-14 in. Hg) des deux de la pompe (ou si vous sentez moins de vide d'un côté de la pompe que de l'autre), passez à la procédure de vérification du refoulement.
- Si les relevés de vide sont faibles (moins de 8 po Hg) d'un côté de la pompe (ou si vous sentez moins de vide d'un côté de la pompe que de l'autre), passez à la procédure de vérification de l'aspiration.
- Si les relevés de vide sont faibles (moins de 8 po Hg) des deux côtés de la pompe (ou si vous ressentez un vide faible ou nul des deux côtés du cycle de la pompe), passez à la procédure de vérification de l'aspiration.

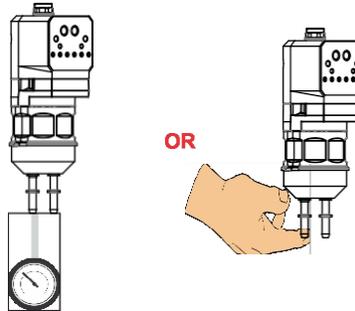


Figure 12 Options de contrôle du vide

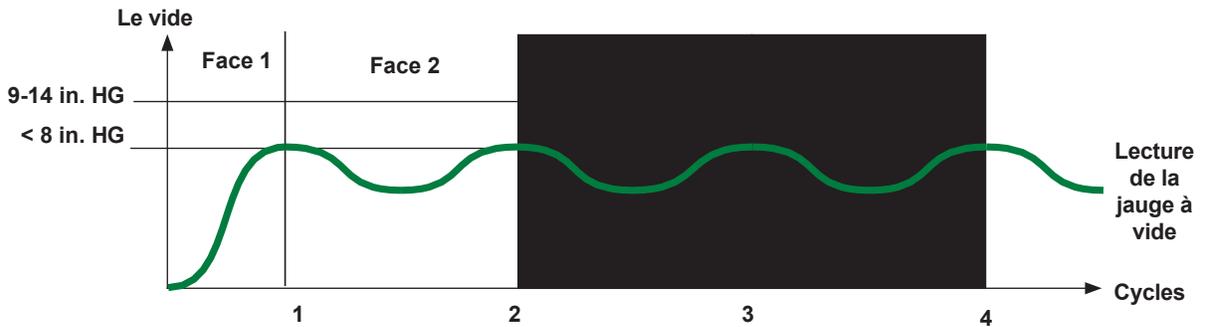
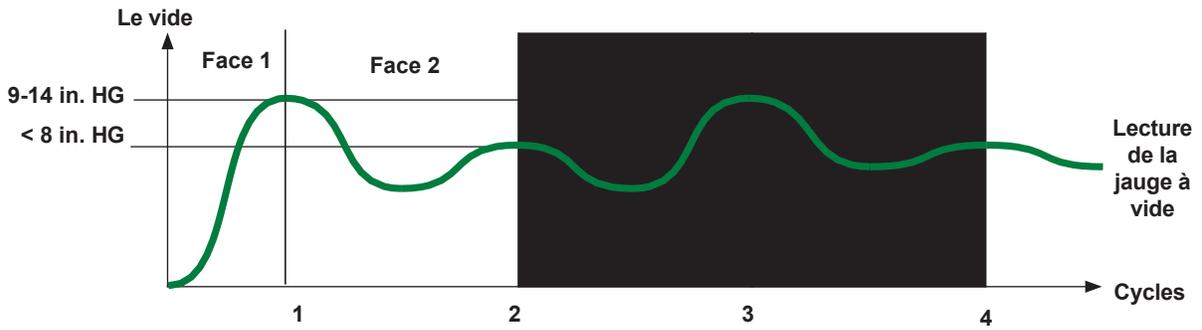
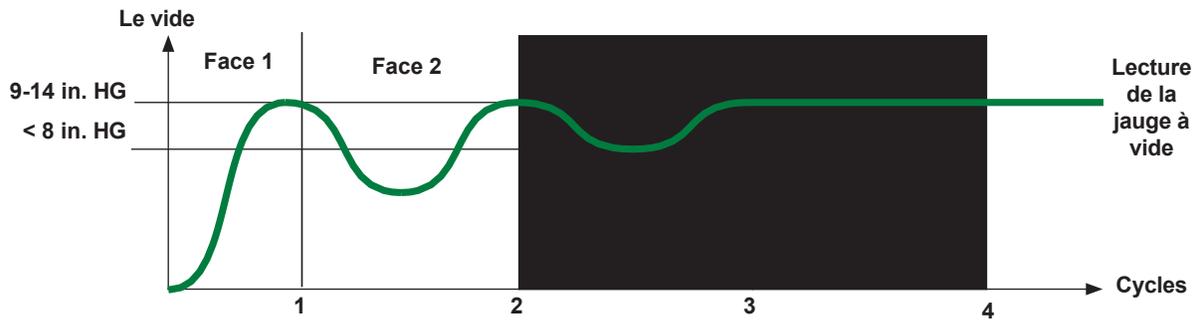


Figure 13 Lecture du vide

Contrôle des livraisons

Le problème ne se situe pas au niveau de la pompe ou du collecteur de contrôle. Vérifier s'il n'y a pas de problème au niveau de la tuyauterie refoulement ou d'aspiration.

1. Reconnecter le tuyau de refoulement à la pompe.
2. Déclenchez le pistolet de pulvérisation et observez la jauge de vide. La valeur correcte du vide se situe entre 9 et 14 pouces de mercure.

Si le problème se situe au niveau du tuyau d'alimentation ou du pistolet de pulvérisation :

1. Nettoyer ou remplacer la tubulure d'alimentation.
2. Vérifier le joint torique de l'écrou de blocage du pistolet de pulvérisation et le remplacer s'il est manquant ou endommagé.
3. Retirer la buse et l'adaptateur de tuyau de poudre pistolet de pulvérisation et les nettoyer ou les remplacer.

Si le problème se situe au niveau de la tubulure d'aspiration, des raccords, du collecteur, etc. tube, ou poudre :

1. Raccorder le tuyau d'aspiration comme indiqué dans la figure 14.
2. Déclenchez le pistolet et observez l'écoulement de la poudre.

Contrôle de l'aspiration

Faible niveau de vide : moins de 8 in. Hg d'un côté ou des deux côtés de la pompe

Le problème ne se situe pas au niveau de la pompe ou du collecteur de contrôle.

1. Déposer la pompe et la remplacer par une pompe en état de marche.
2. Connecter le vacuomètre au raccord d'aspiration de la pompe.
3. Déclencher le pistolet de pulvérisation et observer la jauge de vide.
 - Si le problème disparaît, vérifiez les raccords du tube d'aspiration et les joints toriques de l'adaptateur. Nettoyez le tube d'aspiration. Pour les systèmes Color-on-Demand®, passez à la procédure de la page 19.
 - Si le problème persiste, le tuyau d'aspiration est bouché. Remplacer le tuyau d'aspiration.
 - Si le problème disparaît, la pompe d'origine était défectueuse. Voir *La pompe est défectueuse et doit être réparée* dans le tableau de *dépannage*.
 - Si le problème persiste, le collecteur de commande de la pompe est défectueux. Voir *La pompe est défectueuse et doit être réparée* dans la section *Dépannage*.

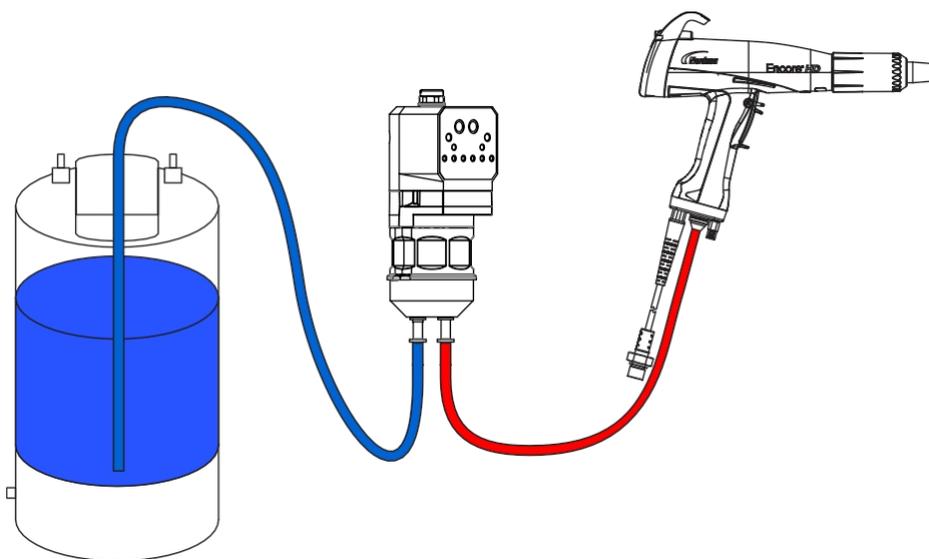


Figure 14 Tubes Connexions

Réparation



AVERTISSEMENT : Ne confiez les tâches suivantes qu'à du personnel qualifié. Respectez les consignes de sécurité figurant dans le présent document et tous les autres documents connexes.

Remplacement du tube de fluidisation



AVERTISSEMENT : Arrêtez et relâchez la pression d'air du système avant d'effectuer les tâches suivantes. Si la pression d'air n'est pas évacuée peut entraîner des blessures.

1. Voir la figure 15. Effectuer un changement de couleur pour éliminer la poudre usagée de la pompe, puis relâcher la pression d'air du système et débrancher le tuyau d'air de purge.

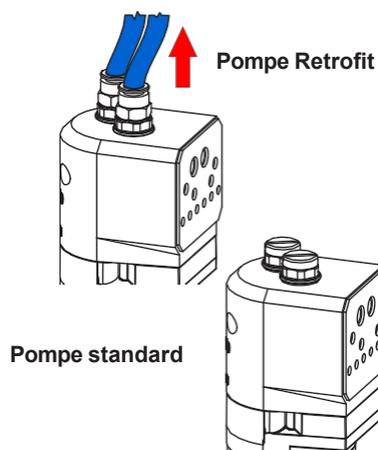


Figure 15 Démontage du tuyau d'air de purge

2. Voir la figure 16. Desserrer le bouchon d'accès au tube de fluidisation et tirer le tube de fluidisation tout droit hors du corps de la pompe.

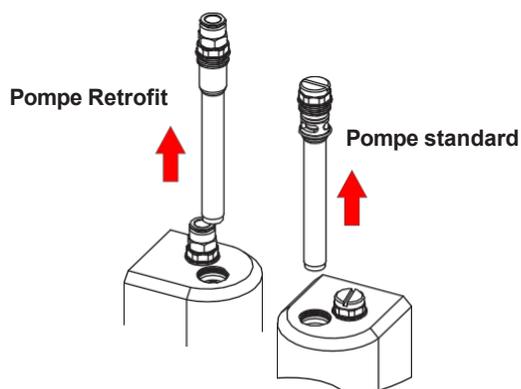


Figure 16 Desserrage des tubes de fluidisation

3. Voir la figure 17. Retirer l'ancien tube de fluidification du bouchon d'accès, puis placer le nouveau tube de fluidification contre le bouchon d'accès rouge. Joint torique.

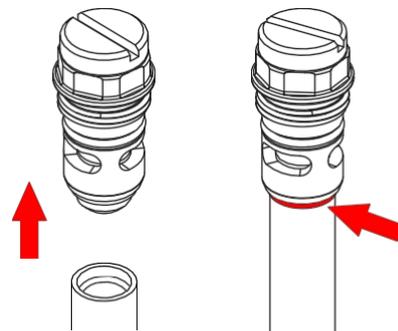


Figure 17 Retrait du tube des bouchons d'accès

4. Voir la figure 18. Installer les ensembles de tubes de fluidification dans le corps de la pompe. Serrer les bouchons d'accès, puis rebrancher le tuyau d'air de purge.

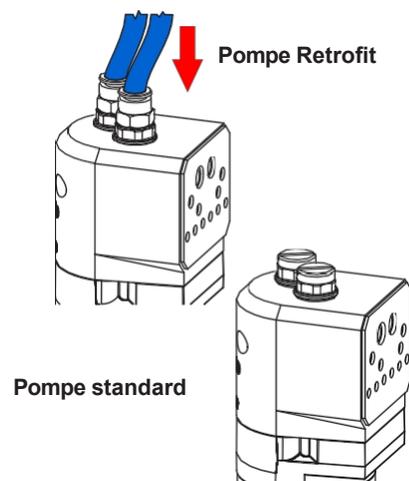


Figure 18 Réinstallation du tuyau d'air de purge

Démontage de la pompe

Pour réduire les temps d'arrêt, gardez en stock une pompe de rechange pour remplacer une pompe en cours de réparation.

REMARQUE : Chaque fois que la pompe est démontée, le joint du bloc Y (élément 19 de la figure 20) doit être remplacé.



AVERTISSEMENT : Arrêtez et relâchez la pression d'air du système avant d'effectuer les tâches suivantes. Le fait de ne pas relâcher la pression d'air peut entraîner des blessures.

REMARQUE : étiqueter tous les tuyaux d'air et de poudre avant de les déconnecter de la pompe.

1. Voir la figure 19. Déconnecter les conduites d'air de purge du sur le dessus de la pompe de rénovation (1), le cas échéant.
2. Voir la figure 20. Déconnecter les tuyaux d'entrée (2) et de sortie de poudre (3) du bas de la pompe.
3. Retirez les pièces de fixation de l'armoire qui fixent la pompe au panneau de la pompe (4) et placez la pompe sur une surface de travail propre.
4. Voir la figure 21. En commençant par les tubes de fluidification, démontez la pompe comme indiqué. Les joints collés n'ont pas besoin d'être retirés, sauf s'ils sont endommagés. Reportez-vous à la section *Remplacement du joint de la pompe* dans le chapitre *Réparation* si un remplacement est nécessaire.

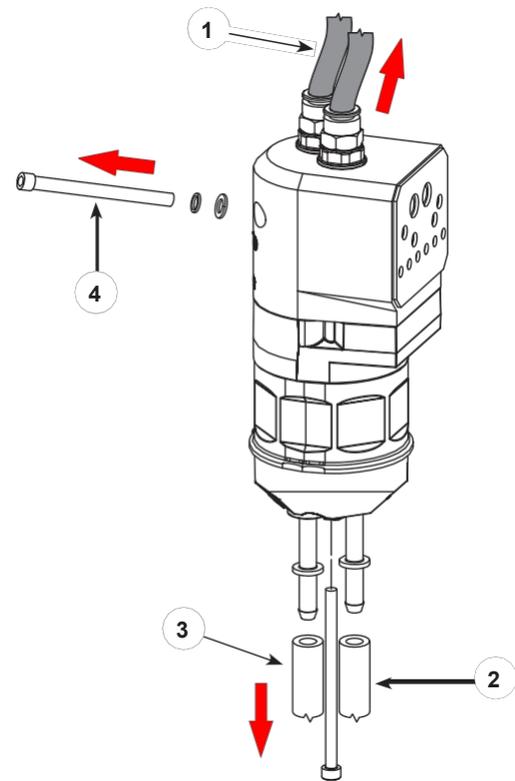


Figure 19 Préparation du démontage de la pompe Retrofit

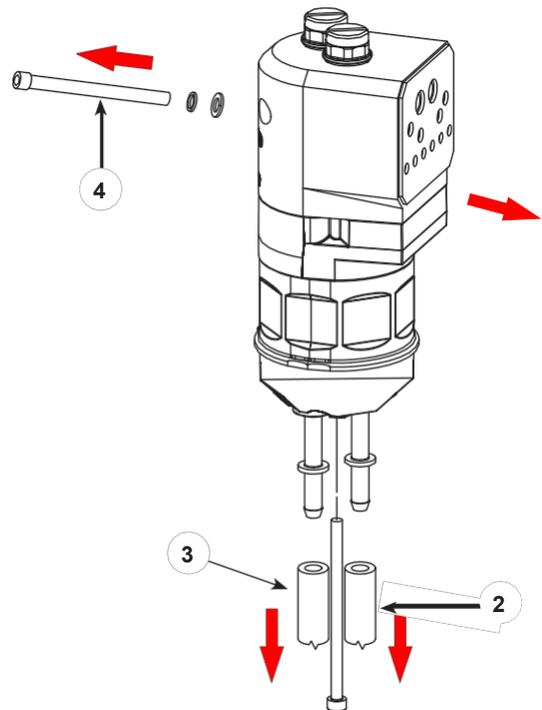


Figure 20 Préparation du démontage de la pompe standard

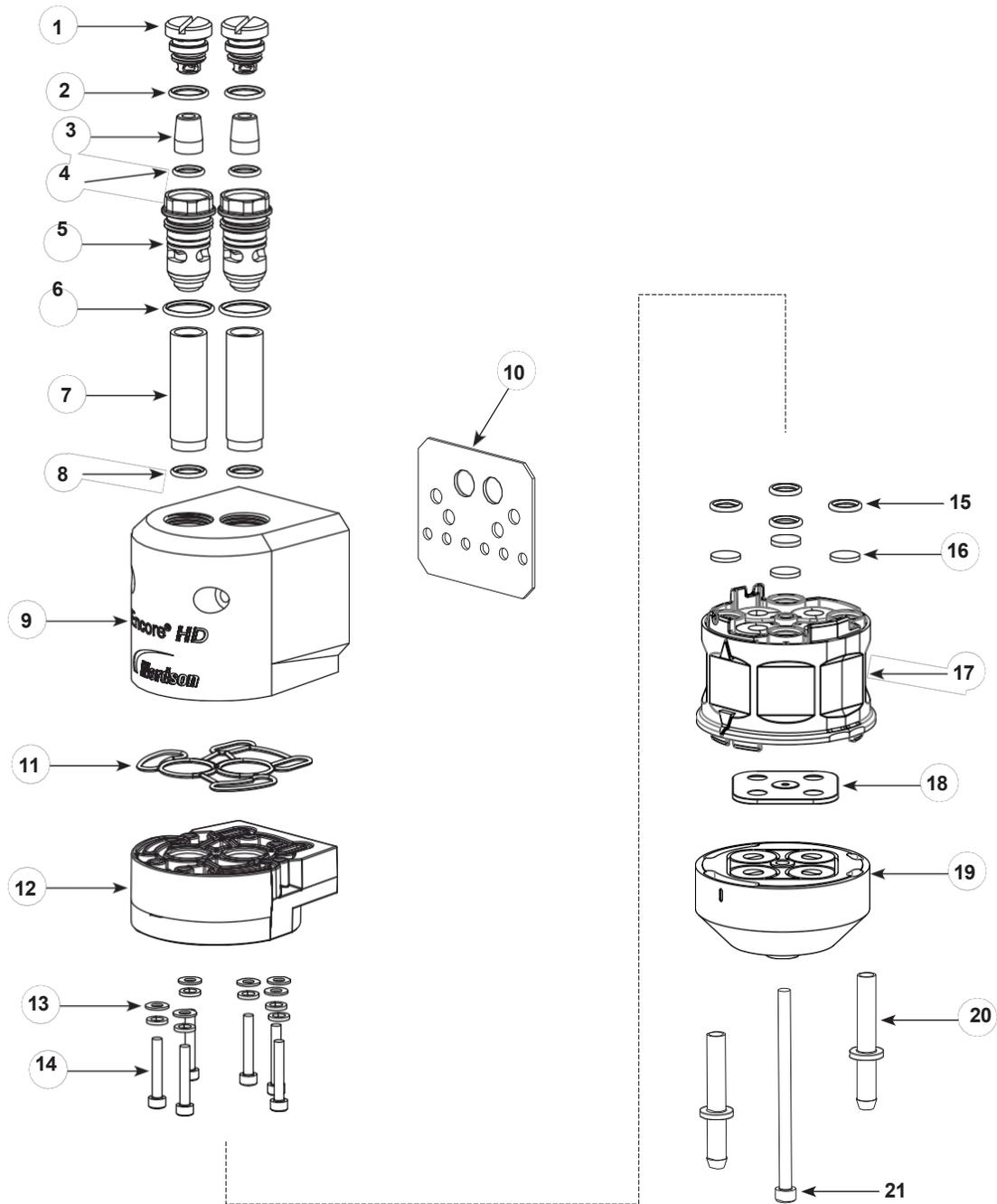


Figure 21 Démontage de la pompe (Encore HD)

- | | | |
|--------------------------------|-------------------------------|--|
| 1. Capuchons de fixation (2) | 9. Collecteur de purge (1) | 16. Disques filtrants (4) |
| 2. Joints toriques (2) | 10. Joint de collecteur (1) | 17. Bloc de la chambre de la valve à pincement (1) |
| 3. Clapets anti-retour (2) | 11. Joint de bloc (1) | 18. Joint du bloc Y (1) |
| 4. Joints toriques (2) | 12. Bloc Y supérieur (1) | 19. Bloc Y inférieur (1) |
| 5. Bouchons d'accès (2) | 13. Rondelles de blocage (12) | 20. Raccords de tuyaux (2) |
| 6. Joints toriques (2) | 14. Vis, M4 x 25 (6) | 21. Vis, M5 x 85 (1) |
| 7. Tubes de fluidification (2) | 15. Joints toriques (2) | |
| 8. Joints toriques (2) | | |

Assemblage de la pompe



ATTENTION : Respectez l'ordre d'assemblage et les spécifications indiquées. La pompe risque d'être endommagée si vous ne suivez attentivement les instructions de montage.

REMARQUE : Chaque fois que la pompe est démontée, le joint du bloc Y (élément 10 de la figure 23) doit être remplacé.

Procédure

1. Voir la figure 22. Placez le joint torique personnalisé (1) dans le bloc en Y supérieur (2) comme indiqué, puis fixez le bloc en Y supérieur au boîtier du collecteur de purge (3) à l'aide de la visserie fournie.

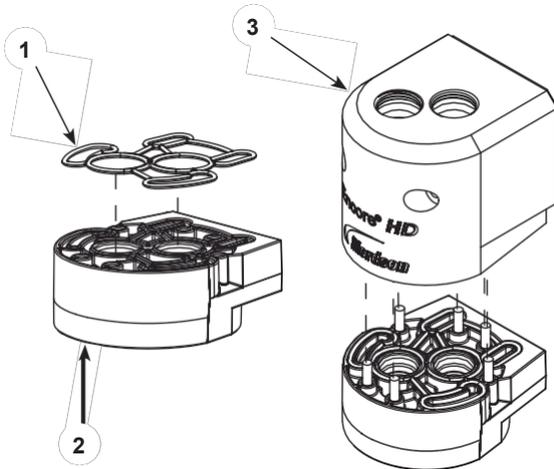


Figure 22 Assemblage du bloc Y inférieur au collecteur de purge

2. Voir la figure 23. Assembler les disques filtrants (4) et les joints toriques (5) dans le bloc de la chambre de la vanne de pincement (6).

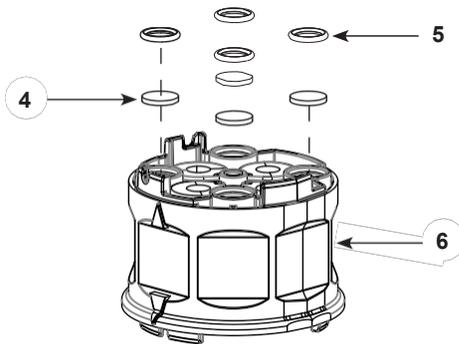


Figure 23 Assemblage du boîtier de la vanne à manchon

3. Voir la figure 24. Assembler le joint (8) sur le bloc Y inférieur (9), puis visser la longue vis (10) à travers le bloc Y inférieur et dans le boîtier de la vanne à pincement, le bloc Y supérieur et le collecteur de purge. Serrez la vis à 25-30 in.-lb (2,8- 3,4 N•m).

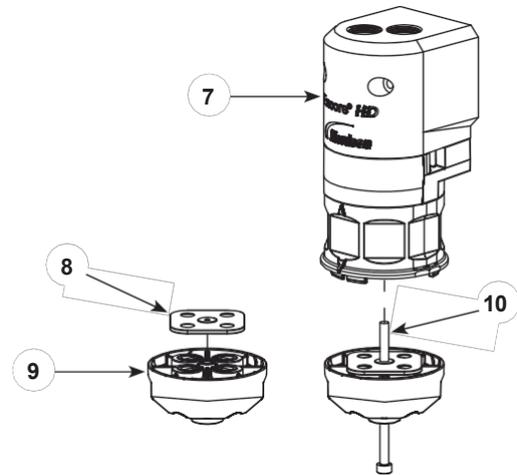


Figure 24 Assemblage du joint et du bloc Y inférieur

4. Voir la figure 25. Assembler les clapets anti-retour (13) Les joints toriques (12), les bouchons d'accès (14) et les capuchons de raccord (11) doivent être assemblés avant de remplacer les tubes de fluidification (16). Ensuite, une fois cette opération terminée, monter les bouchons d'accès complets (15) et les joints toriques supplémentaires sur les tubes de fluidification (16).

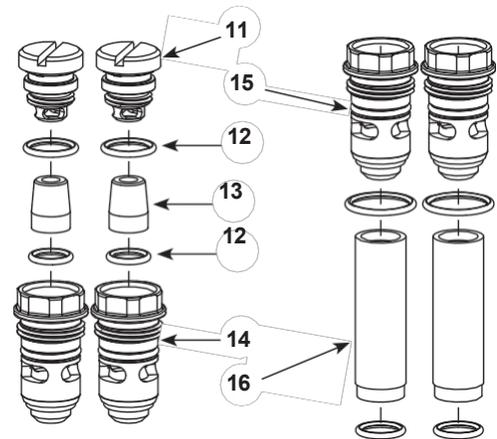


Figure 25 Assemblage des raccords aux tubes de fluidification

5. Voir la figure 26. Insérer le tube de fluidification assemblé (17) dans la partie supérieure du collecteur de purge (18). Emboîter les tubes sur le collecteur .

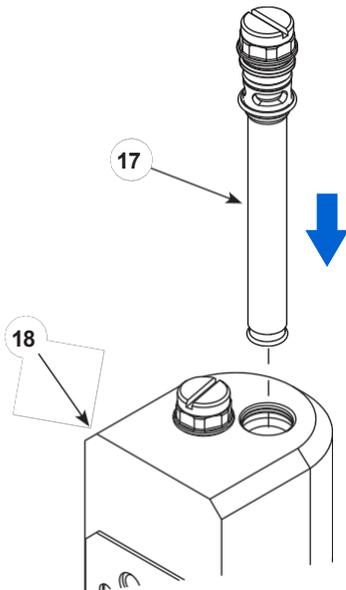


Figure 26 Fixation de Tubes de fluidification dans le collecteur

6. Voir la figure 24. Une fois la pompe assemblée, serrer complètement la vis longue (10) pour que tous les composants s'emboîtent complètement.
7. Montez la pompe sur l'armoire avant d'assembler le tuyau d'alimentation aux orifices situés au bas de la pompe. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section *Installation* à la page 10.

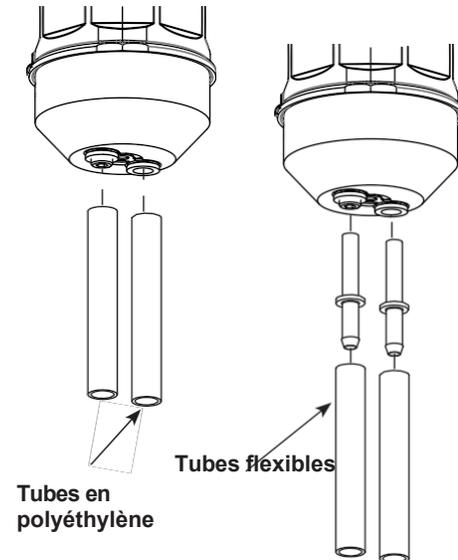


Figure 27 Assemblage du tube dans le bloc Y inférieur

Remplacement du joint de pompe

1. Voir la figure 28. Retirer le joint de la pompe.
2. À l'aide d'un dissolvant industriel à base d'agrumes et d'un grattoir pour plastique, retirez de la pompe tout résidu d'adhésif provenant de l'ancien joint. Nettoyez les débris présents dans les orifices.
3. Retirez l'autocollant du nouveau joint et placez-le sur la pompe, en alignant les trous du joint sur les orifices de la pompe.



ATTENTION : Assurez-vous que le joint ne recouvre aucun des orifices de la pompe. Un deuxième joint est fourni avec les pompes comme pièce de rechange supplémentaire.

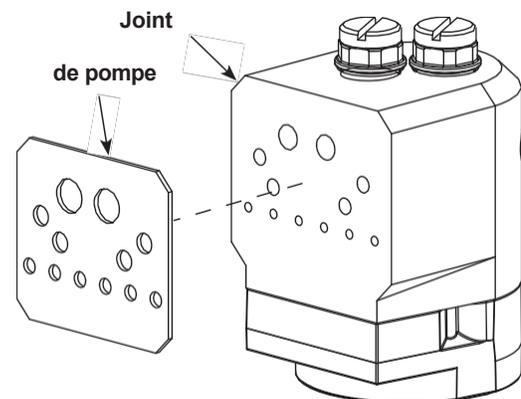


Figure 28 Remplacement du joint de la pompe

Pièces détachées

Pour commander des pièces, appelez le centre d'assistance à la clientèle de Nordson Industrial Coating Systems au (800) 433-9319 ou contactez votre représentant local Nordson.

Voir la figure 29 et les listes de pièces suivantes.

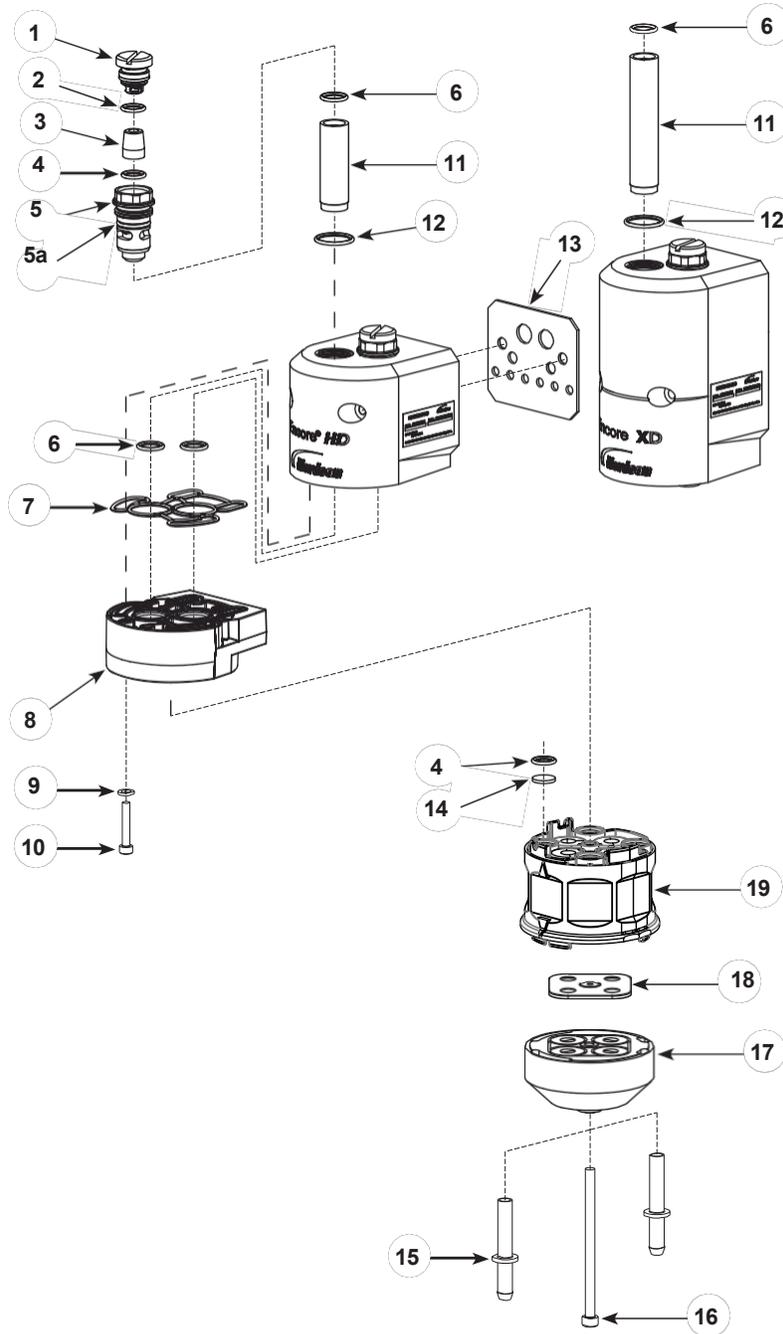


Figure 29 Encore HD et XD Pièces standard (illustrées avec les pompes manuelles du système)

Pompe pour systèmes manuels

Partie	Description	Quantité	Note
1605940	ASSEMBLAGE DE POMPE, Encore HD	-	
1611247	ASSEMBLAGE POMPE, Encore XD	-	

Pompe pour systèmes automatiques

Partie	Description	Quantité	Note
1612248	POMPE, assemblage Encore HD		
1612250	POMPE, assemblage Encore XD		

Kits pour pompes manuelles et automatiques

Voir la figure 29 et la liste des pièces ci-dessous.

Kits d'entretien de pompe

Objet	Description	Quantité	Note
1625730 - KIT, service, pompe HD		-	
1625731 - KIT, service, pompe XD		-	
4	• Joint torique, -012, 0.375 x 0.500 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	4	
6	• Joint torique, -013, 0.437 x 0.562 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	4	
11	• Tube de fluidification	2	
12	• Joint torique, -017, 0.688 x 0.813 x 0.062 in., silicone, 70 Duro	2	
14	• DISC, filtre, pompe	4	
18	• GASKET, conducteur, bloc Y inférieur	1	A
19	• BLOC, chambre de la vanne à pincement	1	B
REMARQUE : A. Doit être remplacé à chaque fois que la pompe est démontée.			
B. Les vannes à pincement sont prémontées dans le bloc de la chambre.			

Kits de tubes de fluidification

Voir la figure 29 et la liste des pièces ci-dessous.

Objet	Description	Quantité	Note
1057258 - KIT, tube de liquide de pompe HDLV, pack de 4, pompe HD		-	
1093557 - KIT, tube de fluide à haut débit, pompe HDLV, pack de 4, pompe XD		-	
6	• Joint torique, -013, 0.437 x 0.562 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	8	
11	• Tube de fluidification	4	

Kits pour pompes manuelles et automatiques suite

Joint

Objet	Partie	Description	Quantité	Note
7	1625736	KIT, joint conducteur, bloc Y supérieur, pack de 4, pompe HD/XD	4 paquets	
13	1625735	KIT, joint de collecteur, paquet de 8, pompe HD/XD	8 paquets	
18	1625734	KIT, joint inférieur conducteur, paquet de 4, pompe HD/XD	4 paquets	

Pièces diverses

Objet	Partie	Description	Quantité	Note
9	UA	Rondelle d'arrêt, fendue M4, acier zingué, DIN 7980	1	
10	UA	VIS à tête cylindrique M4 x 25, acier zingué, DIN 912	1	
15	1078006	ADAPTATEUR, tube, barbillon, poudre	1	
16	1619013	VIS, douille M5, épaulement, acier inoxydable, pompe HD	1	A
	1620035	VIS, à tête cylindrique, M5, à épaulement, bleue, acier inoxydable, pompe XD	1	A
17	1626212	BLOCK, lower Y assembly, pump, Encore HD Tivar	1	A

NOTE : A. Si l'on retire la vis, remplacer le joint conducteur inférieur (18).

UA : Non disponible à l'achat auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou la source locale.

Kits pour pompes manuelles

Voir la figure 29 et la liste des pièces ci-dessous.

Kit de capuchon et de bouchon

Objet	Description	Quantité	Note
1625732 - KIT, capuchon et bouchon, pompe HD/XD		-	
1	• PLUG, fluide	2	
2	• Joint torique, -014, 0.500 x 0.625 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	2	
4	• Joint torique, -012, 0.375 x 0.500 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	2	
5	• PLUG, accès aux fluides	2	
5a	• Joint torique, -015, 0.563 x 0.688 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	2	
6	• Joint torique, -013, 0.437 x 0.562 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	2	

Kit de clapet anti-retour

Objet	Description	Quantité	Note
1625733 - KIT, clapet anti-retour, pompe HD/XD		-	
3	• ASSEMBLAGE DE VANNE, contrôle, Encore HD	2	
4	• Joint torique, -012, 0.375 x 0.500 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	2	

Kits pour pompes de systèmes automatiques

Kit de tube et de bouchon produit

Voir la figure 30 et la liste des pièces ci-dessous.

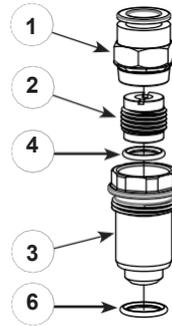


Figure 30 Retrofit Kit de tube et de bouchon de fluide

Objet	Description	Quantité	Note
1610812 - PLUG, rétrofit, tube de fluide, Encore HD		-	
1	• CONNECTEUR, 10 mm T x 3/8 uni	1	
2	• ASSEMBLAGE DE LA VALVE DE CONTRÔLE, pompe	1	
3	• PLUG, rétro, accès au tube de fluide, Encore HD	1	
4	• Joint torique, -012, 0.375 x 0.500 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	1	
6	• Joint torique, -013, 0.437 x 0.562 x 0.063 in., silicone, 70 Duro	1	
1078161 - KIT, service, clapet anti-retour, pompe Prodigy		-	
2	• ASSEMBLAGE DE LA VAGUE DE VERIFICATION, pompe, Prodigy	2	

Kit de collecteur

Voir la figure 31 et la liste des pièces ci-dessous.

Objet	Description	Quantité	Note
1616440 - KIT, collecteur Encore à Prodigy		-	
1	• ADAPTATEUR, Encore, pompe HD au collecteur Prodigy	1	
2	• GASKET, adaptateur, pompe Encore HD à Prodigy	1	
1625737 - KIT, joint d'adaptateur, paquet de 8, pompe HD/XD		-	
2	• GASKET, adaptateur, pompe Encore HD à Prodigy	8	

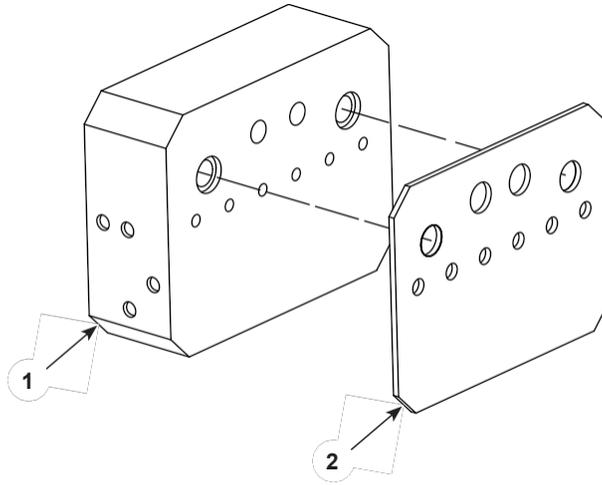


Figure 31 Kit du collecteur

Kits pour les pompes du système automatique suite

Kits de mise à la terre

Voir la figure 32 et la liste des pièces ci-dessous.

Objet	Description	Quantité	Note
1621252 - KIT, terre, contrôleur de pompe, Encore HD		-	
1	• JUMPER, sol, 72 in.	4	
2	• LUG, terre, double prise	1	
3	• VIS, jeu de douilles, 1/4-20 x 0.50, zinc plat	2	
4	• ÉCROU, hexagonal, M5, laiton	1	
5	• Rondelle d'arrêt, M, fendue, M5, acier, zinc	9	
6	• RONDELLE, plate, M5, laiton	9	
7	• TAG, sol	1	
8	• Vis à tête , fendue, M5 x 16, laiton	8	
9	• RACCORDEMENT, barbelé, 8 mm, tuyau anitstatique, acier inoxydable	8	
10	• BLOC DE TERRE, droit, tuyau, pompe, Encore	8	
11	• BLOC DE TERRAIN, gauche, tuyau, pompe, Encore	8	
1620013 - KIT POMPE DE TERRE, Encore, tube antistatique		-	
9	• RACCORDEMENT, barbelé, 8 mm, tuyau anitstatique, acier inoxydable	1	
11	• BLOC DE TERRAIN, gauche, tuyau, pompe, Encore	1	
1	• JUMPER, sol, 72 in.	1	
6	• RONDELLE, plate, M5, laiton	1	
5	• Rondelle d'arrêt, M, fendue, M5, acier, zinc	1	
8	• Vis à tête , fendue, M5 x 16, laiton	1	
10	• BLOC DE TERRE, droit, tuyau, pompe, Encore	1	

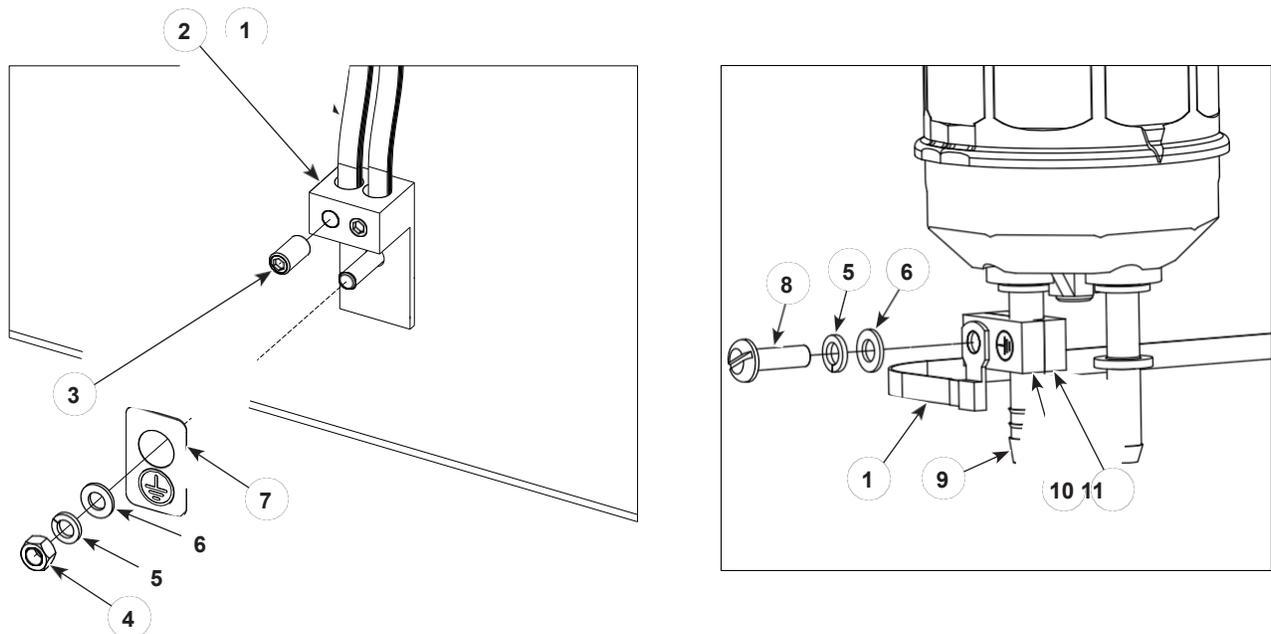


Figure 32 Kits de mise à la terre

Numéros de référence des tuyaux d'air et de poudre

Voir la figure 33 et la liste des pièces ci-dessous.

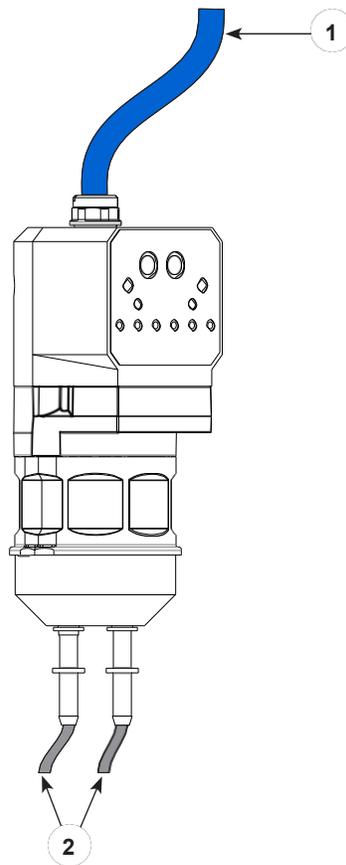


Figure 33 Numéros de référence des tuyaux d'air et de poudre

Objet	Partie	Description	Note
1	900740	6,5 mm x 10 mm OD, polyuréthane bleu	D
2	1613849	6 mm ID x 8 mm OD, polyoléfine, 40 m	A
2	1613850	6 mm ID x 8 mm OD, polyoléfine, 160 m	A
2	1615026	6 mm ID x 8 mm OD, polyuréthane 60 ft	B
2	1606695	6 mm ID x 8 mm OD, polyuréthane 500 ft	B
2	173101	6 mm ID x 8 mm OD, naturel, polyéthylène	B, E
2	1620002	TUBE, poudre, antistatique, 5.6 x 8.2 mm Rouleau de 160 m	C
2	7035356	TUBE, poudre, antistatique, 5.6 x 8.2 mm rouleau de 23 m	C

NOTE : A. Raccord cannelé requis.

B. Tuyau à poudre optionnel à utiliser à la place du polyoléfine standard.

C. Tuyau antistatique Encore HD pour éliminer le turbocompresseur. Doit être utilisé avec les kits de mise à la terre des pompes Encore 1620013 et 1621252.

D. Pour l'air de purge.

E. Pour la ligne d'aspiration.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Produit : Pompe à poudre à haute densité Encore HD

Modèles : Pompe Encore HD, Encore HD+, Encore XD

Description : Ces pompes permettent une basse vitesse d'air / haute densité de poudre et sont utilisées pour délivrer des poudres de revêtement à l'applicateur. Ces pompes sont identifiées pour une utilisation en Zone 22. Encore HD est le modèle standard. Encore HD+ offre un débit supérieur au modèle standard. Encore XD est destinée aux poudres fortement abrasives et aux poudres qui ont tendance à la fusion par impact.

Directives applicables :

2006/42/CE – Directive machines

2014/34/UE – Directive ATEX

Normes utilisées pour la conformité :

EN1127-1 EN/ISO12100 EN/ISO80079-36 EN/ISO80079-37

Principes :

Ce produit a été conçu et fabriqué conformément aux directives et normes décrites ci-dessus.

Marquages et certifications :

Marquage atmosphère explosible : Ex h IIIC T40°C Dc

Fichier technique : Organisme notifié No. 2813, Sira CSA Group, Netherlands B.V.

DNV ISO9001

Notification de qualité ATEX – Baseefa Fimko Oy, Helsinki Finlande



Date : 16March2021

Jeremy Krone
Engineering Development
Industrial Coating Systems
Amherst, Ohio, USA

Représentant Nordson autorisé dans l'UE

Contact : Directeur des opérations
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich Hertz Straße 42-44
D-40699 Erkrath



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UK

La présente déclaration est publiée sous la responsabilité exclusive du fabricant.

Produit : Pompe à poudre à haute densité Encore HD

Modèles : Pompe Encore HD, Encore HD+, Encore XD

Description : Ces pompes permettent une basse vélocité d'air / haute densité de poudre et sont utilisées pour délivrer des poudres de revêtement à l'applicateur. Ces pompes sont identifiées pour une utilisation en Zone 22. Encore HD est le modèle standard. Encore HD+ offre un débit supérieur au modèle standard. Encore XD est destinée aux poudres fortement abrasives et aux poudres qui ont tendance à la fusion par impact.

Réglementations applicables au Royaume-Uni :

Supply Machinery Safety 2008

Equipment & Protective Systems Intended for use in Potentially Explosive Atmosphere Regulation 2016

Normes utilisées pour la conformité :

EN1127-1 EN/ISO12100 EN/ISO80079-36 EN/ISO80079-37

Principes :

Ce produit a été conçu et fabriqué conformément aux directives et normes décrites ci-dessus.

Marquages et certifications :

Marquage atmosphère explosible : Ex h IIIC T40°C Dc

Fichier technique : Organisme notifié No. 2813, Sira CSA Group, Netherlands B.V.

DNV ISO9001

- SGS Baseefa NB 1180 (Buxton, Derbyshire, UK)



Date : 08FEB22

Jeremy Krone

Superviseur ingénierie développement de produits

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

Représentant Nordson autorisé au Royaume-Uni

Contact : Technical Support Engineer
Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road
Heald Green ; Manchester, M22 5LB.
Angleterre

