

Encore® Otomatik Porselen Emaye HD Toz Püskürtme Tabancası

Müşteri Ürün Kılavuzu
Belge Numarası 1612504tr-06
Yayın tarihi 03/25

Turkish

NOT: Orijinal Belge İngilizce olarak oluşturulmuştur. Çeviriler, birden fazla dilde kullanılabilir hale getirmek için AI tabanlı yazılım kullanılarak oluşturulmuştur. AI çevirileri orijinal metnin tüm nüanslarını tam olarak yakalayamayabilir. Kritik bilgiler veya sorular için lütfen orijinal versiyona bakın veya Nordson Corporation ile iletişime geçin.

Parça ve teknik destek için (800) 433-9319 numaralı telefondan Endüstriyel Kaplama Sistemleri Müşteri Destek Merkezi'ni arayın veya yerel Nordson temsilcinizle iletişime geçin.

Bu belge önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
En son sürüm için <http://emanuals.nordson.com> adresini kontrol edin.



Bize Ulaşın

Nordson Corporation, ürünleri hakkında bilgi taleplerini, yorumları ve soruları memnuniyetle karşılar. Nordson hakkında genel bilgiler aşağıdaki adres kullanılarak internette bulunabilir:
<http://www.nordson.com>.

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

Uyarı

Bu, telif hakkı ile korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Orijinal telif hakkı tarihi 02/18. Bu belgenin hiçbir bölümü, Nordson Corporation'ın önceden yazılı izni olmadan fotokopi çekilemez, çoğaltılamaz veya başka bir dile çevrilemez. Bu yayında yer alan bilgiler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

- Orijinal belge -

Ticari Markalar

Encore, iControl, iFlow, Nordson ve Nordson logosu Nordson Corporation'ın tescilli ticari markalarıdır. Diğer tüm ticari markalar ilgili sahiplerinin mülkiyetindedir.

İçindekiler

Güvenlik	1-1
Giriş	1-1
Nitelikli Personel	1-1
Kullanım Amacı	1-1
Yönetmelikler ve Onaylar	1-1
Kişisel Güvenlik	1-2
Yangın Güvenliği	1-2
Topraklama	1-3
Arıza Durumunda Yapılacaklar	1-3
Bertaraf	1-3
Açıklama	2-1
Teknik Özellikler	2-2
Boyutlar ve Ağırlık	2-2
Seri Numarası Etiketi	2-2
Standart Mafsallı Çubuk Montaj Kiti	3-2
Opsiyonel Mafsallı ve Sabit Püskürtme Tabancası Bar Montaj Kitleri	3-3
Püskürtme Tabancası Bağlantıları	3-4
Opsiyonel İyon Toplayıcı Kurulumu	3-5
İyon Toplayıcı Çubuğun Ayarlanması	3-6
Konik Püskürtme Nozulundan Düz veya Köşe Püskürtme Nozuluna Geçiş	3-6
Konik Nozulların ve Deflektörlerin Temizlenmesi	4-1
Konik Nozulların ve Deflektörlerin Temizlenmesi (devam)	4-2
Düz ve Köşe Püskürtme Nozullarının Temizlenmesi	4-3
Bakım	5-1
Günlük Bakım	5-1
Haftalık Bakım	5-1
Sorun Giderme	6-1
Genel Sorun Giderme Tablosu	6-2
Güç Kaynağı Direnç Testi	6-4
Elektrot Destek Direnci Testi	6-4
Kablo Süreklilik Testleri	6-5
Silah Prizi Kablo Demeti	6-5
Tabanca Uzatma Kablosu	6-5
Standart Tabanca Kabloları	6-6
Onarım	7-1
Hazırlık	7-1
Toz Tüpünün Değiştirilmesi	7-1
Güç Kaynağının Değiştirilmesi	7-2
Güç Kaynağının Değiştirilmesi (devam)	7-4
Elektrot Destek Kovanının Değiştirilmesi- XD Versiyonu	7-5
Elektrot Destek Kılıfının Değiştirilmesi- SD Versiyonu	7-6
Parçalar	8-1
Giriş	8-1
Resimli Parça Listesinin Kullanılması	8-1
Püskürtme Tabancası	8-2
Elektrot Destek Tertibatları	8-4
XD Elektrot Destek Tertibatı	8-4
SD Elektrot Destek Tertibatı- Seçenek	8-4
Harici Difüzör Kiti	8-5
Tüp Kitli Harici Difüzör	8-5
Adaptör Montaj Kiti	8-5
Seçenekler	9-1
Kablolar	9-1
Opsiyonel Düz ve Köşe Püskürtme Nozulları	9-2
Standart Eklemlili Tabanca Çubuğu	9-3
Opsiyonel Eklemlili Tabanca Çubuğu	9-4
Opsiyonel Sabit Tabanca Çubuğu	9-5
Opsiyonel İyon Toplayıcı Kiti	9-6

Bölüm 1

Güvenlik

Giriş

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve uygulayın. Göreve ve ekipmana özgü uyarılar, uyarılar ve talimatlar uygun olduğunda ekipman belgelerine dahil edilir.

Bu talimatlar da dahil olmak üzere tüm ekipman belgelerinin ekipmanı çalıştıran veya bakımını yapan kişiler tarafından erişilebilir olduğundan emin olun.

Nitelikli Personel

Ekipman sahipleri, Nordson ekipmanının kalifiye personel tarafından kurulduğundan, çalıştırıldığından ve bakımının yapıldığından emin olmaktan sorumludur. Kalifiye personel, kendilerine verilen görevleri güvenli bir şekilde yerine getirmek için eğitilmiş çalışanlar veya yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kurallarını ve yönetmeliklerini bilirler ve kendilerine verilen görevleri yerine getirebilecek fiziksel yeterliliğe sahiptirler.

Kullanım Amacı

Nordson ekipmanının ekipmanla birlikte verilen belgelerde açıklananlar dışında kullanılması, kişilerin yaralanmasına veya maddi hasara neden olabilir.

Ekipmanın istenmeyen kullanımına ilişkin bazı örnekler şunlardır:

- uyumsuz malzemelerin kullanılması
- yetkisiz değişiklikler yapmak
- güvenlik koruyucularının veya kilitlelerinin çıkarılması veya atlanması
- uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- onaylanmamış yardımcı ekipman kullanımı
- ekipmanın maksimum değerlerin üzerinde çalıştırılması

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın kullanıldığı ortam için derecelendirildiğinden ve onaylandığından emin olun. Nordson ekipmanı için alınan tüm onaylar, kurulum, çalıştırma ve servis talimatlarına uyulmaması durumunda geçersiz olacaktır.

Ekipman kurulumunun tüm aşamaları tüm federal, eyalet ve yerel yasalara uygun olmalıdır.

Kişisel Güvenlik

Yaralanmaları önlemek için bu talimatlara uyun.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın veya bakımını yapmayın.
- Güvenlik korumaları, kapılar veya kapaklar sağlam olmadıkça ve otomatik kilitler düzgün çalışmadıkça ekipmanı çalıştırmayın. Hiçbir güvenlik cihazını atlamayın veya devre dışı bırakmayın.
- Hareketli ekipmandan uzak durun. Hareket eden herhangi bir ekipmanı ayarlamadan veya bakımını yapmadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tamamen durana kadar bekleyin. Beklenmedik hareketleri önlemek için gücü kilitleyin ve ekipmanı emniyete alın.
- Basıncılı sistemleri veya bileşenleri ayarlamadan veya bakım yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı tahliye edin (havasını alın). Elektrikli ekipmana bakım yapmadan önce şalterlerin bağlantısını kesin, kilitleyin ve etiketleyin.
- Kullanılan tüm malzemeler için Malzeme Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) edinin ve okuyun. Malzemelerin güvenli bir şekilde taşınması ve kullanılması için üreticinin talimatlarına uyun ve önerilen kişisel koruma cihazlarını kullanın.
- Yaralanmaları önlemek için, işyerinde sıcak yüzeyler, keskin kenarlar, enerjili elektrik devreleri ve pratik nedenlerle kapatılamayan veya başka şekilde korunamayan hareketli parçalar gibi genellikle tamamen ortadan kaldırılamayan daha az belirgin tehlikelerin farkında olun.

Yangın Güvenliği

Yangın veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

- Tüm iletken ekipmanı topraklayın. Yalnızca topraklanmış hava ve sıvı hortumları kullanın. Ekipman ve iş parçası topraklama cihazlarını düzenli olarak kontrol edin. Toprağa karşı direnç bir megohm'u geçmemelidir.
- Statik kıvılcım veya ark fark ederseniz tüm ekipmanı derhal kapatın. Yapmayın nedeni tespit edilip düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatın.
- Yanıcı malzemelerin kullanıldığı veya depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak yapmayın, taşlamayın veya açık alev kullanmayın. Malzemeleri üretici tarafından tavsiye edilen sıcaklıkların üzerinde ısıtmayın. Isı izleme ve sınırlama cihazlarının düzgün çalıştığından emin olun.
- Uçucu partiküllerin veya buharların tehlikeli konsantrasyonlarını önlemek için yeterli havalandırma sağlayın. Rehberlik için yerel yasalara veya malzemenizin SDS'sine bakın.
- Yanıcı maddelerle çalışırken gerilim altındaki elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcımı önlemek için önce bir bağlantı kesme anahtarından gücü kesin.
- Acil durdurma düğmelerinin, kapatma vanalarının ve yangın söndürücülerin nerede olduğunu bilin. Püskürtme kabiniinde yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve egzoz fanlarını derhal kapatın.
- Ayarlamadan önce elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın, elektrostatik ekipmanın temizlenmesi veya onarılması.
- Ekipmanı, ekipman belgelerinizdeki talimatlara göre temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yalnızca orijinal ekipmanla kullanılmak üzere tasarlanmış yedek parçaları kullanın. Parça bilgileri ve tavsiyeler için Nordson temsilcinize başvurun.

Topraklam

a



UYARI: Arızalı elektrostatik ekipmanın çalıştırılması tehlikelidir ve elektrik çarpmasına, yangına veya patlamaya neden olabilir. Direnç kontrollerini periyodik bakım programınızın bir parçası haline getirin- nance program. Hafif bir elektrik şoku bile alırsanız veya statik kıvılcım veya ark fark ederseniz, tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı derhal kapatın. Sorun tespit edilip düzeltilene kadar ekipmanı yeniden çalıştırmayın.

Kabin açıklıklarının içinde ve çevresinde topraklama, Sınıf II, Bölüm 1 veya 2 Tehlikeli Konumlar için NFPA gerekliliklerine uygun olmalıdır. En son koşullar için NFPA 33, NFPA 70 (NEC madde 500, 502 ve 516) ve NFPA 77'ye bakın.

- Püskürtme alanlarındaki elektrikli olarak iletken tüm nesnelere, değerlendirilen devreye en az 500 volt uygulayan bir aletle ölçülen 1 megohm'dan fazla olmayan bir dirençle toprağa elektrikli olarak bağlanmalıdır.
- Topraklanacak ekipmanlar arasında püskürtme alanının zemini, operatör platformları, hazneler, foto göz destekleri ve üfleme nozulları yer alır, ancak bunlarla sınırlı değildir. Püskürtme alanında çalışan personel topraklanmalıdır.
- Yüklü insan vücudundan kaynaklanan olası bir tutuşma potansiyeli vardır. Operatör platformu gibi boyalı bir yüzey üzerinde duran veya iletken olmayan ayakkabılar giyen personel topraklanmamıştır. Personel, elektrostatik ekipmanla veya çevresinde çalışırken toprakla bağlantıyı korumak için iletken tabanlı ayakkabılar giymeli veya topraklama kayışı kullanmalıdır.
- Operatörler, manuel elektrostatik püskürtme tabancalarını kullanırken şokları önlemek için elleri ile tabanca sapı arasında deriden tutamağa temas sağlamalıdır. Eldiven giyilmesi gerekiyorsa, avuç içini veya parmakları kesin, elektrik iletken eldivenler giyin veya tabanca sapına veya başka bir gerçek topraklamaya bağlı bir topraklama kayışı takın.
- Elektrostatik güç kaynaklarını kapatın ve tabanca elektrotlarını topraklayın. ayarlamaları veya toz püskürtme tabancalarının temizlenmesi.
- Ekipmana bakım yaptıktan sonra bağlantısı kesilen tüm ekipmanı, topraklama kablolarını ve telleri bağlayın.

Bir Arıza Durumunda Yapılacaklar

Bir sistem veya sistemdeki herhangi bir ekipman arızalanırsa, sistemi derhal kapatın ve aşağıdaki adımları uygulayın:

- Sistemin elektrik gücünü kesin ve kilitleyin. Hidrolik ve pnömatik sistemleri kapatın. kapatma vanaları ve basınçları tahliye edin.
- Arızanın nedenini belirleyin ve sistemi yeniden başlatmadan önce düzeltin.

İmha

Çalışma ve servis sırasında kullanılan ekipman ve malzemeleri yerel yönetmeliklere uygun olarak bertaraf edin.

Bölüm 2

Açıklama

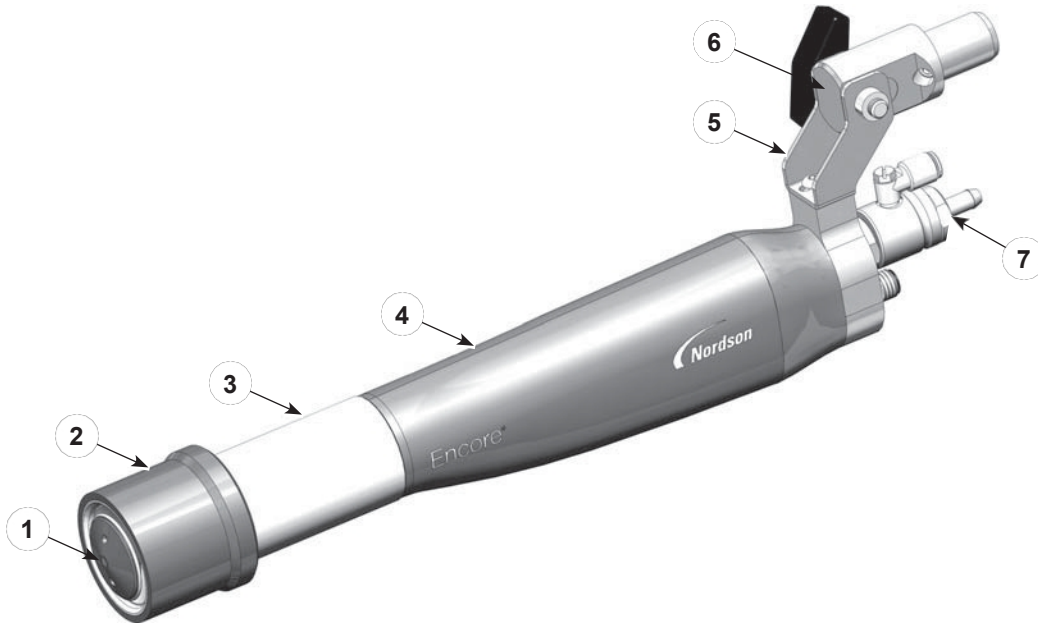
Encore® Otomatik Porselen Emaye (PE) HD Toz Boya Tabancası, porselen emaye (frit) toz boyaları elektrostatik olarak şarj eder ve püskürtür.

Tabancalar, elektrostatik voltaj kontrolü, elektrot hava yıkama havası ve toz pompası havası sağlayan robot uygulamaları için Nordson Encore iControl® Sistemi veya Encore HD manuel kontrolörleri ile birlikte kullanılır.

Tabanca, 100 kV entegre elektrostatik güç kaynağı ve tozun elektrot üzerinde toplanmasını önlemek için elektrot hava yıkaması ile donatılmıştır. Tabancalar, darbe füzyonunu en aza indirmek için düz bir toz yoluna sahiptir.

Tabancayla birlikte bir seramik konik nozul ve 38 mm'lik bir deflektör gönderilir. Opsiyonel ekipman şunları içerir:

- 8, 12 ve 16 metrelik (26, 39, 52-ft) kontrol kabloları
- 4 metre (13 ft) uzatma kablosu
- 4 ft (121 cm) sabit veya mafsallı çubuk montajları
- İyon toplayıcı kiti
- 4 ve 6 mm düz püskürtme nozulları
- 4 ve 6 mm köşe püskürtme nozulları



Şekil 2-1 Konik Nozullu Encore Otomatik PE HD Toz Püskürtme Tabancası

- | | | |
|---------------------------|-------------------|-------------------------|
| 1. Konik deflektör | 4. Silah gövdesi | 6. Tüp adaptörü |
| 2. Konik desen ayarlayıcı | 5. Montaj braketi | 7. Toz hortumu adaptörü |
| 3. Nozul somunu | | |

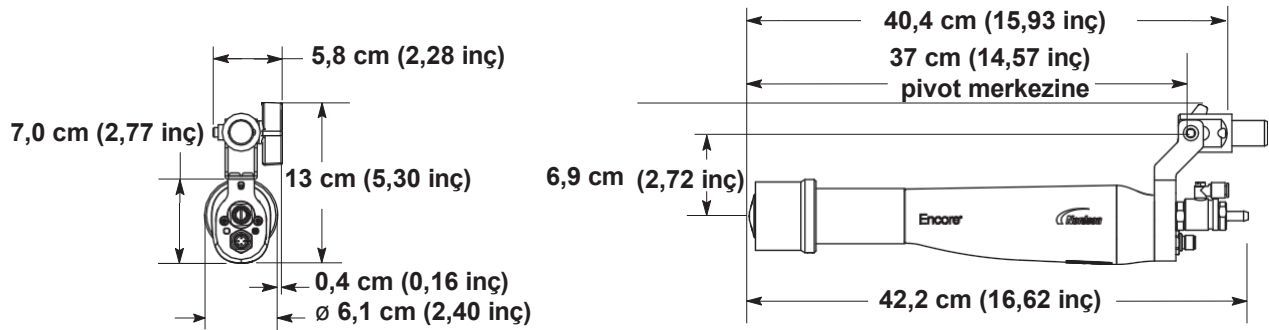
Teknik Özellikler

Giriş Değeri	Çıkış Değeri
+/- 19 VAC, +/-1 A (Pik)	100 KV, 100 µA

- Hava Kalitesi: 5μ partikül, çiğlenme noktası <math><10\text{ }^\circ\text{C}</math> (50 °F)
- Maksimum Bağıl Nem: %95 yoğuşmasız
- Ortam Sıcaklık Derecesi: +15 ila +40 °C (59-104 °F)
- Bu aplikatör yanıcı olmayan porselen emaye tozları ile kullanılır.

Boyutlar ve Ağırlık

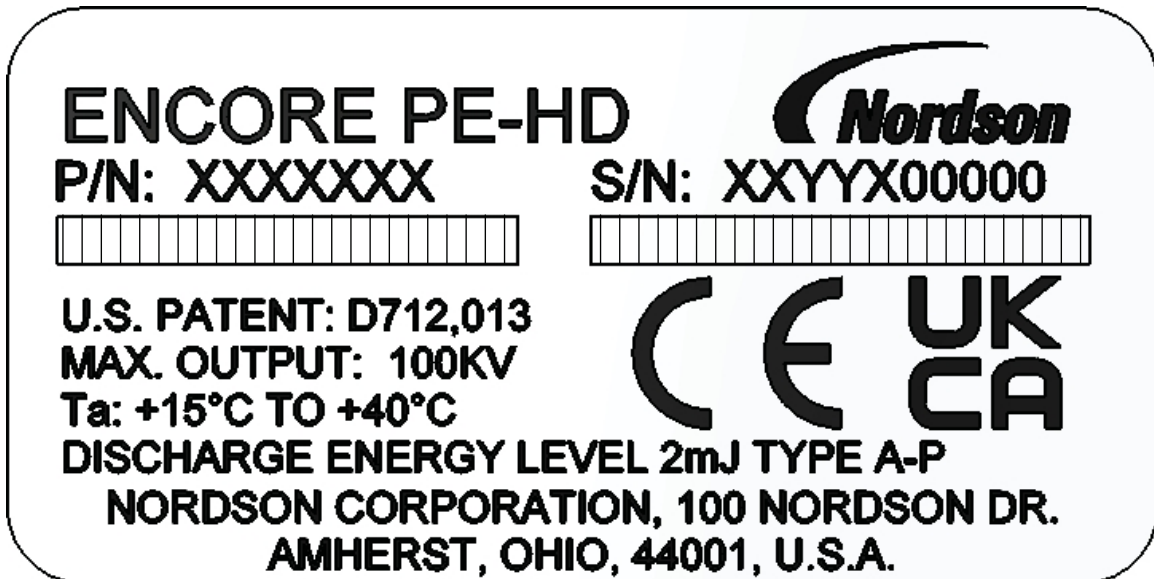
Encore PE HD Çubuğa Monte
Tabanca Ağırlığı: 897 gram (1,98 lbs)



Şekil 2-2 Tabanca Boyutları ve Ağırlığı (Konik Nozullu)

Seri Numarası Etiketi

NOT: Silah seri numarası, üretildiği yeri, yılı ve ayı içerir. Seri numarası "AA10A" ile başlar. "AA", ürünün Amherst, Ohio'da üretildiğini gösterir. "10", 2010 yılını gösterir. Son harf olan "A" Ocak ayını gösterir, "B" Şubat ayını gösterir ve bu böyle devam eder.



Bölüm 3

Kurulum

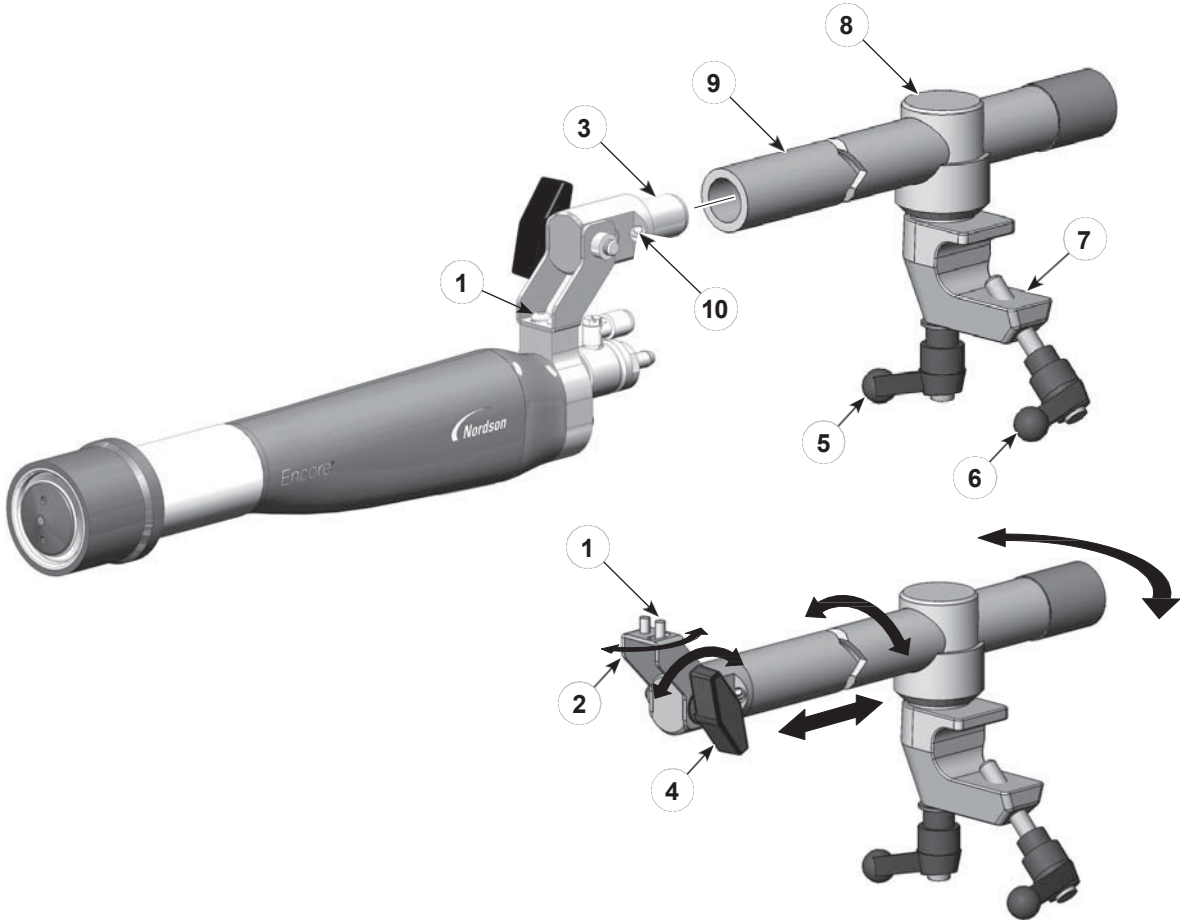


UYARI: Aşağıdaki görevleri yalnızca kalifiye personelin gerçekleştirmesine izin verin. Aşağıdaki talimatları

Bu belgede ve diğer tüm ilgili belgelerde yer alan güvenlik talimatları.

Standart Mafsallı Çubuk Montaj Kiti

1. Şekil 3-1'e bakın. Tüp adaptörünü (3) ayarlama çubuğunun (9) ucuna takın ve ayar vidasını (10) 4 mm altıgen anahtarla sıkarak sabitleyin.
 - Boya tabancası ucunu bir yandan diğer yana hareket ettirmek için sağ düğme vidasını (1) gevşetin.
 - Boya tabancası ucunu yukarı veya aşağı eğmek için eğme düğmesini (4) gevşetin.
 - Ayarlama çubuğunu döndürmek veya ayarlama çubuğunu ileri veya geri kaydırmak için kilitleme kolu (5).
2. Kelepçeyi (7) 1 inçlik bir montaj çubuğuna yerleştirin ve kelepçe kolunu (6) sıkın.
3. Toz hortumunu, 4 mm şeffaf elektrot hava yıkama hortumunu ve püskürtme tabancası kablosunu bir araya getirin ve Nordson Velcro kayışlarıyla ayar çubuğuna sabitleyin. Bunları Şekil 3-3'te gösterildiği gibi püskürtme tabancasına bağlayın.



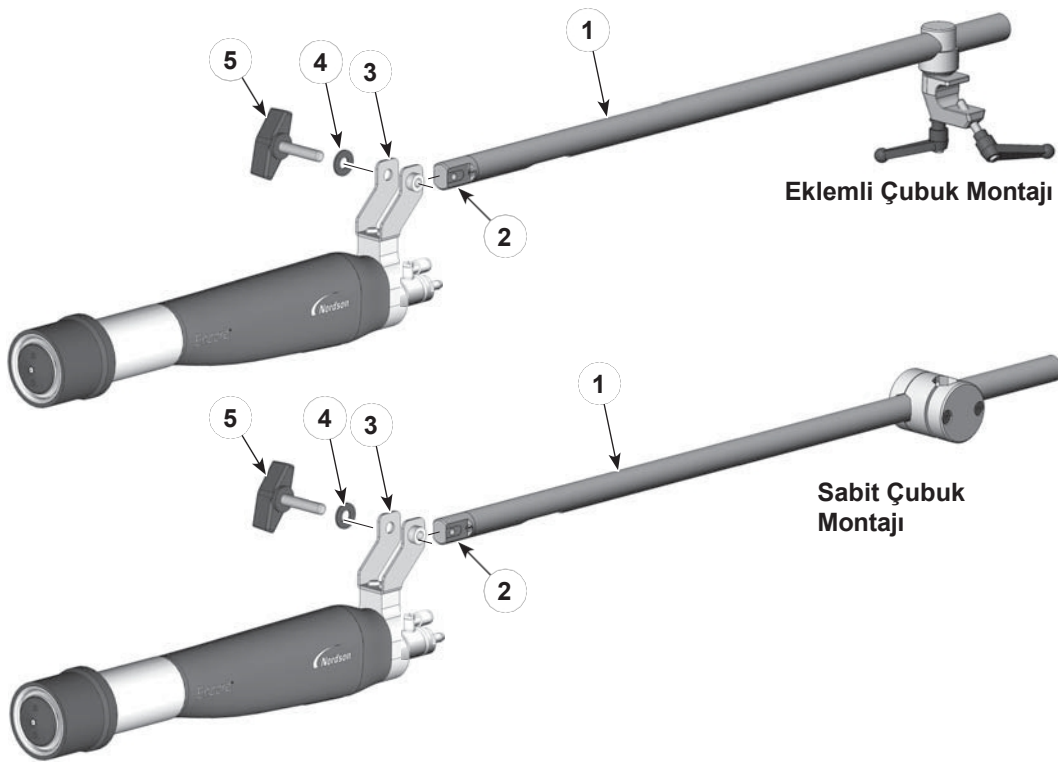
Şekil 3-1 Standart Mafsallı Çubuk Montajlı Boya Tabancası Montajı

- | | | |
|-------------------|-------------------|----------------------|
| 1. Düğme vidaları | 5. Kilitleme kolu | 8. Kilitleme gövdesi |
| 2. Eğim braketi | 6. Kelepçe kolu | 9. Ayar çubuğu |
| 3. Tüp adaptörü | 7. Kelepçe | 10. Ayar vidası |
| 4. Eğim düğmesi | | |

Opsiyonel Mafsallı ve Sabit Püskürtme Tabancası Çubuğu Montaj Kitleri

Şekil 3-2'ye bakın. İsteğe bağlı çubuk montaj kitleri, toz hortumu, hava hortumu ve boya tabancası kablosunun yönlendirilebileceği geniş iç çaplı ayar çubuklarına (1) sahiptir. Boya tabancasıyla birlikte gönderilen boru adaptörü (2) bu kitlerle kullanılamaz. Kitlerle birlikte verilen tüp adaptörüyle değiştirilmelidir.

1. Topuzu ve pulu (5, 4) boya tabancası montaj braketinden (3) sökün ve çıkarın.
2. Standart tüp adaptörünü (gösterilmemiştir) boya tabancası montaj braketinden çıkarın.
3. İsteğe bağlı tüp adaptörünün (2) ucunu boya tabancası montaj braketine kaydırın ve tüp adaptörünün ucundaki deliği boya tabancası montaj braketindeki deliklerle hizalayın.
4. Topuzu ve pulu montaj braketine takın ve sıkın.
5. Şekil 3-3'e bakın. Püskürtme tabancası kablosunu, 4 mm şeffaf elektrot hava yıkama hortumunu ve toz hortumunu (aşağıdaki sırayla) uç montaj borusundan ve kesikten dışarı çekin. Bunları Şekil 3-3'te gösterildiği gibi püskürtme tabancasına bağlayın.



Şekil 3-2 İsteğe Bağlı Boya Tabancası Çubuğu Montaj Kitleri

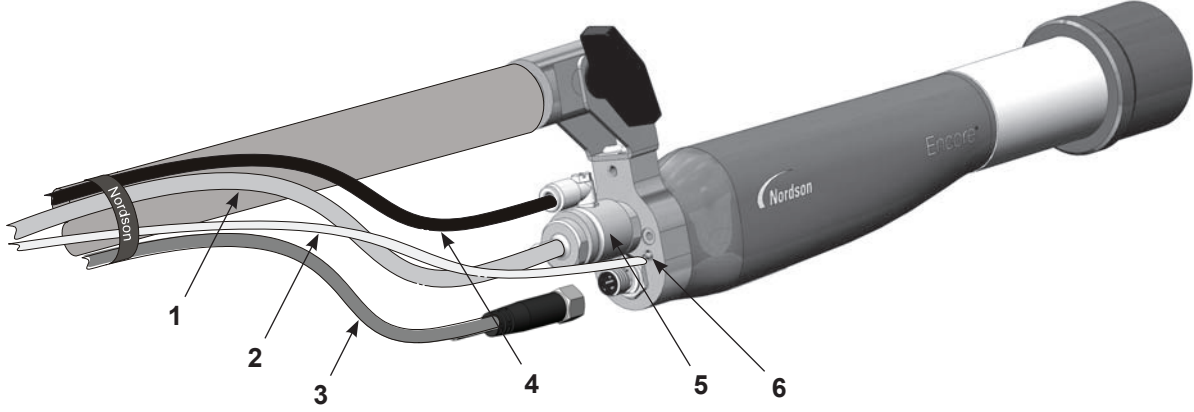
- | | | |
|-----------------|-----------------------|----------|
| 1. Ayar çubuğu | 3. Bar montaj braketi | 5. Topuz |
| 2. Tüp adaptörü | 4. Yıkayıcı | |

Püskürtme Tabancası Bağlantıları

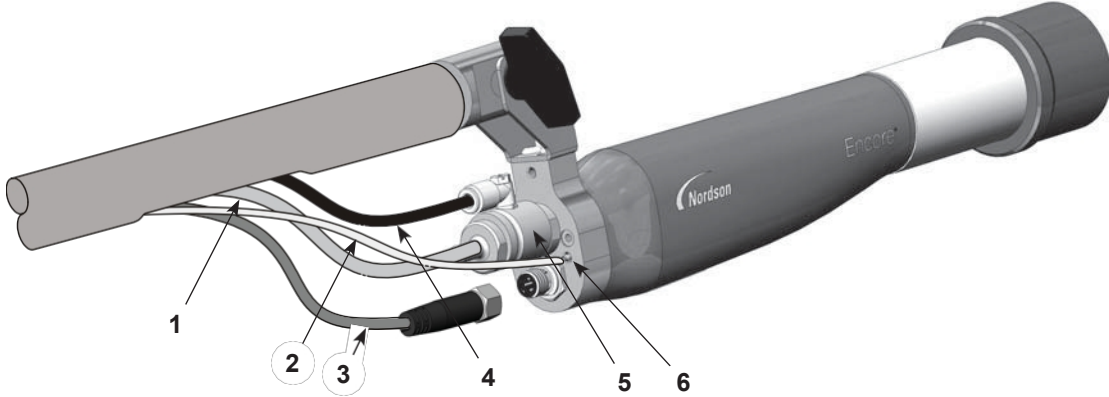
Bkz. Şekil 3-3.

1. Toz hortumunu (1) hortum adaptörüne (5) bağlayın.
2. 4 mm şeffaf elektrotlu hava yıkama hortumunu (2) dikenli bağlantı parçasına (6) bağlayın.
3. Boya tabancası kablosunu (3) yuvaya bağlayın ve kablo somununu iyice sıkın.
4. Püskürtme havası hortumunu (4) gösterildiği gibi püskürtme havası fittingine bağlayın.

Standart Çubuk Montaj Bağlantıları



Opsiyonel Bar Montaj Bağlantıları



Şekil 3-3 Boya Tabancası Bağlantılar- Konik Nozul Gösterilmiştir

- | | | |
|---------------------------------|--------------------------------|---------------------|
| 1. Toz hortumu | 3. Püskürtme tabancası kablosu | 5. Hortum adaptörü |
| 2. Elektrot hava yıkama hortumu | 4. Atomize hava tüpü | 6. Dikenli bağlantı |

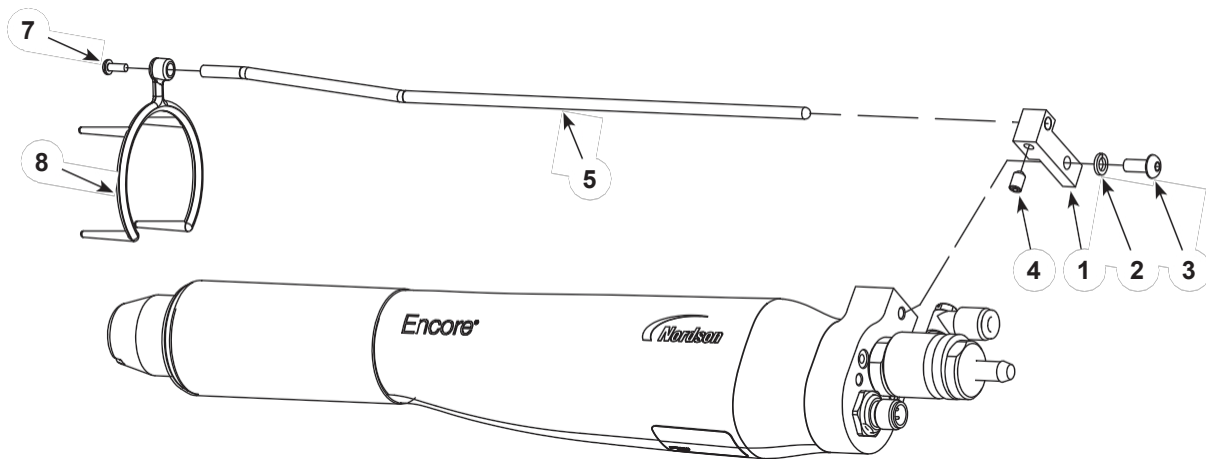
Opsiyonel İyon Toplayıcı Kurulumu

İyon toplayıcı, püskürtme tabancasının şarj elektrodundan yayılan iyonların parça üzerinde birikmesine izin vermek yerine onları toplar. Bu, parça üzerinde biriken tozda yük birikme oranını azaltır, bu da kürlenmiş kaplamadaki iğne deliği ve portakal kabuğu gibi kusurları azaltabilir ve kürlenmiş toz kaplamaların pürüzsüzlüğünü ve görünümünü iyileştirebilir.

İyon toplayıcıyı kurduktan sonra, *İyon Toplayıcı Çubuğunun Ayarlanması* bölümünde açıklandığı gibi en iyi sonuçlar için toplayıcı çubuk konumunu ayarlayın.

1. Şekil 3-4'e bakın. Montaj bloğunu (1) M5 kilit rondelası ve vida (2, 3) ile boya tabancasına takın.
2. Toplayıcı çubuğu (5) bloğun içine yerleştirin ve M5 x 8 ayar vidası (4) ile sabitleyin iyon toplayıcı kitine dahildir.
3. Çok noktalı ucu (6) nozul somunu üzerine kaydırın ve M3 vidası (7) ile kolektör çubuğuna takın.

NOT: Çok noktalı ucu takmadan önce desen ayar manşonunu konik nozuldan çıkarın.



Şekil 3-4 Boya Tabancası Bağlantılar– Konik Nozul Gösterilmiştir

- | | | |
|--------------------|-----------------------|-------------------|
| 1. Montaj bloğu | 4. M5 x 8 ayar vidası | 6. Çok noktalı uç |
| 2. Kilit rondelası | 5. Toplayıcı çubuk | 7. M3 vida |
| 3. M5 vida | | |

İyon Toplayıcı Çubuğun Ayarlanması

Uygulama için çok noktalı ucun optimum konumunu bulmak için bu prosedürü kullanın.

NOT: İyon toplayıcı uçları elektrotun ucundan çok uzaksa, iyon toplayıcı herhangi bir iyon toplamayacak veya kürlenmiş kaplamanın görünümünü iyileştirmeyecektir.

NOT: İyon toplayıcı uçları elektrotun ucuna çok yakınsa, toz parçacıkları verimli bir şekilde şarj edilemeyebilir ve toz transfer verimliliği azalabilir.

1. İyon toplayıcı çubuğu boya tabancasına takmadan önce birkaç parçayı kaplayın. Parçaları kaplarken kontrol ünitesi ekranında gösterilen akıma (μA) dikkat edin. Kaplamaları kürleyin.
2. İyon toplayıcı kitini püskürtme tabancasına takın.
3. Şekil 3-4'e bakın. Ayar vidasını (4) gevşetin ve çok noktalı ucu püskürtme tabancasının ön ucu.
4. Elektrostatik voltajı açın ve püskürtme tabancasının önünde bir parça olacak şekilde toz püskürtün. Kontrol ünitesi ekranında gösterilen akım adım 1'de gösterilenden 5 ila 7 μA daha yüksek olana kadar çubuğu ileri doğru kaydırın. Ayar vidasını sıkın.
5. Test parçaları üzerindeki kaplamayı kürleyin. Bu parçaların yüzey kalitesini 1. adımda (iyon toplayıcı kiti takılmadan önce) kaplanan parçaların yüzey kalitesi ile karşılaştırın.
6. Yüzey kaplamasında istenen iyileşme elde edilmemişse, ayar vidasını gevşetin. vidalayın ve çubuğu yaklaşık 1-in ileri kaydırın. Ayar vidasını sıkın.
7. Yüzey kalitesinde istenen iyileşme elde edilene kadar bu test prosedürünü tekrarlayın.

Konik Püskürtme Nozulundan Düz veya Köşe Püskürtme Nozuluna Geçiş



UYARI: Bu işlemi gerçekleştirmeden önce boya tabancasını kapatın ve elektrotu topraklayın prosedürü. Bu uyarıya uyulmaması ciddi bir elektrik çarpmasına neden olabilir.

DİKKAT: Nozul somununu boya tabancasından çıkarmadan önce deflektör kapağı (1) ve deflektör (2) çıkarılmalıdır. Önce bunlar çıkarılmazsa, elektrot desteği (8) hasar görebilir ve değiştirilmesi gerekebilir.

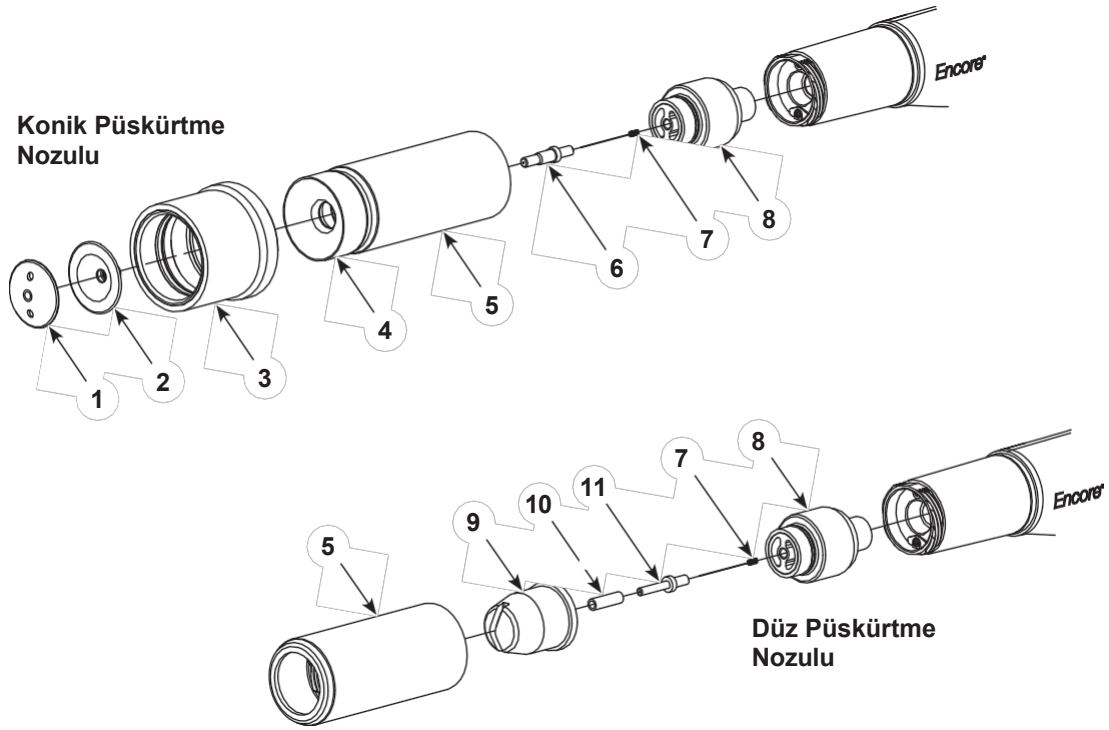
Şekil 3-5'e bakınız. Standart konik nozuldan düz veya köşe spreğine geçmek için nozul, aşağıdaki öğeler sipariş edilmelidir.

- uygulanabilir nozul (9)
- yeni bir nozul somunu (5)
- düz sprej elektrot tutucu kiti (öğe 7, 10 ve 11)

İsteğe bağlı nozullar, nozul somunu ve elektrot tutucu kiti için bu kılavuzun *Parçalar* bölümüne bakın.

1. Deflektör kapağını (1) sökerken parmağınızla deflektörün (2) dönmesini engelleyin.
2. Deflektörü konik elektrot tutucusundan (6) çekin.
3. Nozul somununu (5) sökün ve desen ayarlayıcı manşon (3) ile birlikte çıkarın. ve konik nozulu püskürtme tabancasından çıkarın.

4. Elektrot destek tertibatını (6, 7, 8) püskürtme tabancasından çıkarın. Tertibatı temizlemek için düşük basınçlı basınçlı hava kullanın. Tertibatı aşınma veya hasar açısından inceleyin. Bu kılavuzun *Onarım* bölümündeki *Elektrot Desteği Değiştirme Tertibatı Onarımı* kısmına bakın.
5. Konik elektrot tutucuyu (6) elektrot desteğinden (8) sökün.
6. 6 mm ID x 20 mm uzunluğundaki poliüretan aşınma manşonunu (10) düz elektrot tutucunun ucuna takın.
7. Yeni elektrodu (7) düz elektrot tutucusuna (11) yerleştirin
8. Düz elektrot tutucuyu elektrot desteğine vidalayın. Elektrot destek tertibatını (7, 8, 10 ve 11) boya tabancasına takın.
9. Düz püskürtme veya köşe püskürtme nozulunu (9) yeni nozul somununa takın, ardından püskürtme tabancası üzerindeki meme somunu.



Şekil 3-5 adresinin Konik Püskürtme Memesinden Düz veya Köşe Püskürtme Memesine Değiştirilmesi (Düz Püskürtme Memesi ile gösterilmiştir)

- | | | |
|---------------------|--|-------------------------|
| 1. Deflektör kapağı | 5. Nozul somunu | 9. Düz püskürtme nozulu |
| 2. Deflektör | 6. Konik elektrot tutucu | 10. Kol giymek |
| 3. Desen kol | 7. Elektrot | 11. Düz elektrot tutucu |
| 4. Konik nozul | 8. Elektrot destek tertibatı (XD gösterilmiştir) | |

Bölüm 4

Operasyon



UYARI: Aşağıdaki görevleri yalnızca kalifiye personelin gerçekleştirmesine izin verin. Aşağıdaki talimatları

Bu belgedeki ve diğer tüm ilgili belgelerdeki güvenlik talimatları.

Elektrostatik çıkış, hava yıkama hava akışı ve pompa hava akışının otomatik ve manuel kontrolü, Nordson iControl Sistemi veya robot uygulamaları için Encore HD manuel kontrolörleri tarafından sağlanır. Tabanca tetikleme ve konumlandırma iControl Sistemi tarafından sağlanır, bir Nordson eksen kontrolörü veya Nordson ya da müşteri tarafından sağlanan bir PLC. Programlama bilgileri ve talimatları için kontrol ünitenizin kılavuzuna bakın.

Konik Nozulların ve Deflektörlerin Temizlenmesi



UYARI: Bu işlemi gerçekleştirmeden önce boya tabancasını kapatın ve elektrodu topraklayın prosedürü. Bu uyarıya uyulmaması ciddi bir elektrik çarpmasına neden olabilir.



UYARI: Bu prosedürü uygulamadan önce boya tabancasının tetiğini bırakın, kontrol ünitesini uyku moduna alın ve elektrodu topraklayın. Bu uyarıya uyulmaması ciddi bir elektrik çarpmasına neden olabilir.



DİKKAT: Kontrol ünitesini uyku moduna almak ve tabancanın yanlışlıkla tetiklenmesini önlemek için püskürtme tabancasını boşaltın ve Etkinleştir/Devre Dışı **Birak** düğmesine basın.



DİKKAT: Nozul somunu (5) tabancadan çıkarılmadan önce deflektör kapağı (1) ve deflektör (2) çıkarılmalıdır. Önce bunlar çıkarılmazsa, elektrot desteği (8) hasar görebilir ve değiştirilmesi gerekebilir.

Düz ve Köşe Püskürtme Nozullarının Temizlenmesi



UYARI: Bu prosedürü uygulamadan önce boya tabancası tetiğini bırakın, kontrol ünitesini uyku moduna alın ve elektrodu topraklayın. Bu uyarıya uyulmaması ciddi bir elektrik çarpmasına neden olabilir.



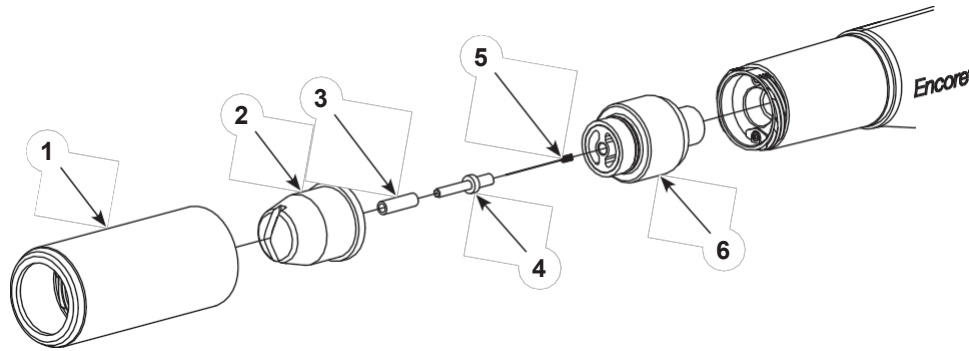
UYARI: Bu işlemi gerçekleştirmeden önce boya tabancasını kapatın ve elektrodu topraklayın. prosedürü. Bu uyarıya uyulmaması ciddi bir elektrik çarpmasına neden olabilir.



DİKKAT: Püskürtme tabancasını boşaltın ve tabancanın yanlışlıkla tetiklenmesini önlemek amacıyla kontrol ünitesini uyku moduna geçirmek için Etkinleştir/Devre Dışı **Bırak** düğmesine basın.

1. Şekil 4-2'ye bakın. Nozul somununu (1) saat yönünün tersine çevirerek sökün.
2. Nozul somununu (1) ve nozulu (2) boya tabancasından çekin. Memeyi somundan çıkarın ve her ikisini de düşük basınçlı basınçlı hava ve temiz bezlerle temizleyin. Aşınmış veya hasarlıysa değiştirin.
3. Elektrot destek tertibatını (3, 4, 5 ve 6) püskürtme tabancasından çıkarın. Tertibatı temizlemek için düşük basınçlı basınçlı hava kullanın. Tertibatı inceleyin ve aşınmış veya hasarlıysa değiştirin. Bu kılavuzun Onarım bölümündeki Elektrot Destek Tertibatının Değiştirilmesi kısmına bakın.
4. Aşınma manşonunu (3) ve elektrot tutucusunu (4) inceleyin. Her ikisi de aşınmış veya hasarlıysa, bunları düz sprej elektrot tutucu kitiyle değiştirin.
 - a. Elektrot tutucuyu ve manşonu elektrot destek tertibatından (6) sökün.
 - a. Yeni manşonu (3) yeni elektrot tutucunun (4) üzerine takın.
 - b. Elektrodu (5) yeni tutucuya takın, ardından tutucuyu elektrot destek tertibatına (6) vidalayın.
5. Elektrot destek tertibatını püskürtme tabancasına geri takın.
6. Nozulu (2) elektrot desteğine (6) takın, ardından nozul somununu (1) püskürtme tabancası gövdesine parmakla sıkılana kadar saat yönünde vidalayın.

NOT: Kontrol cihazını uyandırmak ve çalışmaya devam etmek için Etkinleştir/Devre Dışı Bırak düğmesine basın.



Şekil 4-2 Temizleme Düz ve Köşe Püskürtme Nozulları

- | | | |
|-------------------------------------|-------------------------------|--|
| 1. Nozul somunu | 4. Elektrot tutucu (Bkz. Not) | 6. Elektrot destek tertibatı (XD gösterilmiştir) |
| 2. Nozul (düz sprej gösterilmiştir) | 5. Elektrot | |
| 3. Kol giymek | | |

NOT: Düz/Köşe püskürtme memesi ile kullanılan elektrot tutucu, Konik meme ile değiştirilemez.

Bölüm 5

Bakım



UYARI: Aşağıdaki görevleri yalnızca kalifiye personelin gerçekleştirmesine izin verin. Aşağıdaki talimatları
Bu belgedeki ve diğer tüm ilgili belgelerdeki güvenlik talimatları.

Günlük Bakım

NOT: Uygulamanıza bağlı olarak, bu prosedürü her gün gerçekleştirmeniz gerekmeyebilir. Düzenli olarak toz besleme merkeziyle renk değişimi yapıyorsanız, her renk değişimi yapıldığında boya tabancası dahili olarak temizlenir. Bu durumda, bu prosedürü 2-3 günde bir gerçekleştirin.

1. Boya tabancalarını boşaltın, ardından kapatın.
2. Şekil 3-5'e bakın. Memeyi tabancadan çıkarın:

Konik Nozul: Deflektör kapağını (1) sökün, ardından deflektörü (2) çıkarın. Nozul somununu (4) sökün ve nozul ve desen kovanı (3) ile birlikte tabancadan çıkarın.

Düz veya Köşe Püskürtme Nozulu: Nozul somununu (4) sökün ve nozul (8) ile birlikte tabancadan çıkarın.

3. Elektrot desteğini (7) tabancadan dışarı çekin.
4. Barut hortumunu tabancadan ayırın.
5. Tabancayı barut hortumu konektöründen ön uca doğru üfleyin.
6. Konik bir meme kullanıyorsanız, desen kovanını (3) meme somunundan ve memeden çekin. Çıkarılan tüm parçaları düşük basınçlı bir üfleme tabancası ile temizleyin. Parçaları temiz, kuru bir bezle silin.
7. Seramik nozulları, desen kovanını ve elektrot desteği ve tutucusunu aşınma açısından inceleyin. Aşınmış veya hasarlı parçaları değiştirin.
8. Tabancanın içindeki hortum adaptörünü ve toz tüpünü aşınma açısından kontrol edin ve aşınmış veya hasarlıysa değiştirin.
9. Tabancayı yeniden monte edin ve servise geri gönderin.

Haftalık Bakım

Sorun giderme prosedürlerinde açıklandığı gibi, güç kaynağı ve elektrot destek tertibatının direncini bir megohm metre ile kontrol edin. Direnç değerleri belirtilen aralıklarda değilse güç kaynağını, elektrot destek direncini veya her ikisini birden değiştirin. Daha fazla bilgi için *Sorun Giderme* bölümündeki *Süreklilik ve Direnç Kontrolleri* kısmına bakın.

Bölüm 6

Sorun Giderme



UYARI: Aşağıdaki görevleri yalnızca kalifiye personelin gerçekleştirmesine izin verin. Aşağıdaki talimatları
Bu belgedeki ve diğer tüm ilgili belgelerdeki güvenlik talimatları.

Bu sorun giderme prosedürleri yalnızca en yaygın sorunları kapsar. Kontrolle ilgili sorunlar için *Encore iControl Donanım Kılavuzuna* bakın. Bu kılavuzlarda verilen bilgilerle bir sorunu çözemezseniz, yardım için yerel Nordson temsilcinizle iletişime geçin.

NOT: iFlow® modülleri pompa hava akışını kontrol etmek için kullanılır. iControl kılavuzlarınıza bakın
iFlow modülleri ile ilgili sorunlar için.

Genel Sorun Giderme Tablosu

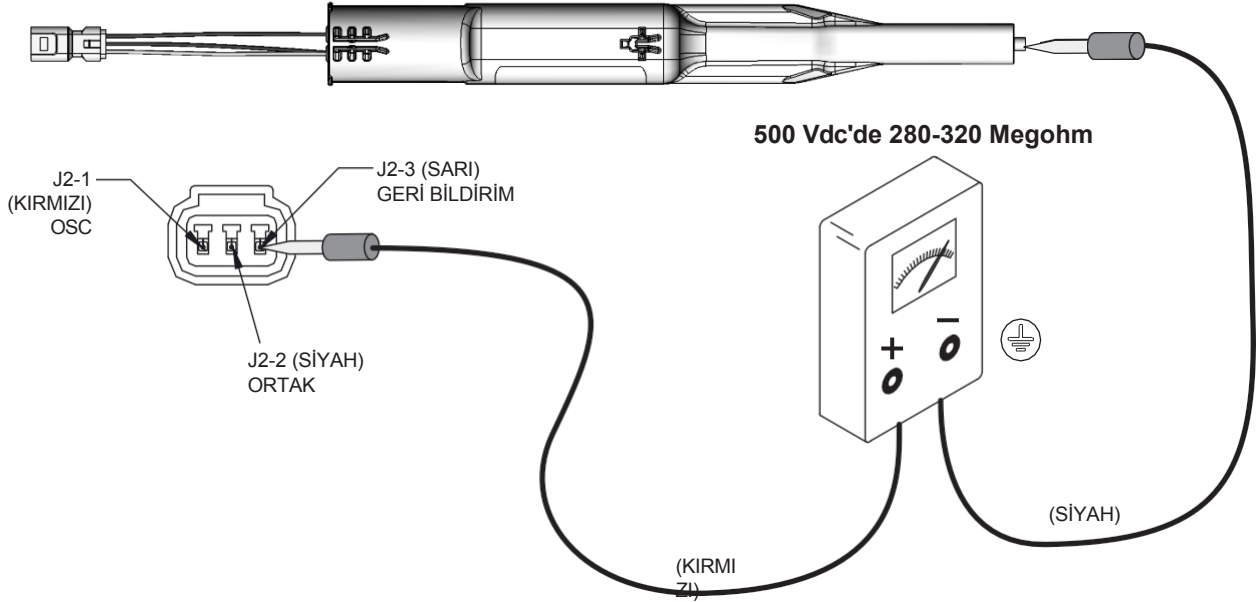
Problem	Olası Neden	Düzeltilici Faaliyet
1. Düzensiz desen, dengesiz veya yetersiz toz	Püskürtme tabancasında, toz hortumunda veya pompada tıkanma	<ol style="list-style-type: none"> 1. Püskürtme tabancasını boşaltın. Nozulu ve elektrot desteğini çıkarın ve temizleyin. 2. Toz hortumunu püskürtme tabancasından ayırın ve toz tüpünü bir hava tabancası ile üfleyin. 3. Toz hortumunu pompadan ve tabancadan ayırın ve hortumu üfleyin. Toz ile tıkanmışsa hortumu değiştirin. 4. Pompayı sökün ve temizleyin. 5. Pompa destek havasını ayarlayın. Daha fazla bilgi için pompa kılavuzuna bakın.
	Nozul, deflektör veya elektrot desteği aşınmış, deseni etkiliyor	Nozulu, deflektörü ve elektrodu çıkarın, temizleyin ve inceleyin destekleyin. Aşınmış parçaları gerektiği gibi değiştirin. Aşırı aşınma bir sorunsu, akışı ve püskürtme havasını azaltın.
	Nemli toz	Toz beslemesini, hava filtrelerini ve kurutucuyu kontrol edin. Değiştirin Kirlenmişse toz beslemesi.
	Düşük pompa hava akışı/ basınç	Pompa hava akışını/basıncını ayarlayın.
	Yanlış akışkanlaştırma besleme hunisinde toz	Akışkanlaştırıcı hava basıncını arttırın. Sorun devam ederse, tozu hazneden çıkarın. Kirlenmişse akışkanlaştırma plakasını temizleyin veya değiştirin.
	iFlow modülü kalibrasyon dışı	<i>iControl</i> donanım kılavuzundaki <i>Yeniden Sıfırlama Prosedürünü</i> uygulayın.
2. Toz desenindeki boşluklar	Aşınmış nozul veya deflektör	Nozulu veya deflektörü çıkarın ve inceleyin. Aşınmış parçaları değiştirin.
	Tıkalı elektrot desteği veya toz tüpü	Elektrot desteğini çıkarın ve temizleyin. Gerekirse toz tüpünü çıkarın ve temizleyin.
	Elektrot hava yıkama akışı çok yüksek	Hava yıkama akışı sabit bir orifis tarafından kontrol edilir. Bakınız daha fazla sorun giderme bilgisi için kontrolör kılavuzuna bakın.
3. Sargı kaybı, zayıf transfer verimliliği	Düşük elektrostatik gerilim	Elektrostatik voltajı arttırın.
	Zayıf elektrot bağlantısı	Nozulu ve elektrot desteğini çıkarın. Elektrodu temizleyin ve karbon izi veya hasar olup olmadığını kontrol edin. Elektrot destek direncini bu bölümde gösterildiği gibi kontrol edin. Elektrot desteği iyiye, tabanca güç kaynağını çıkarın ve bu bölümde gösterildiği gibi direncini kontrol edin.
	Kötü topraklanmış parçalar	Konveyör zincirini, makaraları ve parça askılarını toz birikmesi açısından kontrol edin. Parçalar ve zemin arasındaki direnç şu şekilde olmalıdır 1 megohm veya daha az olmalıdır. En iyi sonuçlar için 500 ohm veya daha az olması önerilir.
<i>Devam ediyor...</i>		

Problem	Olası Neden	Düzeltilici Faaliyet
4. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (ekranda Tabanca tetiklendiğinde 0 kV), ancak toz püskürtülüyor	Hasarlı tabanca kablosu	Bu bölümdeki <i>Tabanca Kablosu Süreklilik Kontrollerini</i> gerçekleştirin. Açık veya kısa devre bulunursa kabloyu değiştirin.
	Boya tabancası güç kaynağı kısa devre yapmış	Bu bölümdeki <i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> gerçekleştirin.
5. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (arayüz kV çıkışını gösteriyor) ancak toz püskürtülüyor	Püskürtme tabancası güç kaynağı açık	Bu bölümdeki <i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> gerçekleştirin.
	Hasarlı tabanca kablosu	Bu bölümdeki <i>Tabanca Kablosu Süreklilik Testini</i> gerçekleştirin. Açık veya kısa devre bulunursa, kabloyu değiştirin.
6. Elektrot ucunda toz birikmesi	Yetersiz elektrot hava yıkama akışı	Hava yıkama akışı sabit bir orifis tarafından kontrol edilir. Hava yıkama hortumunu kontrol edin ve tabanca tetiklendiğinde çıkış bağlantısında akış olup olmadığını kontrol edin. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kontrol ünitenizin kılavuzuna bakın.
7. Düşük toz akışı veya toz akışında dalgalanma	Düşük besleme havası basıncı	Robot uygulamaları için iControl konsolu ve Encore HD manuel kontrol ünitesinin her ikisi de hava besleme basıncının 5,86 bar'dan (85 psi) yüksek olmasını gerektirir.
	iFlow modülü hava basıncı regülatörü çok düşük ayarlanmış	iControl regülatörünü 5,86 bar'a (85 psi) ayarlayın. iFlow Hava Akışı Doğrulama Kiti talimat sayfasına bakın.
	Besleme havası filtresi tıkalı veya filtre haznesi dolu- akış kontrolörünün su ile kirlenmesi	Hazneyi çıkarın ve suyu/kiri boşaltın. Eğer filtre elemanını değiştirin gerekli. Sistemi temizleyin, gerekirse bileşenleri değiştirin.
	Hava borusu bükülmüş veya tıkanmış	Akış ve püskürtme havası hortumunda bükülme olup olmadığını kontrol edin.
	Pompa doğru monte edilmemiş	Pompayı kontrol edin ve yeniden monte edin.
	Toplama borusu tıkalı	Toplama borusunu tıkayan döküntü veya torba (VBF üniteleri) olup olmadığını kontrol edin.
	Akışkanlaştırma havası çok yüksek	Akışkanlaştırma havası çok yüksek ayarlanırsa, tozun havaya oranı çok düşük.
	Akışkanlaştırma havası çok düşük	Akışkanlaştırma havası çok düşük ayarlanırsa pompa en yüksek verimlilikte çalışmayacaktır.
	Toz hortumu tıkalı	Toz hortumunu basınçlı hava ile üfleyin.
	Toz hortumu bükülmüş	Bükülmüş toz hortumu olup olmadığı kontrol edildi.
	Yanlış pompa destek havası ayarı	Pompa destek havasını ayarlayın. Daha fazla bilgi için pompa kılavuzuna bakın.
	Tabanca barut yolu tıkalı	Hortum konektörünü, toz tüpünü ve elektrot desteğini darbe kaynaşması veya döküntü açısından kontrol edin. Basınçlı hava ile gerektiği gibi temizleyin.
8. Tabanca AÇIK olarak tetiklendiğinde KV yok, barut akışı TAMAM	KV sıfıra ayarlandı	KV'yi pozitif bir değere değiştirin.
	Mesajlar için Alarm ekranını kontrol edin.	Sorun giderme prosedürleri için kontrol ünitenizin kılavuzuna bakın.
9. Tabanca tetiklendiğinde barut akışı yok AÇIK, kV TAMAM	Giriş havası KAPALI	iControl konsolunun hava beslemesini kontrol edin.

Güç Kaynağı Direnç Testi

Konektördeki J2-3 geri besleme terminalinden ön uçtaki kontak pimine kadar güç kaynağının direncini kontrol etmek için bir megohm metre kullanın. Direnç 280-320 megohm arasında olmalıdır. Okunan değer sonsuzsa, metre problemlerini değiştirin. Direnç bu aralığın dışındaysa güç kaynağını değiştirin.

NOT: Ölçüm cihazınızın Meg-Ohm okumalarını etkileyebilecek birden fazla değişken vardır (sıcaklık ve ölçüm voltajı). Meg-Ohm ölçüm cihazı çıkış voltajı 500 VDC ayarından farklıysa, bunun ölçüm doğruluğu üzerinde doğrudan bir etkisi olacaktır. Ölçümler ayrıca 22°C veya 72°F oda sıcaklığında yapılmalıdır. Tekrarlanabilir sonuçlar için çarpanın oda sıcaklığına soğuması için zaman tanıyın.

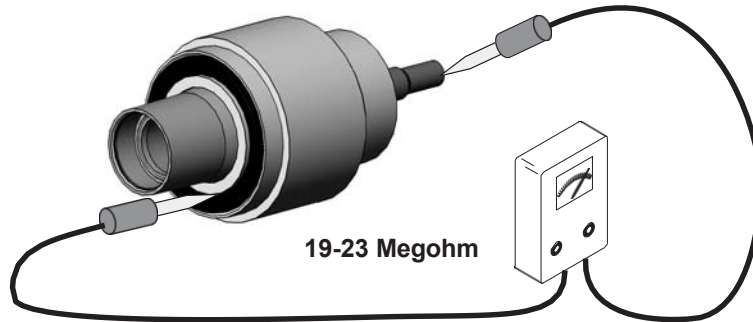


Şekil 6-1 Güç Kaynağı Direnç Testi

Elektrot Destek Direnci Testi

Elektrot destek tertibatının direncini arkadaki temas halkasından öndeki elektroda kadar ölçmek için bir meg-ohm metre kullanın. Direnç 19-23 meg ohm olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa elektrot destek tertibatını onarın veya değiştirin.

Elektrot destek tertibatını onarmak için Onarım bölümündeki *Elektrot Desteği Onarımı* kısmına bakın.



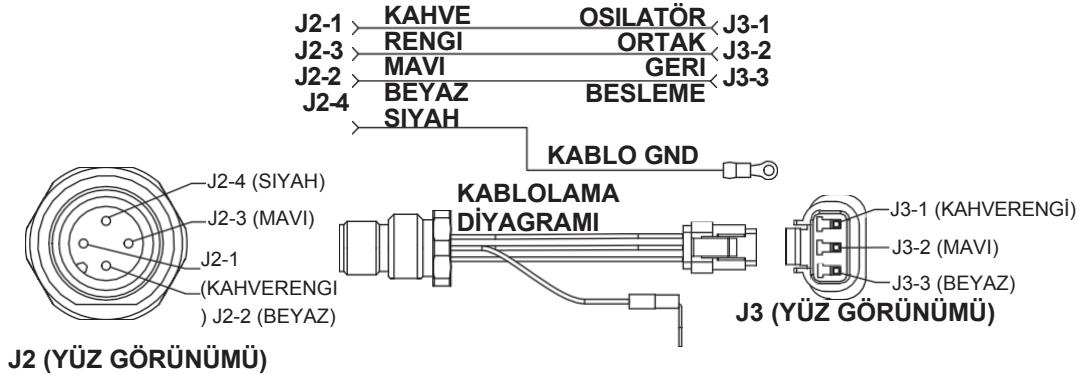
Şekil 6-2 Elektrot Desteği Direnç Testi

Kablo Süreklilik Testleri

Tabanca kablolarını ve kablo demetini süreklilik açısından kontrol etmek için standart bir ohmmetre kullanın.

Tabanca Priz Kablo Demeti

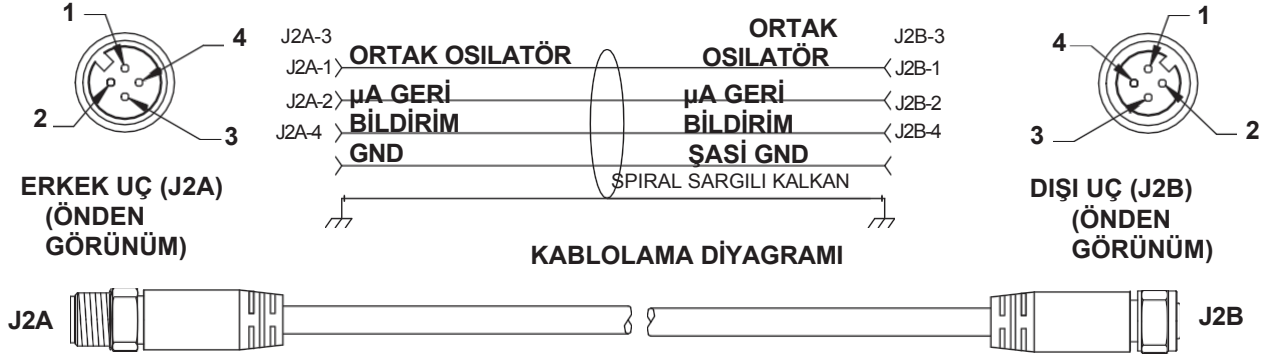
Bu kablo demeti güç kaynağını (voltaj çarpanı) tabanca kablosuna bağlar.



Şekil 6-3 Tabanca Prizi Kablo Demeti

Tabanca Uzatma Kablosu

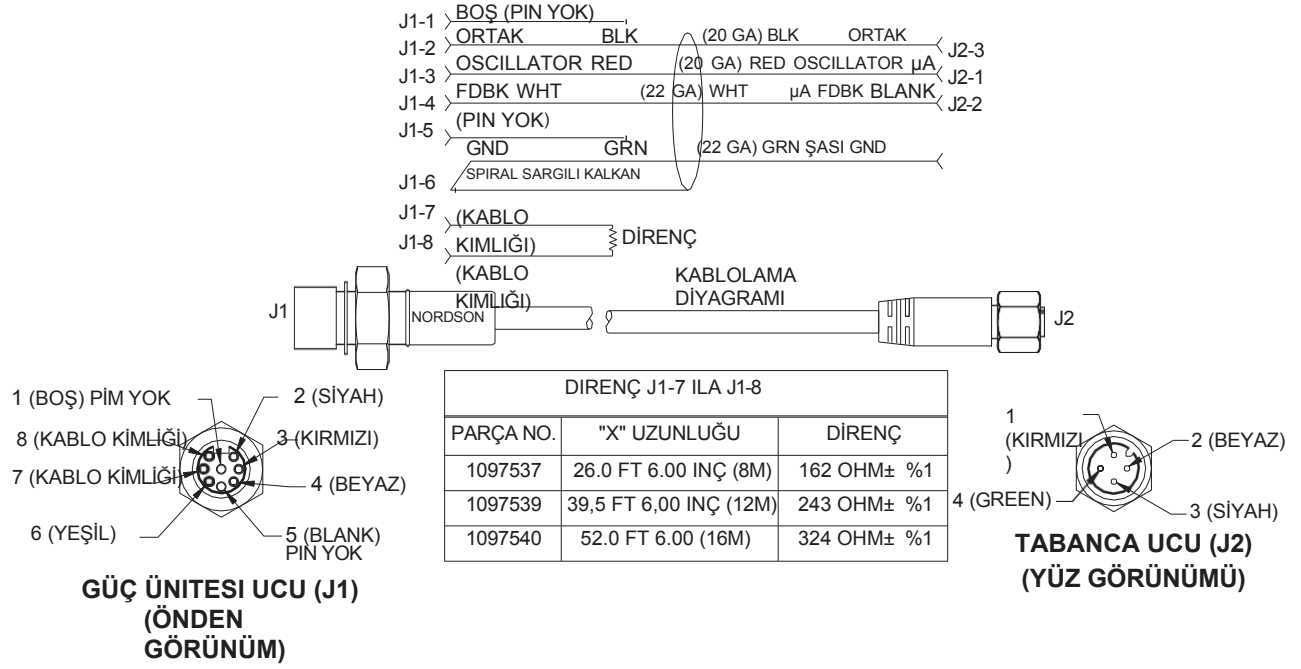
Bu 4 metrelik kablo isteğe bağlıdır.



Şekil 6-4 Tabanca Uzatma Kablosu

Standart Tabanca Kabloları

Bu kablolar 8, 12 ve 16 metre (26, 39, 52 ft) uzunluklarda mevcuttur.



Şekil 6-5 Tabanca Kablosu

Bölüm 7

Onarım



UYARI: Aşağıdaki görevleri yalnızca kalifiye personelin gerçekleştirmesine izin verin. Aşağıdaki talimatları Bu belgede ve diğer tüm ilgili belgelerde yer alan güvenlik talimatları.

Hazırlık

1. Kontrol ünitesindeki elektrostatik voltajı ve toz pompası havasını kapatın. Tabancayı boşaltın barut hortumunda ve tabancada kalan barutu dışarı üflemek için.
2. Tabancanın dışını üfleyin, ardından barut hortumunu, tabanca kablosunu ve havayı ayırın Hortumu tabancadan yıkayın.
3. Tabancayı montaj çubuğundan çıkarın ve temiz bir çalışma tezgahına taşıyın.

Toz Tüpünün Değiştirilmesi

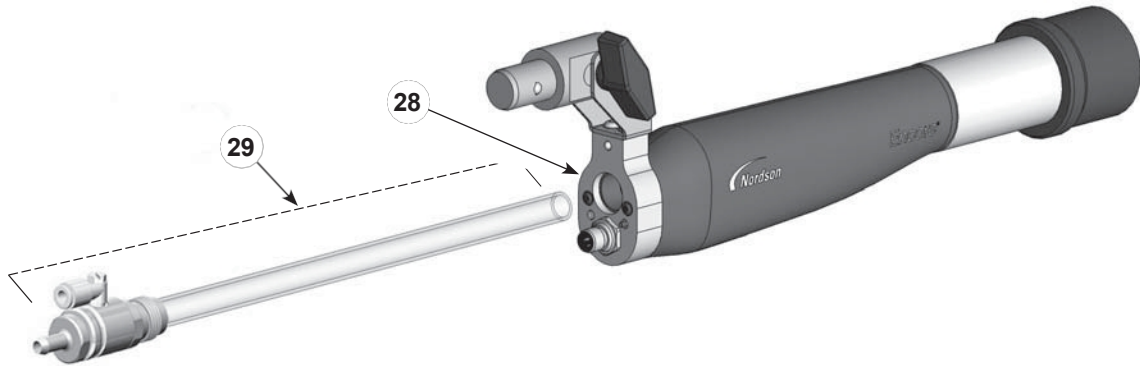


UYARI: Bu prosedür sırasında koruyucu eldiven giyin.

1. Toz borulu (29) hortum adaptörünü uç kapağından (28) sökün ve dışarı çekin püskürtme tabancasının. Toz tüpü hortum adaptörüyle birlikte çıkmalıdır.

NOT: Toz tüpü hortum adaptörü bağlantısından ayrılırsa, hortum adaptörünü dikkatlice çıkarın. koruyucu eldiven giyerek tüpü uç kapağından çıkarın.

2. Barut tüpünü uç kapağa ve tabanca gövdelerine yerleştirin, ardından adaptörü uç kapağa geçirin ve iyice sıkın.



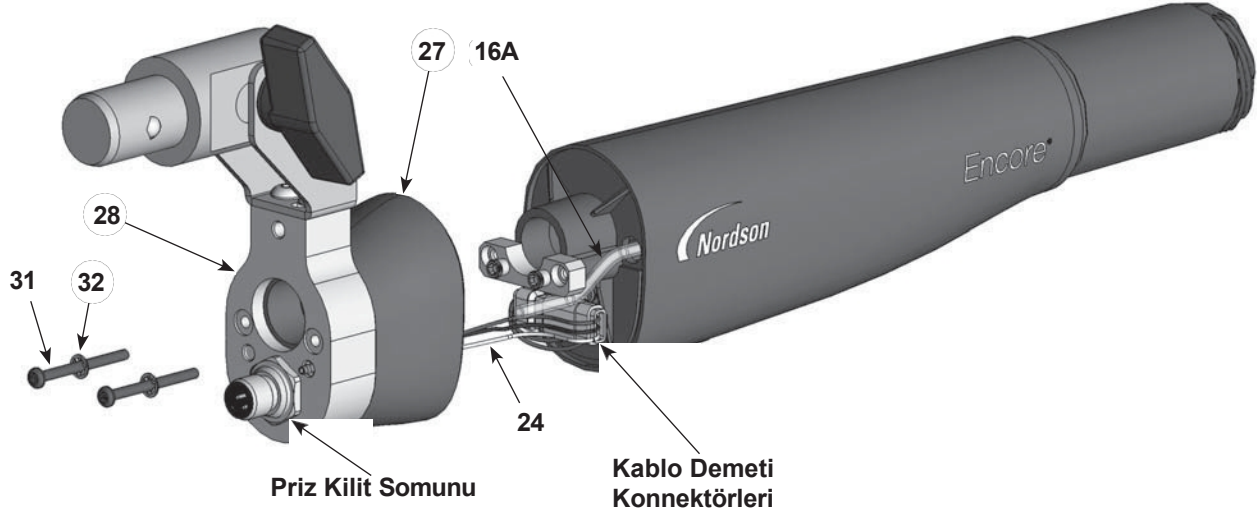
Şekil 7-1 Toz T ube Değiştirme

29. Toz borulu hortum adaptörü

28. Uç kapağı

Güç Kaynağının Değiştirilmesi

1. Nozul ve *elektrot* destek tertibatını bu bölümdeki *Elektrot Destek Kovanının Değiştirilmesi* prosedüründe açıklandığı şekilde sökün. Konik bir nozul kullanıyorsanız, her zaman önce deflektör kapağını ve deflektörü çıkarın.
2. Hortum *adaptörünü* ve *toz tüpünü* bu bölümdeki *Toz Tüpünün Değiştirilmesi* kısmında açıklandığı gibi çıkarın.
3. Şekil 7-2'ye bakın. İki soket başlı vidayı (31) ve iç dişli kilit rondelalarını (32) uç kapağından (28) sökün ve çıkarın.
4. Uç kapağı/arka gövde tertibatını (27, 28) ön gövdeden dikkatlice ayırın montaj.



Şekil 7-2 Tabanca Sökme- Barut Tüpünün Değiştirilmesi

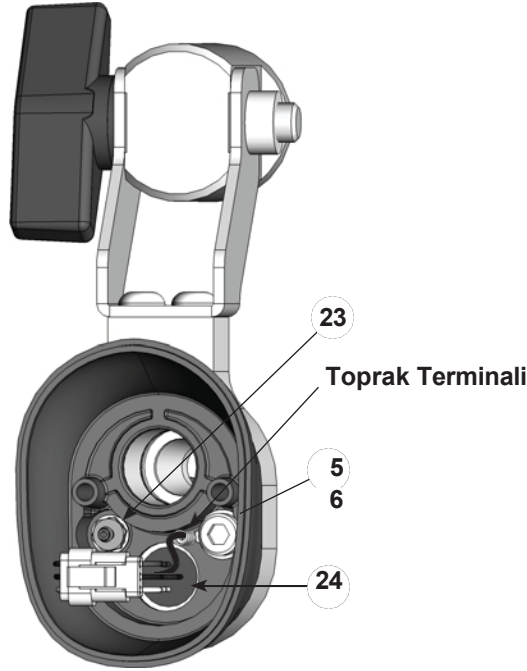
- 16A. Filtre tertibatı
24. Priz kablo demeti

27. Arka gövde
28. Uç kapağı

31. Vidalar
32. Kilit pulları

5. Kablo demeti konektörlerindeki yuvaya küçük düz uçlu bir tornavida sokun ve priz kablo demetini (24) güç kaynağı kablo demetinden ayırın.
6. Şekil 7-3'e bakın. Temiz hava yıkama hortumunu dikenli bağlantı parçasından (23) ayırın arka gövdenin içinde.
- 7. Kablo yuvasını, dikenli bağlantı parçasını veya arka tabanca gövdesini değiştiriyorsanız:**
 - a. Şekil 7-3'e bakın. Altıgen başlı vidayı (25) ve pulu (26) çıkarmak için 4 mm altıgen anahtar kullanın ve toprak terminalini ayırın.
 - b. Dikenli bağlantı parçasını sökmek için 1/4 inç derinliğinde bir kuyu soketi kullanın. Bunu ve kilidi çıkarın rondelayı uç kapağından çıkarın.
 - c. Şekil 7-2'ye bakın. Kilit somununu yuvadan sökün, ardından yuvayı ve kablo demetini uç kapağından çıkarın.
 - d. Arka tabanca gövdesini değiştiriyorsanız, arka tabanca gövdesini uç kapağından ayırın. Uç kapağını yeni bir arka tabanca gövdesine takın.
 - e. Yeni dikenli bağlantı parçasıyla birlikte verilen somunu atın, ardından kilit rondelası bağlantı parçasına takılıyken, arka tabanca gövdesinden geçirin ve uç kapağına geçirin. Bağlantı parçasını iyice sıkın.

- f. Uç kapağına/arka tabanca gövdesine yeni bir hazne takın ve kilit somunuyla sabitleyin.
- g. Şekil 7-3'e bakın. Toprak terminalini altıgen başlı somunla uç kapağına bağlayın. vida ve rondela (25, 26).



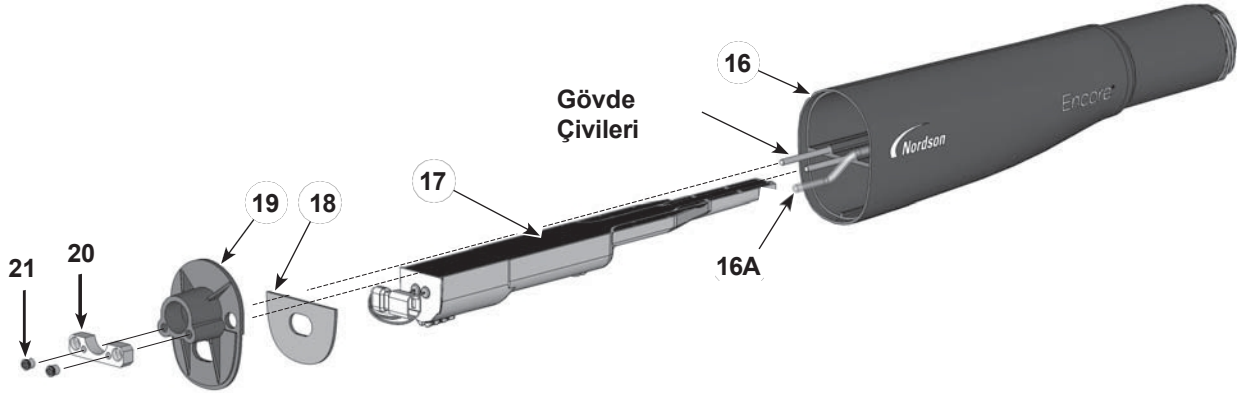
Şekil 7-3 Tabanca Sökme– Kablo Yuvası ve Dikenli Bağlantı Parçasının Değiştirilmesi

- | | |
|----------------------|---------------------|
| 23. Dikenli bağlantı | 25. Vida |
| 24. Kablo yuvası | 26. Kilit rondelası |

8. Vida plakasını (20) bölmeye (19) karşı tutan iki küçük 3 mm Alyen somunu (21) dikkatlice çıkarın. Saplama dişlerinde diş yapıştırıcısı kullanılır.
9. Vida plakasını ve ardından bölme başlığını tabanca gövdesinden (16) çıkarın.
10. Güç kaynağını (17) tabanca gövdesinden dışarı kaydırın. Güç kaynağı üzerindeki çıkıntılara dikkat edin. besleme ve tabanca gövdesi yer belirleme kılavuzları olarak işlev görür.
11. Yeni hava yıkama hortumu ve filtre (filtre tertibatı, 16A) takılıyorsa, filtreyi tabanca gövdesinin önünden kaldırın ve hortumu önden çekin. Tabanca gövdesine yeni bir filtre tertibatı takın.
12. Yeni bir güç kaynağını tabanca gövdesine takın, yerleştirme kılavuzlarının düzgün bir şekilde eşleştiğinden emin olun ve öndeki kontağa oturduğundan emin olmak için güç kaynağının arkasına bastırın.
13. Bölme contasını (18) kontrol edin. Hasarlıysa çıkarın ve yenisiyle değiştirin. bir.

Güç Kaynağının Değiştirilmesi (devam)

14. Güç kaynağı kablo demetini ve hava yıkama hortumunu uygun deliklerden geçirerek bölmeyi tabanca gövdesine takın.
15. Vida plakasını saplamaların üzerine takın, her saplamaya bir damla Loctite 222 dış yapıştırıcısı uygulayın, ardından somunları saplamalara takın ve 0,45 N-m (64 inç-ons) değerine kadar sıkın.
16. Şekil 7-3'e bakın. Hava yıkama hortumunu dikenli bağlantı parçasına bağlayın ve güç besleme kablo demetini kablo yuvası kablo demetine bağlayın.
17. Şekil 7-2'ye bakın. Kablo demeti tellerini sıkıştırmadığınızdan emin olarak uç kapağı ve arka tabanca gövdesi tertibatını tabanca gövdesine takın.
18. İki soket başlı vidayı ve kilit pullarını (31, 32) uç kapağına takın ve vidaları 0,55 N-m (79 inç-ons) torkla sıkın.
19. Şekil 7-1'e bakın. Toz borusunu (22) bükerek adaptöre (30) takın tüpü tamamen oturana kadar iç O-halkasını geçecek şekilde yerleştirin.
20. Barut tüpünü uç kapağa ve tabanca gövdelerine yerleştirin, ardından adaptörü uç kapağa geçirin ve iyice sıkın.



Şekil 7-4 Tabancanın Sökülmesi- Güç Kaynağının Değiştirilmesi

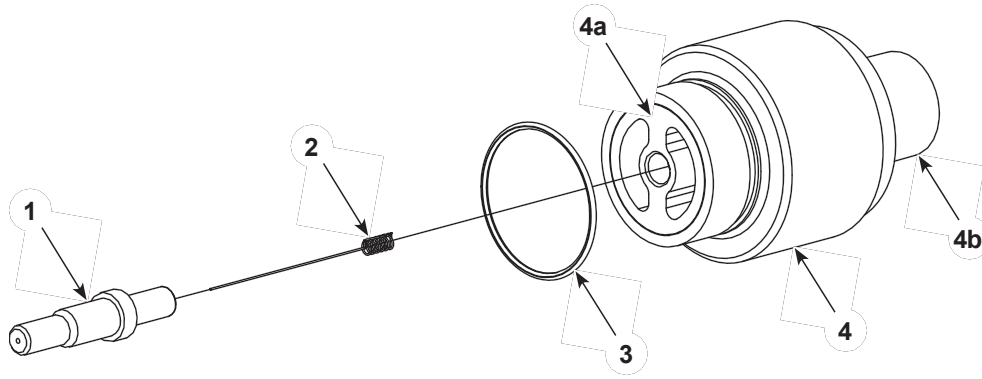
- | | | |
|-----------------------|--------------|------------------|
| 16. Vücut | 18. Conta | 20. Vida plakası |
| 16A. Filtre tertibatı | 19. Bulkhead | 21. Fındık |
| 17. Güç kaynağı | | |

Elektrot Destek Kovanının Değiştirilmesi– XD Versiyonu

NOT: XD Elektrot Destek Tertibatı yeni boya tabancası tertibatlarıyla birlikte gönderilir.

XD Elektrot Desteği Detayları: (Bkz. Şekil 7-5)

- Elektrot desteği (3 ve 4) numaralı parçalardan oluşur.
 - Elektrot desteği (4) bir direnç içerir. Direnç arızalanırsa, tüm tertibat değiştirilmelidir.
 - Elektrot tutucu (1) ve elektrot (2) ayrı olarak satılmaktadır. Konik ve düz/köşe püskürtme nozulları farklı elektrot tutucuları kullanır.
1. Elektrot tutucuyu (1) sökün ve elektrodu (2) çıkarın.
 2. Elektrot destek tertibatının aşağıdaki alanlarını görsel olarak inceleyin. Herhangi bir alan hasarlıysa tüm tertibatı değiştirin.
 - Seramik örümcek (4a).
 - PU conta (4b).
 3. Elektrodu elektrot tutucuya takın, ardından elektrot tutucuyu seramik örümceğe vidalayın.



Şekil 7-5 XD Elektrot Destek Tertibatı

1. Elektrot tutucu
2. Elektrot

3. O-ring
4. Elektrot destek tertibatı

- 4a. Seramik örümcek
- 4b. PU conta

Elektrot Destek Kılıfının Değiştirilmesi– SD Versiyonu

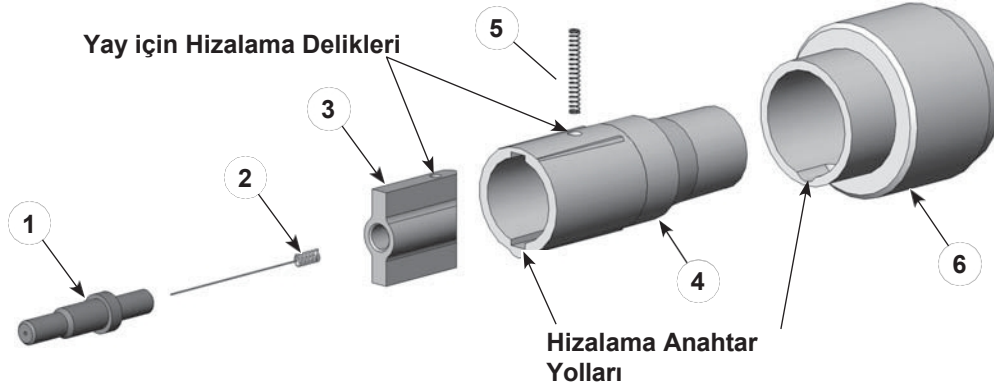
NOT: SD Elektrot Desteği tertibatı bir seçenek olarak mevcuttur.

SD Elektrot Desteği Detayları: (Bkz. Şekil 7-6)

- Elektrot desteği (3, 4, 5 ve 6) numaralı öğelerden oluşur
- Kovan (4) ve yay (5) bir kit olarak satılmaktadır.
- Elektrot desteği (6) bir direnç içerir. Direnç arızalanırsa, tüm tertibat değiştirilmelidir.
- Elektrot (2) ve elektrot tutucu (1) ayrı olarak satılır. Konik ve düz/köşe püskürtme nozulları farklı elektrot tutucuları kullanır.

Manşonu destekten çıkarmadan önce, elinizde bir yedek kit olduğundan emin olun. Manşon destekten çekildiğinde yay hasar görecektir. Yay elektrostatik gerilimi elektroda iletir.

1. Elektrot tutucuyu (1) sökün ve elektrodu (2) çıkarın.
2. Manşonu (4) destekten (6) dışarı çekin.
3. Yayı (5) manşondan (4) ve seramik örümcektekenden (3) dışarı çekin.
4. Örümceği manşondan dışarı çekin. Örümcek ve manşonu aşınma ve hasar açısından inceleyin. Aşınmış veya hasarlı parçaları atın.
5. Örümceği, her ikisindeki delikleri hizalayarak manşondaki kama yuvalarına takın.
6. Manşon ve örümcekteki deliklere yeni bir yay takın.
7. Yayı dikkatlice sıkıştırın, manşon anahtarını ve destek kama yuvasını hizalayın ve yay desteğin içindeki deliğe oturana kadar manşonu desteğin içine yerleştirin.
8. Elektrodu elektrot tutucuya takın, ardından elektrot tutucuyu örümceğe vidalayın.



Şekil 7-6 Elektrot Destek Kovanının Değiştirilmesi

- | | | |
|--------------------|--------------------|------------------------------|
| 1. Elektrot tutucu | 3. Seramik örümcek | 5. Bahar |
| 2. Elektrot | 4. Kol | 6. Elektrot destek tertibatı |

Bölüm 8

Parçalar

Giriş

Parça siparişi vermek için Nordson Industrial Coating Systems Müşteri Destek Merkezi'ni şu adresten arayın
(800) 433-9319 veya yerel Nordson temsilcinizle iletişime geçin.

Resimli Parça Listesini Kullanma

Öğe sütunundaki numaralar, her parça listesini takip eden resimlerdeki parçaları tanımlayan numaralara karşılık gelir. NS (gösterilmemiştir) kodu, listelenen bir parçanın resmedilmediğini gösterir. Parça numarası resimdeki tüm parçalar için geçerli olduğunda bir tire (-) kullanılır.

Parça sütunundaki numara Nordson Corporation parça numarasıdır. Bir dizi bu sütundaki tire işaretleri (-----) parçanın ayrı olarak sipariş edilemeyeceği anlamına gelir.

Açıklama sütunu, parça adının yanı sıra boyutlarını ve uygun olduğunda diğer özelliklerini verir. Göstergeler montajlar, alt montajlar ve parçalar arasındaki ilişkileri gösterir.

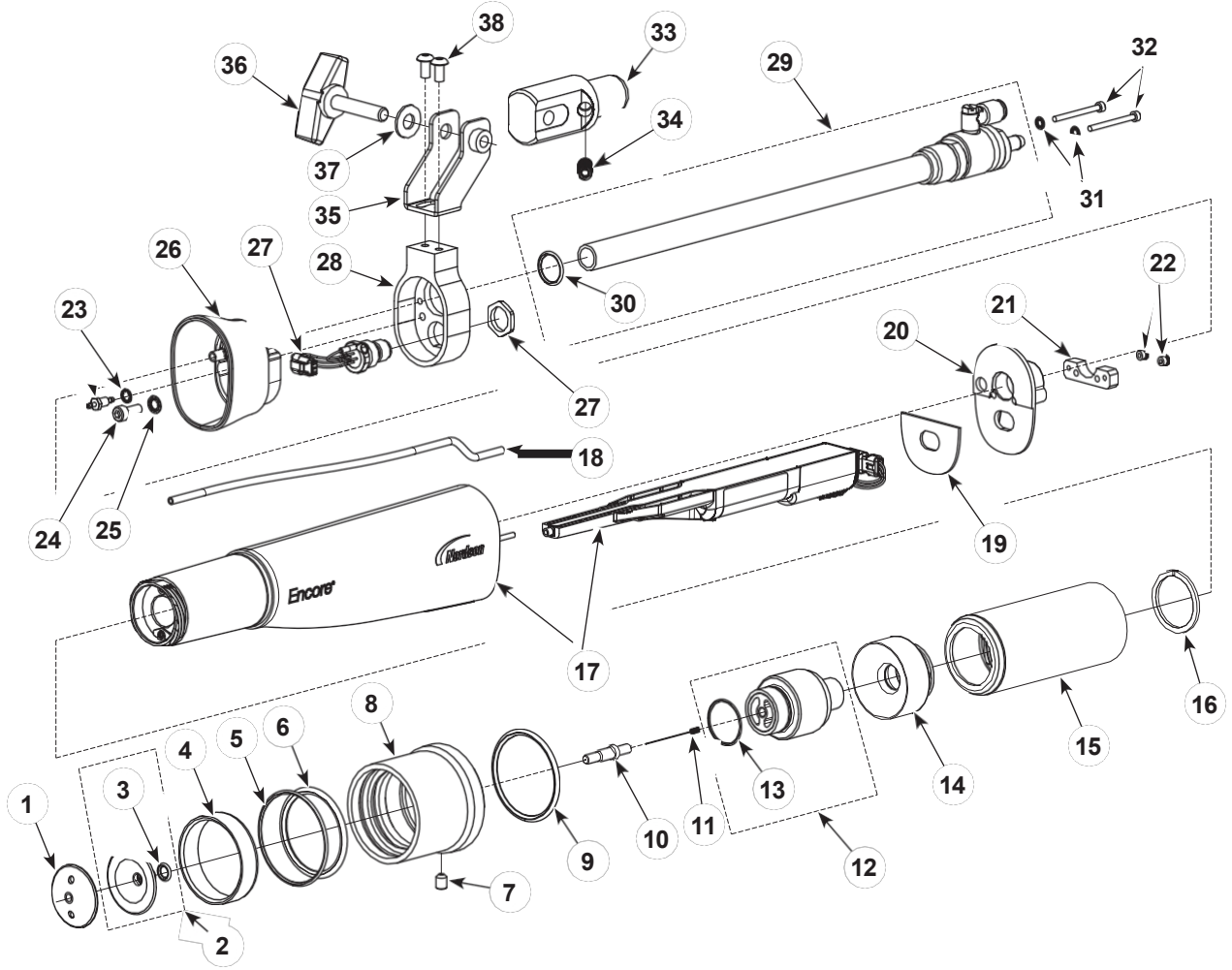
- Montajı sipariş ederseniz, 1. ve 2. öğeler dahil edilecektir.
- Eğer 1. öğeyi sipariş ederseniz, 2. öğe de dahil edilecektir.
- Eğer 2. öğeyi sipariş ederseniz, sadece 2. öğeyi alırsınız.

Miktar sütunundaki sayı, birim, montaj veya alt montaj başına gereken miktardır. Parça numarası toplu olarak sipariş edilen bir ürünse veya montaj başına miktar ürün sürümüne veya modeline bağlıysa AR (Gerektiği Kadar) kodu kullanılır.

Not sütunundaki harfler her parça listesinin sonundaki notlara işaret eder. Notlar kullanım ve sipariş hakkında önemli bilgiler içerir. Notlara özel dikkat gösterilmelidir.

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	-----		-	
1	-----			

Püskürtme Tabancası



Şekil 8-1 Püskürtme Tabancası

Şekil 8-1'e ve aşağıdaki parça listesine bakın.

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1605440	PÜSKÜRTME TABANCASI, otomatik, bar montajlı, Encore PE	1	
1	1601811	• RETAINER, deflektör, 38 mm, Encore PE	1	A
2	245523	• DEFLEKTÖR, 38 inç çapında, seramik	1	A
3	945016	-- O-RING, silikon, 0,251, x 0,400 x 0,074 inç.	1	A
4	246578	• INSERT, Pyrex	1	A
5	940331	• O-RING, silikon, 2,00 x 2,175 x 0,063 inç.	1	A
6	942240	• O-RING, sıcak boya, 1,75 x 2,00 x 0,125 inç.	1	A
7	982455	• VİDA, set, M6 x 1.0 x 8, naylon, siyah	1	A
8	1601433	• KOL, desen şekillendirici, Encore PE	1	A
9	1602039	• O-RING, Buna N, 46 x 3, 70 Duro	1	A
10	1601814	• TUTUCU, elektrot, konik, Encore PE	1	A
11	1602041	• ELEKTROD, yaylı kontak, Encore PE	1	A

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
12	1612354	• DESTEK AKSAMI, elektrot, Encore PE, XD	1	B, C
13	1612461	• - O-RING, Buna N, 24 mm x 1 mm	1	
14	1601430	• NOZUL, konik, seramik, Encore PE	1	A
15	1601431	• SOMUN, nozul, Encore PE	1	A
16	1601422	• HALKA, tutucu, nozul, Encore PE	1	A
17	1608279	• KİT, negatif güç kaynağı/otomatik gövde, Encore	1	D
18	1088558	• - FİLTRE MONTAJI, tabanca	1	
19	1088502	• CONTA, çarpan kapağı, tabanca, Encore PE	1	
20	1097520	• BULKHEAD, gövde, ön, otomatik, Encore PE	1	
21	1101381	• Plaka, vida	1	
22	1097522	• SOMUN, Alyan, 4-40, paslanmaz çelik	2	
23	1081616	• BAĞLANTI, bölme, dikme, çift, 10-32 x 4 mm	1	
24	815666	• VİDA, soket, M5 x 0,8 x 12, çinko	1	
25	983127	• PUL, kilit, iç, M5, çinko	1	
26	1097518	• GÖVDE, arka tabanca, otomatik, Encore PE	1	
27	1097514	• RECEPTACLE, silah koşum takımı	1	
28	1601420	• CAP, uç, çubuk tabancası, Encore PE	1	
29	1608284	• KİT, tüplü harici difüzör, Encore PE	1	
30	940160	• - O-RING, sıcak boya, 0,625 x 0,75 x 0,063 inç.	1	
31	1605696	• VİDA, soket başlı, M3 x 35 mm	2	
32	983520	• PUL, kilit, iç, M3, çelik, çinko	2	
33	1097546	• ADAPTÖR, tüp, montaj, çubuk	1	
34	345385	• VİDA, set, düz, M8 x 20, bağlantı elemanı	1	
35	1097542	• BRAKET, montaj, çubuk	1	
36	1102293	• DÜĞME, T-kol, 5/16-18 x 1,5	1	
37	1102294	• PUL, düz, 0,34 x 0,74 x 0,06, naylon	1	
38	982503	• VİDA, düğme, soket, M5 x 10, çinko	1	
NS	939247	• KELEPÇE, hortum, Snap-It	1	

NOT: A. Düz ve köşe püskürtme nozulları için bu bölümdeki Opsiyonel Nozullar kısmına bakın. Konik ve düz/köşe püskürtme nozulları farklı elektrot tutucuları kullanır ve yeni bir nozul somunu gereklidir.

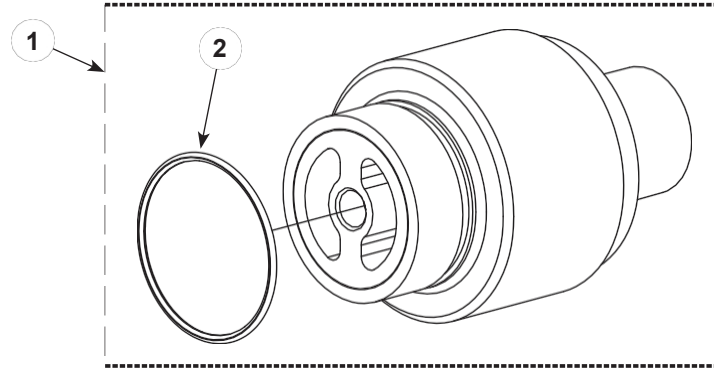
B. XD Elektrot Destek Tertibatı kitinin onarım parçaları için Şekil 8-2'ye ve parça listesine bakın.

C. İsteğe bağlı SD Elektrot Destek Tertibatı kitinin onarım parçaları için Şekil 8-3'e ve parça listesine bakın.

D. Uygulamaya Özel: Pozitif güç kaynağı gerekiyorsa 1609053 parça numarasını sipariş edin. Pozitif güç kaynağı tabanca gövdesinden ayrı olarak satılır (1098453).

Elektrot Destek Tertibatları

XD Elektrot Destek Tertibatı



Şekil 8-2 XD Elektrot Destek Tertibatı

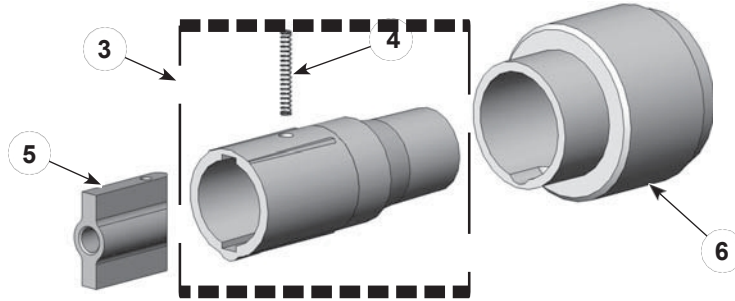
Şekil 8-2'ye bakınız.

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
1	1612354	DESTEK AKSAMI, elektrot, Encore PE XD	1	A
2	1612461	• O-RING, Buna N, 24 mm x 1 mm	1	

NOT: A. XD Elektrot Destek Tertibatı yeni boya tabancalarıyla birlikte gönderilir.

SD Elektrot Destek Tertibatı– Seçenek

Bkz. Şekil 8-3.



Şekil 8-3 SD Elektrot Destek Tertibatı

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1601423	DESTEK AKSAMI, elektrot, Encore PE, SD	1	A
3	1602193	• KİT, manşon, Encore PE	1	
4	1601429	• - YAY, sıkıştırma, 0,088 dış çap x 0,75 uzunluk	1	
5	1602192	• KİT, elektrot desteği, Encore PE	1	
6	1601428	• SPIDER, seramik, Encore PE	1	

NOT: A. SD Elektrot Destek Tertibatı isteğe bağlı bir onarım parçası olarak satılmaktadır.

Harici Difüzör Kiti

Tüp Kitli Harici Difüzör

Bkz. Şekil 8-4.



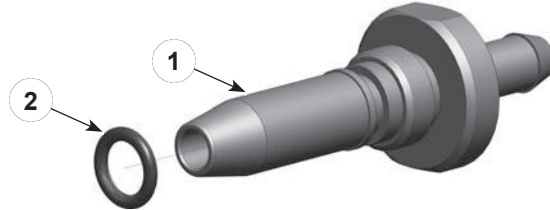
Şekil 8-4 Harici Tüp Kitli Difüzör

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1608284	KİT, tüplü harici difüzör, Encore PE	1	
1	1605432	• ADAPTÖR TAKIMI, harici difüzör, Encore PE	1	A

NOT: A. Şekil 8-5'e bakınız.

Adaptör Montaj Kiti

Bkz. Şekil 8-5.



Şekil 8-5 Adaptör Montaj Kiti

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1605432	KİT, adaptör tertibatı, harici difüzör, Encore PE	1	
1	-----	• ADAPTÖR, Encore PE	1	
2	940117	• O-RING, silikon, 0,312 x 0,438 x 0,063	1	

Bölüm 9

Seçenekle r

Kablolar

Bu kablolar boya tabancasını tabanca kontrol ünitesine (Encore iControl Entegre Kontrol Ünitesi veya Encore PE HD Otomatik Kontrol Ünitesi) bağlar.

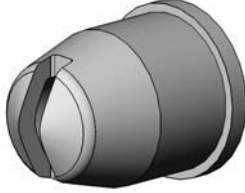
Parça	Açıklama	Not
1097537	KABLO, otomatik, Encore, 8 metre (26,25 ft)	
1097539	KABLO, otomatik, Encore, 12 metre (39,4 ft)	
1097540	KABLO, otomatik, Encore, 16 metre (52,5 ft)	
1601344	KABLO, uzatma, Encore otomatik, 4 metre (13,1 ft)	A

NOT: A. Püskürtme tabancası ile 8, 12 veya 16 metrelik kablo arasında kullanın.

Opsiyonel Düz ve Köşe Püskürtme Nozulları

Püskürtme tabancaları konik bir nozulla birlikte gönderilir. Konik nozulu isteğe bağlı düz veya köşe püskürtme nozuluyla değiştiriyorsanız, nozulla birlikte yeni bir nozul somunu ve düz püskürtme elektrodu tutucu kiti sipariş edin.

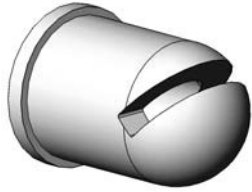
1601744
6 mm Düz Püskürtme Nozulu



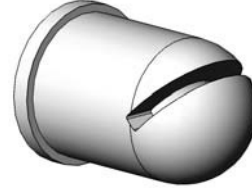
1601745
4 mm Düz Püskürtme Nozulu



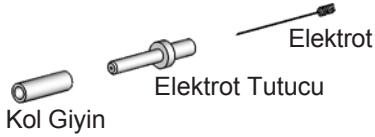
1601748
6 mm Köşe Püskürtme Nozulu



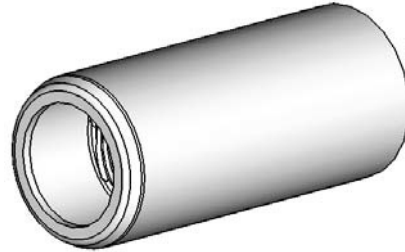
1601749
4 mm Köşe Püskürtme Nozulu



1602194
Düz Sprey Elektrot Tutucu Kiti



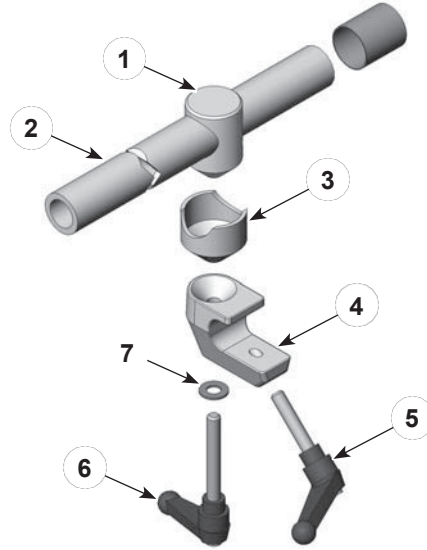
1601431
Nozul Somunu



şekil 9-1 Opsiyonel Düz ve Köşe Püskürtme Nozulları

Standart Eklemli Tabanca Çubuğu

Bu tabanca çubuğu, boya tabancasıyla birlikte gönderilen tüp adaptörüyle birlikte kullanılır. 1 inç çapındaki montaj çubuklarına kelepçelenir.

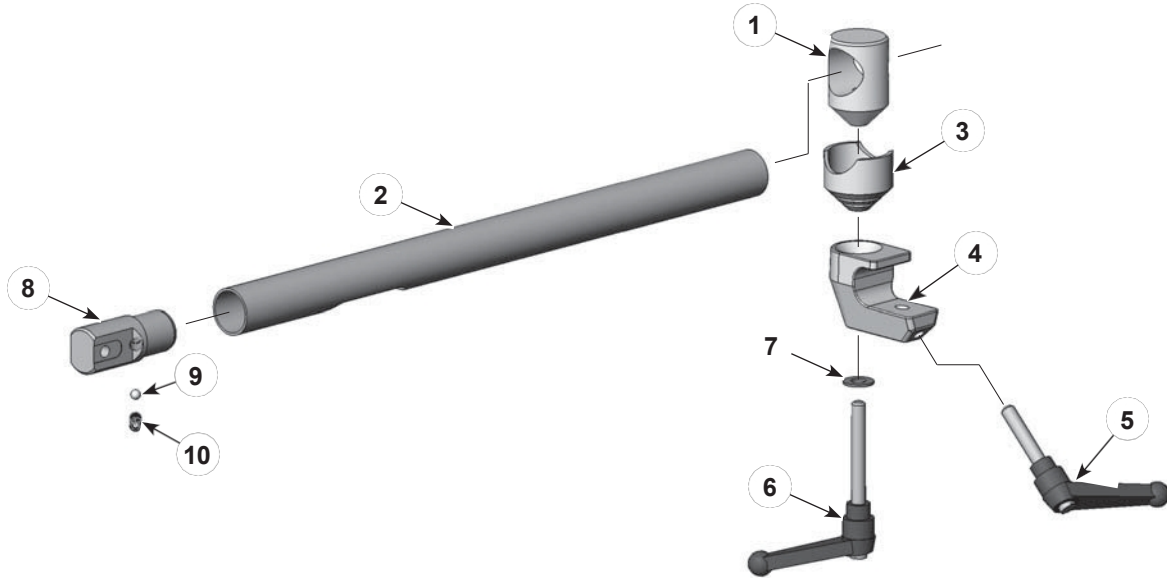


Şekil 9-2 Standart Eklemli Tabanca Çubuğu

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	341727	TABANCA ÇUBUĞU, alüminyum, 1,25 inç dış çap x 4 ft., montaj	1	
1	327732	• GÖVDE, kilitleme, 1,25 inç çap	1	
2	327704	• Çubuk, ayarlama, alüminyum, 1,25 inç. OD x 4 ft	1	
3	327733	• KOL, kilitleme, 1,25 inç çap	1	
4	248669	• GÖVDE, montajı ayarlayın	1	
5	248957	• KOL, ayar, 3/8-16 x 1,77 inç.	1	
6	249074	• KOL, ayar, 3/8-16 x 2,75 inç.	1	
7	983061	• PUL, düz, 0,406 x 0,812 x 0,065 inç, çinko	1	

Opsiyonel Eklemlı Tabanca ubuğu

Bu tabanca çubuğu, toz hortumunun, hava hortumunun ve tabanca kablosunun ayar çubuğundan tabancanın arkasına yönlendirilmesini sağlar. Boya tabancasıyla birlikte gönderilen standart tp adaptörünün yerini alan bir tp adaptörü içerir.

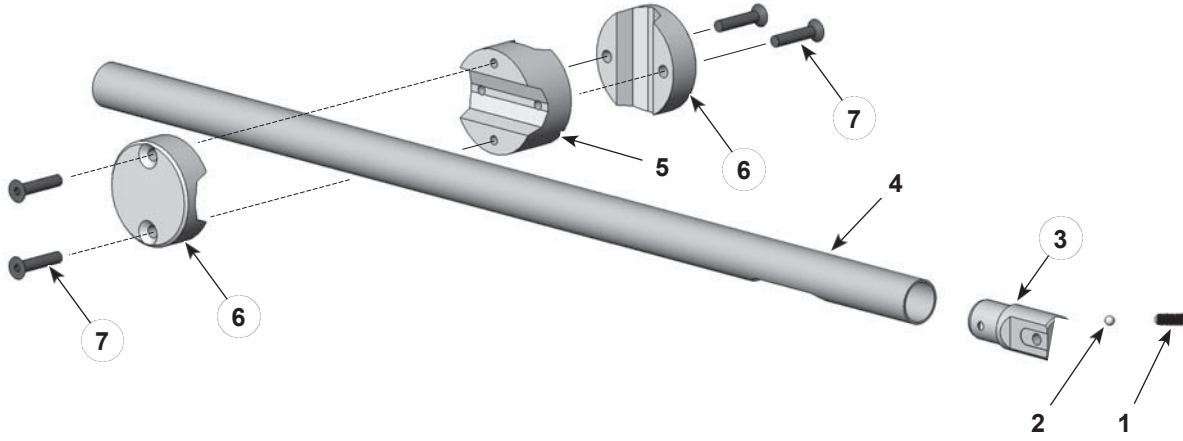


Şekil 9-3 İsteğe Bağlı Eklemlı Tabanca ubuğu

ğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1601743	KİT, mafsallı çubuk montajı, 4 ft., Encore PE HD	1	
1	327732	• GÖVDE, kilitleme, 1,25 in çap	1	
2	1601444	• ÇUBUK, ayarlama, paslanmaz elik, 1,25 in. OD x 4 ft	1	
3	327733	• KOL, kilitleme, 1,25 in ap	1	
4	248669	• GÖVDE, montajı ayarlayın	1	
5	248957	• KOL, ayar, 3/8-16 x 1,77 inç.	1	
6	249074	• KOL, ayar, 3/8-16 x 2,75 inç.	1	
7	983061	• PUL, düz, 0,406 x 0,812 x 0,065 inç, inko	1	
8	1601432	• ADAPTÖR, tp, montaj, ubuk, Encore PE HD	1	
9	1097545	• KÜRESEL, krom elik, 6,5 mm ap, 25, C63	1	
10	345385	• VİDA, set, düz, M8 x 20, bağlantı elemanı	1	

Opsiyonel Sabit Tabanca Çubuğu

Bu tabanca çubuğu, toz hortumunun, hava hortumunun ve tabanca kablosunun ayar çubuğundan tabancanın arkasına yönlendirilmesini sağlar. Boya tabancasıyla birlikte gönderilen standart tüp adaptörünün yerini alan bir tüp adaptörü içerir.

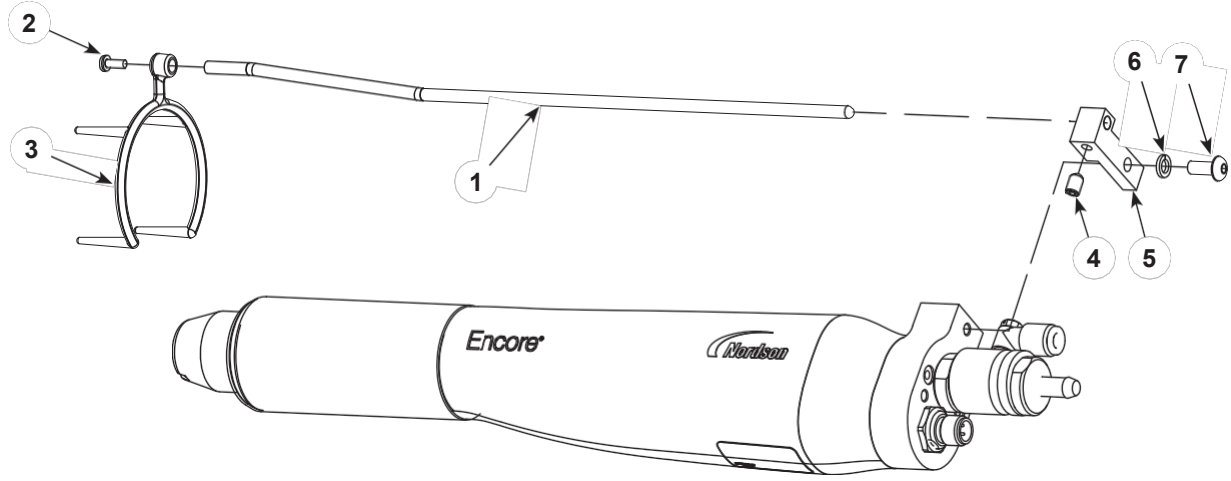


Şekil 9-4 İsteğe Bağlı Sabit Tabanca Çubuğu

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1601742	KİT, üniversal, çubuğa montaj, 4 ft., Encore PE HD	1	
1	345385	• VİDA, set, düz, M8 x 20, bağlantı elemanı	1	
2	1097545	• KÜRESEL, krom çelik, 6,5 mm çap, 25, C63	1	
3	1601432	• ADAPTÖR, tüp, montaj, çubuk, Encore PE HD	1	
4	1601444	• ÇUBUK, ayarlama, paslanmaz çelik, 1,25 inç. OD x 4 ft	1	
5	1103254	• KELEPÇE, çubuk, geçiş, evrensel	1	
6	1103253	• Kapak, kelepçe, çubuk, üniversal	2	
7	1103423	• VİDA, yassı, soket, M8 x 40, çelik, siyah oksit	4	

Opsiyonel İyon Toplayıcı Kiti

Kurulum ve ayarlama talimatları için Kurulum bölümüne veya iyon toplayıcı kitiyle birlikte verilen talimat sayfasına bakın.



Şekil 9-5 İyon Toplayıcı Kiti

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1602227	KIT, toplayıcı, iyon, Encore PE HD	1	
1	-----	• ROD, iyon toplayıcı, ofset	1	
2	982017	• VİDA, tava, rec, M3 x 8, çinko	1	
3	-----	• TIP, iyon toplayıcı, çok noktalı	1	
4	1097543	• VİDA, set, naylon uç, M5 x 8, siyah	1	
5	-----	• BLOK, iyon toplayıcı, Encore PE HD	1	
6	983401	• PUL, kilit, ayırık, M5, çelik, çinko	1	
7	982636	• VİDA, düğme, soket, M5 x 12, çinko	1	

AB Uygunluk Beyanı

Bu Beyan, tamamen imalatçının sorumluluğu altında düzenlenmiştir.

Ürün:

Modeller: Encore PE - HD Otomatik Aplikatörler, Encore HD iControl 2 Kontrol Üniteleri ile kullanım içindir. Veya Robot uygulamalarında Encore PE - HD, Encore HD/XT Manuel Arayüz ve ilgili Güç Kaynağı Kabini ile kullanılabilir.

Açıklama: Bu, porselen emaye tozlarının püskürtülmesi için kullanılan aplikatörler, kontrol kabloları ve ilgili kontrolörler dahil olmak üzere otomatik bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir. Porselen emaye tozları yanıcı değildir. Püskürtme alanı tehlikesiz olarak sınıflandırılmıştır.

Uygulanabilir Direktifler:

2006/42/EC - Makine Direktifi 2014/30/EU
- EMC Direktifi 2014/35/EU - Alçak Gerilim Direktifi

Uyumluluk için Kullanılan Standartlar:

EN/ISO12100	EN61000-6-3
EN1953	EN61000-6-2
EN60204	EN55011
EN50177	

Prensipler:

Bu ürün iyi mühendislik uygulamalarına göre üretilmiştir. Belirtilen ürün yukarıda açıklanan direktif ve standartlara uygundur.

Aplikatör enerji seviyesi 2mJ'den azdır, Tip A-P, EN50177'ye göre DNV -

ISO9001 Sertifikalı



Tarih 09Jan2020

Jeremy Krone

Süpervizör Ürün Geliştirme Mühendisliği Endüstriyel
Kaplama Sistemleri
Amherst, Ohio, ABD

AB'de Nordson Yetkili Temsilcisi

İlgili teknik dokümantasyonu derlemeye yetkili kişi. İletişim

Operasyon Müdürü
Endüstriyel Kaplama
Sistemleri Nordson
Deutschland GmbH Heinrich-
Hertz-Straße 42-44 D-40699
Erkrath



Birleşik Krallık Uygunluk Beyanı

Bu Beyan, tamamen imalatçının sorumluluğu altında düzenlenmiştir.

Ürün:

Modeller: Encore PE - HD Otomatik Aplikatörler, Encore HD iControl 2 Kontrol Üniteleri ile kullanım içindir. Veya Robot uygulamalarında Encore PE - HD, Encore HD/XT Manuel Arayüz ve ilgili Güç Kaynağı Kabini ile kullanılabilir.

Açıklama: Bu, porselen emaye tozlarının püskürtülmesi için kullanılan aplikatörler, kontrol kabloları ve ilgili kontrolörler dahil olmak üzere otomatik bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir. Porselen emaye tozları yanıcı değildir. Püskürtme alanı tehlikesiz olarak sınıflandırılmıştır.

Uygulanabilir Birleşik Krallık

Yönetmelikleri Tedarik Makineleri

Güvenliği 2008 Elektrikli Ekipman

Güvenliği 2016

Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği 2016

Uyumluluk için Kullanılan Standartlar:

EN/ISO12100	EN61000-6-3
EN1953	EN61000-6-2
EN60204	EN55011
EN50177	

Prensipler:

Bu ürün iyi mühendislik uygulamalarına göre üretilmiştir. Belirtilen ürün yukarıda açıklanan direktif ve standartlara uygundur.

Aplikatör enerji seviyesi 2mJ'den azdır, Tip A-P, EN50177'ye göre

DNV - ISO9001 Sertifikalı



Tarih 08FEB22

Jeremy Krone
Süpervizör Ürün Geliştirme Mühendisliği Endüstriyel
Kaplama Sistemleri
Amherst, Ohio, ABD

İngiltere'de Nordson Yetkili Temsilcisi

İletişim Teknik Destek Mühendisi
Nordson UK Ltd; Unit 10 Longstone Road
Heald Green; Manchester, M22 5LB. İngiltere

