

Encore® Автоматичен пистолет за пулверизиране на прах

Ръководство за продукта за клиенти
Документ номер 1625071br-03
– Bulgarian –
Издаден на
25.07

ЗАБЕЛЕЖКА: Оригиналният документ е създаден на английски език. Преводите са генерирани с помощта на софтуер, базиран на изкуствен интелект, за да бъде достъпен на множество езици. Преводите с изкуствен интелект може да не отразяват напълно всички нюанси на оригиналния текст. За критична информация или въпроси, моля, направете справка с оригиналната версия или се свържете с Nordson Corporation.

За резервни части и техническа поддръжка, обадете се на Центъра за обслужване на клиенти на Industrial Coating Solutions на номер (800) 433-9319 или се свържете с местния представител на Nordson.

Този документ може да бъде променен без предизвестие.
Проверете <http://emanuals.nordson.com> за най-новата версия.



Свържете се с нас

Nordson Corporation приветства запитвания за информация, коментари и въпроси относно своите продукти. Обща информация за Nordson можете да намерите в интернет на следния адрес:

<http://www.nordson.com>

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

Уведомление

Това е публикация на Nordson Corporation, която е защитена с авторски права. Дата на първоначалното авторско право 24.08. Никак част от този документ не може да бъде фотокопирана, възпроизвеждана или превеждана на друг език без предварителното писмено съгласие на Nordson Corporation. Информацията, съдържаща се в тази публикация, подлежи на промяна без предизвестие.

– Оригинален документ –

Търговски марки

Nordson, Encore и логото на Nordson са регистрирани търговски марки на Nordson Corporation. Всички други търговски марки са собственост на съответните им собственици.

Съдържание

Безопасност	1-1
Въведение.....	1-1
Квалифициран персонал.....	1-1
Предназначение	1-1
Нормативни изисквания и одобрения.....	1-1
Лична безопасност	1-2
Пожарна безопасност	1-2
Заземяване	1-3
Действия в случай на неизправност	1-3
Изхвърляне.....	1-3
Описание	2-1
Спецификации.....	2-2
Етикет за сертифициране на апликатора.....	2-3
Етикет със сериен номер	2-3
Специални условия за безопасно използване	2-3
Размери и тегло	2-4
Инсталиране	3-1
Спрей пистолети за монтаж на тръба	3-1
Комплект за монтаж на тръба	3-4
Спрей пистолети за монтаж на шина	3-5
Комплект за събиране на йони.....	3-8
Монтаж на пистолет за пръскане за монтаж на тръба.....	3-8
Монтаж на пистолет за пръскане с монтаж на шина.....	3-9
Регулиране на стержня на йонния колектор.....	3-10
Работа	4-1
Смяна на плоски дюзи за пръскане	4-2
Смяна на опционални дефлектори или конични дюзи.....	4-3
Поддръжка	5-1
Поддръжка на изнасящите се части на праховото оборудване	5-1
Отстраняване на неизправности	6-1
Обща таблица за отстраняване на неизправности	6-1
Тест за съпротивление на захванването.....	6-4
Тест за съпротивление на електроден	6-5
Тестове за непрекъснатост на кабела	6-5
Кабел на пръскачката	6-5
Ремонт	7-1
Ремонт на основния пистолет	7-1
Разглобяване на базово оръжие.....	7-1
Разглобяване на основното оръжие (продължение).....	7-2
Сглобяване на основното оръжие.....	7-3
Ремонт на комплекта.....	7-6
Разглобяване на тръбния монтаж.....	7-6
Разглобяване на пистолет с монтаж на лост	7-8
Части	8-1
Части.....	8-1
Използване на илюстрирания списък с части.....	8-1
Основен пистолет за пръскане	8-2
Апликатор за монтаж на тръби.....	8-4
Апликатор за монтаж на шина.....	8-6
HD дифузьор за автоматичен апликатор Encore	8-8
Опции	9-1
Кабели	9-1
Плоски дюзи за пръскане.....	9-1
Дюзи с напречно нарязване	9-1
45-градусова дюза за ъглово пръскане	9-2
45-градусова дюза за плоско пръскане в линия.....	9-3
Конична дюза, дефлектори и електродна група	9-3
Конична дюза и дефлектори	9-3
Комплект конични дюзи	9-4
Коничен електрод.....	9-4
XD подложка за електрод	9-4
Удължители за ъглово пръскане Encore.....	9-5
Монтажни комплекти за пистолети за пръскане с тръбна монтажна система	9-6
Стандартен монтажен комплект	9-6
Сглобка за шарнирно монтиране	9-6
Монтаж на екструзия	9-7
Стойка за пистолети за пръскане за пистолети за пръскане с монтаж на стойка.....	9-8
Комплект за събиране на йони.....	9-9

Регистър на промените

Ревизия	Дата	Промяна
01	08/24	Първоначално издание на комбинираните ръководства за Encore HD и Encore Automatic Gun
02	10/24	Раздел „Описание“ – актуализация на адреса на етикета за съответствие.
03	03/25	Раздел „Описание“ – промяна на етикета за сертифициране.

Раздел 1

Безопасность

Въведение

Прочетете и спазвайте тези инструкции за безопасност. Предупреждения, свързани с конкретни задачи и оборудване, предупреждения и инструкции са включени в документацията на оборудването, където е уместно.

Уверете се, че цялата документация за оборудването, включително тези инструкции, е достъпна за лицата, които работят с оборудването или го обслужват.

Квалифициран персонал

Собствениците на оборудването са отговорни да се уверят, че оборудването на Nordson е инсталирано, експлоатирано и обслужвано от квалифициран персонал. Квалифициран персонал са онези служители или подизпълнители, които са обучени да изпълняват безопасно възложените им задачи. Те са запознати с всички приложими правила и разпоредби за безопасност и са физически способни да изпълняват възложените им задачи.

Предназначение

Използването на оборудването на Nordson по начин, различен от описания в документацията, предоставена с оборудването, може да доведе до нараняване на хора или повреда на имущество.

Някои примери за непредвидена употреба на оборудването включват:

- използване на несъвместими материали
- извършване на неразрешени модификации
- премахване или заобикаляне на предпазни устройства или блокировки
- използване на несъвместими или повредени части
- използване на неодобрено спомагателно оборудване
- експлоатация на оборудване над максималните номинални стойности

Нормативни изисквания и одобрения

Уверете се, че цялото оборудване е класифицирано и одобрено за средата, в която се използва. Всички одобрения, получени за оборудването на Nordson, ще бъдат анулирани, ако инструкциите за инсталиране, експлоатация и обслужване не се спазват.

Всички етапи на инсталирането на оборудването трябва да отговарят на всички федерални, държавни и местни норми.

Лична безопасност

За да предотвратите наранявания, следвайте тези инструкции.

- Не работете с оборудването и не извършвайте сервизни дейности, освен ако не сте квалифицирани за това.
- Не работете с оборудването, освен ако предпазните устройства, вратите или капациите са непокътнати и автоматичните блокировки функционират правилно. Не заобикаляйте и не деактивирайте предпазните устройства.
- Дръжте се на разстояние от движещо се оборудване. Преди да регулирате или обслужвате движещо се оборудване, изключете захранването и изчакайте, докато оборудването спре напълно. Изключете захранването и обезопасете оборудването, за да предотвратите неочаквани движения.
- Освободете (изпуснете) хидравличното и пневматичното налягане, преди да регулирате или обслужвате системи или компоненти под налягане. Изключете, блокирайте и маркирайте превключвателите, преди да обслужвате електрическо оборудване.
- Получете и прочетете информационните листове за безопасност на материалите (SDS) за всички използвани материали. Следвайте инструкциите на производителя за безопасно боравене и използване на материалите и използвайте препоръчаните средства за лична защита.
- За да предотвратите наранявания, бъдете наясно с по-малко очевидните опасности на работното място, които често не могат да бъдат напълно елиминирани, като горещи повърхности, остри ръбове, електрически вериги под напрежение и движещи се части, които не могат да бъдат затворени или защитени по други начини по практични причини.

Пожарна безопасност

За да избегнете пожар или експлозия, следвайте тези инструкции.

- Заземете всички проводими съоръжения. Използвайте само заземени въздушни и флуидни маркучи. Проверявайте редовно съоръженията и устройствата за заземяване на детайлите. Съпротивлението към земята не трябва да надвишава един мегаом.
- Изключете незабавно цялото оборудване, ако забележите статично искрене или дъга. Не рестартирайте оборудването, докато причината не бъде установена и отстранена.
- Не пушете, не заварявайте, не шлифовайте и не използвайте открит огън на места, където се използват или съхраняват запалими материали. Не нагривайте материалите до температури, по-високи от препоръчаните от производителя. Уверете се, че устройствата за контрол и ограничаване на топлината работят правилно.
- Осигурете адекватна вентилация, за да предотвратите опасни концентрации на летливи частици или пари. За указания се обърнете към местните нормативи или към SDS на материала.
- Не изключвайте електрически вериги под напрежение, когато работите с запалими материали. Първо изключете захранването с прекъсвач, за да предотвратите искрене.
- Уверете се, че знаете къде се намират бутоните за аварийно спиране, спирателните клапани и пожарогасителите. Ако в камерата за пръскане възникне пожар, незабавно изключете системата за пръскане и вентилаторите за изсмукване.
- Изключете електростатичното захранване и заземете системата за зареждане, преди да регулирате, почистване или ремонт на електростатичното оборудване.
- Почиствайте, поддържайте, тествайте и ремонтирайте оборудването според инструкциите в документацията на оборудването.
- Използвайте само резервни части, които са предназначени за използване с оригиналното оборудване. Свържете се с представителя на Nordson за информация и съвети относно частите.

Заземяване



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Работата с дефектно електростатично оборудване е опасна и може да доведе до токов удар, пожар или експлозия. Включете проверките на съпротивлението в програмата си за периодична поддръжка. Ако получите дори лек токов удар или забележите статично искрене или дъга, незабавно изключете цялото електрическо или електростатично оборудване. Не рестартирайте оборудването, докато проблемът не бъде идентифициран и отстранен.

Заземяването вътре и около отворите на кабината трябва да отговаря на изискванията на NFPA за опасни места от клас II, дивизия 1 или 2. Вижте NFPA 33, NFPA 70 (NEC членове 500, 502 и 516) и NFPA 77, най-новите условия.

- Всички електропроводими предмети в зоните на пръскане трябва да бъдат електрически свързани към заземяване с съпротивление не повече от 1 мегаом, измерено с уред, който прилага най-малко 500 волта към оценяваната верига.
- Оборудването, което трябва да бъде заземено, включва, но не се ограничава до, пода на зоната на пръскане, платформите на оператора, бункерите, опорите на фотоелементите и дюзите за издухване. Персоналът, работещ в зоната на пръскане, трябва да бъде заземен.
- Има вероятност от възпламеняване от зареденото човешко тяло. Персоналът, който стои върху боядисана повърхност, като например операторска платформа, или носи непроводящи обувки, не е заземен. Персоналът трябва да носи обувки с проводящи подметки или да използва заземителна лента, за да поддържа връзка със земята, когато работи с или в близост до електростатично оборудване.
- Операторите трябва да поддържат контакт между кожата на ръката си и дръжката на пистолета, за да предотвратят токови удари при работа с ръчни електростатични пистолети за пръскане. Ако е необходимо да се носят ръкавици, отрежете дланта или пръстите, носете електропроводими ръкавици или носете заземителна лента, свързана с дръжката на пистолета или друго истинско заземително съоръжение.
- Изключете електростатичните захранвания и заземете електродите на пистолета, преди да правите настройки или почистване на пистолети за прахово пръскане.
- Свържете всички откачени съоръжения, заземителни кабели и проводници след обслужване на съоръженията.

Действия в случай на неизправност

Ако система или оборудване в системата не функционира правилно, изключете системата незабавно и изпълнете следните стъпки:

- Изключете и блокирайте електрозахранването на системата. Затворете хидравличните и пневматичните спирателни клапани и освободете налягането.
- Установете причината за неизправността и я отстранете, преди да рестартирате системата.

Изхвърляне

Изхвърлете оборудването и материалите, използвани при експлоатацията и обслужването, в съответствие с местните норми.

Раздел 2

Описание

Автоматичният електростатичен пистолет за прахово боядисване Encore® е устройство, което се използва за нанасяне на прахова боя. Стандартният базов пистолет може да се комбинира с комплект за монтаж на шина или комплект за монтаж на тръба, за да се създадат две различни конфигурации на пистолета за прахово боядисване. И двете конфигурации могат да се комбинират с комплект дифузьор Encore HD, за да се създаде пистолет за прахово боядисване в HD стил.

Комплектът за монтаж на тръба се предлага в следните размери:

- 156 cm (5 ft)
- 187 cm (6 фута)
- 247 cm (8 фута)

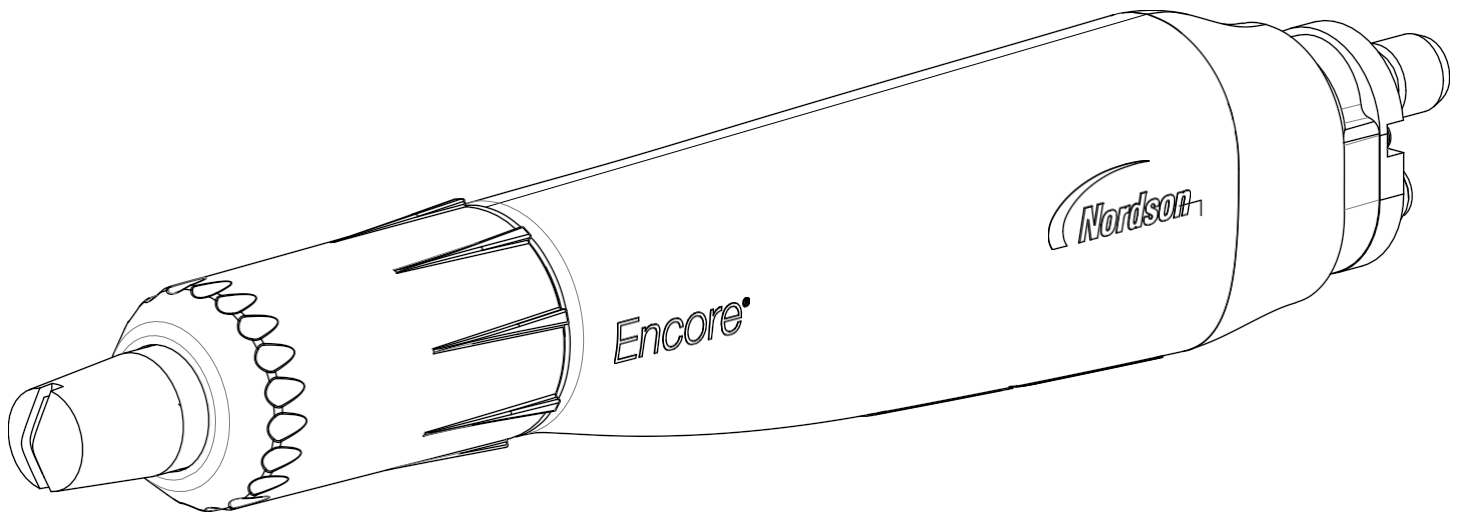
Комплектът за монтаж на шина включва въртяща се основа, която се монтира в края на опционалния пистолет за пръскане.

бар. Вижте раздела „Опции“ за номера на частта на пръскачката.

Базовият пистолет за пръскане е оборудван с вграден мултипликатор на напрежение 100 kV и въздушно измиване на електрода, за да се предотврати натрупването на прах върху електрода. Базовият пистолет за пръскане се използва с автоматичните контролери Nordson Encore HD iControl®, Encore Engage или Encore LT, които осигуряват контрол на електростатичното напрежение, въздушно измиване на електрода, въздух за пулверизация и контрол на помпата HDLV®.

Базовият пистолет има прав път на праха, за да се сведе до минимум сблъсъчното сплавяване, и бързоразединяващ се конектор за маркуча за прах. Спрей пистолетите се доставят с плоски дюзи за пръскане с отвори 2,5 и 4 mm. Допълнителното оборудване включва:

- 8 м (26 фута), 12 м (39 фута) и 16 м (52 фута) контролни кабели и удължител за кабел с дължина 4 м (13 фута)
- Стандартни и въртящи се монтажни елементи за монтаж на шина
- Фиксирани екструзионни монтажни елементи за пистолет за пръскане за монтаж на тръба
- Пръскачка с 121 cm (4 ft) шина и скоба за 1 инч (25 mm) монтажни шини
- Ъглови удължители за пръскане
- Комплект за улавяне на йони
- Разнообразие от плоски, конични и напречно нарязани дюзи
- Комплекти за монтаж на тръба
- Комплект за монтаж на шина
- Комплект HD дифузьори




Фигура 2-1 Основен пистолет за пръскане

Технически характеристики

Номинална мощност	Номинална мощност на изхода
+/- 19 VAC, +/- 1 A (пик)	100 KV, 100 μ A


- Качество на въздуха: ISO8573- 1:2010 Клас 1.2.1
- Максимална относителна влажност: 95% без кондензация
- Номинална температура на околната среда: +15 до +40 °C (59- 104 °F)
- Оценка на опасната зона за апликатора: Зона 21 или клас II, дивизия 1

Етикет за сертифициране на апликатора

	For Electrostatic Finishing Applications Class II Spray Material
	FOR USE WITH ENCORE HD iCONTROL 2, WHEN CONFIGURED IN ACCORDANCE WITH 10015390 FM13ATEX0006X FM21UKEX0223X
FOR USE WITH VARIOUS ENCORE CONTROLS WHEN CONFIGURED IN ACCORDANCE WITH 1049092, 1107700, 10012067, OR 1084547 FM11ATEX0056X FM22UKEX0006X	
	
	EN50050-2 2mJ

Етикет със сериен номер

ЗАБЕЛЕЖКА: Сериеният номер на пистолета за пръскане съдържа мястото, годината и месеца, в които е произведен. Сериеният номер започва с „AA10A“. „AA“ означава, че продуктът е произведен в Амхърст, Охайо, а „10“ означава годината 2010. „A“ означава месец януари, „B“ означава февруари и т.н.

P/N: XXXXXXXXY <input type="text"/>	 ENCORE®
S/N: XXXXXXXXXXXXX <input type="text"/>	
MAX. OUTPUT: 100KV Ta: +15°C TO +40°C	
NORDSON CORP. 100 NORDSON DR. AMHERST, OHIO 44001, U.S.A.	

Специални условия за безопасна употреба

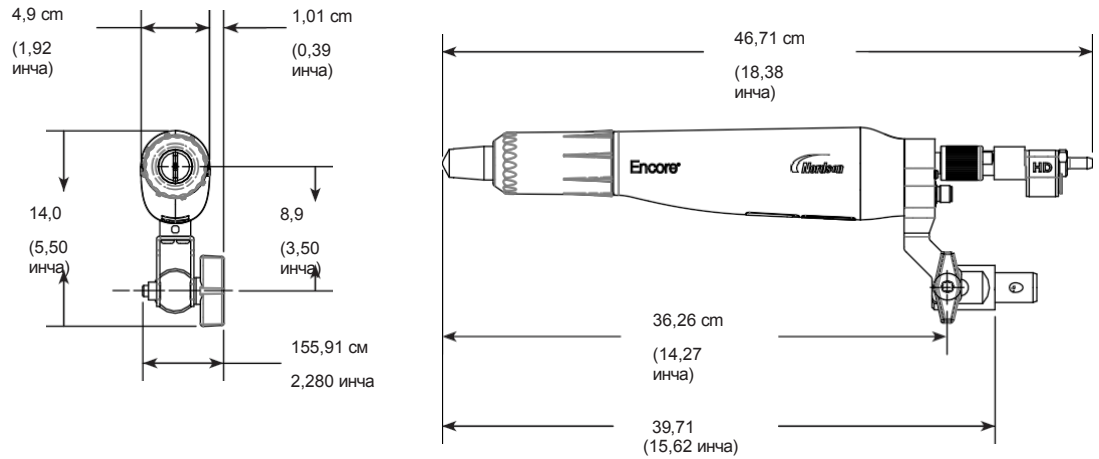
За да отговаряте на изискванията за ЕКС:

- Автоматичните апликатори за електростатично нанасяне на прах Encore HD трябва да се използват само със съответните контролери Encore LT, Encore HD iControl или Encore Engage при температура на околната среда от +15 °C (59 °F) до +40 °C (104 °F).
- Оборудването трябва да се инсталира и използва в съответствие със стандарт EN50177.

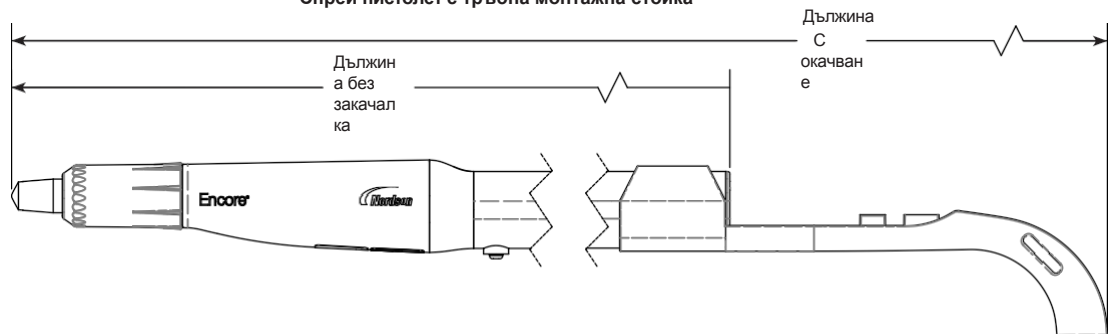
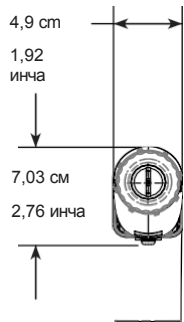
Размери и тегло

Вижте фигура 2-2 и таблица 2-1 за размери и тегло на тръбните монтажни елементи.

Тегло на пистолета за
пръскане с монтаж на шина:
720 g (1,58 lb)



Спрей пистолет с тръбна монтажна стойка



Фигура 2-2 Размери и тегло на пистолета за пръскане

Таблица 2-1 Тегло на пистолета за пръскане с тръбна монтажна стойка и размери на пистолета за пръскане с тръ

Размер	Тегло	Дължина	
		Без закачалка	С закачалка
5 фута	1,75 кг	155,91 cm	183,06 cm
6 фута	2,00 кг	185,91 cm	213,06 cm
8 фута	2,55 кг	245,91 cm	273,06 cm

Раздел 3

Монтаж



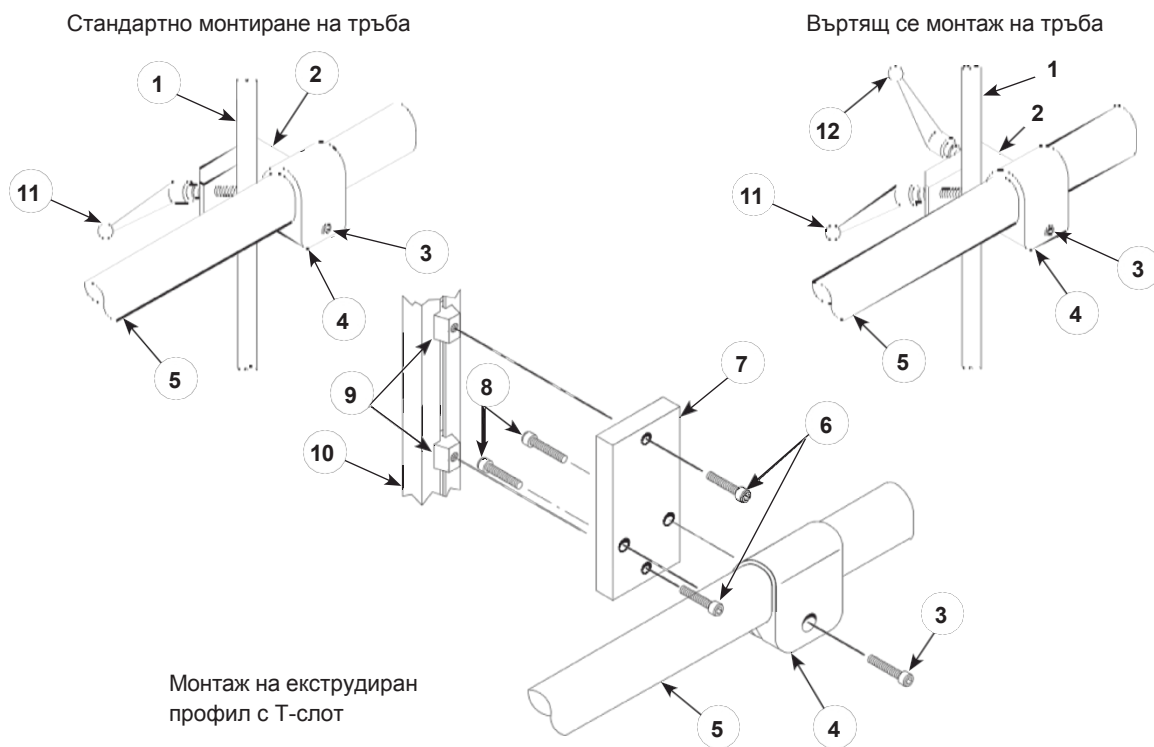
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Позволете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи. Следвайте инструкциите за безопасност в този документ и цялата друга свързана документация.

Пистолети за пръскане с монтаж на тръба

Налични са комплекти за монтаж на пистолети за пръскане с тръбна монтажна система. Вижте раздел 1625071-03 за номерата на частите за монтаж.

Вижте фигура 3-1.

1. Закрепете тръбата за монтаж на пистолета за пръскане към фиксирана стойка, осцилатор или реципрокатор с помощта на един от монтажните комплекти, показани по-долу.



Фигура 3-1 Монтаж на комплект за монтаж на пистолет за пръскане с T-ube

- | | | |
|----------------------------------|---------------------------|--|
| 1. Монтажна шина 25,4 mm (1 инч) | 5. Монтажна тръба | 9. Гайки с Т-слот |
| 2. Скоба | 6. Винтове M8 x 30 | 10. Т-слот екструзия (не е включена в комплекта) |
| 3. Затягащ винт | 7. Опорна пластина | 11. Затягаща дръжка |
| 4. Монтажна втулка | 8. Винтове 3/8-16 x 1 инч | 12. Въртяща се дръжка |

Вижте фигура 3-2.

2. След като монтажната тръба (12) е прикрепена към външния монтажен възел, намерете капачката, кабелите, тръбите и маркучите, необходими за работа.
3. Прокарайте кабела на пистолета (21), маркуча за подаване на прах (18) и тръбата за проветряване на електрода (9) през крайната капачка (14).

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате HD дифузьор (6), прокарайте 8-милиметровия маркуч за подаване на прах (10) и 6-мм тръбата за пулверизиране (11) през крайната капачка (14).

4. Подредете кабела, тръбата и маркуча в слотовете на крайната капачка, за да се осигури правилното им прокарване.
5. Прокарайте кабела, тръбата и маркуча през монтажната тръба.
6. Прикрепете маркуча за подаване на прах към съединителя на маркуча:

а. **За вентури системи (VT):** Прикрепете маркуча за подаване на прах (18) към вентури маркуча (19, 20), като натиснете маркуча за подаване на прах върху съединителя на маркуча (19), докато маркуча за подаване на прах се закрепи.

ЗАБЕЛЕЖКА: Вентури системите (VT) използват или 12,7-мм маркуч за подаване на прах, или 11-мм маркуч за подаване на прах.

б. **За HD системи:** Прикрепете 8-милиметровия маркуч за подаване на прах (10) към HD дифузьора (6, 7), като натиснете маркуча за подаване на прах върху съединителя на маркуча (7), докато маркучът за подаване на прах се закрепи.

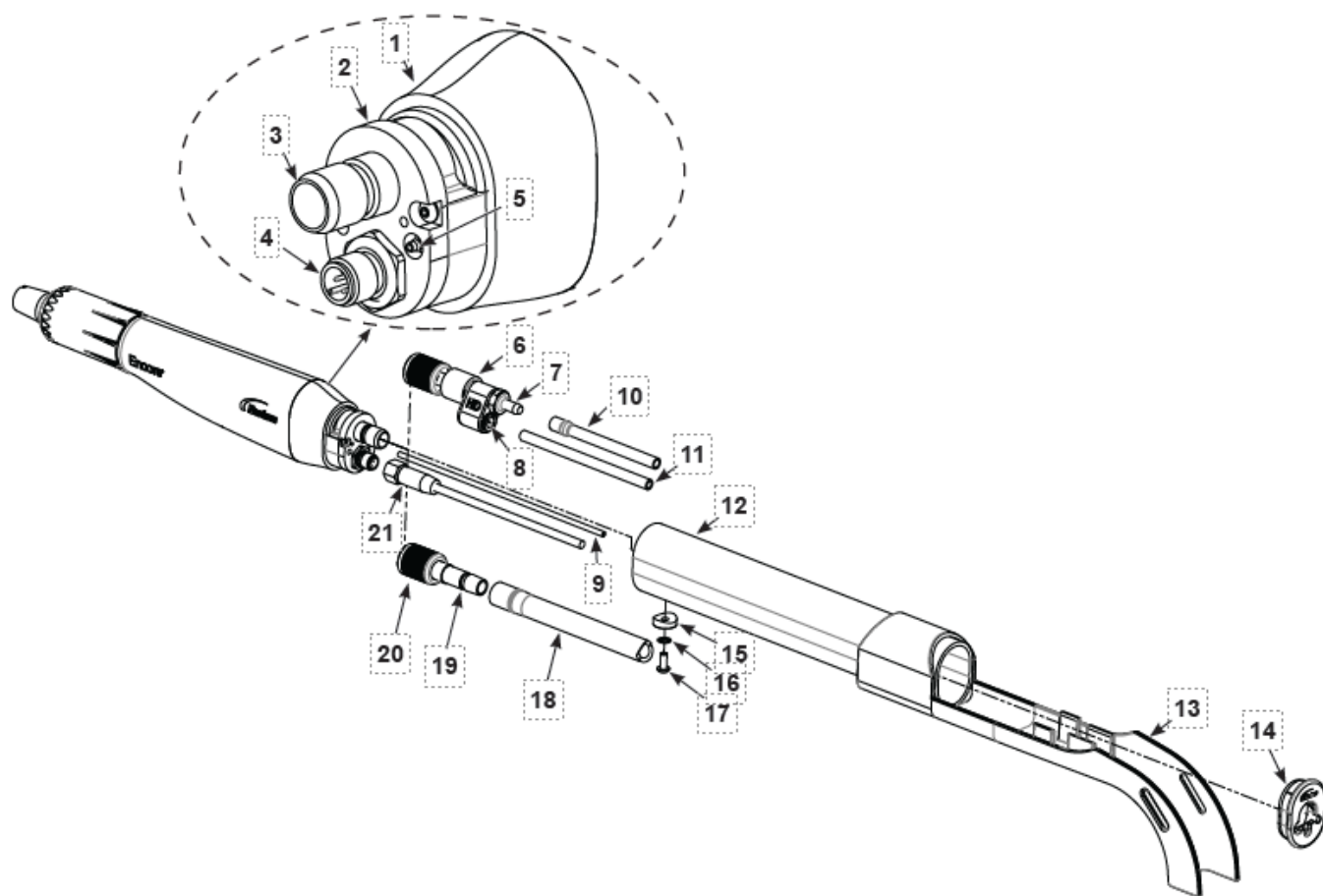
7. Прикрепете съединителя за маркуч към тръбата за прах:

а. **За вентури системи (VT):** Закрепете VT съединителя за маркуч (19) към тръбата за прах (3) като натиснете съединителя на VT маркуча (19) върху тръбата за прах, докато се закрепи. Затегнете гайката на съединителя на VT маркуча, за да го закрепите.

б. **За HD системи:** Прикрепете HD дифузьора (6) към тръбата за прах (3), като натиснете HD дифузьора (6) върху тръбата за прах, докато се закрепи. Затегнете фиксиращата гайка на HD дифузьора, за да го закрепите.

ЗАБЕЛЕЖКА: Както VT конекторът за маркуч, така и HD дифузьорът могат да бъдат отделени от корпуса на пистолета, като развиете фиксиращата гайка и издърпате останалия конектор от пистолета за пръскане.

8. Поставете скобата за маркуч върху маркуча за подаване на прах и я стиснете, за да я затегнете.
9. Свържете прозрачната 4-милиметрова тръба за промиване с въздух на електрода (9) към малкия фитинг с шипове (5) на корпуса на пистолета.
10. Прикрепете кабела на пистолета (21) към гнездото на кабелния сноп на пистолета (4).
ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате HD дифузьор, свържете синята 6-милиметрова тръба за пулверизация (11) към съединителя за тръби (8), прикрепен към HD дифузьора.
11. След като кабелът, маркучът и тръбите са свързани, плъзнете корпуса на пистолета върху монтажната тръба, докато достигне дъното.
12. Натиснете капачката в задната част на монтажната тръба, докато достигне дъното.
13. Поставете стопорната шайба (16), седловидна шайба (15) и винт M5 (17) в заземителната пластина през монтажния отвор. Затегнете винта с въртящ момент 40 инч-фунта (4,5 N•m).

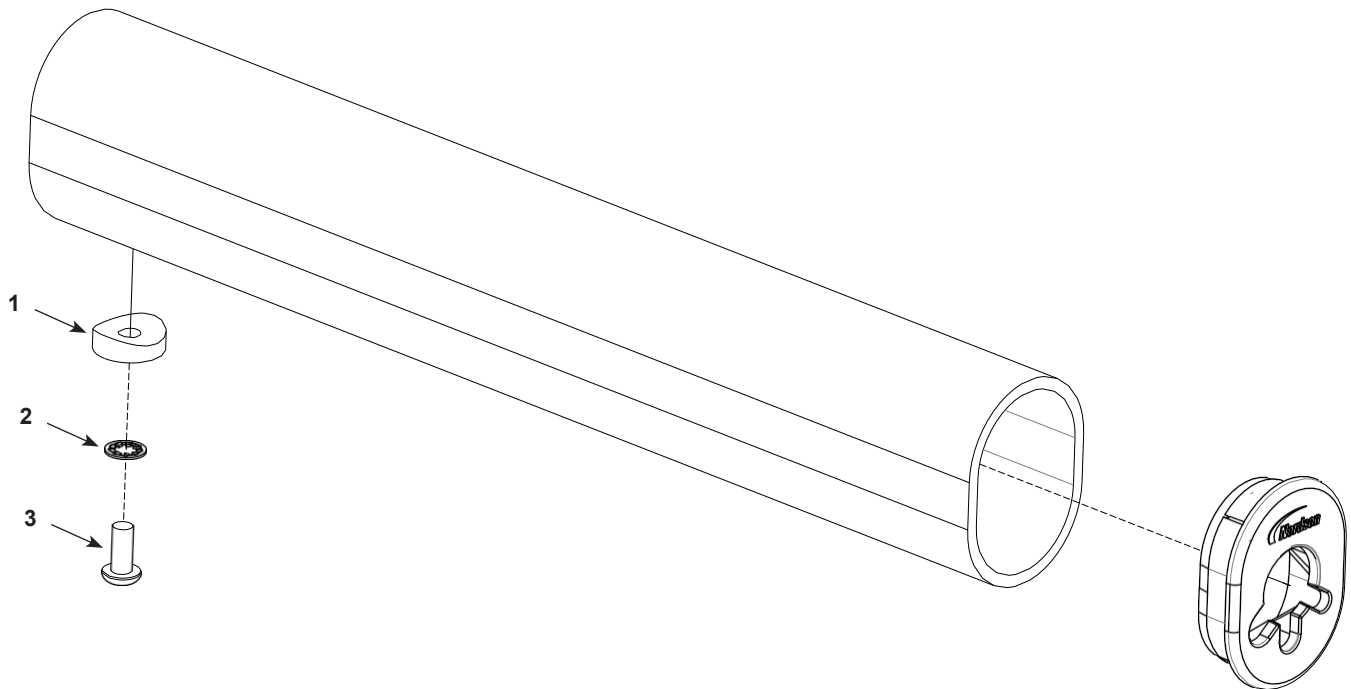


Фигура 3-2 T ube-Mount Spray Gun Connections

- | | | |
|--|--|--|
| 1. Корпус на пистолета | 9. 4-мм тръба за въздушно промиване на електроди | 17. Винт М5 |
| 2. Заземителна пластина | 10. 8-мм маркуч за подаване на прах | 18. 12,7-мм или 11-мм маркуч за подаване на прах |
| 3. Тръба за прах | 11. 6-мм тръба за пулверизация | 19. VT съединител за маркуч |
| 4. Гнездо за кабел на пистолета | 12. Монтажна тръба | 20. Гайка за фиксиране на съединителя за маркуч VT |
| 5. Шипови съединения (въздушно измиване) | 13. Закачалка за маркуч | 21. Кабел за пистолет |
| 6. HD дифузьор (с фиксираща гайка) | 14. Краен капак | |
| 7. HD съединител за маркуч | 15. Шайба | |
| 8. Тръбен съединител | 16. Закрепваща шайба | |

Комплект за монтаж на тръба

Комплектът за монтаж на тръбата е необходим за опциите за монтаж на тръбата на пистолета за прахово боядисване, за да се гарантира правилното закрепване и функциониране. Въпреки че хардуерът е включен в комплектите за монтаж на тръбата, този комплект за монтаж на тръбата е наличен в случай, че хардуерът се изгуби или трябва да бъде заменен по време на рутинна поддръжка.



Фигура 3-3 Комплект за монтаж на тръби

1. Шайба за седло

2. Шайба за заключване

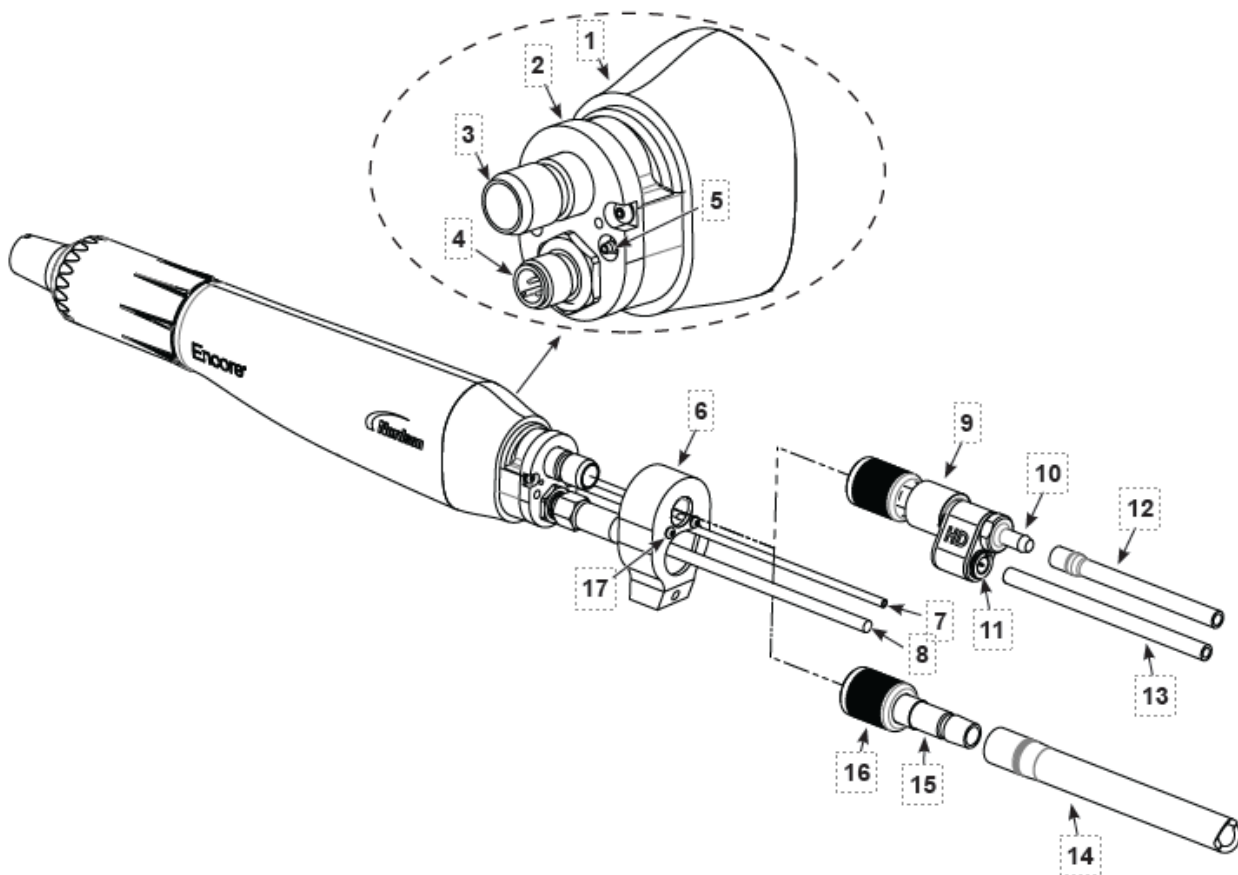
3. Винт M5 x 12

Спрей пистолети за монтаж на шина

Пръскачката за монтаж на шина е опционална. Вижте раздела „Опции“ за номера на частта на пръскачката за монтаж на шина.

Вижте фигура 3-4.

1. Монтирайте адаптера за монтаж на пистолета за пръскане на шина (6) върху задната част на корпуса на пистолета (1). Поставете стопорните шайби върху винтовете M3 (17). Затегнете винтовете с 2 mm шестограмен ключ до 5 in-lb (0,5 N•m).
2. Прикрепете маркуча за подаване на прах към съединителя на маркуча:
 - a. **За системи с вентури (VT):** Прикрепете маркуча за подаване на прах (14) към маркуча VT (15, 16), като натиснете маркуча за подаване на прах върху съединителя на маркуча (15), докато маркуча за подаване на прах се закрепят.
 - ЗАБЕЛЕЖКА:** Системите с вентури (VT) използват или 12,7-милиметров маркуч за подаване на прах, или 11-милиметров маркуч за подаване на прах.
 - b. **За HD системи:** Прикрепете 8-милиметровия маркуч за подаване на прах (12) към HD дифузора (9, 10), като натиснете маркуча за подаване на прах върху съединителя на маркуча (10), докато маркучът за подаване на прах се закрепят.
3. Прикрепете съединителя за маркуч към тръбата за прах:
 - a. **За системи с вентури:** Прикрепете съединителя за маркуч VT (15) към тръбата за прах (3), като натиснете съединителя за маркуч VT (15) върху тръбата за прах, докато се фиксира. Затегнете гайката на съединителя за маркуч VT, за да го фиксирате.
 - b. **За HD системи:** Закрепете HD дифузора (10) към тръбата за прах (3), като натиснете HD дифузора (10) върху тръбата за прах, докато се закрепят. Затегнете гайката на HD дифузора, за да го закрепите.
- ЗАБЕЛЕЖКА:** Както VT маркучът, така и HD дифузорът могат да бъдат отделени от корпуса на пистолета, като развиете фиксиращата гайка и издърпате останалия конектор от пистолета за пръскане.
4. Поставете скобата за маркуч върху маркуча за подаване на прах и я стиснете, за да я закрепите.
ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате HD дифузора, свържете синята 6-милиметрова атомизираща тръба (13) към тръбния съединител (11), прикрепен към HD дифузора.
5. Свържете прозрачната 4-милиметрова тръба за промиване с въздух на електрода (7) към малкия фитинг с шипове (5) на корпуса на пистолета.
6. Прикрепете кабела на пистолета (8) към гнездото на кабелния сноп на пистолета (4).



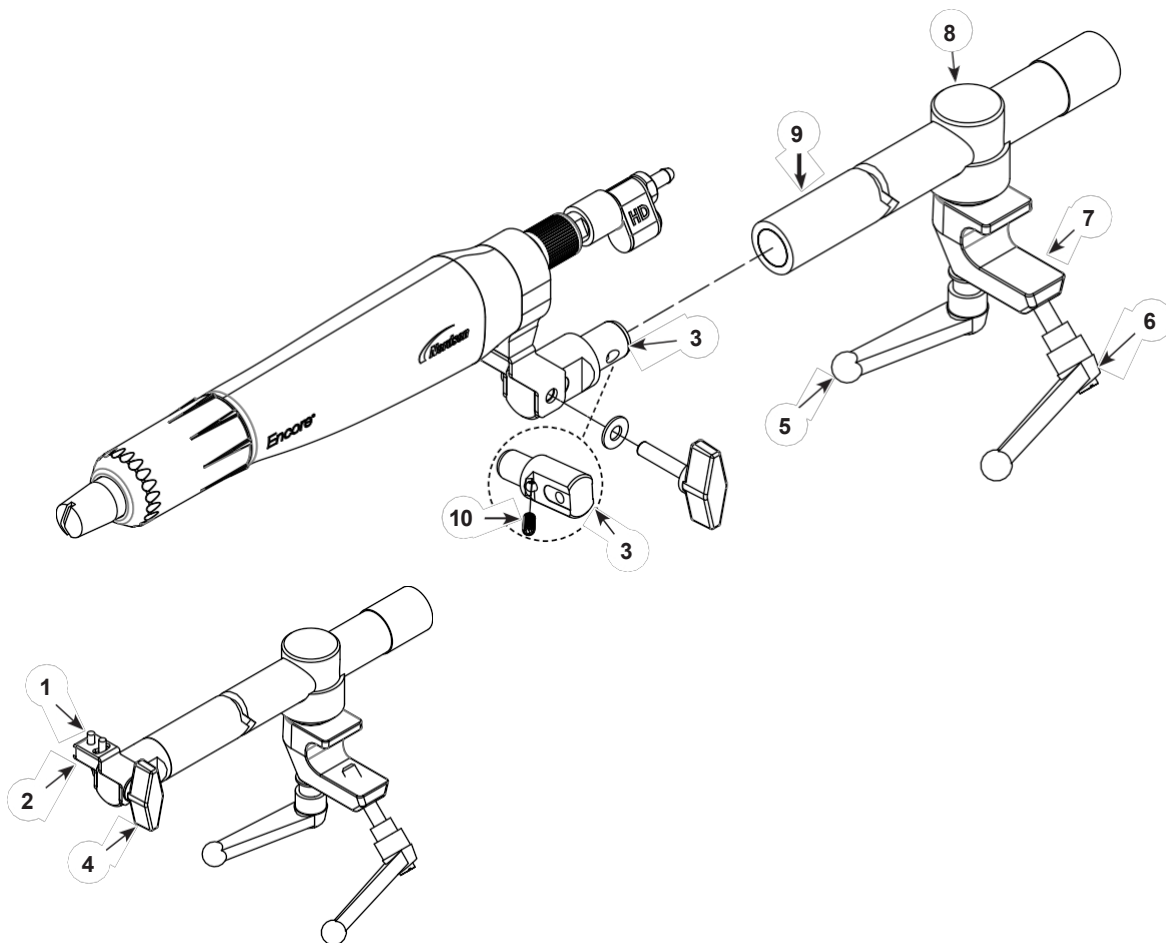
Фигура 3-4 Пистолет за пръскане с монтаж на лост „ ”

- | | | |
|---------------------------------------|--|---|
| 1. Корпус на пистолета | 7. 4-мм тръба за въздушно измиване на електрод | 13. 6-мм атомизираща тръба |
| 2. Заземителна пластина | 8. Кабел за пистолет | 14. 12,7-мм или 11-мм маркуч за подаване на прах |
| 3. Тръба за прах | 9. HD дифузьор (с фиксираща гайка) | 15. VT съединител за маркуч |
| 4. Контакт за кабел на пистолета | 10. HD съединител за маркуч | 16. Гайка за фиксиране на VT съединител за маркуч |
| 5. Шипови фитинги (въздушно измиване) | 11. Тръбен съединител | 17. Винт M3 x 30 |
| 6. Адаптер за монтаж на шина | 12. 8-мм маркуч за подаване на прах | |

7. Вижте фигура 3-5. Поставете адаптера за монтаж на пистолета за пръскане (3) в края на пистолета (9) и го закрепете, като затегнете винта (10) с 4-милиметров шестограмен ключ.

- За да преместите дюзата на пистолета от една страна на друга, разхлабете винтовете на бутона (1).
- За да наклоните накрайника на пистолета за пръскане нагоре или надолу, разхлабете копчето за накланяне (4).
- За да завъртите или регулирате лоста на пистолета върху заключващия корпус (8), разхлабете дръжката за завъртане (5).

8. За да монтирате пистолета за пръскане на фиксирана стойка за пистолет за пръскане, осцилатор или реципрокатор, позиционирайте затегнете скобата (7) върху 1-инчова монтажна шина и затегнете дръжката на скобата (6).



Фигура 3-5 Монтаж на пистолет за пръскане с бара „ ”

- | | | |
|------------------------------|-----------------------|--------------------|
| 1. Винтове с бутон | 5. Въртяща се дръжка | 9. Ръкохватка |
| 2. Скоба за накланяне | 6. Дръжка за затягане | 10. Регулиращ винт |
| 3. Адаптер за монтаж на шина | 7. Скоба | |
| 4. Копче за накланяне | 8. Заключващ корпус | |

Комплект за събиране на йони

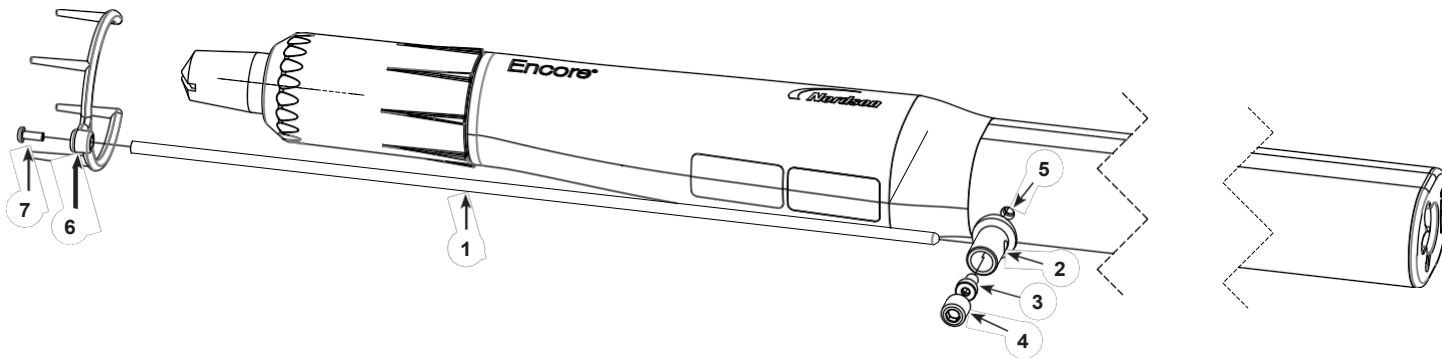
Колекторът на йони може да подобри външния вид и повърхностната обработка на втвърдените прахови покрития. Той събира йоните, излъчвани от зарядния електрод на пистолета за пръскане, вместо да им позволява да се отлагат върху детайла. Това намалява скоростта на натрупване на заряд в праха, отложен върху детайла, което може да намали дефектите във втвърденото покритие, като например дупчици и портокалова кора.

За номерата на частите вижте раздела „Опции“.

Комплектът за улавяне на йони може да се използва както за пистолети за пръскане с монтаж на шина, така и за пистолети за пръскане с монтаж на тръба. След инсталиране на уловителя на йони, регулирайте позицията на уловителния прът за най-добри резултати, както е описано на страница 3-10.

Монтаж на пистолет за пръскане с тръбна монтажна стойка

1. Вижте фигура 3-6. Закрепете стълба (2) към заземителната пластина с винт M5 X 10 (3).
2. Поставете колекторния прът (1) в стълба и го закрепете с винт с накрайник от найлон M10 x 10 (4).
3. Закрепете многоточковия накрайник (6) към колекторния прът с винт M3 x 8 (7). Затегнете винт M3 до 6 инч-фунта (0,6 Nm).

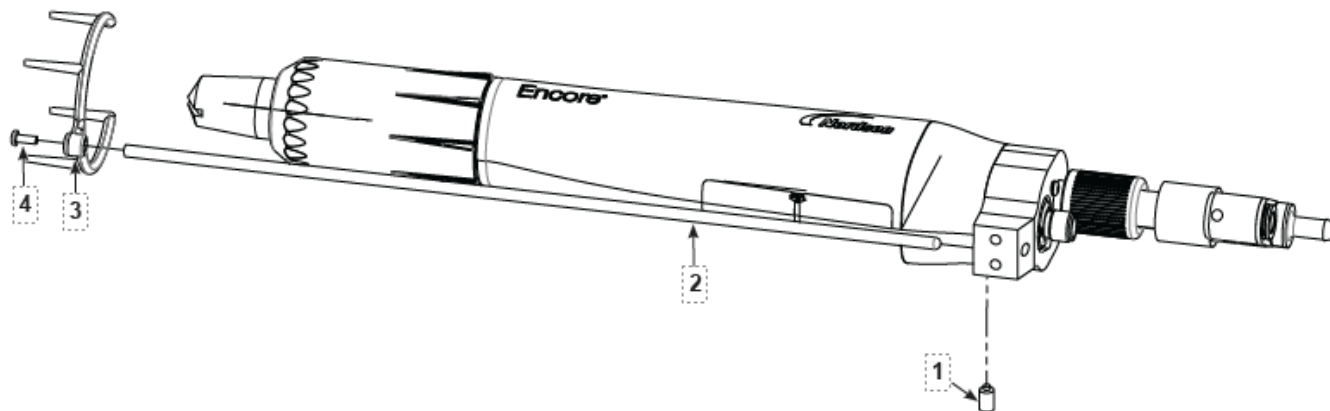


Фигура 3-6 Монтаж на колектора на йонния колектор - пистолет за пръскане с тръбен монтаж (за по-голяма яснота някои части не са показани)

- | | | |
|----------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| 1. Колекторна пръчка | 4. M10 x 10 фиксиращ винт | 6. Многоточков накрайник |
| 2. Стойка | 5. Отвор за монтаж на йонния колектор | 7. Винт M3 x 8 |
| 3. Винт M5 X 10 | | |

Монтаж на пистолет за пръскане с монтаж на шина

1. Видете фигура 3-7. Поставете колекторния прът (1) в адаптера за монтаж на шина и го закрепете с винта М5 х 8 (2), включен в комплекта за йонен колектор.
2. Закрепете многоточковия накрайник (3) към колекторния прът с помощта на винт М3 х 8 (4).



Фигура 3-7 Монтаж на йон-колектор – пистолет за пръскане с монтаж на шина (за по-голяма яснота някои части не са показани)

- | | | |
|----------------------------|--------------------------|----------------|
| 1. М5 х 8 фиксиращ
винт | 3. Многоточков накрайник | 4. Винт М3 х 8 |
| 2. Колекторна пръчка | | |

Настройка на стержня на йонния колектор

Йонният колектор трябва да бъде монтиран така, че върхът на края на пръта да е на оптимално разстояние от върха на електрода за приложението.

- Ако върхът на края на пръта е прекалено далеч от върха на електрода, йонният колектор няма да събира йони и няма да подобрява външния вид на втвърденото покритие.
- Ако върхът на края на пръта е прекалено близо до върха на електрода, праховите частици може да не се зареждат ефективно и ефективността на прехвърлянето на прах може да се намали.

Използвайте тази процедура, за да позиционирате края на стержня на йонния колектор.

1. Извадете пръта и многоточковия накрайник от стойката, след което нанесете покритие върху няколко тестови части. Запишете си тока (μA), показан на дисплея на контролния блок при нанасянето на покритието върху частите. Изсушете покритията.
2. Поставете пръта в стойката и многоточковия накрайник на пулверизатора.
3. Разхлабете фиксиращия винт M10 x 10 за монтаж на тръба или фиксиращия винт M5 x 8 за монтаж на шина и преместете многоточковия накрайник далеч от предния край на пистолета за пръскане.
4. Включете електростатичното напрежение и напръскайте прах върху тестова част пред пистолета за пръскане. Плъзнете пръта напред, докато токът, показан на дисплея на контролния блок, е с 5 до 7 μA по-висок от показания без йонен колектор. Затегнете фиксиращия винт.
5. Изсушете покритието върху тестовите части. Сравнете повърхностната обработка на тези части с обработката на частите, покрити в стъпка 1 (преди да бъде инсталиран комплектът за събиране на йони).
6. Ако не е постигнато желаното подобрене в повърхностната обработка, разхлабете регулиращия винт и плъзнете пръта напред с около 1 инч. Затегнете фиксиращия винт.
7. Повторете стъпки 5 и 6, докато се постигне желаното подобрене в повърхностната обработка.

Раздел 4

Работа



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Позволете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи. Следвайте инструкциите за безопасност в този документ и цялата друга свързана документация.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Това оборудване може да бъде опасно, ако не се използва в съответствие с правилата, изложени в това ръководство.

Автоматичното и ръчното управление на електростатичния изход, въздушния поток за промиване и въздушния поток на помпата се осигуряват от системата Nordson iControl, Encore Engage или автоматичните контролери Encore LT. Задействането и позиционирането на пистолета за пръскане се осигуряват от системата iControl, контролер на ос Nordson или PLC, доставен от Nordson или от клиента.

За информация и инструкции за програмиране вижте ръководството за контролера.

Смяна на плоски дюзи за пръскане



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключете пистолета за пръскане и заземете електрода, преди да извършите тази операция. Неспазването на това предупреждение може да доведе до сериозен токов удар.

1. Вижте фигура 4-1. Развийте гайката на дюзата (1) обратно на часовниковата стрелка.

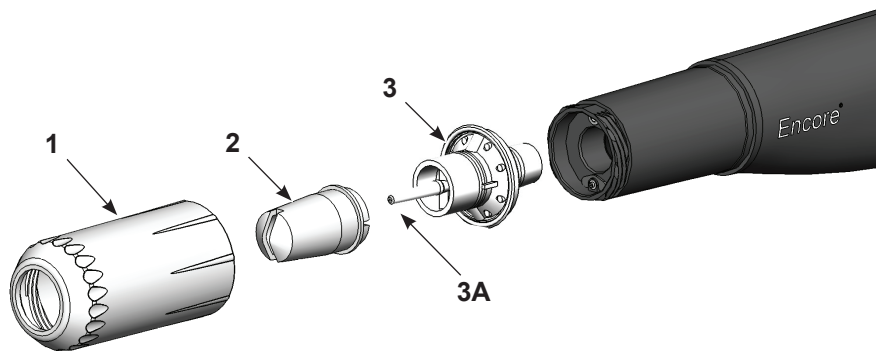
2. Издърпайте плоската дюза (2) от електрода (3).

ЗАБЕЛЕЖКА: Не е необходимо да се демонтира електроден. Ако електроден излезе от пистолета за пръскане, когато издърпате дюзата, почистете го със състен въздух, преди да го монтирате отново. Не огъвайте електроден. Държачът на електроден (3А) се завива в електроден. Електроденът е сменяем.

3. Поставете нова дюза на електрода, като внимавате да не огънете електрода. Дюзата е фиксирана към електрода.

4. Поставете гайката на дюзата върху дюзата и я завийте по часовниковата стрелка върху корпуса на пистолета за пръскане, докато лицевата страна на гайката на дюзата се допре до рамото на корпуса на пистолета за пръскане.

ЗАБЕЛЕЖКА: Коничният държател на електрода на електрода е проектиран за оптимизирано почистване при смяна на цвета в системи, използващи плоски дюзи за пръскане. Този коничен държател на електрода не е съвместим с конични дефлектори.



Фигура 4-1 Плоско разпръскване Демонтиране и монтаж на дюзи

Смяна на опционални дефлектори или конични дюзи



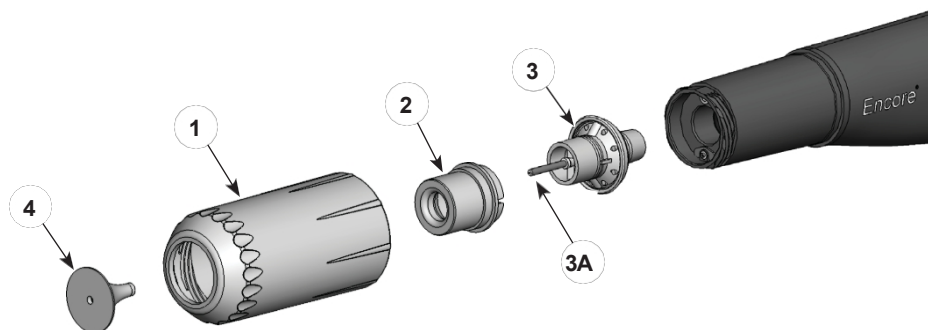
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Изключете пистолета за пръскане и заземете електрода, преди да изпълните тази операция. Неспазването на това предупреждение може да доведе до сериозен токов удар.

ЗАБЕЛЕЖКА: Държателят на електрода, доставен с пистолета за пръскане, трябва да бъде сменен, за да може да се монтират опционалните конични дефлектори. Вижте раздела „Опции“ за комплекта конични дюзи, необходими за тази преобразуване.

1. Вижте фигура 4-2. За да смените дефлектора (4), внимателно го издърпайте от електрода (3). Ако сменяте само дефлектора, монтирайте новия на електрода като внимавате да не огънете електрода.
2. За да сменете цялата дюза, развийте гайката на дюзата (1) обратно на часовниковата стрелка.
3. Издърпайте коничната дюза (2) от електрода.

ЗАБЕЛЕЖКА: Не е необходимо да изваждате електрода (3) от пистолета за пръскане. Ако електродът излезе от пистолета за пръскане, когато извадите дюзата, почистете го със сгъстен въздух, преди да го монтирате отново. Не огъвайте електрода. Държателят на електрода (3А) се завива в електрода. Електродът е сменяем.

4. Поставете нова конична дюза на електрода. Дюзата е фиксирана към електрода.
5. Завийте гайката на дюзата върху корпуса на пистолета за пръскане, докато лицевата страна на гайката на дюзата се допре до рамото на корпуса на пистолета за пръскане.
6. Поставете нов дефлектор на електрода, като внимавате да не огънете електрода.



Фигура 4-2 Смяна на опционалните дефлектори и конични дюзи на

Раздел 5

Поддръжка

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Позволете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи. Следвайте инструкциите за безопасност в този документ и цялата друга свързана документация.

Поддръжка на износващите се части на праховото покритие

В зависимост от приложението, може да не е необходимо да изпълнявате тази процедура всеки ден. Ако редовно извършвате промени в цвета с център за подаване на прах, пистолетът за пръскане се прочиства се вътрешно при всяка смяна на цвета. В такъв случай изпълнявайте тази процедура на всеки 2-3 дни.

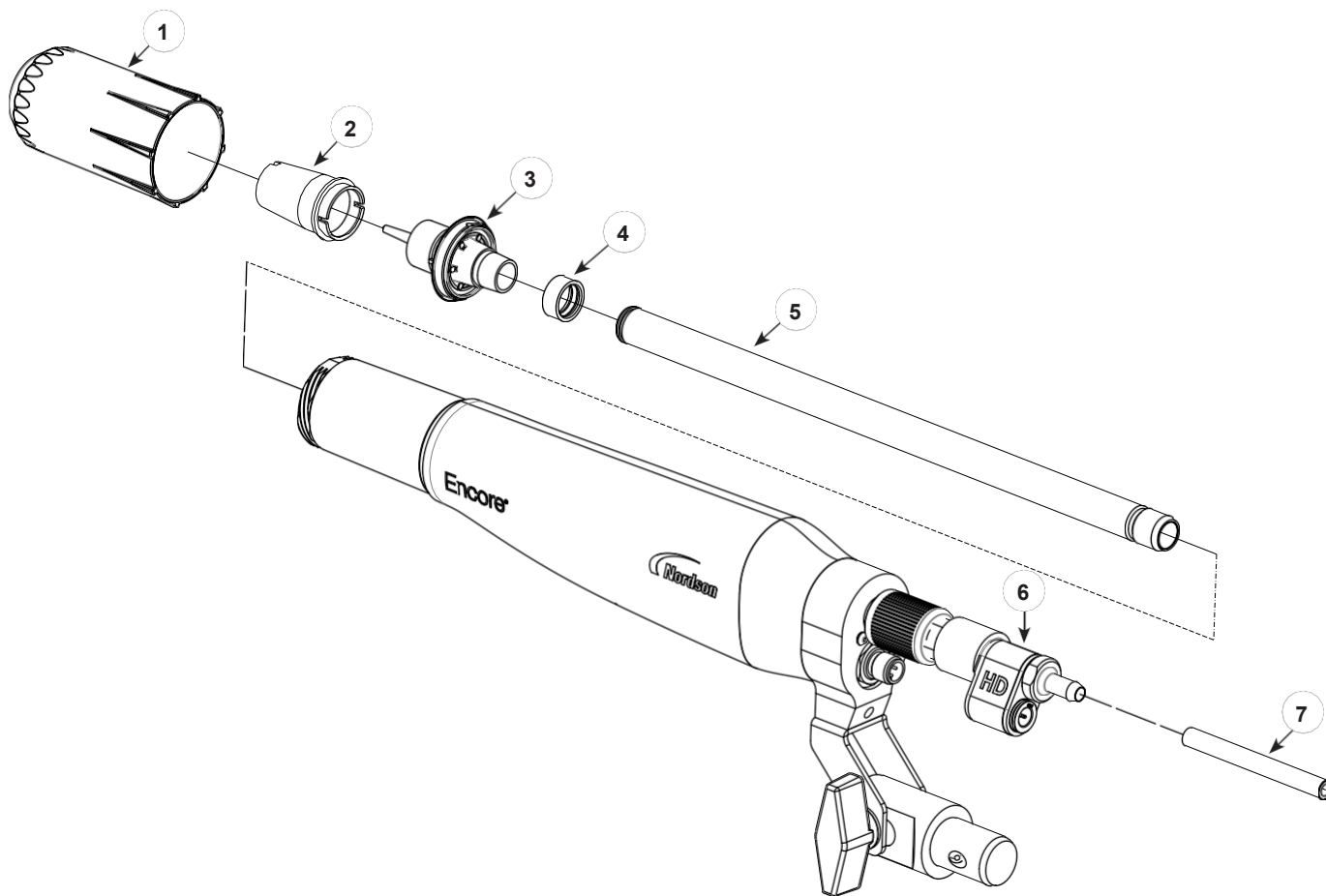
Използвайте тази процедура, за да замените износващите се части на праховото покритие както на пистолетите за пръскане с тръбна, така и на тези с барна монтаж. Заменете износените или повредените части според необходимостта.

Вижте фигура 5-1.

1. Изчистете пистолетите за пръскане, след което ги изключете.
2. Развийте гайката на дюзата (1) и махнете дюзата (2).
3. Издърпайте електрода (3) от пистолета за пръскане.
4. За да извадите тръбата за изход на праха (5) от предната част на пистолета за пръскане, вкарайте клещи с остри върхове в тръбата за изход на праха (5). Отворете клещите срещу вътрешните стени на тръбата за изход на праха и издърпайте тръбата и уплътнението (4) от предната част на корпуса на пистолета за пръскане.
5. Откачете маркуча за подаване на прах (7) от конектора на маркуча VT или от дифузъора HD дифузъора.
6. Почистете всички отстранени части с пистолет за ниско налягане. Избършете частите с чиста, суха кърпа.
7. Внимателно отстранете слепналия прах с дървен или пластмасов шип или подобен инструмент. Не използвайте инструменти, които могат да надраскат пластмасата. Прахът ще се натрупва и ще се слепва при удари върху надраскванията.

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако е необходимо, използвайте кърпа, навлажнена с изопропилов или етилов алкохол, за да почистите частите. Премахнете O-пръстените и уплътнението, преди да почистите частите с алкохол. Не потапяйте пистолета за пръскане в алкохол. Не използвайте други разтворители.

8. Проверете праховата тръба, уплътнението, електродния възел, порестата тръба, адаптера с шипове и дюзата за износване. Сменете износените или повредените части.
9. Поставете уплътнението на края на тръбата за прах, ако е било отстранено.
10. Поставете тръбата за прах в пистолета за пръскане, докато уплътнението достигне дъното в предната част на пистолета.
11. Поставете електродния възел в пистолета за пръскане, така че края на електродния възел да се плъзне в уплътнението на края на тръбата за прах.
12. Поставете дюзата върху електрода и я закрепете с гайката на дюзата. Ако се използва, монтирайте дефлектора върху електродния възел.



Фигура 5-1 Поддръжка на - пистолет за пръскане с монтаж на шина, показан без шарнирен монтаж (показан с HD дифузьор)

- | | | |
|---------------------|---------------------------|-------------------------------|
| 1. Гайка на дюзата | 4. Уплътнение | 6. HD дифузьор |
| 2. Дюза | 5. Тръба за изход на прах | 7. Маркуч за подаване на прах |
| 3. Електродна група | | |

Раздел 6

Отстраняване на неизправности



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Позволете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи. Спазвайте инструкциите за безопасност в този документ и във всички други свързани документи.

Тези процедури за отстраняване на неизправности обхващат само най-често срещаните проблеми. Ако не можете да решите проблема с информацията, предоставена тук, се свържете с местния представител на Nordson за помощ.

ЗАБЕЛЕЖКА: За проблеми, свързани с модулите iFlow, вижте съответното ръководство за контролера.

Обща таблица за отстраняване на неизправности

Проблем	Възможна причина	Коригиращи действия	Забележка
1. Неравномерен модел, нестабилен или недостатъчен поток на прах	Запушване в пистолета за пръскане, маркуча за подаване на прах или помпата	<ol style="list-style-type: none"> Изчистете пистолета за пръскане. Свалете дюзата и електрода и ги почистете. Изключете маркуча за подаване на прах от пистолета за пръскане и издухайте тръбата за прах с въздушен пистолет. Откачете маркуча за подаване от помпата и пистолета за пръскане и издухайте маркуча за подаване. Сменете маркуча за подаване, ако е запушен с прах. Разглобете и почистете помпата. 	
	Износване на дюзата, дефлектора или електрода, което влияе на формата на струята	Демонтирайте, почистете и проверете дюзата, дефлектора и електродна група. Сменете износените части, ако е необходимо. Ако имате проблем с прекомерно износване или сляпване от удар, намалете дебита и потока на атомизация въздух.	
	Влажен прах	Проверете захранването с прах, въздушните филтри и сушилнята.	
	Нисък дебит на въздуха в помпата/ налягане	Регулирайте въздушния поток/налягането на помпата за процедури за отстраняване на неизправности.	А
	Неправилна флуидизация на праха в бункера за подаване	Увеличете налягането на флуидизиращия въздух. Ако проблемът продължава, извадете праха от бункера. Почистете или сменете флуидизиращата пластина, ако е замърсена.	
	Модулът iFlow е извън калибриране	Извършете процедурата за повторно нулиране, описана в ръководството за хардуера на контролера.	Б
<i>Продължение...</i>			

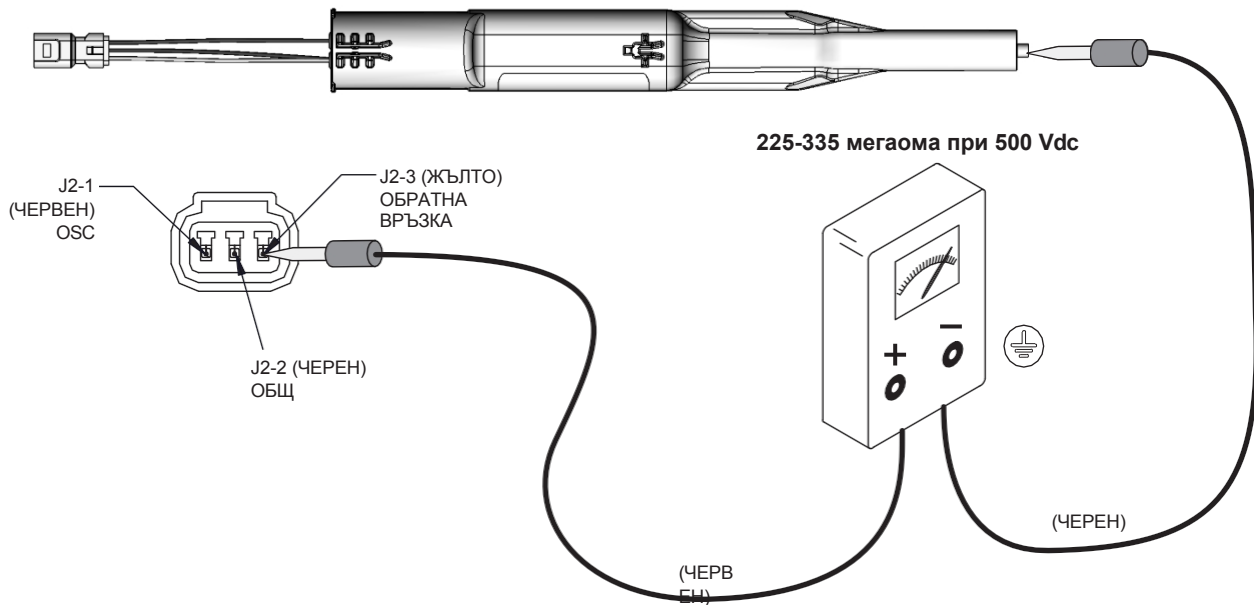
Проблем	Възможна причина	Коригиращо действие	Забележка
2. Празнини в праховия модел	Износена дюза или дефлектор	Действие износените части.	
	Запушен електрод или път на праха	Премахнете електрода и го почистете. Премахнете пътя на праха, ако е необходимо, и го почистете.	
	Прекалено висок въздушен поток на електрода прекалено висок	Дебитът на въздушното промиване се регулира от фиксиран отвор. За повече информация за отстраняване на неизправности вижте ръководството на контролера за повече информация за отстраняване на неизправности.	
3. Загуба на обвивка, ниска ефективност на прехвърляне	Ниско електростатично напрежение	Увеличете електростатичното напрежение.	
	Лоша връзка на електрода	Премахнете дюзата и електрода. Почистете електрода и проверете за следи от въглерод или повреди. Проверете съпротивлението на електрода, както е показано на страница 6-5. Ако електрода е в добро състояние, премахнете захранването на пистолета и проверете съпротивлението му, както е показано на страница 6-4.	
	Лошо заземени части	Проверете конвейерната верига, ролките и закачалките за части за натрупване на прах. Съпротивлението между частите и заземяването трябва да бъде 1 мегаом или по-малко. За най-добри резултати се препоръчва 500 ома или по-малко.	
4. Няма kV изход от пистолета за пръскане (дисплей показва 0 kV при задействане на пистолета), но прахът се разпръсква	Повреден кабел на пистолета за пръскане	Извършете <i>тестовете за непрекъснатост на кабела на пистолета за пръскане</i> на страница 6-5. Ако се открие отворена или къса връзка, сменете кабела.	
	Късо съединение в захранването на пистолета за пръскане	Извършете <i>теста за съпротивление на захранването</i> на страница 6-4.	
5. Няма kV изход от пистолета за пръскане (интерфейсът показва kV изход), но прахът се пръска	Захранването на пистолета за пръскане е отворено	Извършете <i>теста за съпротивление на захранването</i> на страница 6-4.	
	Кабелът на пистолета за пръскане е повреден	Извършете <i>тестовете за непрекъснатост на кабела на пистолета за пръскане</i> на страница 6-5. Ако се открие отворена или къса връзка, сменете кабела.	
6. Недостатъчен въздушен поток за промиване на електрода	Натрупване на прах върху върха на електрода	Потокът на въздушното промиване се контролира от фиксиран отвор. Проверете тръбите за въздушно промиване и проверете потока на изходния фитинг когато пистолетът за пръскане е включен. За повече информация за отстраняване на неизправности вижте ръководството за контролера.	
<i>Продължение...</i>			

Проблем	Възможна причина	Коригиращо действие	Забележка
7. Нисък поток на прах или колебания в потока на прах	Ниско ниво на въздуха налягане	Налягането на въздуха в конзолата на контролера трябва да е по-голямо от 5,86 бара (85 psi).	Б
	Нисък дебит на помпата	Регулирайте въздуха за транспортиране. За повече информация за отстраняване на неизправности вижте ръководството за контролера.	
	Запушен филтър за подаване на въздух или пълна филтърна купа – замърсяване с вода замърсяване на потока контролер	Извадете купата и излейте водата/мръсотията. При необходимост сменете филтърния елемент. Почистете системата, при необходимост сменете компонентите.	
	Регулаторът на въздушното налягане на модула iFlow е настроен на твърде ниска стойност	Настройте регулатора на контролера на 5,86 бара (85 psi). Вижте инструкциите в листа с инструкции за комплекта за проверка на въздушния поток iFlow.	В
	Запушен клапан за дебит на модула iFlow или клапан за дебит Encore LT	Вижте ръководството за контролера.	Б
	Въздушната тръба е прегъната или запушена	Проверете тръбата за въздушен поток и атомизация за прегъвания.	А
	Помпата не е сглобена правилно	Вижте ръководството за помпата HDLV.	А
	Износване на гърлото на помпата	Сменете гърлото на помпата.	А
	Запушена тръба за всмукване	Проверете дали има отпадъци или торбичка (устройства VBF), които блокират тръбата за събиране.	А
	Твърде ниско ниво на флуидизация въздух	Ако въздухът за флуидизация е настроен на твърде ниско ниво, помпата няма да работи с максимална ефективност.	А
	Запушен маркуч за прах	Издухайте маркуча за прах със съгъстен въздух.	А
	Сгънат маркуч за прах	Проверете дали маркучът за прах не е прегънат.	
	Тръбата за прах е прекалено дълга	Скъсете маркуча.	
	Запушен път на праха в пистолета за пръскане	Проверете съединителя на маркуча, тръбата за прах и опората на електрода за наличие на следи от сблъсък или отломки. Почистете с компресиран въздух, ако е необходимо	
Объркани са тръбите за поток и за пулверизиращ въздух	Проверете потока и маршрута на тръбите за пулверизиращ въздух и коригирайте, ако е неправилен.		
8. Няма kV, когато пистолетът за пръскане е включен, потокът на праха е ОК	kV е настроен на нула	Проверете екрана за аларми за съобщения.	
	Проверете екрана за аларми за съобщения.	Вижте ръководството на контролера за процедури за отстраняване на неизправности.	
9. Няма прахов поток, когато пистолетът за пръскане е включен, kV е ОК	Входният въздух е изключен	Проверете подаването на въздух към конзолата на контролера.	В
	Проверете екрана за аларми за съобщения.	Вижте ръководството на контролера за процедури за отстраняване на неизправности.	Б
10. Процентът на потока на пистолета не се увеличава, винаги е 0	Общият въздух е настроен на нула	Ако общото количество въздух е настроено на нула, процентът на потока не може да бъде регулира. Променете общия дебит на положителна стойност.	Б
ЗАБЕЛЕЖКА: А. Приложимо само за HDLV системи. Б. Приложимо само за VT системи.			

Тест за съпротивление на захранването

Използвайте мегаомметър, за да проверите съпротивлението на захранването от терминала за обратна връзка J2-3 на конектора до контактния пин във вътрешността на предния край. Съпротивлението трябва да е между 225–335 мегаома. Ако показанието е безкрайно, сменете сондите на уреда. Ако съпротивлението е извън този диапазон, сменете захранването.

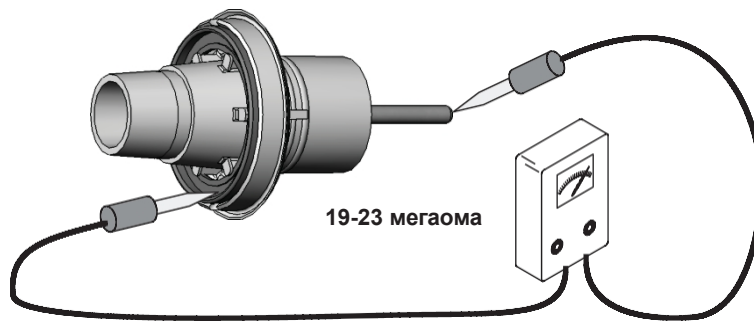
ЗАБЕЛЕЖКА: Има няколко променливи, които могат да повлияят на показанията на мегаомметъра (температура и напрежение на измерване). Ако изходното напрежение на мегаомметъра се различава от настройката 500 VDC, това ще има пряко влияние върху точността на измерването. Измерванията трябва да се извършват при стайна температура 22 °C или 72 °F. Оставете мултипликатора да се охлади до стайна температура, за да получите повторяеми резултати.



Фигура 6-1 Тест за съпротивление на захранването

Тест за съпротивление на електродния модул

Използвайте мегаомметър, за да измерите съпротивлението на електрода от контактния пръстен на гърба до антенния проводник отпред. Съпротивлението трябва да бъде 19-23 мегаома. Ако съпротивлението е извън този диапазон, сменете електрода.



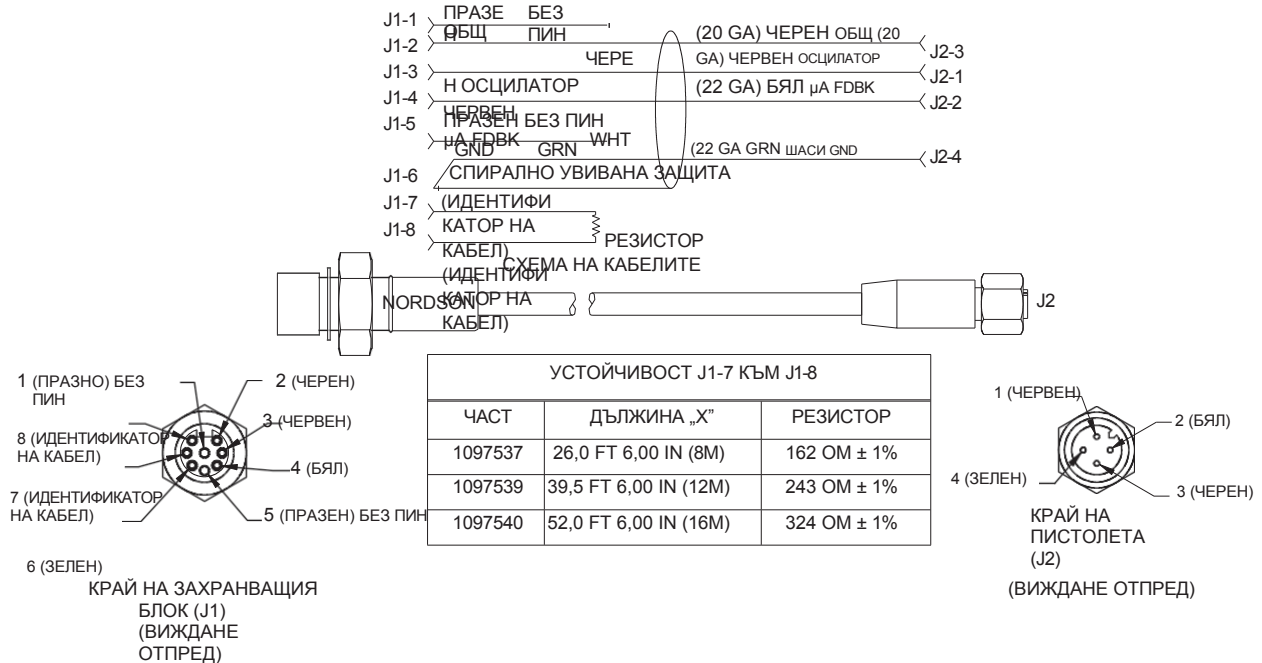
Фигура 6-2 Тест за съпротивление на електроден

Тестове за непрекъснатост на кабелите

Използвайте стандартен омметър, за да проверите непрекъснатостта на кабелите и кабелния сноп на пистолета за пръскане.

Кабел на пистолета за пръскане

Този кабел се предлага с дължина 8, 12 и 16 метра (26, 39 и 52 фута). Използва се както за пистолети за пръскане с монтаж на шина, така и за пистолети за пръскане с монтаж на тръба.



Фигура 6-3 Кабел на пистолета за пръскане

Раздел 7

Ремонт



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Позволете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи. Спазвайте инструкциите за безопасност в този документ и във всички други свързани документи.

Ремонт на основно оръжие

Разглобяване на базовото оръжие

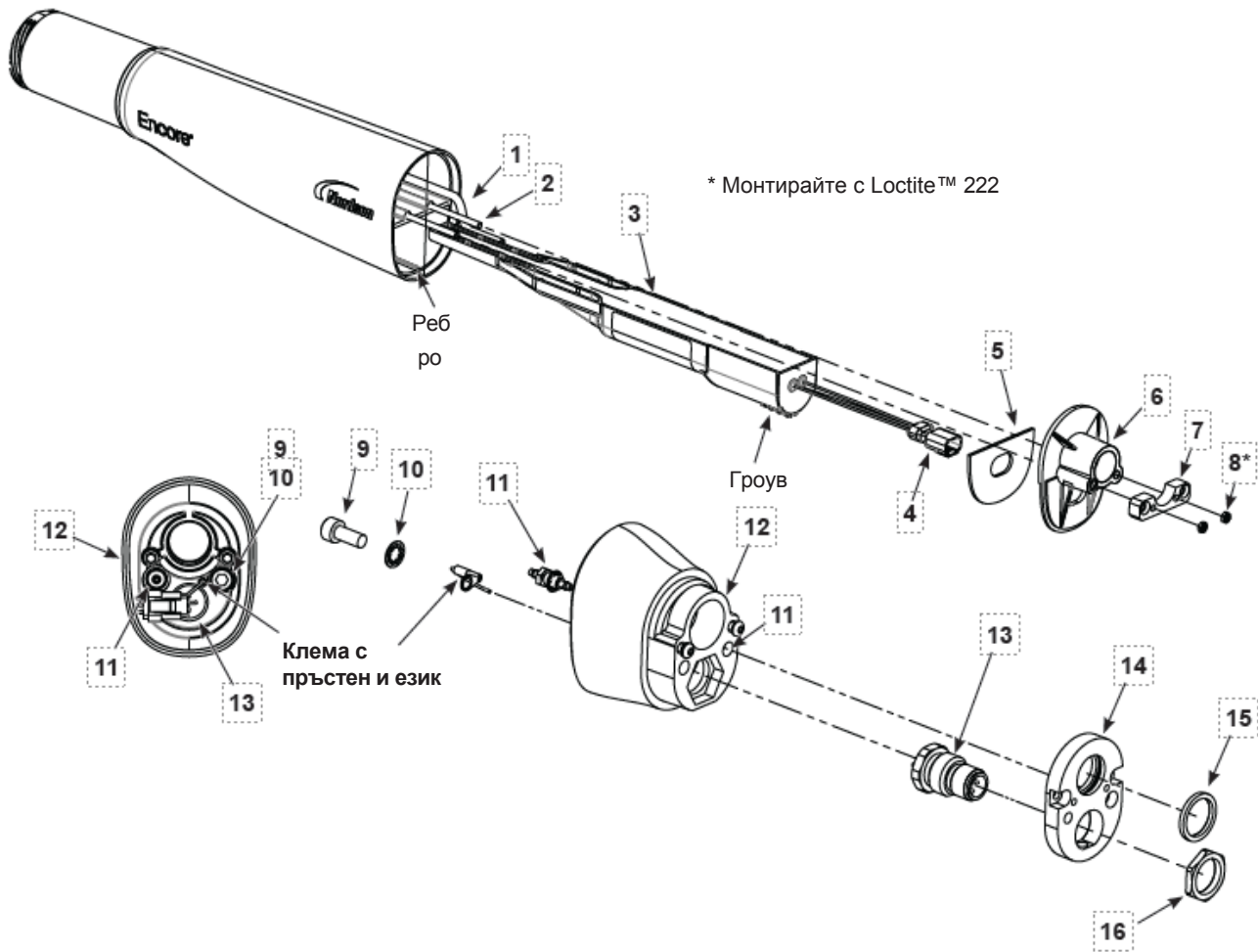


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Разглобяването на основния пистолет не се препоръчва, тъй като захранването е податливо на повреда, ако не е инсталирано правилно. Разрешете само на квалифициран персонал да изпълнява следните задачи.

Вижте фигура 7-1 и фигура 7-2 за следната процедура.

1. Отвийте двата винта М3 (19) от заземителната пластина (14) и махнете стопорните шайби (18).
 2. Премахнете четириъгълния пръстен (15) от заземителната пластина (14). Ако четириъгълният пръстен е повреден, го заместете с нов.
 3. Отстранете гайката на гнездото (16) от кабелния сноп на гнездото (13), издърпайте заземителната пластина от задната част на корпуса на пистолета за пръскане (17) и прокарайте кабелния сноп на гнездото през корпуса.
 4. Отстранете дюзата и електрода, както е описано в „Поддръжка на износващите се части на праховото покритие“ в раздела „Поддръжка“.
 5. Внимателно издърпайте задната част на пистолета за пръскане (17) от преградата (6) и откачете кабела за захранване (4) от кабела на гнездото (13).
 6. Изключете тръбата на филтърния възел (1) от фитинга с шипове (11) вътре в задния корпус.
 7. Отстранете шестстенните гайки (8) от винтовата пластина (7). Издърпайте преградата (6) от предната корпуса на пистолета (20).
- ЗАБЕЛЕЖКА:** Болтовете (2) никога не трябва да се отстраняват от предната част на корпуса на пистолета (20).
8. Тръбата на филтърния модул (1) в корпуса на пистолета за пръскане е част от въздушния филтър, който осигурява въздушното промиване на електрода. За да замените въздушния филтър, издърпайте го от предната част на корпуса на пистолета за пръскане.
 9. Издърпайте захранващия блок (3) от корпуса на пистолета.
 10. Уплътнението (5) е прикрепено към преградата с лепило, чувствително на налягане. Ако уплътнението е повредено, го сменете с ново.
 11. За да разглобите задната част на корпуса, извадете винта (9), стопорната шайба (10) и фитинга с шипове (11) от вътрешната страна на задната част на корпуса на пистолета за пръскане (17). Необходими са 3-мм шестограмен ключ и 1/4-инчов дълбок гаечен ключ.

Разглобяване на основното оръжие (продължение)



Фигура 7-1 Разглобяване на пистолета за пръскане Base

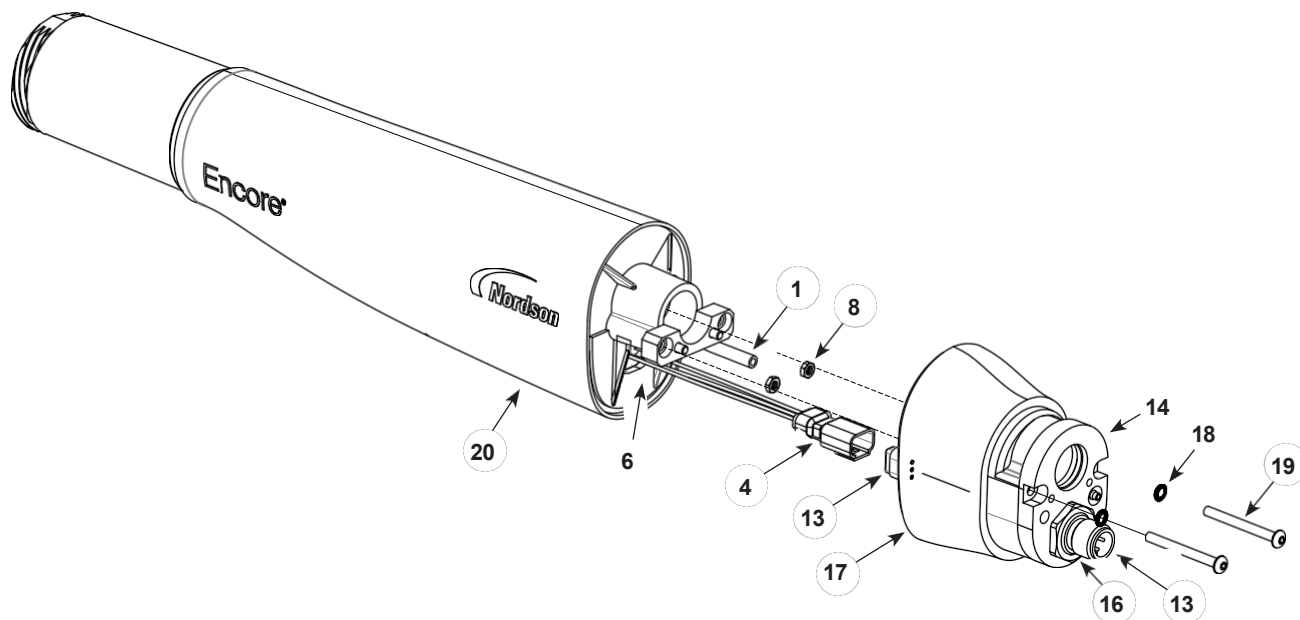
- | | | |
|-----------------------------|-----------------------------------|------------------------------|
| 1. Тръби на филтърния възел | 7. Винтова пластина | 13. Кабелен спон на гнездото |
| 2. Болтове | 8. Шестограмни гайки | 14. Заземителна пластина |
| 3. Захранване | 9. Винт | 15. Четириъгълно пръстенче |
| 4. Кабел за захранване | 10. Закрепваща шайба | 16. Гайка на гнездото |
| 5. Уплътнение | 11. Зъбчата муфа и стопорна шайба | |
| 6. Преграда | 12. Заден корпус на пистолета | |

Базова сглобка на оръдието

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако имате комплект, който комбинира захранването и корпуса, пропуснете стъпка 2 и преминете към стъпка 3.

Вижте фигура 7-1 и фигура 7-2.

1. При повторно сглобяване закрепете пръстеновидния заземен терминал към задната част на корпуса на пистолета за пръскане с винт (9) и стопорна шайба (10). Затегнете винта с въртящ момент от 12-15 инч-фунта (1,3-1,6 N•m).
2. Поставете захранващия блок (3) в предната част на корпуса на пистолета (20), като се уверите, че реброто на корпуса на пистолета за пръскане се вписва в жлеба на захранващия блок. Поставете захранващия блок здраво в корпуса на пистолета за пръскане.
3. Прокарайте кабелния сноп на захранващия блок (4) през преградата (6), след което монтирайте преградата и винтовата пластина (7) върху болтовете на корпуса на пистолета (2).
4. Нанесете лепило за фиксиране на резби Loctite™ 222 върху шестостенните гайки (8), преди да ги навиеете върху болтовете (2). Затегнете гайките с въртящ момент 4 инча-фунта (0,4 N•m) с 3/16-инчов гайковерт или гайка.
5. Свържете кабелния сноп на контакта (13) с кабелния сноп на захранването (4). Поставете конекторите на кабелния сноп (4, 13) в задната част на корпуса.
6. Прокарайте кабелния сноп на контакта (13) през задната част на корпуса на пръскачката (17). Затегнете гайката на съединителя (16) до 35-40 инч-фунта (3,5-4,5 N•m).
7. Свържете тръбата на филтърния възел (1) към фитинга с шипове (11) от вътрешната страна на задната част на корпуса на пистолета. Поставете излишната тръба за чист въздух в корпуса на пистолета за пръскане.
8. Закрепете уплътнението (5) към преградата с помощта на лепило, чувствително към налягане.
9. Поставете и закрепете четириъгълния пръстен (15) в заземителната пластина (14).
10. Поставете заземителната пластина (14) върху задната част на корпуса на пистолета. Поставете стопорните шайби (18) върху винтовете M3 (19), след което завийте винтовете в заземителната пластина. Затегнете винтовете M3 с 2 mm шестограмен ключ до 4,9 in-lb (0,5 N•m).



Фигура 7-2 Сглобка на пистолет за пръскане Base

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|
| 1. Тръби за монтаж на филтъра | 13. Кабелен сноп на контакта | 18. Шайба |
| 4. Кабелен сноп за захранване | 14. Заземителна пластина | 19. Винтове М3 |
| 6. Преграда | 16. Гайка за гнездо | 20. Предна част на пистолета |
| 8. Шестограмни гайки | 17. Заден корпус на пистолета | |

Тази страница е оставена празна умишлено.

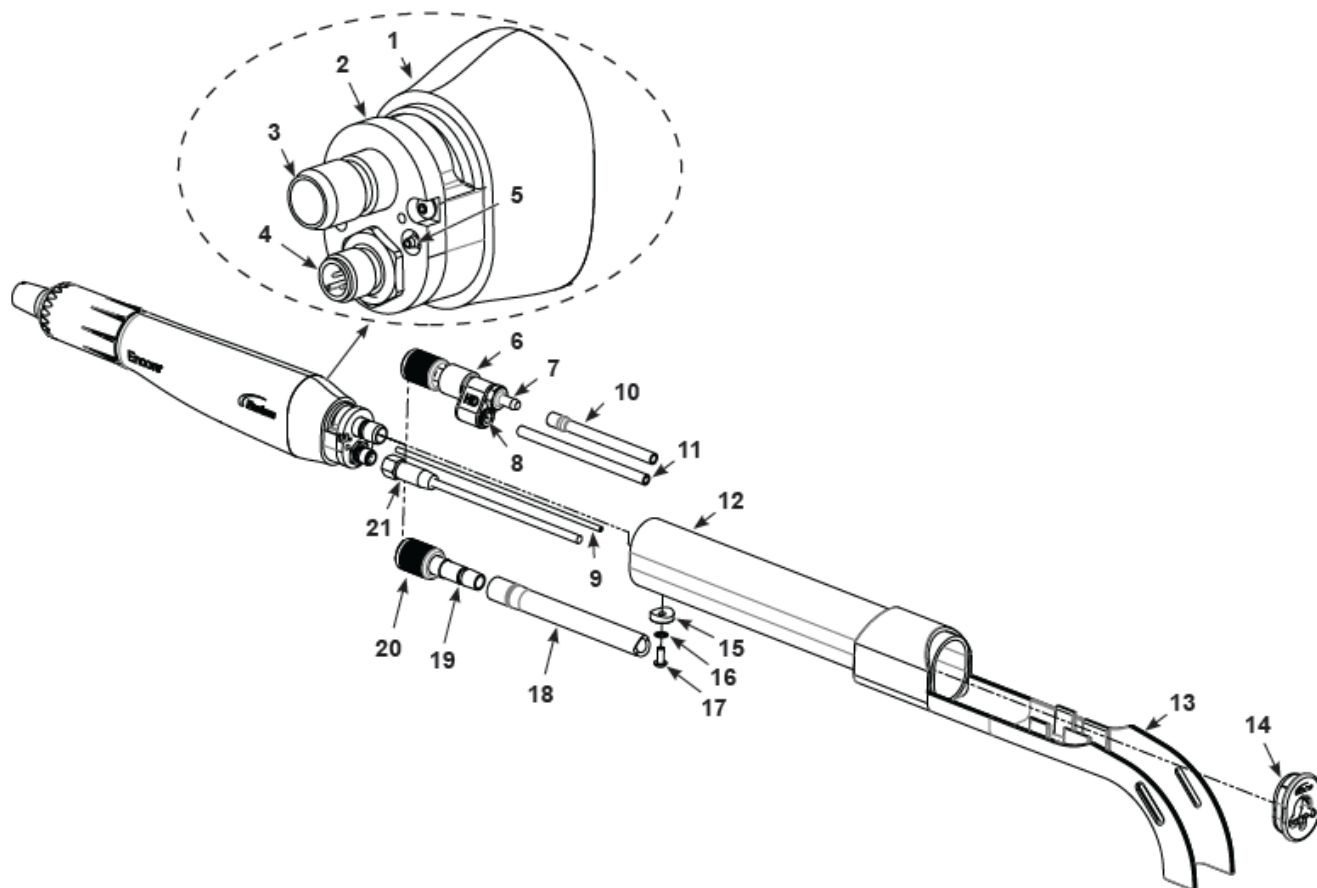
Ремонт на комплекта

Разглобяване на тръбната опора

Вижте фигура 7-3.

1. Развийте винта М5 (17) и махнете стопорната шайба (16) и седловидната шайба (15) от заземителната пластина.
 2. Изтеглете монтажната тръба (12) от корпуса на пистолета (1).
 3. Премахнете скобата за маркуча от маркуча за подаване на прах (18).
 4. Отстранете маркуча за подаване на прах от съединителя на маркуча:
 - a. **За системи с вентури (VT):** Отстранете маркуча за подаване на прах (18) от маркуча VT конектор (19), като издърпате маркуча за подаване на прах (18) от конектора на маркуча (19).
 - b. **За HD системи:** Отстранете 8-милиметровия маркуч за подаване на прах (10) от HD дифузьора (6), като издърпате маркуча за подаване на прах (10) от съединителя за маркуча (7).
 5. Отстранете съединителя на маркуча от тръбата за прах:
 - a. **За системи с вентури (VT):** Отстранете съединителя на маркуча VT (19) от тръбата за прах (3), като разхлабите гайката за фиксиране. След това издърпайте съединителя на маркуча VT (19) от тръбата за прах.
 - b. **За HD системи:** Отстранете HD дифузьора (6) от праховата тръба (3), като разхлабите фиксиращата гайка. След това издърпайте HD дифузьора (6) от праховата тръба.
 6. Извадете кабела на пистолета (21) от гнездото на кабелния сноп на пистолета (4).
- ЗАБЕЛЕЖКА:** Ако използвате HD дифузьора, откачете синята 6-милиметрова атомизираща тръба (11) от тръбния съединител (8), прикрепен към HD дифузьора.
7. Прокарайте кабела, тръбата и маркуча през монтажната тръба, а след това през крайната капачка (14).

ЗАБЕЛЕЖКА: Сглобяването се извършва в обратен ред на разглобяването. Вижте раздела „Инсталиране“ за конкретни инструкции.



Фигура 7-3 T ube-Mount Spray Gun Connections

- | | | |
|--|---|---|
| 1. Корпус на пистолета | 9. 4-мм тръба за въздушно измиване на електроди | 17. Винт М5 |
| 2. Заземителна пластина | 10. 8-мм маркуч за подаване на прах | 18. 12,7-мм или 11-мм маркуч за подаване на прах |
| 3. Тръба за прах | 11. 6-мм тръба за пулверизация | 19. VT съединител за маркуч |
| 4. Контакт за кабел на пистолета | 12. Монтажна тръба | 20. Гайка за фиксиране на VT съединител за маркуч |
| 5. Шипови съединения (въздушно измиване) | 13. Закачалка за маркуч | 21. Кабел за пистолет |
| 6. HD дифузьор (с фиксираща гайка) | 14. Краен капак | |
| 7. HD съединител за маркуч | 15. Шайба | |
| 8. Съединител за тръби | 16. Закрепваща шайба | |

Разглобяване на пистолета с монтаж на лост

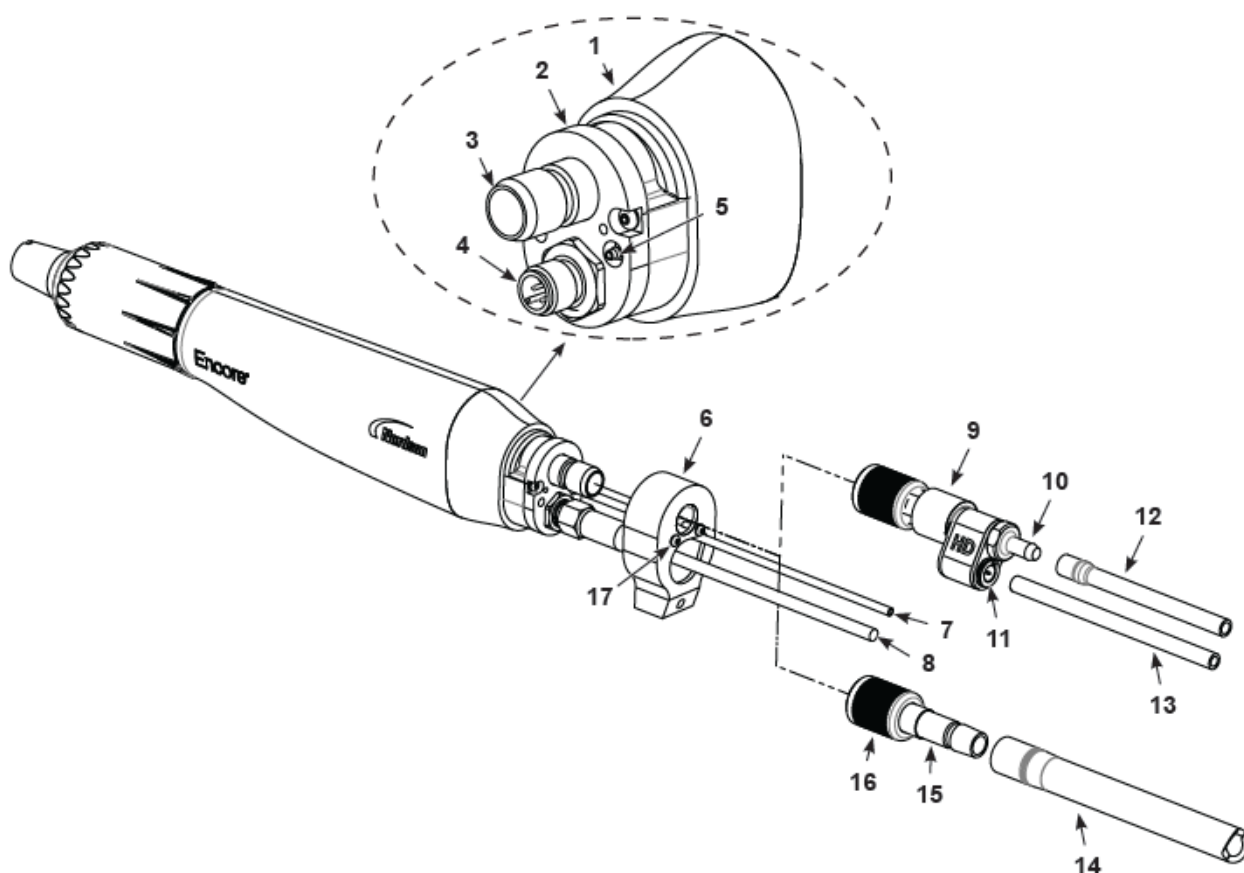
Вижте фигура 7-4.

1. Свалете скобата за маркуч от маркуча за подаване на прах (14) и VT съединителя за маркуч (19).
2. Отстранете маркуча за подаване на прах към съединителя на маркуча:
 - a. **За системи с вентури (VT):** Отстранете маркуча за подаване на прах (14) от съединителя на маркуча VT (15), като издърпате маркуча за подаване на прах от съединителя на маркуча (15).
 - b. **За HD системи:** Отстранете 8-милиметровия маркуч за подаване на прах (12) от HD дифузъора (9) като издърпате маркуча за подаване на прах от съединителя на маркуча (10).
3. Отстранете съединителя на маркуча от тръбата за прах:
 - a. **За системи с вентури (VT):** Отстранете съединителя на маркуча VT (15) от тръбата за прах (3), като разхлабите гайката (16). След това издърпайте съединителя на маркуча VT (15) от тръбата за прах.
 - b. **За HD системи:** Отстранете HD дифузъора (9) от тръбата за прах (3), като разхлабите фиксиращата гайка. След това издърпайте HD дифузъора (9) от тръбата за прах.
4. Изключете прозрачната 4-милиметрова тръба за прочистване на електрода (7) към малкия фитинг с шипове (5) на корпуса на пистолета.
5. Извадете кабела на пистолета (8) от гнездото на кабелния сноп на пистолета (4).

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако използвате HD дифузъор, откачете синята 6-милиметрова атомизираща тръба (13) от тръбната връзка (11), прикрепена към HD дифузъора.

6. Извадете адаптера за монтаж на пистолета на штангата (6) от задната част на корпуса на пистолета (1), като развиете винтовете М3 (17) с фиксиращи шайби на гърба на адаптера за монтаж на штангата с 2-милиметров шестограмен ключ.

ЗАБЕЛЕЖКА: Сглобяването се извършва в обратен ред на разглобяването. Вижте раздела за монтаж за конкретни инструкции.



Фигура 7-4 Пистолет за пръскане с монтаж на лост „ ”

1. Корпус на пистолета
2. Заземителна пластина
3. Тръба за прах
4. Контакт за кабел на пистолета
5. Шипови фитинги (въздушно измиване)
6. Адаптер за монтаж на шина

7. 4-мм тръба за въздушно измиване на електрод
8. Кабел за пистолет
9. HD дифузьор (с фиксираща гайка)
10. HD съединител за маркуч
11. Съединител за тръби
12. 8-мм маркуч за подаване на прах

13. 6-мм атомизираща тръба
14. 12,7-мм или 11-мм маркуч за подаване на прах
15. VT съединител за маркуч
16. Гайка за фиксиране на VT съединител за маркуч
17. Винт М3 x 30

Раздел 8

Части

Части

За да поръчате части, обадете се на центъра за обслужване на клиенти на Nordson Industrial Coating Solutions на номер (800) 433-9319 или се свържете с местния представител на Nordson.

Използване на илюстрирания списък с части

Номерата в колоната „Артикул“ съответстват на номерата, които идентифицират частите в илюстрациите след всеки списък с части. Кодът NS (не е показано) означава, че дадената част не е илюстрирана. Тире (—) се използва, когато номерът на частта се отнася за всички части в илюстрацията.

Номерът в колоната „Част“ е номерът на частта на Nordson Corporation. Поредица от тирета в тази колона (-----) означава, че частта не може да бъде поръчана отделно.

Колоната „Описание“ дава името на частта, както и нейните размери и други характеристики, когато е уместно. Вдлъбнатините показват връзките между сглобки, подсглобки и части.

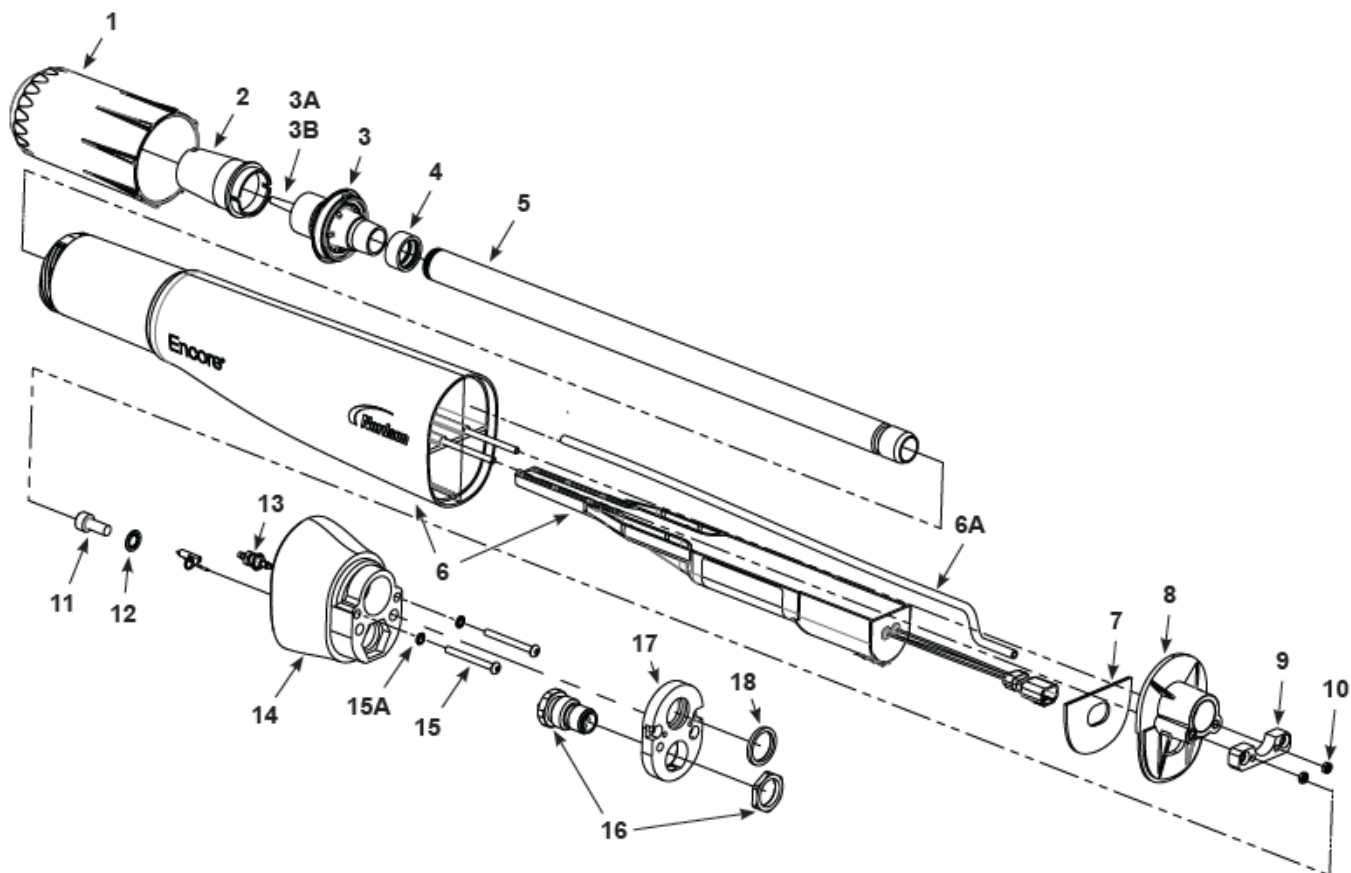
- Ако поръчате сглобения възел, ще бъдат включени елементи 1 и 2.
- Ако поръчате артикул 1, артикул 2 ще бъде включен.
- Ако поръчате артикул 2, ще получите само артикул 2.

Числото в колоната „Количество“ е необходимото количество на единица, сглобка или подсглобка. Кодът AR (по необходимост) се използва, ако номерът на частта е артикул, поръчан на едро, или ако количеството на сглобка зависи от версията или модела на продукта.

Буквите в колоната „Забележка“ се отнасят до бележките в края на всеки списък с части. Бележките съдържат важна информация за употребата и поръчването. Трябва да се обърне специално внимание на бележките.

Артикул	Част	Част	Част	Описание	Количество	Забележка
—	----	—	—		—	
1	-----					
2						
<i>Продължение...</i>						
БЕЛЕЖКА: А. Б. NS: Не е показано AR: Според изискванията						

Базов пистолет за пръскане



Фигура 8-1 Части на пистолета за пръскане

Виж фигура 8-1.

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1624523	АПЛИКАТОР, автоматичен, Encore,		
1	1081638	• ГАЙКА, дюза, апликатор, Encore	1	
2	1081657	• ДЮЗА, плосък спрей, 3 mm, Encore,	1	A
3	1604824	• ЕЛЕКТРОДНА СЪБОРКА, Encore, плосък спрей	1	B
3A	-	• ЕЛЕКТРОД, пружинен контакт, опакован	1	
3B	----	•• ДЪРЖАЧ, електрод, М3, плосък спрей, Encore	1	B
4	1097527	• УПЛЪТНЕНИЕ, тръба, прах	1	
5	1097524	• ТУБЕ, прах, монтаж на лост, автоматичен, Encore	1	C
6	1608279	• КИТ, отрицателно захранване/автомобилен корпус, Encore	1	
6A	----	•• ФИЛТЪРНА СЪБОРКА, апликатор	1	
—	1625607	• КОМПЛЕКТ, преграда, автоматичен, Encore	1	
7	----	• УПЛЪТНЕНИЕ, капак на мултипликатор, апликатор, Encore	1	
8	-	•• ПРЕГРАДА, корпус, предна, автоматична, Encore	1	
9	-	•• ПЛАТНА, винт, цинк	1	
10	UA	•• ГАЙКА, шестограмна, 4-40	2	
—	1625590	• КИТ, задна част на каросерията, оръжие, автоматично, Encore	1	
11	UA	• ВИНТ, гнездо, М5 x 12, стомана, цинк	1	
12	UA	• ПОДЛОЖКА, заключваща, вътрешна, М5, цинк	1	
13	----	•• ФИТИНГ, преграда, с шипове, двоен, 10- 32 x 4 mm тръба	1	
14	-	• КОРПУС, пистолет, заден, автоматичен, Encore	1	
15	UA	• ВИНТ, с главичка, М3 x 30, ZN	2	
15A	UA	• ПОДЛОЖКА, заключваща, вътрешна, М3, стомана, цинк	2	
16	----	•• КОНТАКТ, колан за пистолет	1	
17	-	•• ПЛАТНА, заземяване, автомобил, Encore,	1	
18	-----	• QUAD RING, Viton™, 0,614ID x 0,070	1	
NS	UA	• СКОБА, маркуч, 0,637- 0,795 OD	2	

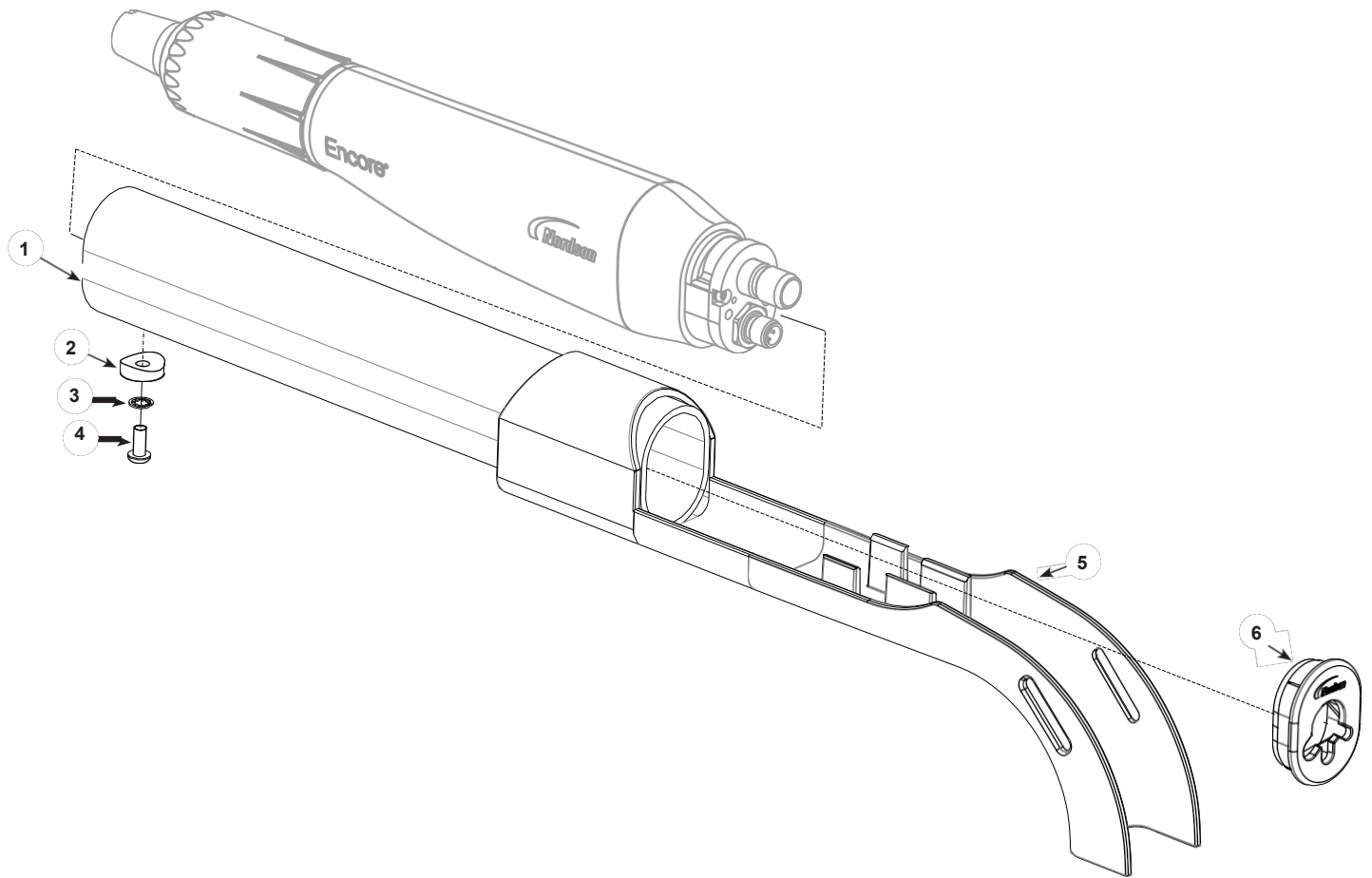
ЗАБЕЛЕЖКА: А. Вижте раздела „Части“ за пълен списък на наличните плоски дюзи, конични дюзи и дефлектори.

Б. Само за плоски дюзи. Вижте раздела „Опции“ за комплекти/части за използване с конични дюзи и дефлектори.

В. За използване с маркуч 11 mm и 12,7 mm.

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

Апликатор за монтаж на тръби

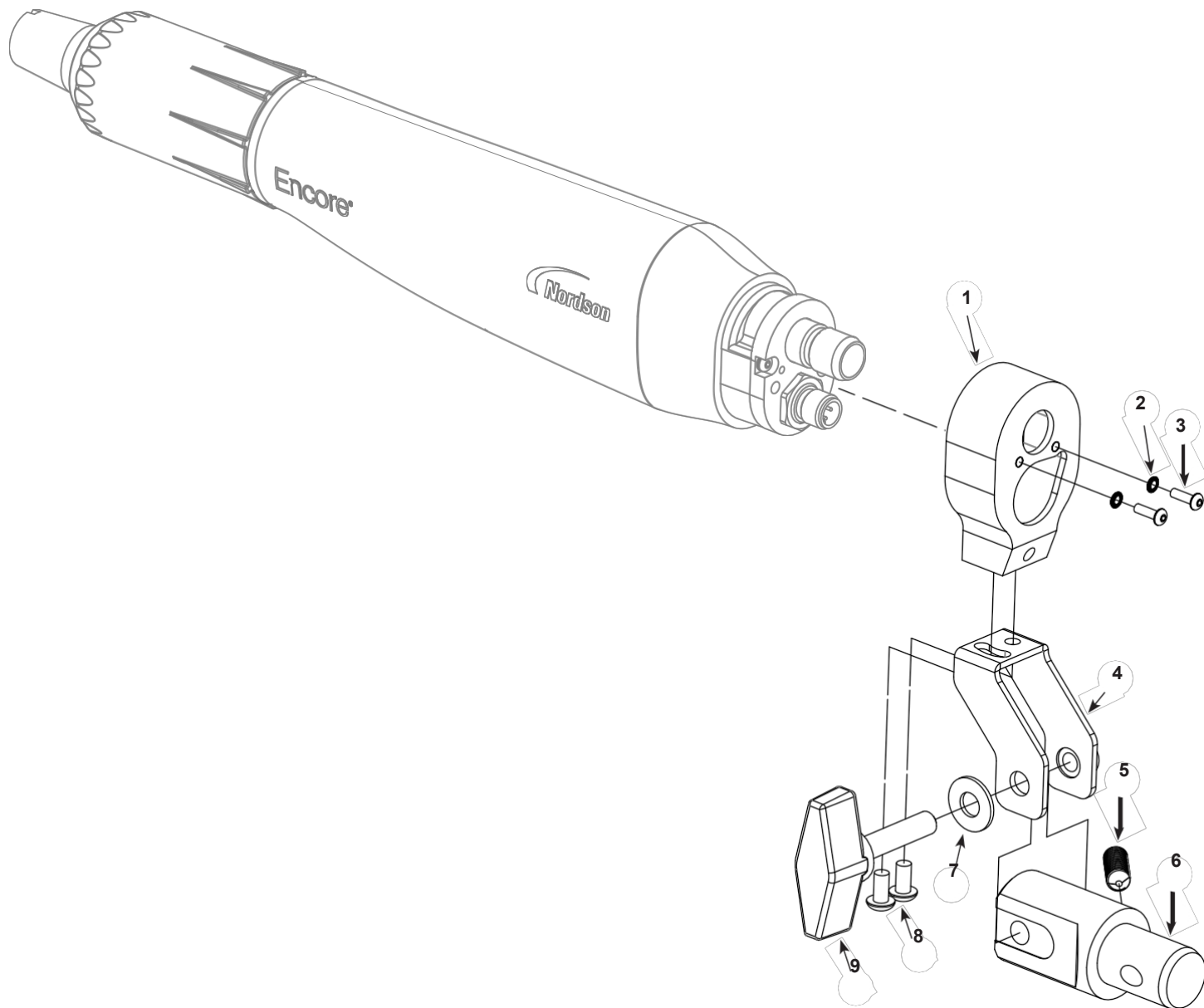


Фигура 8-2 Части на пистолета за пръскане T- ube-Mount

Виж фигура 8-2.

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1625163	КОМПЛЕКТ, тръба, монтаж, автоматичен, Epcore, 5 фута	1	A
—	1625164	Комплект, тръба, монтаж, автоматичен, Epcore, 6 фута	1	A
—	1625165	Комплект, тръба, монтаж, автоматичен, Epcore, 8 фута	1	A
1	-	• TUBE, монтаж, автоматичен, Epcore	1	A
—	1626031	• KIT, хардуер, монтаж на тръба, Epcore	1	
2	----	• • ПРАНЕ, седло, монтаж на тръба, автоматично, Epcore	1	
3	UA	• • ШАЙБА, заключваща, вътрешна, M5, цинк	1	
4	UA	• • ВИНТ, бутон, гнездо, M5 x 12, цинк	2	
5	1612462	• ЗАКАЧКА, маркуч, автоматичен пистолет	1	
6	----	• КАПАК, край, за монтаж на тръба	1	
<p>ЗАБЕЛЕЖКА: A. Дължината на тръбното монтиране е специфична за приложението.</p> <p>NS: Не е показано</p> <p>AR: Според изискванията</p>				

Апликатор за монтаж на шина



Фигура 8-3 Части на пистолета за пръскане с монтаж на лост „“

Виж фигура 8-3.

ЗАБЕЛЕЖКА: Кабелите за пистолета за пръскане с монтаж на шина са опционални. Вижте *Кабели в частите*.

раздел за налични кабели.

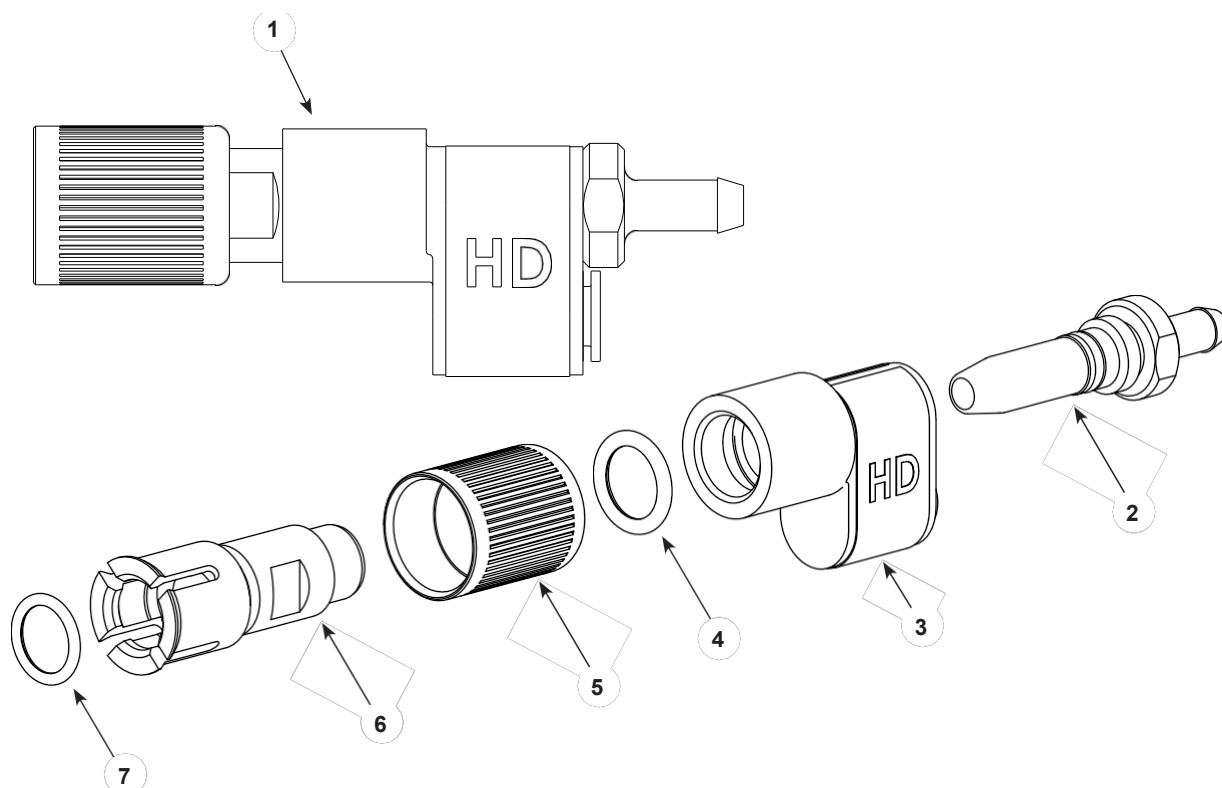
Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1625160	КОМПЛЕКТ, монтаж на кормило, автоматичен, Epcoге	1	
1	----	• АДАПТЕР, монтаж, бар	1	
2	UA	• ШАЙБА, заключваща, М3, двойно назъбена, цинкова	2	
3	UA	• ВИНТ, бутон, гнездо, М3 x 0,5 x 10, цинк	2	
4	-	• КОМПАКТ, монтаж, бар	1	
5	UA	• ВИНТ, комплект, конусен, М8 x 20, крепеж	1	
6	-----	• АДАПТЕР, тръба, монтаж, шина	1	
7	UA	• ПОДЛОЖКА, плоска, 0,34 x 0,74 x 0,06 инча, найлон	1	
8	UA	• ВИНТ, бутон, гнездо, М5 x 10	2	
9	----	• КОПЧЕ, Т-образна дръжка	1	

NS: Не е показано

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

HD дифузьор за автоматичен апликатор Encore

Вижте фигура 8-4. Този HD дифузьор е опционален.



Фигура 8-4 Encore HD Вътрешен дифузьор

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
1	1625279	КОМПЛЕКТ, дифузьор, автомобилен, Encore HD	1	
2	----	• АДАПТЕР, маркуч, дифузьор, Encore HD	1	
3	-	• КОРПУС, външен дифузьор, Encore HD	1	
4	UA	• О-ПРЪСТЕН, силикон, 0,563 x 0,750 x 0,094	1	
5	----	• ЗАДЪРЖАТЕЛ, съединител, маркуч, универсален, автоматичен, Encore	1	
6	-	• АДАПТЕР, дифузьор, Encore HD	1	
7	UA	• О-ПРЪСТЕН, силикон, 13 mm вътрешен диаметър x 2 mm ширина	1	
NS	-	• ФИТИНГ, прав, 10 mm t - 8 mm t	1	A

ЗАБЕЛЕЖКА: А. Тази фитинга се използва за инсталации с 10 mm тръби, идващи от шкафа на помпата или центъра за подаване. Тези инсталации трябва да се намалят до 8 mm тръби за последните 3 метра преди свързването на пистолета/дифузьора.

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник. NS: Не е показано

Раздел 9 Опции

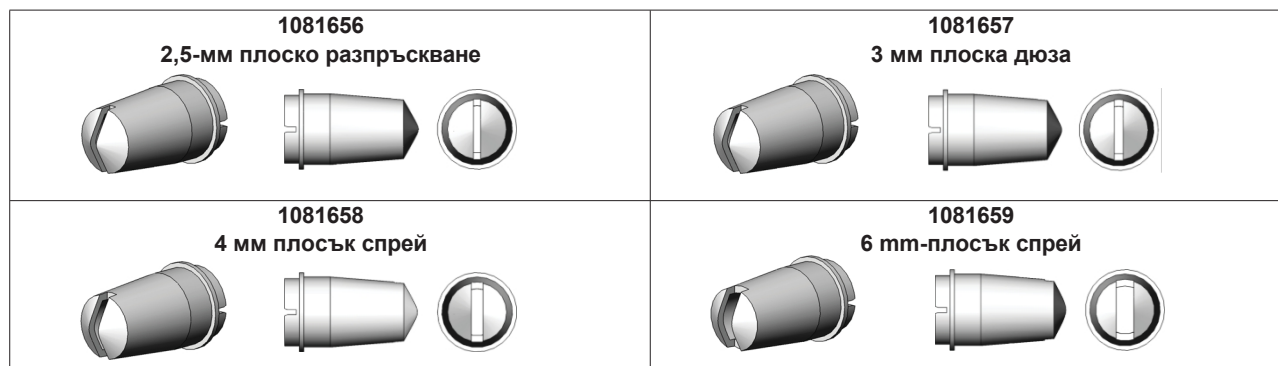
Кабели

Тези кабели свързват пистолета за пръскане с контролера на пистолета за пръскане (интегриран контролен блок Encore HD iControl).

Част	Описание	Забележка
1097537	КАБЕЛ, автоматичен, Encore, 8 м (26,25 ft)	
1097539	КАБЕЛ, автоматичен, Encore, 12 м (39,4 фута)	
1097540	КАБЕЛ, автоматичен, Encore, 16 м (52,5 фута)	
1601344	КАБЕЛ, удължител, Encore, 4 м (13,1 фута)	

Плоски дюзи за пръскане

Вижте фигура 9-1. Плоските дюзи за пръскане с размер 2,5 и 4 mm се доставят заедно с пистолета за пръскане. Всички други плоски дюзи за пръскане са опционални.



Фигура 9-1 Плосък спрей Дюзи

Дюзи с напречно нарязване



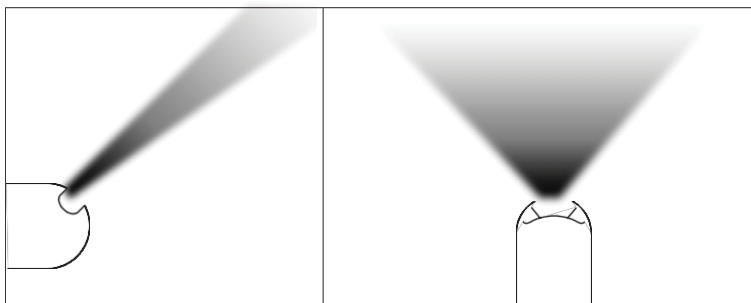
Фигура 9-2 Дюзи за напречно рязане

45-градусова дюза за ъглово пръскане

Виж фигура 9-3.

Модел на пръскане	Широка фен форма перпендикулярна на оста на пистолета за пръскане
Тип прорез	Ъглови, напречни прорези
Приложение	Фланци и вдлъбнатини

Част	Описание	Забележка
1102872	ДЮЗА, ъглова, Encore	



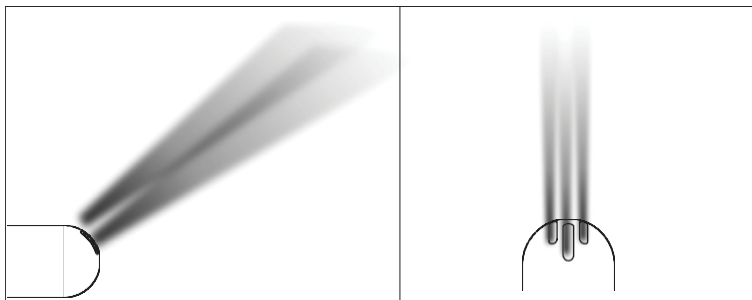
Фигура 9-3 45-градусова ъглова дюза за пръскане „“

45-градусова вградена дюза с плосък спрей

Вижте фигура 9-4.

Модел на пръскане	Тънък вентилаторен модел в линия с оста на пистолета за пръскане
Тип прорез	Три ъглови слота в линия с оста на пистолета за пръскане
Приложение	Горно и долно покритие; обикновено без позициониране на входящи/изходящи части

Детайл	Описание	Забележка
1102871	ДЮЗА, 45 градуса, плосък спрей, Encore	



Фигура 9-4 45-градусова дюза за плоско разпръскване „“

Конична дюза, дефлектори и електродна група

Вижте фигура 9-5. Коничната дюза и дефлекторите трябва да се използват с коничния държач на електрода. Тези части са опционални и трябва да се поръчат отделно.

Конична дюза и дефлектори



1082060
Конична дюза



1083201
16-мм дефлектор



1083205
19-мм дефлектор



1083206
26-мм дефлектор

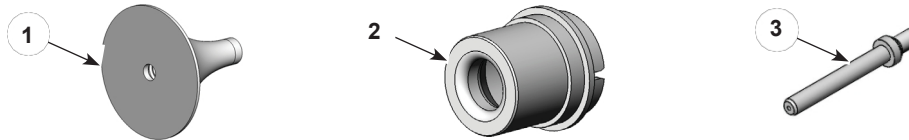


1083207
38-мм дефлектор

Всички дефлектори включват O-пръстен 1098306, Viton, 3 mm x 1,1 mm ширина

Фигура 9-5 Конична дюза „“ и дефлектори

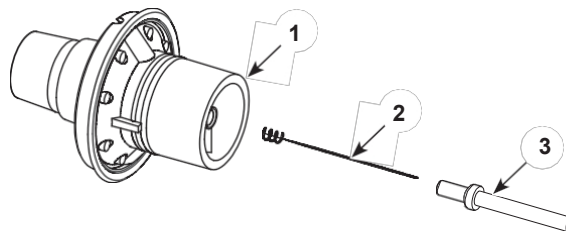
Комплект конични дюзи



Фигура 9-6 Комплект конични дюзи

Артикул	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1604828	КОМПЛЕКТ, конична дюза, Encore	1	
1	1083206	• ДЕФЛЕКТОР, 26 мм	1	
2	1082060	• ДЮЗА, конична	1	
3	1605861	• ДЪРЖАЧ ЗА ЕЛЕКТРОД, коничен	1	

Коничен електроден

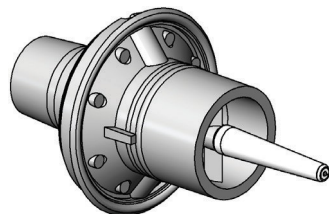


Фигура 9-7 Сглобка на коничен електрод

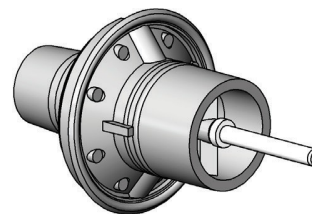
Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1106076	ЕЛЕКТРОДНА СЪБОРКА, конична, Encore	1	
1	----	• ПОДДЪРЖКА ЗА ЕЛЕКТРОД	1	
2	1106078	• ЕЛЕКТРОД	1	
3	1605861	• ДЪРЖАЧ ЗА ЕЛЕКТРОД, коничен	1	

XD Подставка за електроди

Подложката за електроди XD (разширена употреба) осигурява 2 до 3 пъти по-дълъг експлоатационен живот в сравнение със стандартната подложка за електроди.



1613834
XD плоска опора за електрода



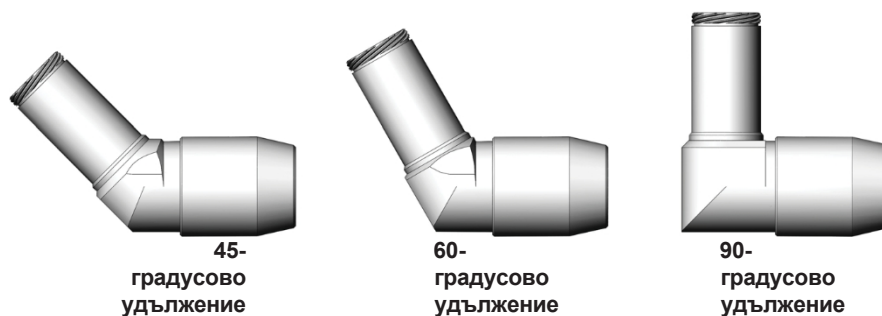
1613835
XD подложка за коничен електрода

Фигура 9-8 Конични и плоски опори за електроди

Encore ъглови удължители за пръскане

Вижте фигура 9-9. Encore ъгловите удължители за пръскане се предлагат в версии с 45, 60 и 90 градуса. Те са предназначени за използване с автоматичните прахови пистолети Encore, като позволяват прахът да се пръска под различни ъгли спрямо ориентацията на монтажа на пистолета.

Всички ъглови удължители за пръскане са опционални. Вижте инструкциите P/N 1605615 за части, сервизни комплекти и допълнителна информация.



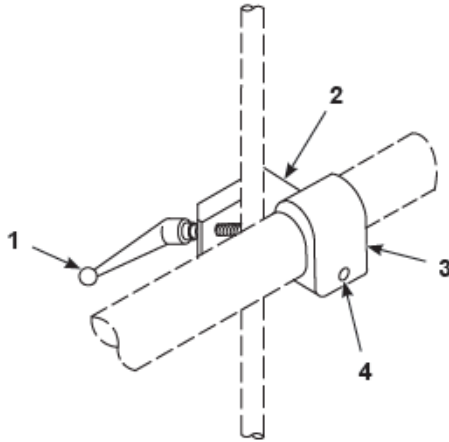
Фигура 9-9 Наклонени удължители за пръскане „“

Артикул	Част	Описание	Забележка
—	1605703	Удължител, спрей, 45 градуса, Encore	
—	1605614	УДЪЛЖЕНИЕ, спрей, 60 градуса, Encore	
—	1604084	УДЪЛЖИТЕЛ, спрей, 90 градуса, Encore	

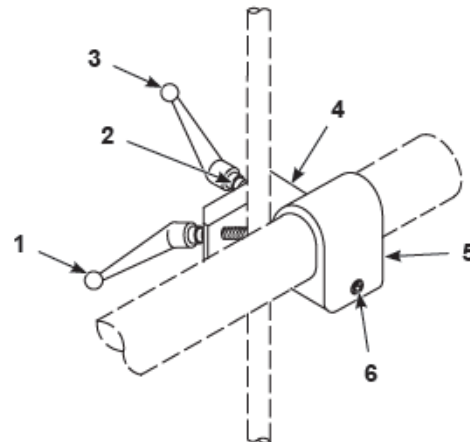
Монтажни комплекти за пистолети за пръскане с тръбна монтажна стойка

Всички монтажни комплекти са опционални.

Стандартно монтиране



Въртящ се монтаж



Фигура 9-10 Монтажни скоби за пистолети за пръскане за пистолети за пръскане с тръбен монтаж

Стандартен монтажен комплект

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1010717	МОНТАЖ, сглобка, автоматично оръжие	1	
1	248957	• Дръжка, регулиране, 3/8- 16 x 1,77 инча.	1	
2	----	• МОНТАЖ, скоба, автоматично оръжие	1	
3	----	• МОНТАЖ, втулка, автоматичен пистолет	1	
4	UA	• ВИНТ, гнездо, 3/8- 16 x 1,00 инча, цинк	3	

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

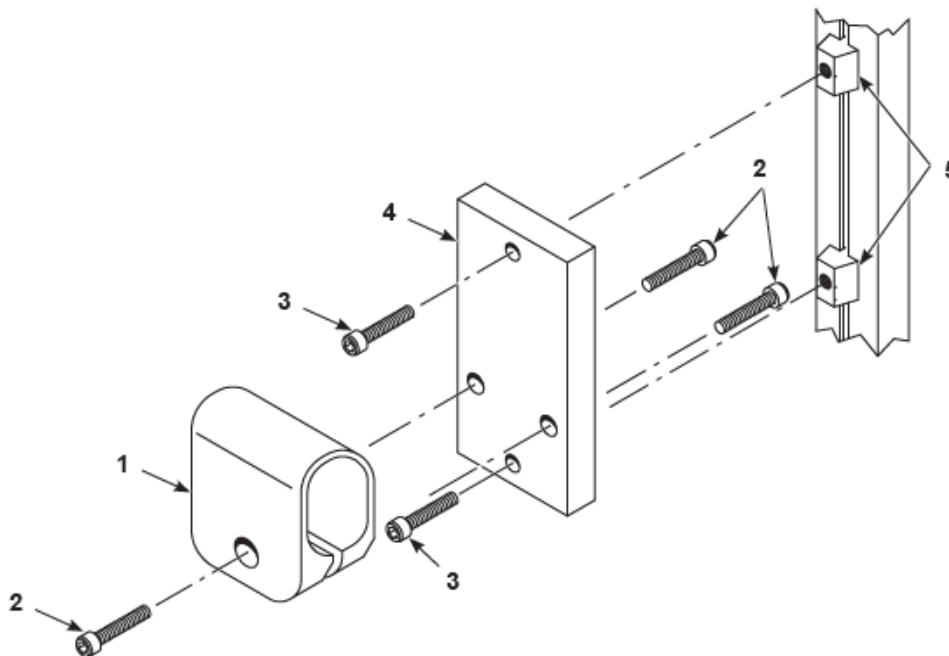
Сглобка за шарнирно закрепване

Артикул	Част	Описание	Количество	Забележка
—	341756	МОНТАЖ, държач за тръба, комплект	1	
1	248957	• Дръжка, регулиране, 3/8- 16 x 1,77 инча.	1	
2	UA	• ПОДЛОЖКА, плоска, 0,406 x 0,812 x 0,065 инча, цинк	1	
3	249074	• Дръжка, регулиране, 3/8- 16 x 2,75 инча.	1	
4	----	• МОНТАЖ, скоба, автоматично оръжие	1	
5	----	• МОНТАЖ, втулка, автоматичен пистолет	1	
6	UA	• ВИНТ, гнездо, 3/8- 16 x 1,00 инча, цинк	3	

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

Монтажен комплект за екструдирани

Използвайте този монтажен комплект, за да монтирате пистолет за пръскане с тръбен монтаж към твърда скоба, монтирана върху екструдирани Т-профилна шина.



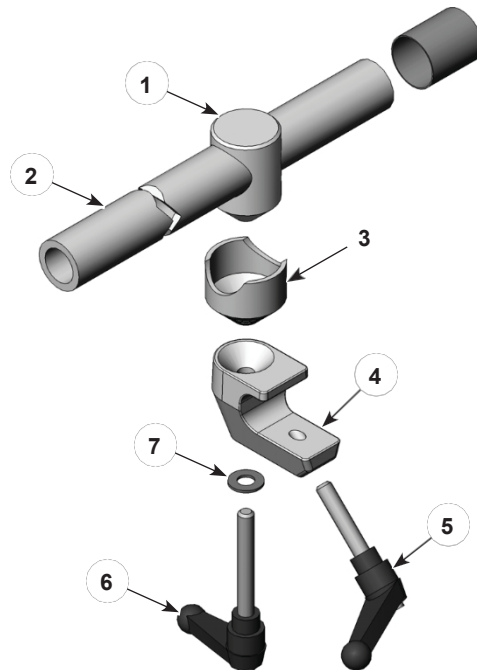
Фигура 9-11 Монтаж на екструзионен пистолет за пръскане за пистолети за пръскане, монтирани на тръба

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	1016515	ПЛАТКА, адаптер, опора, монтаж на пистолетна греда	1	
1	1013964	• МОНТАЖНА ПЛОЧА, втулка, с винтове, автоматична	1	
2	UA	• • ВИНТ, гнездо, 3/8- 16 x 1,00 инча, цинк	3	
3	UA	• ВИНТ, гнездо, М8 x 30, цинк	2	
4	1016458	• ПЛАТКА, приставка, опора, оръжейна греда	1	
5	1016533	• ГАЙКА, Т-слот, стомана, М8	2	

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

Спрей пистолет за спрей пистолети с монтаж на шина

Пръчката за пистолет за пръскане е опционална. Закрепва се към монтажни пръчки с диаметър 1 инч.



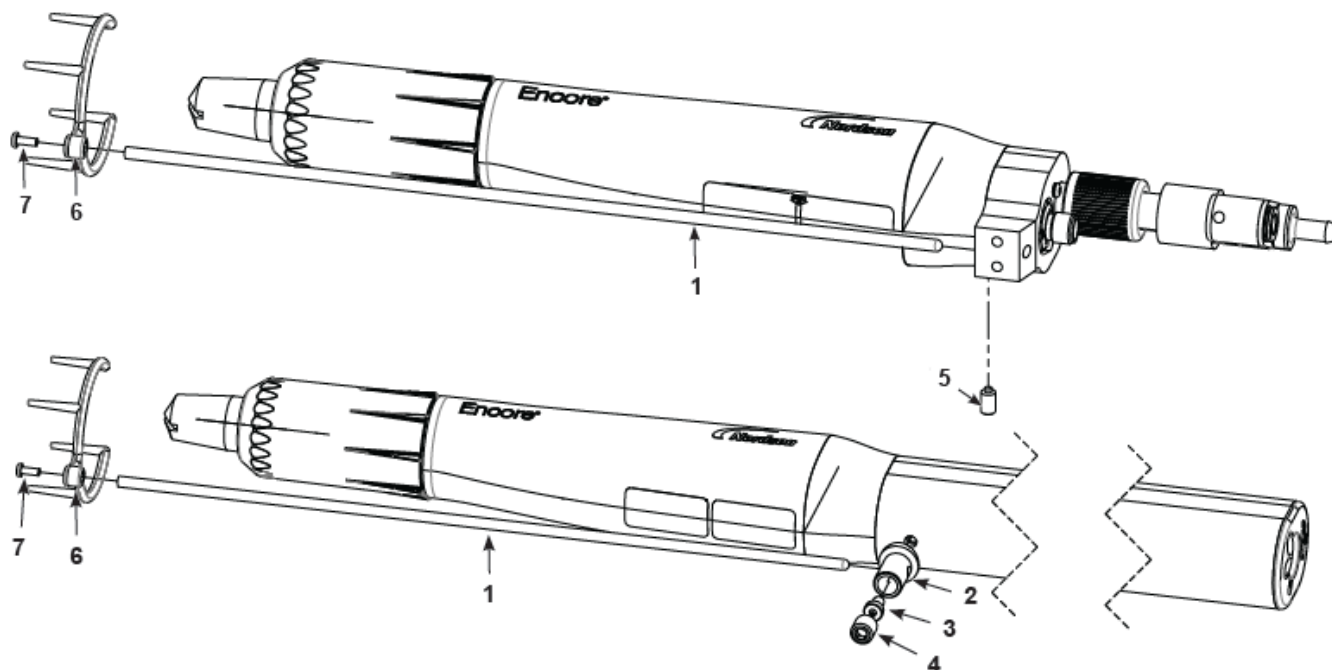
Фигура 9-12 Лента за пистолети за пръскане, монтирани на лента

Елемент	Част	Описание	Количество	Забележка
—	341727	GUN BAR, алуминий, 1,25 инча външен диаметър x 4 фута, монтаж	1	
1	327732	• КОРПУС, заключващ, диаметър 1,25 инча	1	
2	327704	• ПРЪТ, регулиращ, алуминиев, 1,25 инча външен диаметър x 4 фута	1	
3	327733	• ВТУЛКА, заключваща, диаметър 1,25 инча	1	
4	248669	• КОРПУС, регулиране на монтажа	1	
5	248957	• Дръжка, регулиране, 3/8- 16 x 1,77 инча.	1	
6	249074	• Дръжка, регулируема, 3/8- 16 x 2,75 инча.	1	
7	UA	• ПОДЛОЖКА, плоска, 0,406 x 0,812 x 0,065 инча, цинк	1	

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

Комплект за събиране на йони

Комплектът за събиране на йони е опционален. Може да се използва както с комплектите за монтаж на шина, така и с комплектите за монтаж на тръба.



Фигура 9-13 Комплект за събиране на йони (за по-голяма яснота някои части не са показани)

Елемент	Част	Описание	Количество	Забелжка
—	1625161	КИТ, колектор, йон, Encore HD	1	
1	----	• ROD, йонен колектор, 332 мм, автоматичен, Encore	1	
2	-	• POST, колектор, йон, GEN 3	1	
3	UA	• ВИНТ, нисък, M5 x 10, неръждаема стомана,	1	
4	UA	• ВИНТ, комплект, найлонов връх, M10 x 10, черен	1	
5	UA	• ВИНТ, комплект, найлонов връх, M5 x 8, черен	1	
6	----	• НАКРАЙНИК, йонен колектор, многоточков	1	
7	UA	• ВИНТ, тиган, гес, M3 x 8, цинк	1	

UA: Не се предлага за покупка чрез Nordson. Свържете се с местния дистрибутор или местния източник.

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА ЕС

ЗАБЕЛЕЖКА: Оригиналният документ е създаден на английски език. Преводите са генерирани с помощта на софтуер, базиран на изкуствен интелект, за да бъде достъпен на множество езици. Преводите с изкуствен интелект може да не отразяват напълно всички нюанси на оригиналния текст. За критична информация или въпроси, моля, направете справка с оригиналната версия или се свържете с Nordson Corporation.

Продукт: Автоматична система за пулверизиране на прах Encore

Настоящата декларация се издава под изключителната отговорност на производителя.

Модели: Encore Automatic Applicator, Encore HD Automatic Applicator и Encore HD iControl 2

Описание: Тази автоматична електростатична система за пръскане на прах с висока плътност включва апликатор, кабел за управление и свързани контролери. Тези контролери се предлагат в шкафове за управление на 4 - 32 апликатора като основна конзола с компютър и дисплей или като спомагателна конзола без компютър или дисплей. Има опционална стойка за дистанционно монтиране на дисплея в опасната зона или класифицираната зона.

Приложими директиви:

2006/42/ЕО – Директива за машините
2014/30/ЕС – Директива за електромагнитна съвместимост
2014/34/ЕС – Директива АТЕХ

Стандарти, използвани за съответствие:

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2018)	EN61000-6-3 (2007)
EN60079-0 (2020)	EN50050-2 (2013)	EN61000-6-2 (2005)
EN60079-31 (2014)	EN50177 (2012)	EN55011 (2016)

Тип защита:

- Околна температура: от +15°C до +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Автоматични апликатори
- Ex II (2) D = Контролери на главната конзола и спомагателната конзола
- Ex II (2) 3 D = Опционален пиедестал

Сертификати за продукти АТЕХ:

- FM13ATEX0006X (апликатори) (Дъблин, Ирландия)
- FM16ATEX0055X (контролери) (Дъблин, Ирландия)

Сертификат за система за качество АТЕХ

- 0598 SGS Fimko Oy (Хелзинки, Финландия)



Дата: 10 октомври 2024 г.

Джереми Кроне
Инженер-мениджър
Индустриални системи за покрития
Amherst, Ohio, USA

Оторизиран представител на Nordson в ЕС

Контакт: Оперативен мениджър
Индустриални системи за покрития Nordson Deutschland GmbH Heinrich-Hertz-Straße 42-44 D-40699 Еркрат



ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ НА Обединеното кралство

ЗАБЕЛЕЖКА: Оригиналният документ е създаден на английски език. Преводите са генерирани с помощта на софтуер, базиран на изкуствен интелект, за да бъде достъпен на множество езици. Преводите с изкуствен интелект може да не отразяват напълно всички нюанси на оригиналния текст. За критична информация или въпроси, моля, направете справка с оригиналната версия или се свържете с Nordson Corporation.

Продукт: Автоматична система за пулверизиране на прах Encore

Настоящата декларация се издава под изключителната отговорност на производителя.

Модели: Encore Automatic Applicator, Encore HD Automatic Applicator и Encore HD iControl 2

Описание: Тази автоматична електростатична система за пръскане на прах с висока плътност включва апликатор, кабел за управление и свързани контролери. Тези контролери се предлагат в шкафове за управление на 4 - 32 апликатора като основна конзола с компютър и дисплей или като спомагателна конзола без компютър или дисплей. Има опционална стойка за дистанционно монтиране на дисплея в опасната зона или класифицираната зона.

Приложими директиви:

Безопасност на доставките на машини 2008

Оборудване и защитни системи, предназначени за използване в потенциално експлозивна атмосфера Регламент 2016 Регламент за електромагнитна съвместимост 2016

Стандарти, използвани за съответствие:

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2018)	EN61000-6-3 (2007)
EN60079-0 (2018)	EN50050-2 (2013)	EN61000-6-2 (2005)
EN60079-31 (2014)	EN50177 (2012)	EN55011 (2016)

Тип защита:

- Околна температура: от +15°C до +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Автоматични апликатори
- Ex II (2) D = Контролери на главната конзола и спомагателната конзола
- Ex II (2) 3 D = Опционален пиедестал

Сертификати за продукти ATEX:

- FM21UKEX0223X (апликатори) (Мейдънхед, Бъркшир, Великобритания)
- FM21UKEX0221X (Контролери) (Мейдънхед, Бъркшир, Великобритания)

Сертификат за система за качество ATEX

- SGS Baseefa NB 1180 (Бъкстън, Дърбишир, Обединено кралство)



Дата: 10 октомври 2024 г.

Джереми Кроне
Супервайзор Продуктово развитие Инженерство
Индустриални покривни системи
Amherst, Ohio, USA

Оторизиран представител на Nordson в Обединеното кралство Контакт: Инженер
техническа поддръжка

Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road Heald Green; Манчестър, M22 5LB. Англия

