

Pistola de aplicación de polvo automática Encore®

Manual de producto del cliente
Document Number 1625071es-01
- Spanish -
Edición 07/24

Para las piezas y el soporte técnico, llamar al servicio de atención al cliente de Industrial Coating Systems al (800) 433 9319 o contactar con el representante local de Nordson.

Este documento está sujeto a cambios sin previo aviso.
Comprobar la última versión en: <http://emanuals.nordson.com>.



Contactar con nosotros

Nordson Corporation agradece la solicitud de información, los comentarios y las preguntas acerca de sus productos. Hay información general acerca de Nordson en Internet accediendo a la siguiente dirección:

<http://www.nordson.com>.

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

Aviso

Esta publicación de Nordson Corporation está protegida por copyright. Fecha de copyright original 2024. Ninguna parte de este documento podrá fotocoparse, reproducirse ni traducirse a otro idioma, sin el previo consentimiento por escrito por parte de Nordson Corporation. La información de esta publicación podrá modificarse sin previo aviso.

– Traducción del documento original –

Marcas comerciales

Encore, iControl, iFlow, HDLV, Nordson, y el logotipo de Nordson son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation. El resto de marcas comerciales son propiedad de sus respectivos propietarios.

Seguridad	1-1
Introducción	1-1
Personal especializado.....	1-1
Uso previsto.....	1-1
Reglamentos y aprobaciones.....	1-1
Seguridad personal	1-2
Seguridad contra incendios	1-2
Conexión a tierra	1-3
Medidas a tomar en caso de mal funcionamiento.....	1-3
Eliminación	1-3
Descripción	2-1
Especificaciones	2-2
Etiqueta de certificación del aplicador.....	2-3
Etiqueta del número de serie.....	2-3
Condiciones especiales para un uso seguro.....	2-3
Dimensiones y pesos	2-4
Instalación	3-1
Pistolas de aplicación de montaje en tubo	3-1
Kit de hardware de montaje en tubo.....	3-4
Pistolas de aplicación de montaje en barra	3-5
Kit de colector de iones	3-8
Instalación de la pistola de aplicación de montaje en tubo	3-8
Instalación de la pistola de aplicación de montaje en barra.....	3-9
Ajuste de la varilla del colector de iones	3-10
Manejo	4-1
Cambio de boquillas de aplicación planas.....	4-2
Cambio de los deflectores opcionales o las boquillas cónicas	4-3
Mantenimiento	5-1
Mantenimiento de las piezas de desgaste de polvo	5-1
Localización de averías	6-1
Diagrama general de localización de averías.....	6-1
Prueba de resistencia del suministro de tensión	6-5
Prueba de resistencia del conjunto de electrodo.....	6-6
Pruebas de continuidad del cable.....	6-6
Cable de pistola de aplicación.....	6-6
Reparación	7-1
Reparación de la pistola base	7-1
Desmontaje de la pistola base	7-1
Desmontaje de la pistola base (cont.).....	7-2
Montaje de la pistola base.....	7-3
Reparación del kit.....	7-6
Desmontaje del montaje en tubo.....	7-6
Desmontaje de la pistola de montaje en barra	7-8

Piezas	8-1
Piezas	8-1
Uso de la lista de piezas ilustrada	8-1
Pistola de aplicación base	8-2
Aplicador de montaje en tubo	8-4
Aplicador de montaje en barra.....	8-6
Difusor HD para aplicador automático Encore	8-8
Opciones	9-1
Cables.....	9-1
Boquillas de aplicación plana	9-1
Boquillas en cruz	9-1
Boquilla de aplicación en esquina de 45 grados	9-2
Boquilla de aplicación plana en línea de 45 grados	9-3
Boquilla cónica, deflectores y conjunto de electrodo.....	9-3
Boquilla cónica y deflectores	9-3
Kit de boquilla cónica.....	9-4
Conjunto de electrodo cónico.....	9-4
Portaelectrodo XD	9-4
Extensiones para aplicación inclinada Encore	9-5
Conjuntos de montaje de la pistola de aplicación de montaje en tubo.....	9-6
Conjunto de montaje estándar	9-6
Conjunto de montaje de pivote.....	9-6
Conjunto de montaje de extrusión.....	9-7
Barra de pistola de aplicación para pistolas de aplicación de montaje en barra.....	9-8
Kit de colector de iones	9-9

Sección 1

Seguridad

Introducción

Leer y seguir las siguientes instrucciones de seguridad. Los avisos, precauciones e instrucciones específicas de tareas y equipos se incluyen en la documentación del equipo, cuando así proceda.

Asegurarse de que toda la documentación del equipo, incluyendo estas instrucciones, esté accesible para todas las personas encargadas de manejar o poner en marcha el equipo.

Personal especializado

Los propietarios del equipo son responsables de garantizar que personal especializado efectúe la instalación, la operación y la puesta en marcha del equipo de Nordson. El término personal especializado se refiere a aquellos empleados o personas contratadas para desempeñar de forma segura las tareas asignadas. Deben conocer todas las normas de seguridad relevantes y deben ser físicamente capaces de realizar las tareas que les hayan sido asignadas.

Uso previsto

Cualquier uso del equipo Nordson diferente al descrito en la documentación entregada junto con el equipo podría provocar lesiones personales o daños a la propiedad.

Algunos ejemplos de uso inadecuado del equipo incluyen:

- Utilizar materiales incompatibles
- Realizar modificaciones no autorizadas
- Eliminar u omitir las protecciones de seguridad o enclavamientos
- Utilizar piezas incompatibles o dañadas
- Utilizar equipos auxiliares no aprobados
- Manejar el equipo excediendo los valores máximos

Reglamentos y aprobaciones

Asegurarse de que todo el equipo esté preparado y homologado para el entorno donde se vaya a utilizar. Cualquier aprobación obtenida para el equipo de Nordson será invalidada si no se cumplen las instrucciones de instalación, operación y puesta en marcha.

Todas las fases de la instalación del equipo deben cumplir con los códigos locales, federales y estatales.

Seguridad personal

Seguir estas instrucciones para evitar lesiones.

- En caso de no disponer de la cualificación suficiente, no manejar ni poner en marcha el equipo.
- No manejar el equipo si las protecciones, puertas o cubiertas de seguridad no están intactas y si los enclavamientos automáticos no funcionan correctamente. No puentear ni desmontar ningún dispositivo de seguridad.
- Mantenerse alejado del equipo en caso de que esté en movimiento. Antes de ajustar o poner en marcha el equipo en movimiento, desconectar el suministro de tensión y esperar hasta que el equipo esté parado por completo. Bloquear la tensión y fijar el equipo para evitar movimientos inesperados.
- Eliminar (purgar) las presiones hidráulicas y neumáticas antes de ajustar o poner en marcha los sistemas o componentes sometidos a presión. Desconectar, bloquear y etiquetar los interruptores antes de poner en marcha el equipo eléctrico.
- Obtener y leer las Fichas de datos de seguridad del material (FDS) para todos los materiales utilizados. Seguir las instrucciones del fabricante para un manejo y uso seguros de los materiales y utilizar los dispositivos de protección personal recomendados.
- Para evitar lesiones, prestar atención a los peligros menos obvios que puedan aparecer en el área de trabajo y que, en ocasiones, no pueden eliminarse por completo, como los originados debido a superficies calientes, bordes afilados, circuitos bajo tensión y piezas móviles que no pueden cubrirse o que han sido protegidas de otra forma por razones prácticas.

Seguridad contra incendios

Seguir las siguientes instrucciones para evitar incendios o explosiones.

- Poner a tierra todo el equipo conductor. Utilizar únicamente mangueras de fluido y de aire conectadas a tierra. Comprobar periódicamente el equipo y los dispositivos de conexión a tierra de la pieza. La resistencia a tierra no debe exceder de un megaohmio.
- Desconectar de inmediato todo el equipo si se producen chispas de electricidad estática o arcos eléctricos. No reiniciar el equipo hasta que no se haya identificado y corregido la causa.
- No fumar, soldar, triturar ni utilizar llamas desprotegidas donde se utilicen o almacenen materiales inflamables. No calentar materiales a temperaturas superiores a las recomendadas por el fabricante. Asegurarse de que los dispositivos de monitorización y limitación de calor funcionen correctamente.
- Proporcionar una ventilación adecuada para evitar concentraciones peligrosas de partículas volátiles o vapores. A modo de orientación, consultar los códigos locales o la FDS correspondiente al material.
- No desconectar los circuitos eléctricos que estén bajo tensión mientras se trabaja con materiales inflamables. Desconectar primero la tensión con un interruptor de desconexión para evitar chispas.
- Se debe conocer la ubicación de los botones de parada de emergencia, las válvulas de cierre y los extintores de incendios. Si el fuego se inicia en una cabina de aplicación, desconectar de inmediato el sistema de aplicación y los ventiladores de escape.
- Desconectar la tensión electrostática y conectar a tierra el sistema de carga antes de ajustar, limpiar o reparar el equipo electrostático.

- Limpiar, realizar el mantenimiento, comprobar y reparar el equipo siguiendo las instrucciones incluidas en la documentación del mismo.
- Utilizar únicamente piezas de repuesto que estén diseñadas para su uso con equipos originales. Ponerse en contacto con el representante de Nordson para obtener información y recomendaciones sobre las piezas.

Conexión a tierra



AVISO: Es peligroso manejar equipos electrostáticos defectuosos, ya que pueden producirse electrocuciones, incendios o explosiones. La comprobación de la resistencia debe ser parte del programa de mantenimiento periódico. Si se recibe una descarga eléctrica, por muy pequeña que sea, o se producen chispas de electricidad estática o arcos eléctricos, parar inmediatamente todo el equipo eléctrico o el equipo electrostático. No reiniciar el equipo hasta que no se haya identificado y corregido el problema.

Las conexiones a tierra dentro y alrededor de las aberturas de la cabina deben cumplir con los requerimientos NFPA para la Clase II, División 1 o 2, Zonas peligrosas. Consultar NFPA 33, NFPA 70 (artículos NEC 500, 502 y 516), y NFPA 77, últimas condiciones.

- Todos los objetos conductores de electricidad situados en las áreas de aplicación deben estar conectados eléctricamente a tierra con una resistencia no superior a 1 megaohmio. La medición se realiza con un instrumento que aplique por lo menos 500 voltios al circuito que esté siendo evaluado.
- Entre el equipo que debe ponerse a tierra están incluidos, entre otros, el suelo del área de aplicación, las plataformas para los operarios, las tolvas, los soportes de fotocélulas y las boquillas de limpieza. El personal que trabaje en el área de aplicación debe estar conectado a tierra.
- Existe potencial de ignición por las cargas que se acumulan en el cuerpo humano. Las personas que permanezcan en superficies pintadas, como plataformas para los operarios, o que lleven puesto calzado no conductor, carecen de conexión a tierra. El personal debe llevar puesto calzado con suelas conductoras o emplear un latiguillo de conexión a tierra para mantener contacto a tierra mientras esté trabajando con o cerca de equipos electrostáticos.
- Los operarios deben agarrar directamente la empuñadura de la pistola con la mano para prevenir descargas mientras manejan las pistolas de aplicación electrostáticas manuales. En caso de tener que utilizar guantes, cortar la parte de la palma o la de los dedos; llevar guantes conductores de electricidad o conectar un latiguillo de conexión a tierra a la empuñadura de la pistola o establecer cualquier otra conexión a tierra.
- Desconectar los suministros de tensión electrostáticos y poner a tierra los electrodos de la pistola antes de ajustar o limpiar las pistolas de aplicación de polvo.
- Después de manipular los equipos, conectar todos los equipos, cables de tierra y cables que estén desconectados.

Medidas a tomar en caso de mal funcionamiento

Si un sistema o cualquier equipo del sistema no funciona correctamente, desconectar el sistema de inmediato y seguir los pasos siguientes:

- Desconectar y bloquear la tensión eléctrica del sistema. Cerrar las válvulas hidráulicas y neumáticas de cierre y eliminar la presión.
- Identificar el motivo por el que el funcionamiento es incorrecto y corregirlo antes de reiniciar el sistema.

Eliminación

Deseche los equipos y materiales utilizados durante el manejo y la puesta en marcha de acuerdo con los códigos locales.

Sección 2:

Descripción

La pistola de aplicación de polvo electrostática automática Encore® es un dispositivo que se utiliza para aplicar pintura en polvo. Una pistola base estándar se puede combinar con un kit de montaje en barra o un kit de montaje en tubo para crear dos configuraciones de pistola de aplicación distintas. Cualquiera de las dos también se puede combinar con el kit de difusor HD Encore para crear una pistola de aplicación de estilo HD.

El kit de montaje en tubo está disponible en las siguientes medidas:

- 156 cm (5 pies)
- 187 cm (6 pies)
- 247 cm (8 pies)

El kit de montaje en barra incluye un soporte giratorio que se adapta al extremo de la barra de la pistola de aplicación opcional. Consultar la sección *Opciones* para el número de pieza de la pistola de aplicación.

La pistola de aplicación base está equipada con un multiplicador de tensión de 100 kV y limpieza de aire de electrodos para evitar que el polvo se acumule en el electrodo.

La pistola de aplicación base se emplea con un sistema iControl® Encore HD de Nordson, Encore Engage o autocontroladores Encore LT que proporcionan control por tensión electrostática, limpieza de aire de electrodos y aire de atomización y control de bomba HDLV®.

La pistola base dispone de una ruta de polvo continua para minimizar la fusión por impacto y de un conector de manguera de polvo de desconexión rápida. Junto con las pistolas de aplicación se entregan boquillas de aplicación plana con ranuras de 2,5 y 4 mm. El equipo opcional incluye:

- Cables de control de 8 m (26 pies), 12 m (39 pies) y 16 m (52 pies) y extensión de cable de 4 m (13 pies)
- Montajes estándar y pivotante para la aplicación de montaje en barra
- Montajes de pistola de aplicación de extrusión fijos para la aplicación de montaje en tubo
- Barra de pistola de aplicación con barra de 121 cm (4 pies) y abrazadera para 1 pulgada. Barras de montaje (25 mm)
- Extensiones para aplicación inclinada
- Kit de colector de iones
- Una selección de boquillas planas, cónicas y en cruz
- Kits de montaje en tubo
- Kit de montaje en barra
- Kit de difusor HD

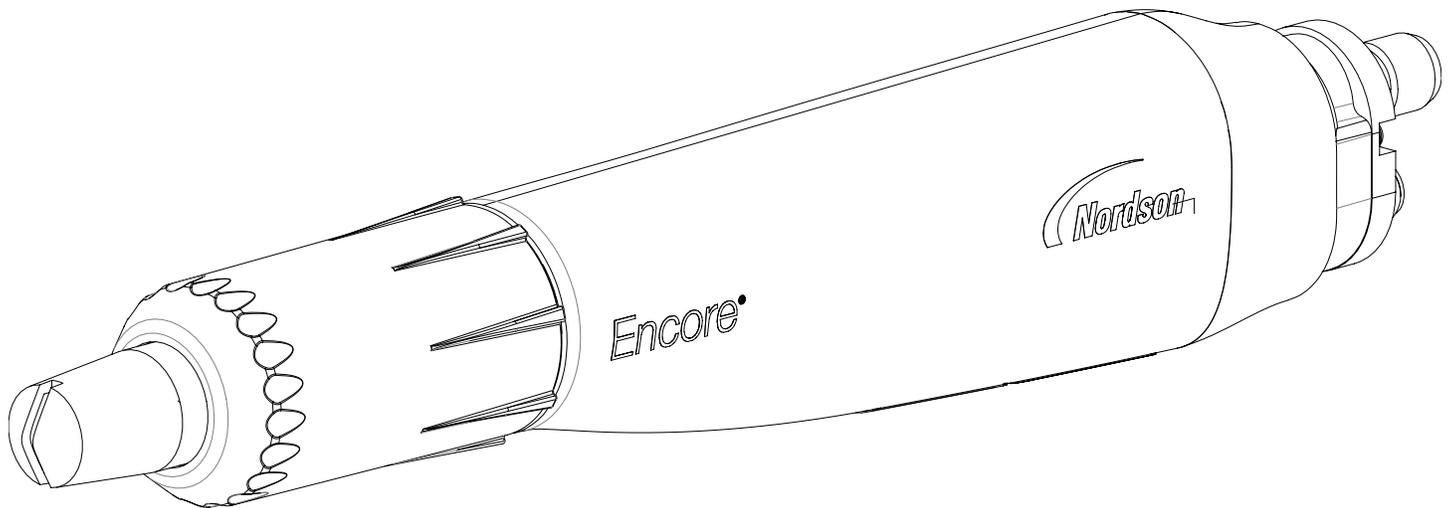


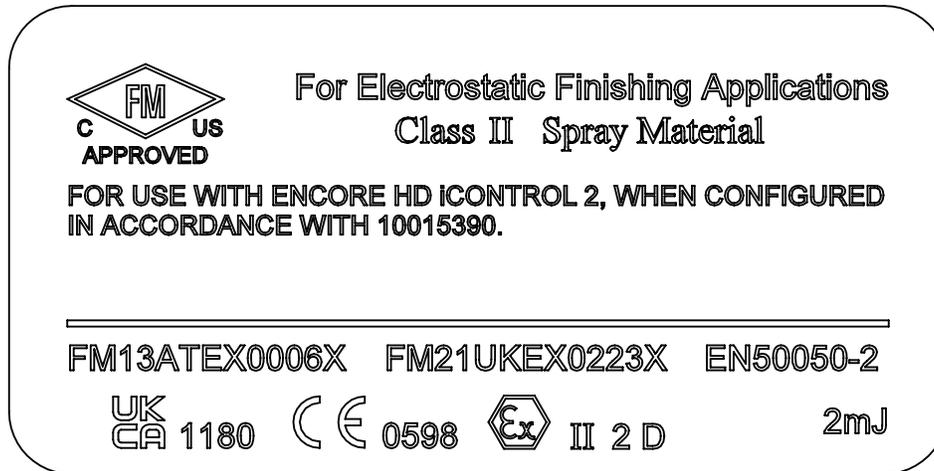
Figura 2-1 Pistola de aplicación base

Especificaciones

Valor de entrada	Valor de salida
+/- 19 VCA, +/- 1 A (pico)	100 KV, 100 μ A

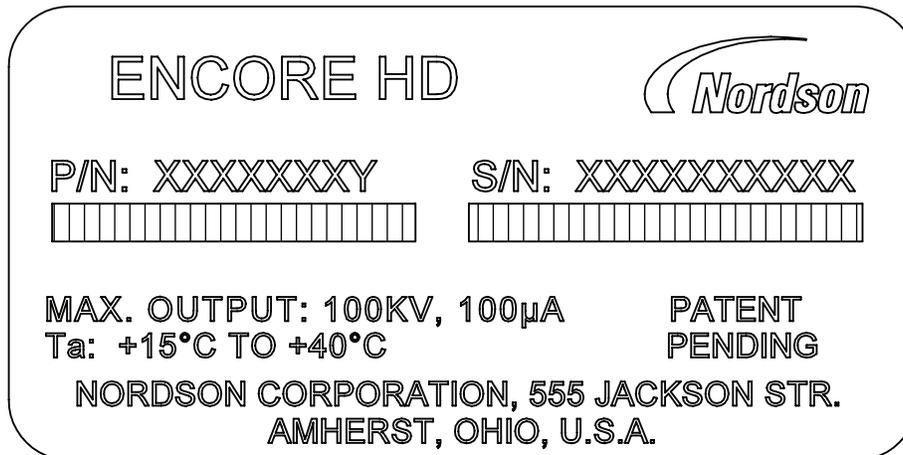
- Calidad del aire: ISO8573- 1:2010 clase 1.2.1
- Humedad relativa máxima: 95 % sin condensación
- Rango de temperatura ambiente: +15 a +40 °C (59- 104 °F)
- Índice de localización peligrosa para el aplicador: Zona 21 o Clase II, División 1

Etiqueta de certificación del aplicador



Etiqueta del número de serie

NOTA: El número de serie de la pistola de aplicación contiene la ubicación, el año y el mes de fabricación. El número de serie comienza por “AA10A”. “AA” significa que el producto ha sido fabricado en Amherst, Ohio, y “10” significa el año 2010. “A” significa el mes de enero, “B” sería febrero, y así sucesivamente.



Condiciones especiales para un uso seguro

Para cumplir los requisitos EX:

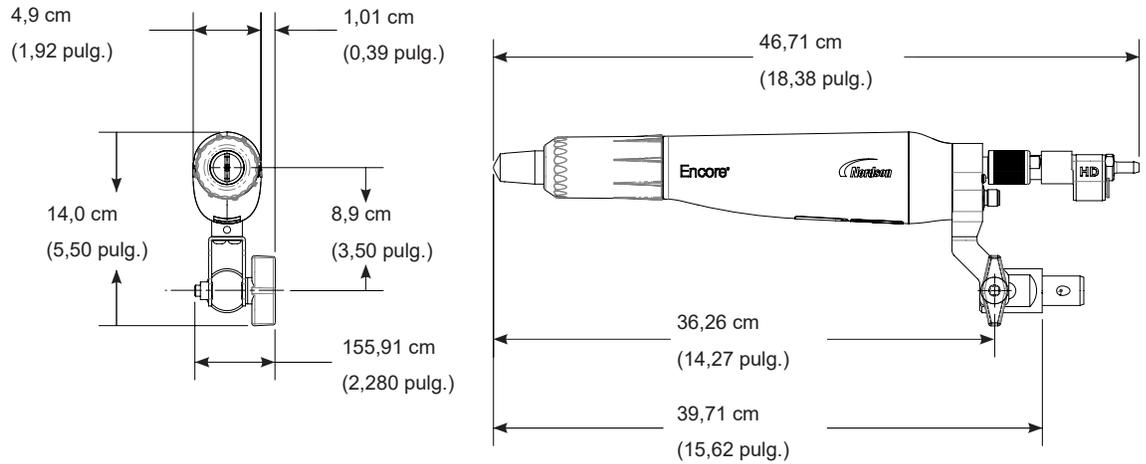
- Los aplicadores automáticos electrostáticos de polvo Encore HD solo deben utilizarse con los controladores Encore LT, Encore HD iControl o Encore Engage con un rango de temperatura ambiente de +15 °C (59 °F) a +40 °C (104 °F).
- Se debe instalar y utilizar el equipo de acuerdo con el estándar EN50177.

Dimensiones y pesos

Ver la Figura 2-2 y consultar la Tabla 2-1 para las dimensiones y pesos del montaje en tubo.

Pistola de aplicación de montaje en barra

Peso: 720 gramos (1,58 lb)



Pistola de aplicación de montaje en tubo

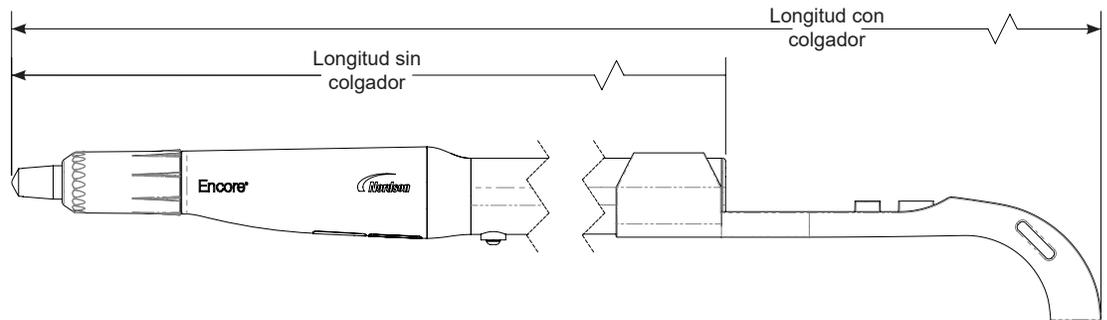
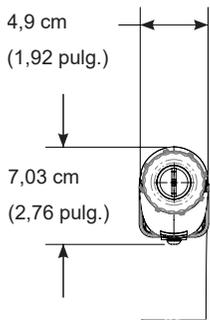


Figura 2-2 Dimensiones y pesos de la pistola de aplicación

Tabla 2-1 Dimensiones y pesos de la pistola de aplicación de montaje en tubo

Tamaño	Peso	Longitud	
		Sin colgador	Con colgador
5 pies	1,75 kg (3,85 lb)	155,91 cm (61,38 pulg.)	183,06 cm (72,07 pulg.)
6 pies	2,00 kg (4,40 lb)	185,91 cm (73,19 pulg.)	213,06 cm (83,88 pulg.)
8 pies	2,55 kg (5,62 lb)	245,91 cm (96,81 pulg.)	273,06 cm (107,50 pulg.)

Sección 3 Instalación



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Pistolas de aplicación de montaje en tubo

Hay disponibles kits de montaje de la pistola de aplicación de montaje en tubo. Consultar la sección *Opciones* para los números de pieza de conjunto.

Ver la Figura 3-1.

1. Fijar el tubo de montaje para la pistola de aplicación a un soporte fijo, oscilador o reciprocador empleando uno de los conjuntos de montaje, tal y como se indica a continuación.

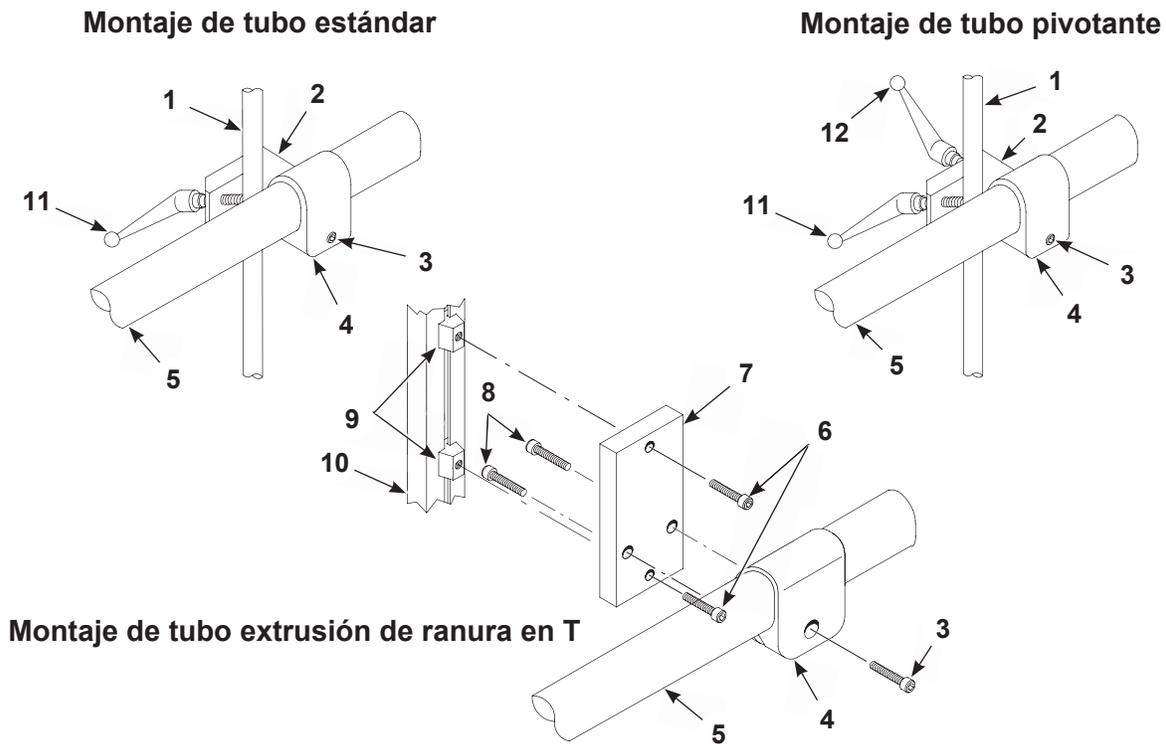


Figura 3-1 Montaje del kit de pistola de aplicación de montaje en tubo

- | | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|--|
| 1. Barra de montaje 25,4 mm (1 pulg.) | 5. Tubo de montaje | 9. Tuercas con ranura en T |
| 2. Abrazadera | 6. Tornillos M8 x 30 | 10. Extrusión de ranura en T (no incluida en el kit) |
| 3. Tornillo de sujeción | 7. Placa de apoyo | 11. Empuñadura de sujeción |
| 4. Manguito de montaje | 8. Tornillos de 3/8-16 x 1 pulg. | 12. Empuñadura pivotante |

Ver la Figura 3-2.

2. Cuando el tubo de montaje (12) esté fijado al conjunto de montaje externo, localizar la tapa final, cables, tubos, y mangueras necesarios para el funcionamiento.
3. Pasar el cable de la pistola (21), la manguera de alimentación de polvo (18) y el tubo de limpieza de aire de electrodos (9) a través de la tapa final (14).

NOTA: Si se usa el difusor HD (6), roscar la manguera de alimentación de polvo de 8 mm (10) y el tubo de atomización de 6 mm (11) a través de la tapa final (14).

4. Alinear el cable, los tubos y la manguera en las ranuras de la tapa final para un encaminamiento adecuado.
5. Pasar el cable, los tubos y la manguera a través del tubo de montaje.
6. Fijar la manguera de alimentación de polvo al conector de manguera:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Conectar la manguera de alimentación de polvo (18) al conjunto de manguera VT (19, 20) presionando la manguera de alimentación contra el conector de manguera (19) hasta que la manguera de alimentación de polvo quede bien fijada.

NOTA: Los sistemas Venturi (VT) emplean una manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm o una manguera de alimentación de polvo de 11 mm.

- b. **Para sistemas HD:** Conectar la manguera de alimentación de polvo de 8mm (10) al difusor HD (6, 7) presionando la manguera de alimentación de polvo contra el conector de manguera (7) hasta que la manguera de alimentación de polvo quede bien fijada.

7. Fijar el conector de manguera al tubo de polvo:

- a. **Para sistemas Venturi (VT):** Conectar el conector de manguera VT (19) al tubo de polvo (3) presionando el conector de manguera VT (19) contra el tubo de polvo hasta que quede bien fijado. Apretar la tuerca de retención al conector de manguera VT para asegurarlo.
- b. **Para sistemas HD:** Conectar el difusor HD (6) al tubo de polvo (3) presionando el difusor HD (6) contra el tubo de polvo hasta que quede bien fijado. Apretar la tuerca de retención al difusor HD para asegurarlo.

NOTA: Tanto el conector de manguera VT como el difusor HD pueden desconectarse del cuerpo de la pistola desenroscando la tuerca de retención y tirando del conector restante para separarlo de la pistola de aplicación.

8. Colocar la abrazadera de manguera en la manguera de alimentación de polvo y apretar para fijarla.
9. Conectar el tubo transparente de limpieza de aire de electrodos de 4 mm (9) al racor dentado pequeño (5) en el cuerpo de la pistola.
10. Fijar el cable de la pistola (21) al receptáculo de cableado de la pistola (4).

NOTA: Si se usa el difusor HD, conectar el tubo de atomización azul de 6 mm (11) a la unión de tubo (8) fijada al difusor HD.

11. Cuando el cable, la manguera y los tubos estén conectados, deslizar el cuerpo de la pistola en el tubo de montaje hasta el final.
12. Presionar la tapa final contra la parte trasera del tubo de montaje hasta el final.
13. Instalar la arandela de bloqueo (16) la arandela para tubo (15) y el tornillo M5 (17) en la placa de conexión a tierra a través del orificio de montaje. Apretar los tornillos a 40 pulg.-lbs (4,5 N•m).

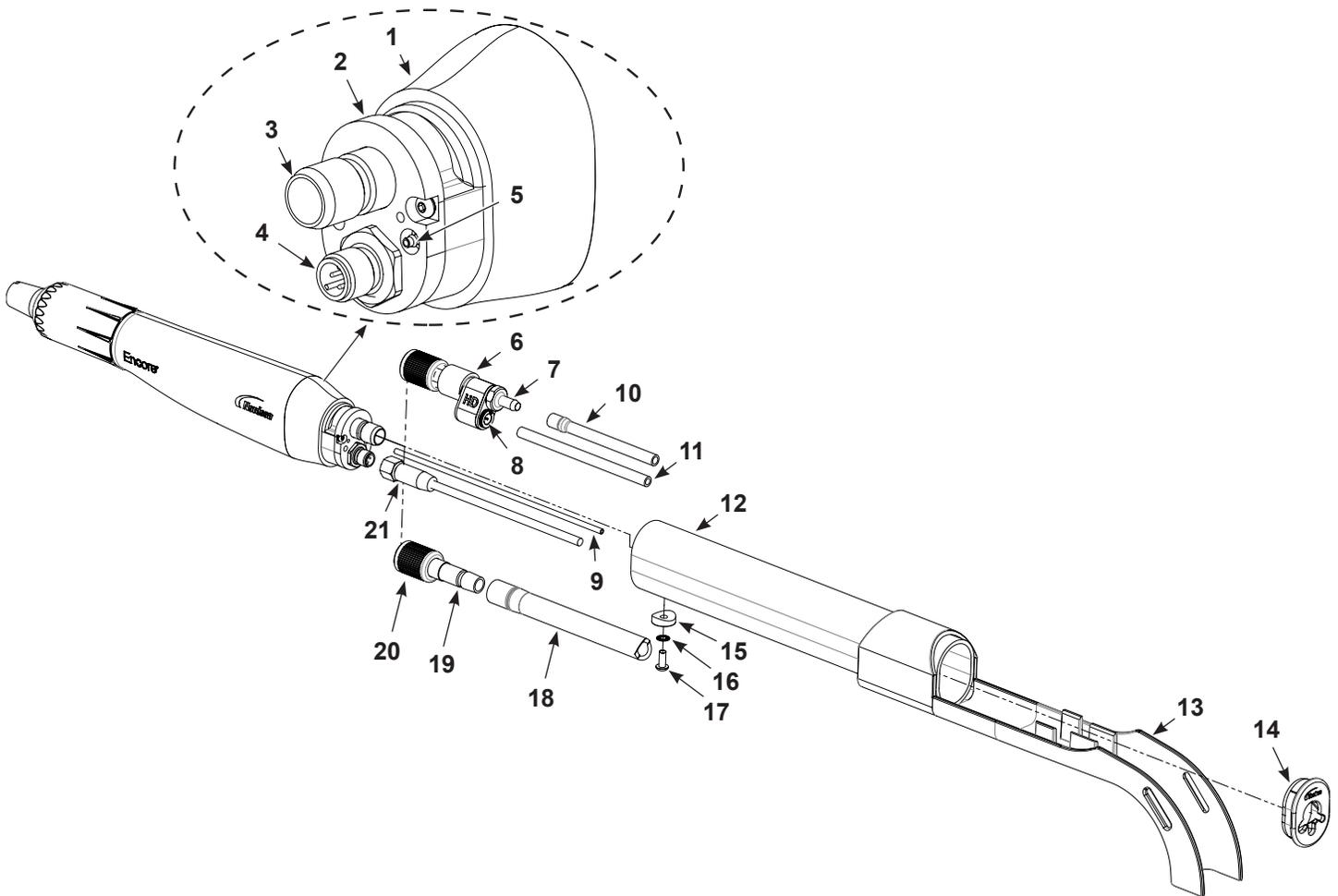


Figura 3-2 Conexiones de la pistola de aplicación de montaje en tubo

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Cuerpo de la pistola | 9. Tubo de limpieza de aire de electrodos de 4 mm | 16. Arandela de bloqueo |
| 2. Placa de conexión a tierra | 10. Manguera de alimentación de polvo de 8 mm | 17. Tornillo M5 |
| 3. Tubo de polvo | 11. Tubo de atomización de 6 mm | 18. Manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm u 11 mm |
| 4. Receptáculo de cableado de la pistola | 12. Tubo de montaje | 19. Conector de manguera VT |
| 5. Racor dentado (limpieza de aire) | 13. Gancho colgador de manguera | 20. Tuerca de retención del conector de manguera VT |
| 6. Difusor HD (con tuerca de retención) | 14. Tapa final | 21. Cable de la pistola |
| 7. Conector de manguera HD | 15. Arandela para tubo | |
| 8. Unión de tubo | | |

Kit de hardware de montaje en tubo

Para las opciones de montaje en tubo de la pistola de aplicación de polvo, se requiere el kit de hardware de montaje para garantizar la retención y el funcionamiento adecuados. Aunque el hardware está incluido en los kits de montaje en tubo, este kit de hardware de montaje está disponible en caso de que el hardware se pierda o deba sustituirse durante el mantenimiento rutinario.

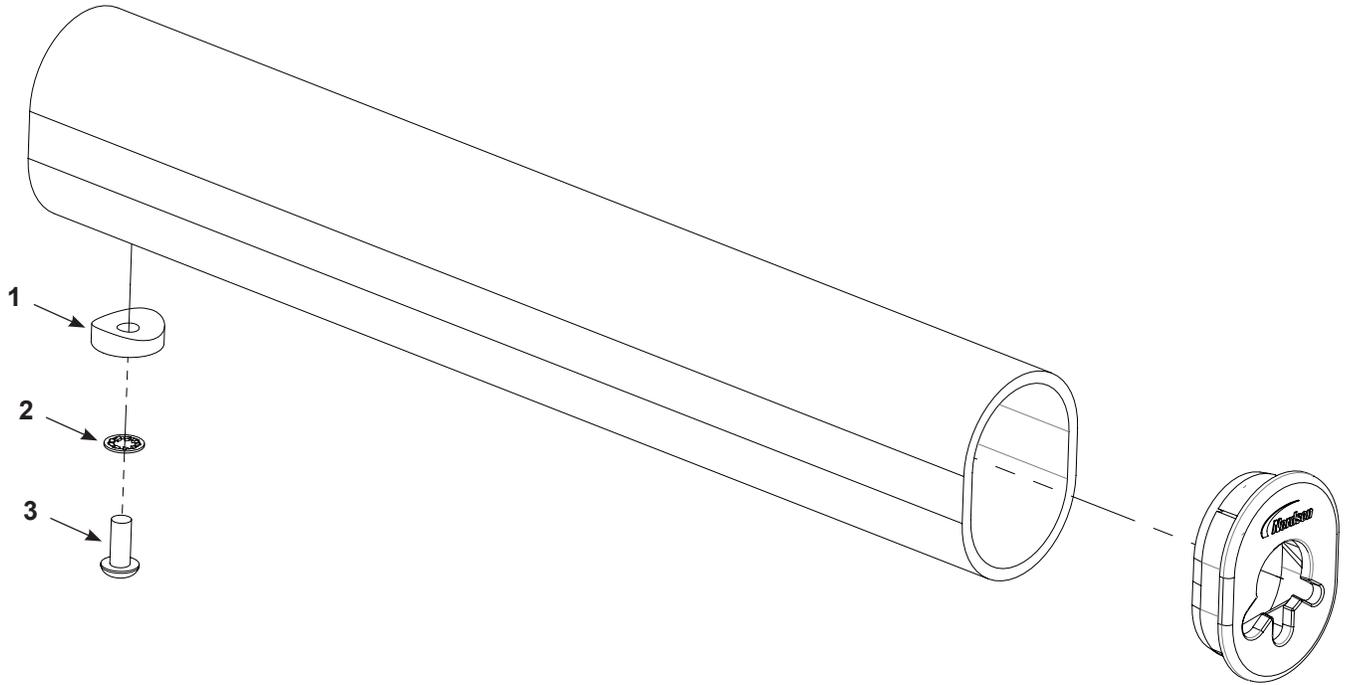


Figura 3-3 Kit de hardware de montaje en tubo

1. Arandela para tubo

2. Arandela de bloqueo

3. Tornillo M5 x 12

Pistolas de aplicación de montaje en barra

La barra de pistola de aplicación es opcional. Consultar la sección *Opciones* para el número de pieza de la barra de pistola de aplicación.

Ver la Figura 3-4.

1. Instalar el adaptador de montaje en barra de la pistola de aplicación (6) en el cuerpo posterior de la pistola de aplicación (1). Instalar las arandelas de bloqueo sobre los tornillos M3 (17). Apretar los tornillos con una llave hexagonal de 2 mm a 5 pulg.-lbs (0,5 N•m).
2. Fijar la manguera de alimentación de polvo al conector de manguera:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Conectar la manguera de alimentación de polvo (14) al conjunto de manguera VT (15, 16) presionando la manguera de alimentación contra el conector de manguera (15) hasta que la manguera de alimentación de polvo quede bien fijada.

NOTA: Los sistemas Venturi (VT) emplean una manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm o una manguera de alimentación de polvo de 11 mm.
 - b. **Para sistemas HD:** Conectar la manguera de alimentación de polvo de 8mm (12) al difusor HD (9, 10) presionando la manguera de alimentación de polvo contra el conector de manguera (10) hasta que la manguera de alimentación de polvo quede bien fijada.
3. Fijar el conector de manguera al tubo de polvo:
 - a. **Para sistemas Venturi:** Conectar el conector de manguera VT (15) al tubo de polvo (3) presionando el conector de manguera VT (15) contra el tubo de polvo hasta que quede bien fijado. Apretar la tuerca de retención al conector de manguera VT para asegurarlo.
 - a. **Para sistemas HD:** Conectar el difusor HD (10) al tubo de polvo (3) presionando el difusor HD (10) contra el tubo de polvo hasta que quede bien fijado. Apretar la tuerca de retención al difusor HD para asegurarlo.

NOTA: Tanto el conjunto de manguera VT como el difusor HD pueden desconectarse del cuerpo de la pistola desenroscando la tuerca de retención y tirando del conector restante para separarlo de la pistola de aplicación.
4. Colocar la abrazadera de manguera en la manguera de alimentación de polvo y apretar para fijarla.

NOTA: Si se usa el difusor HD, conectar el tubo de atomización azul de 6 mm (13) a la unión de tubo (11) fijada al difusor HD.
5. Conectar el tubo transparente de limpieza de aire de electrodos de 4 mm (7) al racor dentado pequeño (5) en el cuerpo de la pistola.
4. Fijar el cable de la pistola (8) al receptáculo de cableado de la pistola (4).

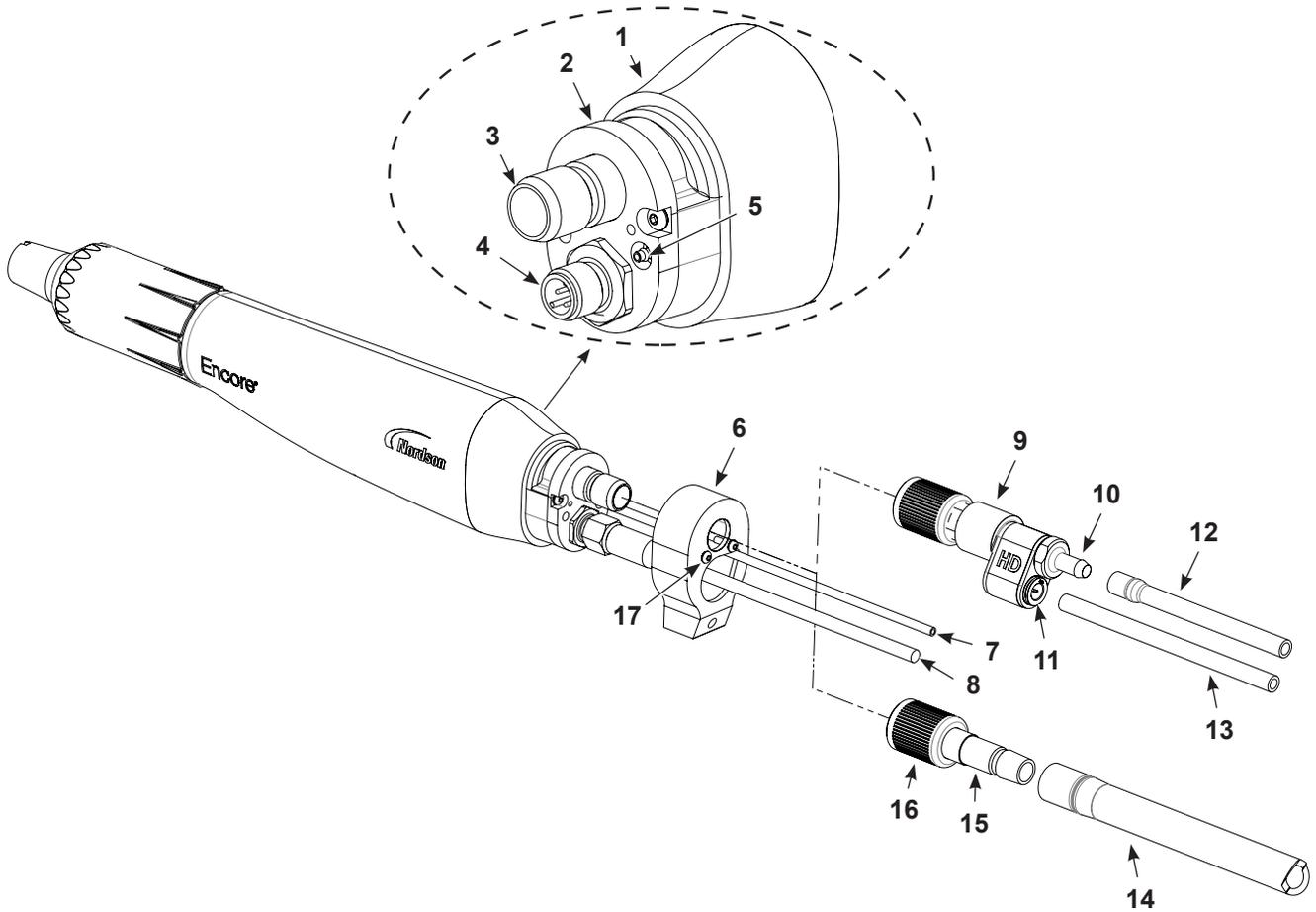


Figura 3-4 Pistola de aplicación de montaje en barra

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Cuerpo de la pistola | 7. Tubo de limpieza de aire de electrodos de 4 mm | 13. Tubo de atomización de 6 mm |
| 2. Placa de conexión a tierra | 8. Cable de la pistola | 14. Manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm u 11 mm |
| 3. Tubo de polvo | 9. Difusor HD (con tuerca de retención) | 15. Conector de manguera VT |
| 4. Receptáculo de cableado de la pistola | 10. Conector de manguera HD | 16. Tuerca de retención del conector de manguera VT |
| 5. Racor dentado (limpieza de aire) | 11. Unión de tubo | 17. Tornillo M3 x 30 |
| 6. Adaptador de montaje en barra | 12. Manguera de alimentación de polvo de 8 mm | |

6. Ver la Figura 3-5. Instalar el adaptador de montaje en barra de la pistola de aplicación (3) en el extremo de la barra de pistola (9) y asegurarlo apretando el tornillo de ajuste (10) con una llave macho hexagonal de 4 mm.
 - Para desplazar la punta de la pistola de aplicación de lado a lado, aflojar los tornillos de cabeza redonda (1).
 - Para inclinar la punta de la pistola de aplicación hacia arriba o hacia abajo, aflojar el botón de inclinación (4).
 - Para girar o ajustar la barra de pistola en el cuerpo de bloqueo (8), aflojar la empuñadura de rotación (5).
7. Para montar la pistola de aplicación en un soporte de pistolas fijo, oscilador o reciprocador, colocar la abrazadera (7) en una barra de montaje de 1 pulgada y apretar la empuñadura de fijación (6).

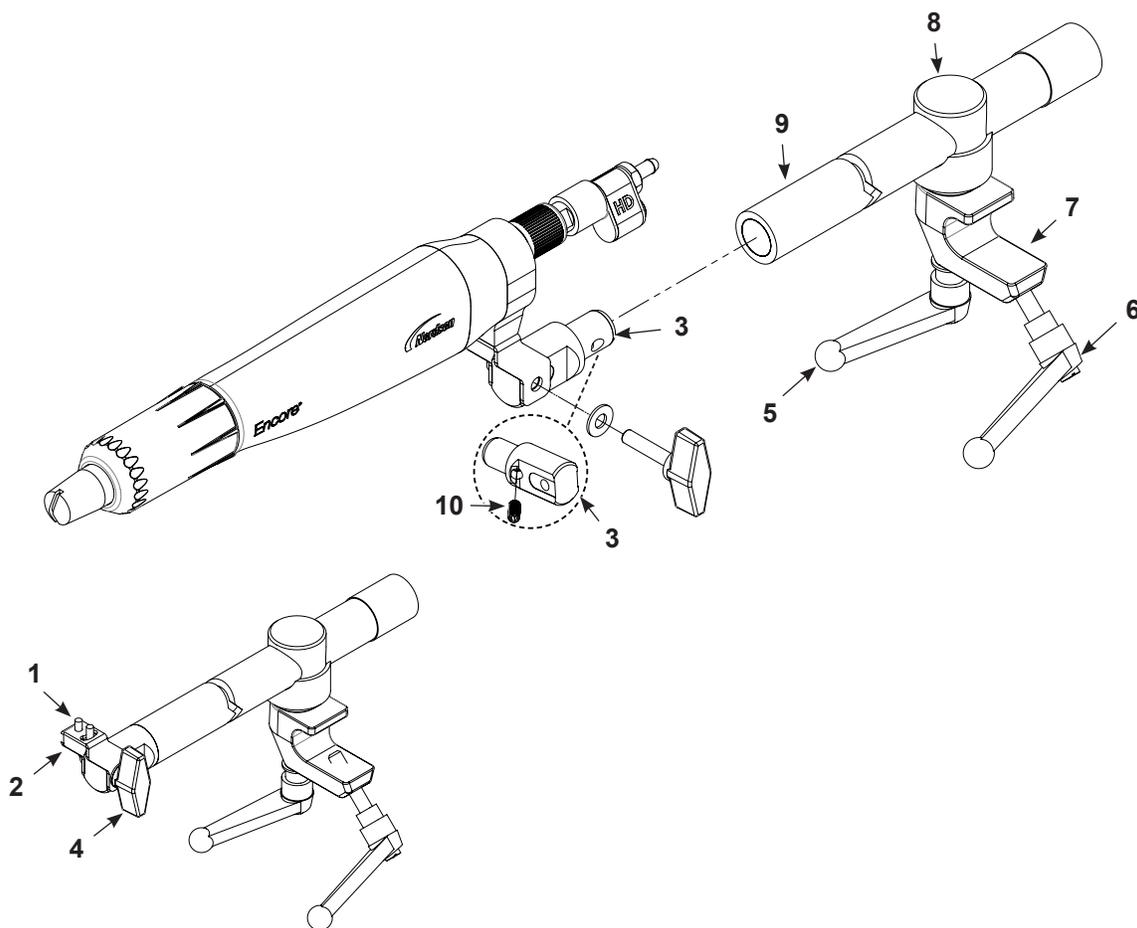


Figura 3-5 Montaje de una pistola de aplicación de montaje en barra

- | | | |
|----------------------------------|---------------------------|------------------------|
| 1. Tornillos de cabeza redonda | 5. Empuñadura de rotación | 9. Barra de pistola |
| 2. Soporte de inclinación | 6. Empuñadura de fijación | 10. Tornillo de ajuste |
| 3. Adaptador de montaje en barra | 7. Abrazadera | |
| 4. Botón de inclinación | 8. Cuerpo de bloqueo | |

Kit de colector de iones

El colector de iones puede mejorar la apariencia y el acabado del recubrimiento de polvo endurecido. Recoge los iones emitidos desde el electrodo cargado de la pistola en lugar de dejar que se depositen en la pieza. Esto reduce el ratio de acumulación de carga en el polvo depositado en la pieza, lo que puede reducir defectos en el recubrimiento endurecido, como agujeros y piel de naranja.

Consultar la sección *Opciones* para los números de pieza.

El kit de colector de iones puede ser utilizado tanto en las pistolas de aplicación de montaje en barra como en tubo. Después de instalar el colector de iones, ajustar la posición de la varilla del colector para un mejor resultado, tal y como se describe en la página 3-8.

Instalación de la pistola de aplicación de montaje en tubo

1. Ver la Figura 3-6. Fijar el soporte (2) a la placa de conexión a tierra con el tornillo M5 X 10 (3).
2. Insertar la varilla del colector (1) en el soporte y asegurarla con el tornillo de ajuste M10 x 10 de nailon (4).
3. Fijar la punta multipunto (6) a la varilla del colector utilizando el tornillo M3 x 8 (7).
Apretar el tornillo M3 a 6 pulg.-lbs (0,6 N•m).

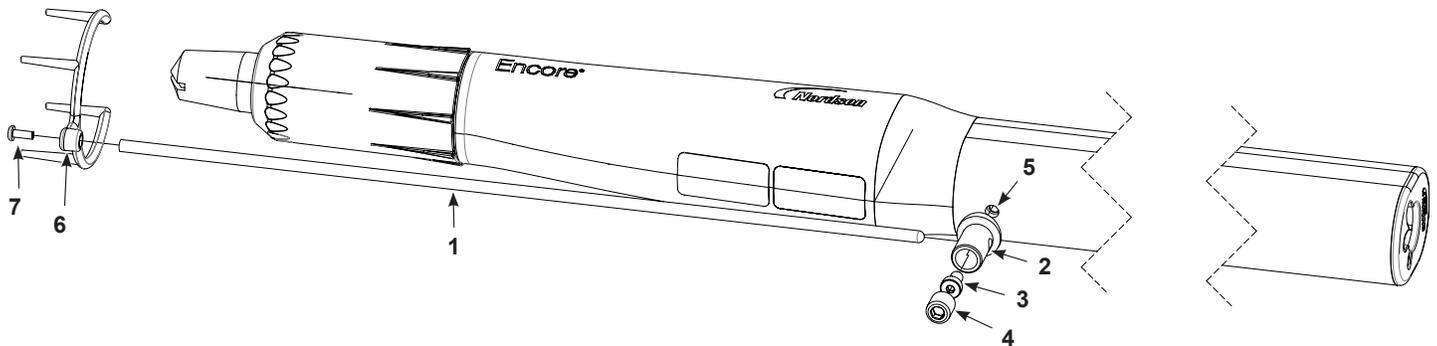


Figura 3-6 Instalación del colector de iones - Pistola de aplicación de montaje en tubo (para mayor claridad, algunas piezas no se muestran)

- | | | |
|-------------------------|--|------------------------------------|
| 1. Varilla del colector | 4. Tornillo de ajuste M10 x 10 | 6. Punta multipunto |
| 2. Soporte | 5. Orificio de montaje del colector de iones | 7. Tornillo de cabeza plana M3 x 8 |
| 3. Tornillo M5 x 10 | | |

Instalación de la pistola de aplicación de montaje en barra

1. Ver la Figura 3-7. Insertar la varilla del colector (1) en el adaptador de montaje en barra y asegurarla con el tornillo de ajuste M5 x 8 (2) incluido en el kit de colector de iones.
2. Fijar la punta multipunto (3) a la varilla del colector utilizando el tornillo M3 x 8 (4).

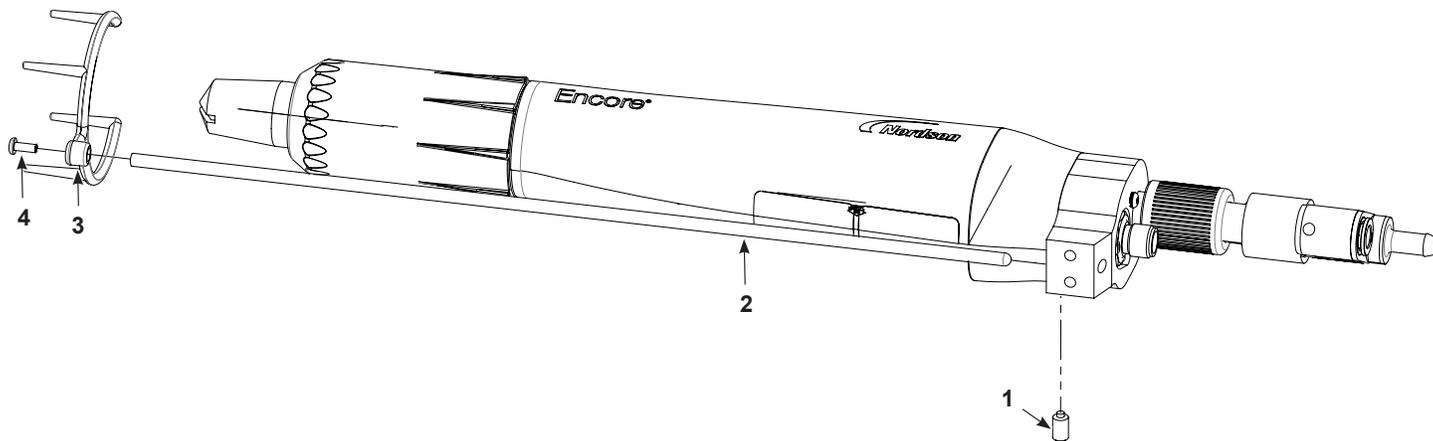


Figura 3-7 Instalación del colector de iones - Pistola de aplicación de montaje en barra (para mayor claridad, algunas piezas no se muestran)

- | | | |
|------------------------------|---------------------|------------------------------------|
| 1. Tornillo de ajuste M5 x 8 | 3. Punta multipunto | 4. Tornillo de cabeza plana M3 x 8 |
| 2. Varilla del colector | | |

Ajuste de la varilla del colector de iones

La varilla del colector de iones debería estar montada de tal manera que el extremo de la varilla esté a la distancia óptima con respecto a la punta del electrodo de la aplicación.

- Si la punta en el extremo de la varilla está demasiado alejada de la punta del electrodo, el colector de iones no recogería ningún ion ni mejoraría la apariencia del recubrimiento endurecido.
- Si la punta en el extremo de la varilla está demasiado cerca de la punta del electrodo, las partículas de polvo podrían no cargarse de manera eficiente y podría reducirse la eficiencia de transferencia de polvo.

Emplear este procedimiento para colocar el extremo de la varilla del colector de iones.

1. Extraer la varilla y la punta multipunto del soporte y cubrir varias piezas de prueba. Tener en cuenta la corriente (μA) mostrada en el indicador de la unidad de control al cubrir las piezas. Endurecer los recubrimientos.
2. Instalar la varilla en el soporte y la punta multipunta en la pistola de aplicación.
3. Aflojar el tornillo de ajuste M10 x 10 para el montaje en tubo o el tornillo de ajuste M5 x 8 para el montaje en barra, y desplazar la punta multipunto lejos del extremo frontal de la pistola de aplicación.
4. Conectar la tensión electrostática y aplicar polvo en una pieza de prueba en frente de la pistola de aplicación. Deslizar la varilla hacia delante hasta que la corriente mostrada en el indicador de la unidad de control sea de 5 a 7 μA superior que la mostrada sin el colector de iones. Apretar el tornillo de ajuste.
5. Endurecer el recubrimiento en las piezas de prueba. Comparar el acabado de la superficie de estas piezas con el acabado de las piezas recubiertas en el paso 1 (antes de la instalación del kit de colector de iones).
6. En caso de no haber obtenido la mejora deseada en el acabado de la superficie, aflojar el tornillo de ajuste y deslizar la varilla hacia delante aproximadamente 1 pulgada. Apretar el tornillo de ajuste.
7. Repetir los pasos 5 y 6 hasta que se obtenga la mejora deseada en el acabado de la superficie.

Sección 4

Manejo



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.



AVISO: Este equipo puede ser peligroso si no se utiliza de acuerdo con las instrucciones indicadas en este manual.

El control automático y manual de la salida electrostática, el flujo de aire de limpieza y el flujo de aire de la bomba son proporcionados por el sistema iControl de Nordson, Encore Engage o los controladores automáticos Encore LT. El accionamiento y posicionamiento de la pistola de aplicación son proporcionados por el sistema iControl, un controlador de ejes de Nordson, o un PLC proporcionado tanto por Nordson como por el cliente.

Consulte el manual del controlador para conocer la información e instrucciones de programación.

Cambio de boquillas de aplicación planas



AVISO: Desconectar la pistola de aplicación y poner a tierra el electrodo antes de llevar a cabo este procedimiento. El hacer caso omiso a este aviso podría provocar una fuerte descarga eléctrica.

1. Ver la Figura 4-1. Desatornillar la tuerca de la boquilla (1) en sentido antihorario.
1. Retirar la boquilla de aplicación plana (2) del conjunto de electrodo (3).

NOTA: No es necesario extraer el conjunto de electrodo. En caso de que el conjunto de electrodo salga de la pistola de aplicación al extraer la boquilla, limpiarlo con aire comprimido antes de reinstalarlo. No se debe doblar el electrodo. El portaelectrodo (3A) se atornilla en el conjunto. El conjunto de electrodo es reemplazable.

2. Instalar una nueva boquilla en el conjunto de electrodo, teniendo cuidado de no doblar el electrodo. La boquilla está adaptada al conjunto de electrodo.
2. Instalar la tuerca sobre la boquilla y enroscarla en el cuerpo de la pistola de aplicación en sentido horario hasta que la cara de la tuerca de la boquilla entre en contacto con la parte trasera del cuerpo de la pistola de aplicación.

NOTA: El portaelectrodo del conjunto de electrodo ha sido diseñado para una limpieza optimizada durante los cambios de color en el sistema, utilizando boquillas de aplicación planas. Este portaelectrodo no aceptará deflectores cónicos.

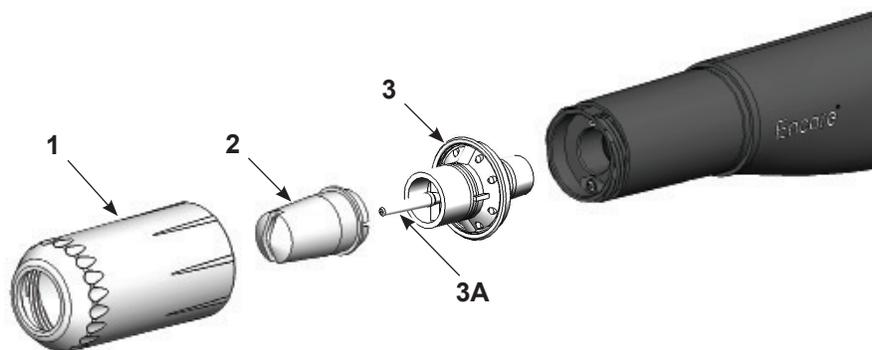


Figura 4-1 Extracción e instalación de la boquilla de aplicación plana

Cambio de los deflectores opcionales o las boquillas cónicas



AVISO: Desconectar la pistola de aplicación y poner a tierra el electrodo antes de llevar a cabo este procedimiento. El hacer caso omiso a este aviso podría provocar una fuerte descarga eléctrica.

NOTA: El portaelectrodo enviado con la pistola de aplicación debe ser modificado con el fin de aceptar los deflectores cónicos opcionales. Ver la sección *Opciones* para el kit de boquilla cónica requerido para esta conversión.

1. Ver la Figura 4-2. Para cambiar el deflector (4), retirarlo suavemente del conjunto de electrodo (3). Si se cambia únicamente el deflector, se debe instalar el nuevo deflector en el conjunto de electrodo, teniendo cuidado de no doblar el cable del electrodo.
3. Para cambiar la boquilla entera, desenroscar la tuerca de la boquilla (1) en sentido antihorario.
4. Retirar la boquilla cónica (2) del conjunto de electrodo.

NOTA: No es necesario extraer el conjunto de electrodo (3) de la pistola de aplicación. En caso de que el conjunto de electrodo salga de la pistola de aplicación al extraer la boquilla, limpiarlo con aire comprimido antes de reinstalarlo. No se debe doblar el electrodo. El portaelectrodo (3A) se atornilla en el conjunto. El conjunto de electrodo es reemplazable.

2. Instalar una nueva boquilla cónica en el conjunto de electrodo. La boquilla está adaptada al conjunto de electrodo.
5. Atornillar la tuerca de la boquilla en el cuerpo de la pistola de aplicación hasta que la cara de la tuerca de la boquilla entre en contacto con la parte trasera del cuerpo de la pistola de aplicación.
6. Instalar un nuevo deflector en el conjunto de electrodo, teniendo cuidado de no doblar el electrodo.

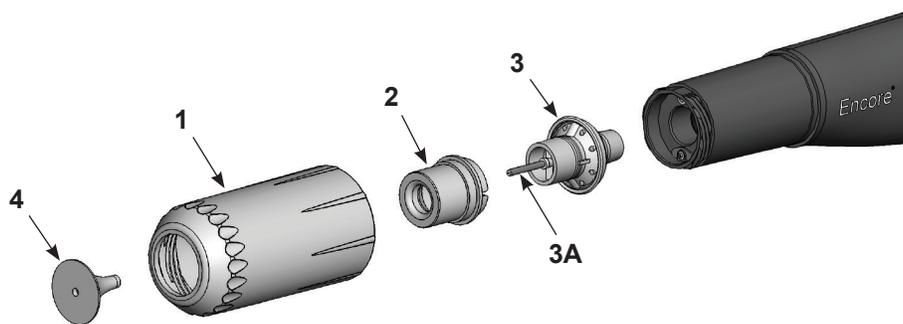


Figura 4-2 Cambio de los deflectores opcionales y las boquillas cónicas

Sección 5

Mantenimiento

AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Mantenimiento de las piezas de desgaste de polvo

Dependiendo de la aplicación, puede no ser necesario llevar a cabo este procedimiento todos los días. Si se realizan periódicamente cambios de color con un centro de alimentación de polvo, la pistola de aplicación se purgará internamente cada vez que se realice un cambio de color. Si este es el caso, realizar el procedimiento cada 2 a 3 días.

Utilizar este procedimiento para sustituir las piezas de desgaste de polvo tanto en las pistolas de aplicación de montaje en tubo como en las de montaje en barra. Sustituir las piezas desgastadas o dañadas, según sea necesario.

Ver la Figura 5-1.

1. Purgar las pistolas de aplicación y luego desconectarlas.
2. Desenroscar la tuerca de la boquilla (1) y retirar la boquilla (2).
3. Extraer el conjunto de electrodo (3) fuera de la pistola de aplicación.
4. Para extraer el tubo de salida de polvo (5) del frontal de la pistola de aplicación, insertar unos alicates de punta fina en el tubo de salida de polvo (5). Abrir los alicates dentro de las paredes del tubo de salida de polvo y tirar del tubo y su junta (4) fuera del frontal del cuerpo de la pistola de aplicación.
5. Desconectar la manguera de alimentación de polvo (7) del conector de manguera VT o del difusor HD.
6. Limpiar todas las piezas con una pistola de aire a baja presión. Limpiar las piezas utilizando un paño limpio y seco.
7. Extraer con cuidado el polvo fundido utilizando una espiga de madera o plástico o una herramienta similar. No utilizar herramientas que puedan rayar el plástico. El polvo se acumula y funde en las zonas rayadas.

NOTA: Si es necesario, utilizar un paño humedecido con alcohol isopropílico o etílico para limpiar las piezas. Extraer las juntas tóricas y herméticas antes de limpiar las piezas con alcohol. No sumergir la pistola en alcohol. No utilizar ningún otro disolvente.

8. Examinar el tubo de polvo, la junta, el conjunto de electrodo, el tubo poroso, el adaptador dentado y la boquilla por si hubiera desgaste. Sustituir las piezas desgastadas o dañadas.
9. Instalar la junta en el extremo del tubo de polvo en caso de haber sido extraída.
10. Instalar el tubo de polvo en la pistola de aplicación hasta que la junta toque fondo con la parte frontal de la pistola de aplicación.
11. Instalar el conjunto de electrodo en la pistola de aplicación, de manera que el extremo del conjunto de electrodo se deslice hacia la junta en el extremo del tubo de polvo.
12. Instalar la boquilla en el conjunto de electrodo y asegurarlo con la tuerca de la boquilla. En caso de que se emplee, instalar el deflector en el conjunto de electrodo.

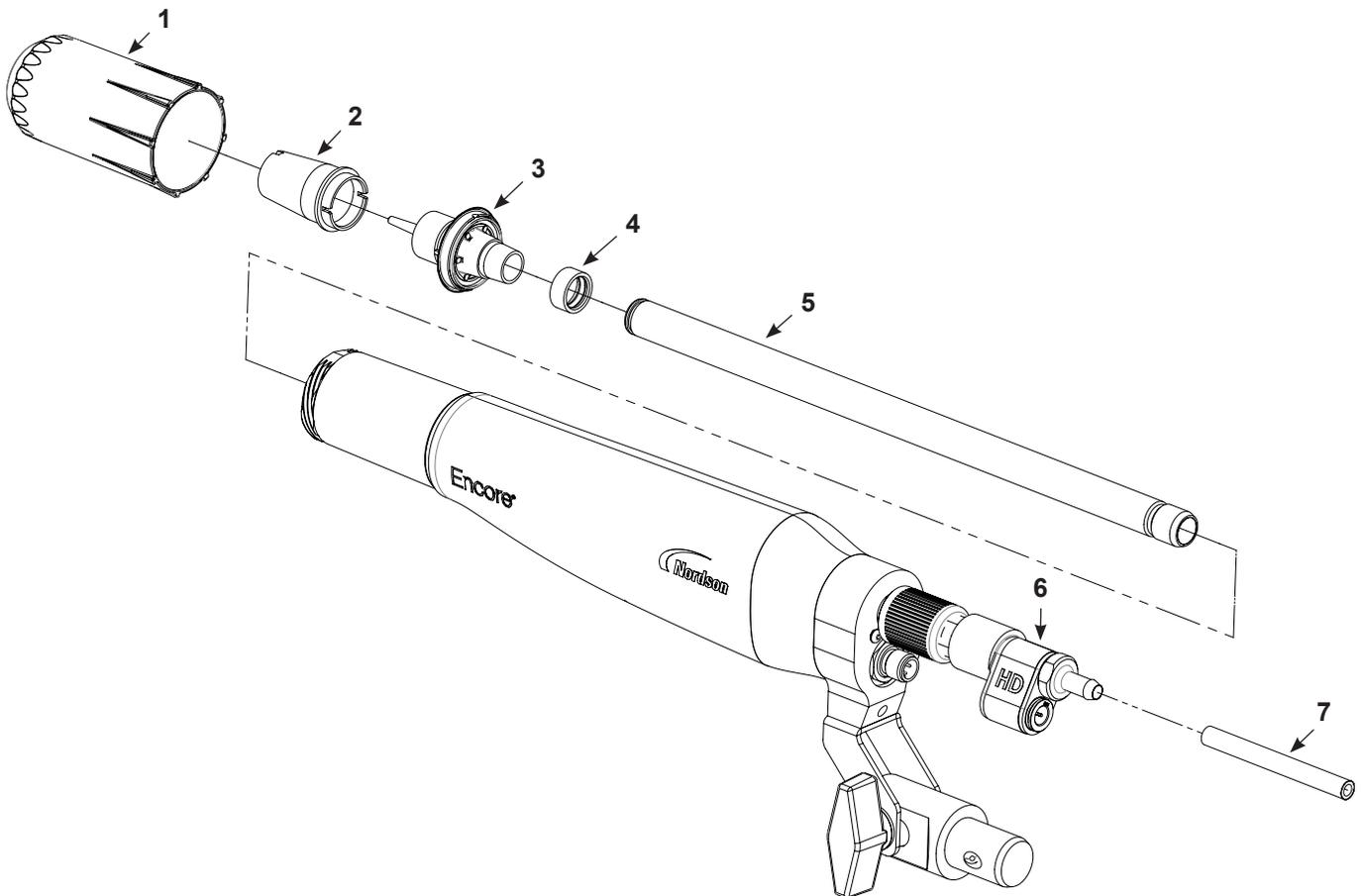


Figura 5-1 Mantenimiento - Pistola de aplicación de montaje en barra mostrada sin montaje de pivote (se muestra con difusor HD)

- | | | |
|--------------------------|----------------------------|--------------------------------------|
| 1. Tuerca de la boquilla | 4. Junta | 6. Difusor HD |
| 2. Boquilla | 5. Tubo de salida de polvo | 7. Manguera de alimentación de polvo |
| 3. Conjunto de electrodo | | |

Sección 6

Localización de averías



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Estos procedimientos de localización de averías abarcan únicamente los problemas más comunes. Si un problema no puede resolverse con la información facilitada aquí, póngase en contacto con el representante local de Nordson para obtener ayuda.

NOTA: Consulte los manuales correspondientes para conocer los problemas relacionados con los módulos iFlow.

Diagrama general de localización de averías

Problema	Causa posible	Acción correctiva	Nota
1. Aplicación no uniforme, flujo de polvo irregular o inadecuado	Obstrucción en pistola de aplicación, manguera de alimentación de polvo o bomba	<ol style="list-style-type: none"> 1. Purgar la pistola de aplicación. Retirar la boquilla y el conjunto de electrodo y limpiar ambos. 1. Desconectar la manguera de alimentación de polvo de la pistola de aplicación y limpiar el tubo de polvo con una pistola de aire comprimido. 2. Desconectar la manguera de alimentación de la bomba y de la pistola de aplicación y limpiar la manguera de alimentación con aire comprimido. Sustituir la manguera de alimentación si estuviera obstruida con polvo. 3. Desmontar y limpiar la bomba. 	
	Boquilla, deflector o conjunto de electrodo desgastados afectando a la aplicación	<p>Retirar, limpiar y examinar la boquilla, el deflector y el conjunto de electrodo. Sustituir las piezas desgastadas cuando sea necesario.</p> <p>Si surgen problemas frecuentes debido al desgaste o a la fusión por impacto, reducir el caudal y el flujo de aire de atomización.</p>	
	Polvo húmedo	Comprobar la alimentación de polvo, los filtros de aire y el secador.	
	Presión/flujo de aire de la bomba bajo	Ajustar la presión/flujo de aire de la bomba. Consultar el manual del controlador para conocer los procedimientos de localización de averías.	A
	Fluidificación inadecuada del polvo en la tolva de alimentación	Aumentar la presión de aire de fluidificación. Si el problema persiste, se debe extraer el polvo de la tolva. Limpiar o sustituir la placa de fluidificación si está contaminada.	
	Módulo iFlow no calibrado	Ejecutar el procedimiento de reajuste a cero indicado en el manual de hardware controlador.	B
<i>Continúa...</i>			

Problema	Causa posible	Acción correctiva	Nota
2. Espacios entre las partículas en la aplicación de polvo	Boquilla o deflector desgastados	Retirar y examinar la boquilla o el deflector. Sustituir las piezas desgastadas.	
	Conjunto de electrodo o ruta de polvo taponados	Retirar y limpiar el conjunto de electrodo. Retirar la ruta de polvo en caso necesario y limpiarla.	
	Flujo de limpieza de aire de electrodos demasiado elevado	El flujo de limpieza de aire se controla mediante un orificio fijo. Consulte el manual del controlador para obtener más información sobre localización de averías.	
3. Pérdida de recubrimiento, baja eficiencia de transferencia	Baja tensión electrostática	Aumentar la tensión electrostática.	
	Conexión insuficiente de electrodo	Retirar la boquilla y el conjunto de electrodo. Limpiar el electrodo y comprobar si presenta marcas de carbonilla o daños. Comprobar la resistencia del electrodo, tal y como se muestra en la pág. 6-6. Si en el conjunto de electrodo está todo bien, retirar el suministro de tensión de la pistola y comprobar su resistencia, tal y como se muestra en la pág. 6-5.	
	Piezas conectadas defectuosamente a tierra	Comprobar que la cadena del transportador, los rodillos y los ganchos no tengan ninguna acumulación de polvo. La resistencia entre las piezas y la toma de tierra debe ser de 1 megaohmio o menos. Para obtener mejores resultados se recomiendan 500 ohmios o menos.	
4. No existe ninguna salida kV de la pistola de aplicación (la pantalla indica 0 kV cuando se acciona la pistola de aplicación), pero se está aplicando polvo	Cable de pistola de aplicación dañado	Llevar a cabo las <i>Pruebas de continuidad del cable de la pistola de aplicación</i> en pág. 6-6. En caso de encontrar un circuito abierto o cortocircuito, sustituir el cable.	
	Suministro de tensión de la pistola de aplicación cortocircuitado	Llevar a cabo la <i>Prueba de resistencia del suministro de tensión</i> en pág. 6-5.	
5. No hay salida kV de la pistola de aplicación (la interfaz muestra la salida kV), pero el polvo está siendo aplicado	Suministro de tensión de la pistola de aplicación abierto	Llevar a cabo la <i>Prueba de resistencia del suministro de tensión</i> en pág. 6-5.	
	Cable de pistola de aplicación dañado	Llevar a cabo las <i>Pruebas de continuidad del cable de la pistola de aplicación</i> en pág. 6-6. En caso de encontrar un circuito abierto o cortocircuito, sustituir el cable.	
6. Flujo de limpieza de aire de electrodos insuficiente	Acumulación de polvo en la punta del electrodo	El flujo de limpieza de aire se controla mediante un orificio fijo. Comprobar el tubo de limpieza de aire, y comprobar el flujo en el racor de salida cuando se active la pistola de aplicación. Consulte el manual del controlador para obtener más información sobre localización de averías.	
<i>Continúa...</i>			

Problema	Causa posible	Acción correctiva	Nota
7. Flujo de polvo bajo o borbotones del flujo de polvo	Presión baja del aire de suministro	La presión del suministro de aire de la consola de control debe ser superior a 5,86 bar (85 psi).	B
	Flujo de bomba bajo	Ajustar aire de transporte. Consulte el manual del controlador para obtener más información sobre localización de averías.	
	Filtro del aire de suministro taponado o recipiente de filtro lleno: contaminación del agua del controlador de flujo	Retirar el recipiente y purgar el agua/suciedad. Sustituir el elemento del filtro en caso necesario. Limpiar el sistema, sustituir los componentes en caso necesario.	
	Regulador de presión de aire del módulo iFlow ajustado demasiado bajo	Ajustar el regulador del controlador a 5,86 bar (85 psi). Consultar la hoja de instrucciones Kit de verificación del flujo de aire.	B
	Válvula de flujo del módulo iFlow o válvula de flujo del Encore LT taponada	Consultar el manual de controlador.	B
	Tubo de aire enroscado o taponado	Comprobar los tubos de flujo y de aire de atomización en cuanto a dobladuras.	A
	Montaje incorrecto de la bomba	Consultar el manual de la bomba HDLV.	A
	Garganta de bomba desgastada	Sustituir la garganta de bomba.	A
	Tubo de aspiración bloqueado	Comprobar si hay residuos o bolsas (unidades VBF) bloqueando el tubo de aspiración.	A
	Aire de fluidificación demasiado bajo	Si el aire de fluidificación está ajustado demasiado bajo, la bomba no funcionará con la máxima eficacia.	A
	Manguera de polvo taponada	Limpiar la manguera de polvo con aire comprimido.	A
	Manguera de polvo enroscada	Comprobar si la manguera de polvo está enroscada.	
	Manguera de polvo demasiado larga	Acortar la manguera.	
	Ruta de polvo de la pistola de aplicación taponada	Comprobar el conector de manguera, el tubo de polvo y el portaelectrodo en cuanto a fusiones por impacto o residuos. Limpiar según sea necesario con aire comprimido.	
	Tubos de flujo y de aire de atomización invertidos	Comprobar si el encaminamiento de los tubos de flujo y de aire de atomización es correcto.	
8. No hay kV cuando se activa la pistola de aplicación, flujo de polvo correcto	kV ajustado a cero	Cambiar kV a un valor positivo.	
	Comprobar si hay mensajes en la pantalla de alarma.	Consultar el manual del controlador para conocer los procedimientos de localización de averías.	
<i>Continúa...</i>			

6-4 Localización de averías

Problema	Causa posible	Acción correctiva	Nota
9. No hay flujo de polvo cuando la pistola de aplicación está ACTIVADA, kV correcto	Aire de entrada OFF	Comprobar el suministro de aire de la consola de control.	B
	Comprobar si hay mensajes en la pantalla de alarma.	Consultar el manual del controlador para conocer los procedimientos de localización de averías.	B
10. El % del flujo de la pistola no se incrementa, siempre 0	Ajuste a cero del total de aire	Si el total de aire está ajustado a cero no puede ajustarse el porcentaje de flujo. Cambiar el flujo total a un valor positivo.	B

NOTA: A. Solo aplicable con los sistemas HDLV.
B. Solo aplicable con los sistemas VT.

Prueba de resistencia del suministro de tensión

Emplear un megaóhmmetro para comprobar la resistencia del suministro de tensión, desde el terminal de realimentación J2-3 en el conector hasta el pin de contacto en el interior del extremo frontal. La resistencia debe ser de entre 225-335 megaohmios. Si la lectura es infinita, intercambiar los bornes del medidor. Si la resistencia se sale de este rango, sustituir el suministro de tensión.

NOTA: Hay múltiples variables que pueden afectar a las lecturas del megaóhmmetro (temperatura y medición de voltaje). Si la tensión de salida del megaóhmmetro difiere del ajuste de 500 VCC, afectará directamente la precisión de la medición. Las mediciones deben realizarse a una temperatura ambiente de 22 °C o 72 °F. Dejar tiempo para que el multiplicador se enfríe a temperatura ambiente para resultados repetibles.

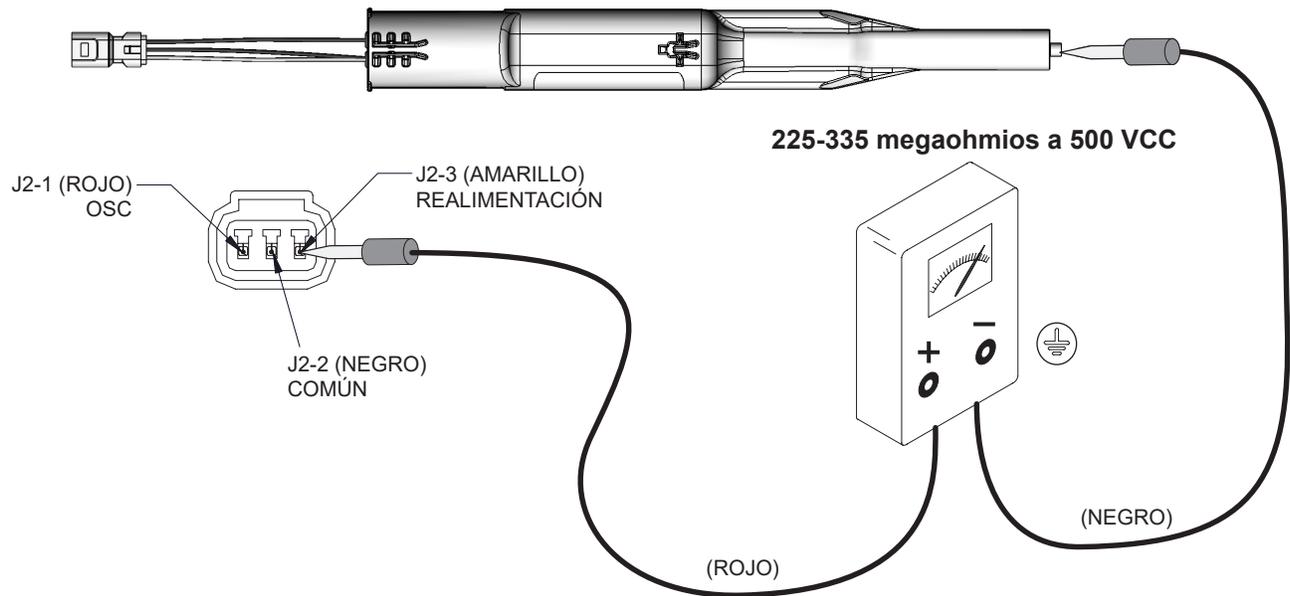


Figura 6-1 Prueba de resistencia del suministro de tensión

Prueba de resistencia del conjunto de electrodo

Emplear un megaóhmmetro para medir la resistencia del conjunto de electrodo, desde el anillo de contacto en la parte posterior hasta el cable de antena en la parte frontal. La resistencia debe ser de 19 a 23 megaohmios. Si la resistencia se sale de este rango, se debe sustituir el conjunto de electrodo.

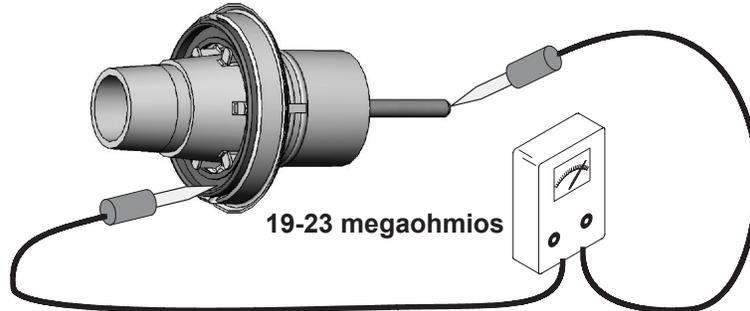


Figura 6-2 Prueba de resistencia del conjunto de electrodo

Pruebas de continuidad del cable

Emplear un ohmímetro estándar para comprobar los cables de pistola de aplicación y el cableado en cuanto a continuidad.

Cable de pistola de aplicación

Este cable está disponible en longitudes de 8, 12 y 16 metros (26, 39 y 52 pies). Se emplea tanto para las pistolas de aplicación de montaje en barra como para las de montaje en tubo.

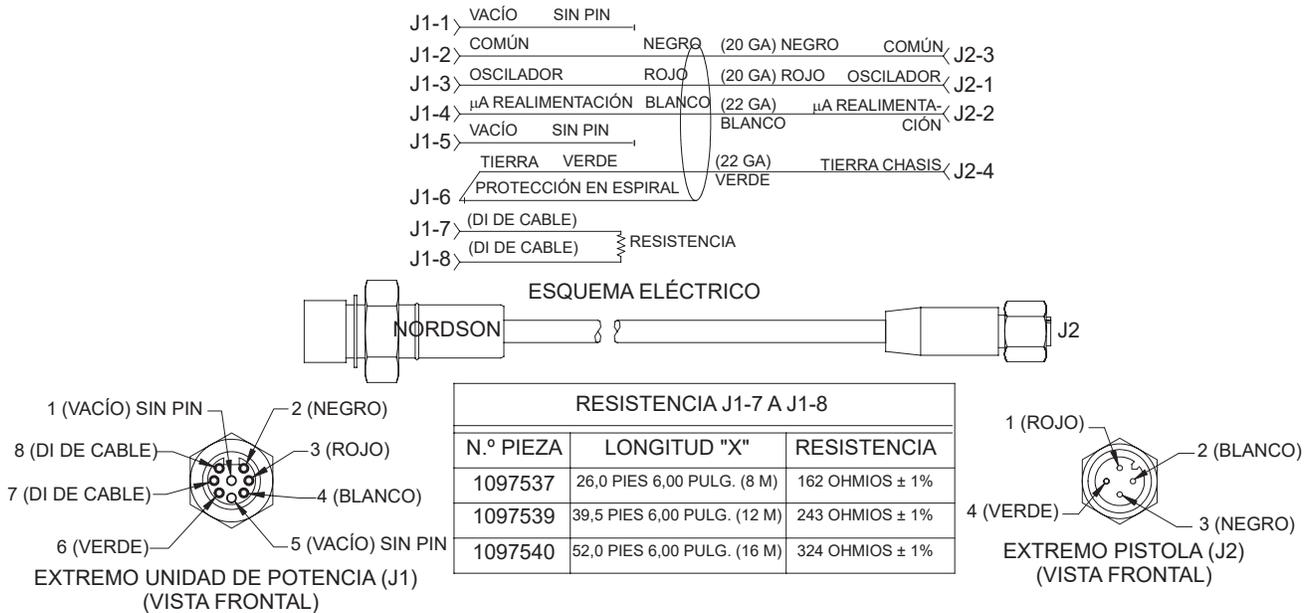


Figura 6-3 Cable de pistola de aplicación

Sección 7

Reparación



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Reparación de la pistola base

Desmontaje de la pistola base



AVISO: No se recomienda el desmontaje de la pistola base, ya que el suministro de tensión es propenso a sufrir daños si no se instala correctamente. Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado.

Ver la Figura 7-1 y la Figura 7-2 para el siguiente procedimiento:

1. Desatornillar los dos tornillos M3 (19) de la placa de conexión a tierra (14) y extraer las arandelas de bloqueo (18).
2. Extraer el anillo Quad (15) de la placa de conexión a tierra (14). Si el anillo Quad está dañado, sustituirlo por uno nuevo.
3. Retirar la tuerca (16) del cableado del receptáculo (13), extraer la placa de conexión a tierra del cuerpo posterior de la pistola de aplicación (17) e introducir el cableado del receptáculo a través del cuerpo.
4. Retirar la boquilla y el conjunto de electrodo como se describe en *Mantenimiento de las piezas de desgaste de polvo* en la sección *Mantenimiento*.
5. Extraer con cuidado el cuerpo posterior de la pistola de aplicación (17) de la pared divisoria (6) y desconectar el cableado del suministro de tensión (4) del cableado del receptáculo (13).
6. Desconectar el tubo del conjunto del filtro (1) del racor dentado (11) situado en el interior del conjunto del cuerpo posterior.
7. Retirar las tuercas hexagonales (8) de la placa de tornillos (7). Extraer la pared divisoria (6) del cuerpo frontal de la pistola (20).

NOTA: Los espárragos (2) nunca deben extraerse del cuerpo frontal de la pistola (20).

8. El tubo del conjunto de filtro (1) en el cuerpo de la pistola de aplicación forma parte del conjunto del filtro de aire que proporciona la limpieza de aire de electrodos. Para sustituir el conjunto del filtro de aire, extraerlo de la parte frontal del cuerpo de la pistola de aplicación.
9. Deslizar el suministro de tensión (3) fuera del cuerpo de la pistola.
10. La junta obturadora (5) está pegada a la pared divisoria mediante un adhesivo sensible a la presión. Si la junta obturadora está dañada, sustituirla por una nueva.
11. Para desmontar el conjunto del cuerpo posterior, extraer el tornillo (9), la arandela de bloqueo (10) y el racor dentado (11) de la parte interior del cuerpo posterior de la pistola de aplicación (17). Se requiere una llave hexagonal de 3 mm y una llave de tubo de 1/4 pulgadas.

Desmontaje de la pistola base (cont.)

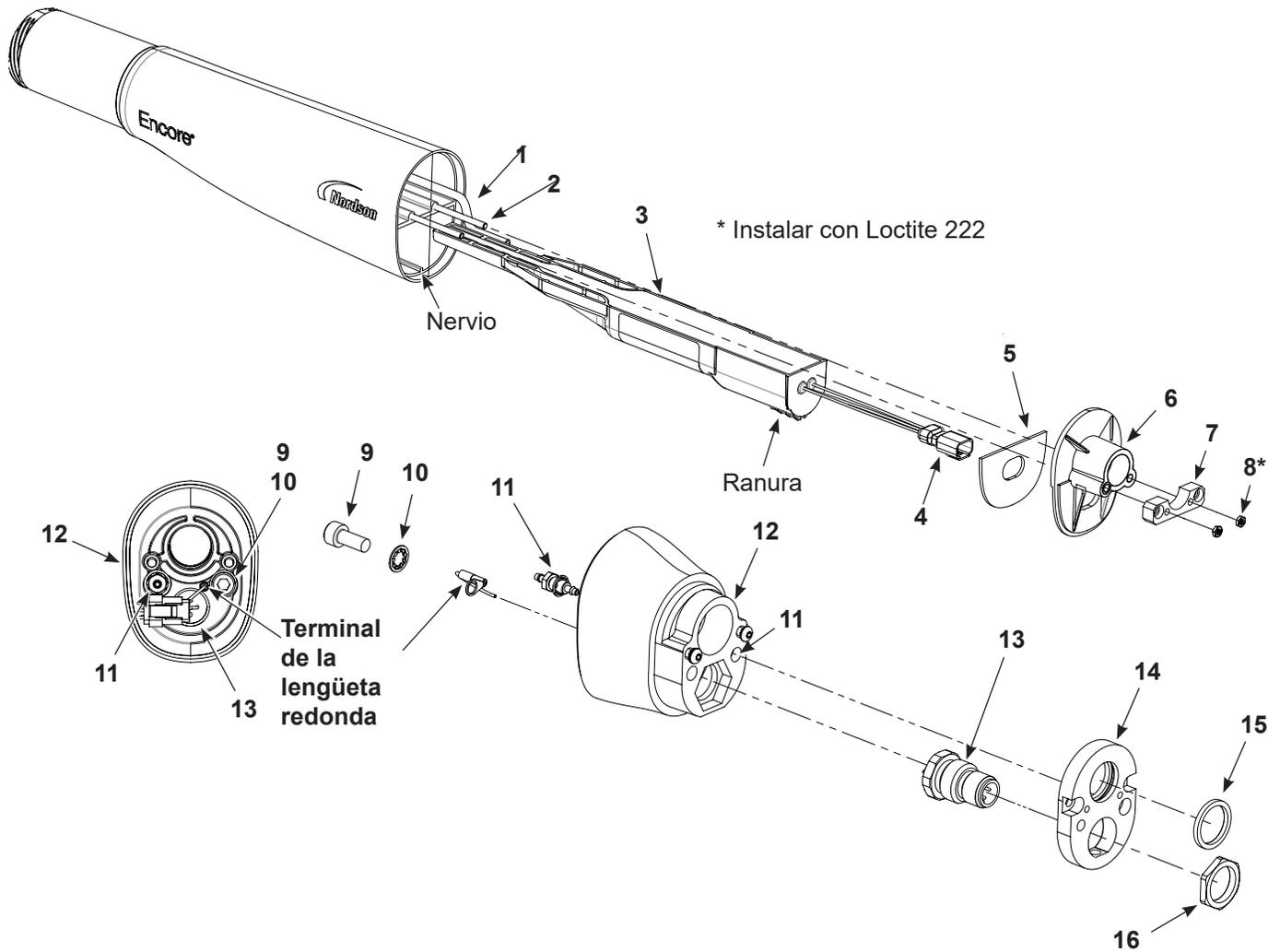


Figura 7-1 Desmontaje de la pistola de aplicación base

- | | | |
|---------------------------------------|---|--------------------------------|
| 1. Tubo del conjunto del filtro | 7. Placa de tornillos | 13. Cableado del receptáculo |
| 2. Espárragos | 8. Tuercas hexagonales | 14. Placa de conexión a tierra |
| 3. Suministro de tensión | 9. Tornillo | 15. Anillo Quad |
| 4. Cableado del suministro de tensión | 10. Arandela de bloqueo | 16. Tuerca del receptáculo |
| 5. Junta obturadora | 11. Racor dentado y arandela de bloqueo | |
| 6. Pared divisoria | 12. Cuerpo posterior de la pistola | |

Montaje de la pistola base

NOTA: Si se dispone de un kit que combina el suministro de tensión y el conjunto del cuerpo, saltar el paso 2 y pasar al paso 3.

Consultar la Figura 7-1 y la Figura 7-2.

1. Durante el reensamblaje, fijar el terminal de lengüeta redonda al cuerpo posterior de la pistola con el tornillo (9) y la arandela de bloqueo (10). Apretar el tornillo a 12-15 pulg.-lb (1,3-1,6 N•m).
2. Instalar el suministro de tensión (3) en el cuerpo frontal de la pistola (20), asegurando que el nervio del cuerpo de la pistola de aplicación se ajuste a la ranura en la fuente de alimentación. Fijar el suministro de tensión en el cuerpo de la pistola de aplicación.
3. Introducir el cableado del suministro de tensión (4) a través de la pared divisoria (6) y a continuación instalar la pared divisoria y la placa de tornillos (7) encima de los espárragos del cuerpo de la pistola de aplicación (2).
4. Aplicar el adhesivo de fijación para roscas Loctite 222 a todas las tuercas hexagonales (8) antes de enroscarlas a los espárragos (2). Apretar las tuercas a 4 pulg.-lbs (0,4 N•m) con una llave o tubo para tuercas de 3/16 pulg.
5. Conectar el cableado del receptáculo (13) al cableado del suministro de tensión (4). Enrollar los conectores del cableado (4, 13) en el conjunto del cuerpo posterior.
6. Introducir el cableado del receptáculo (13) a través del cuerpo posterior de la pistola (17). Apretar la tuerca del receptáculo (16) a 35-40 pulg.-lb (3,5-4,5 N•m).
7. Conectar el tubo del conjunto del filtro (1) con el racor dentado (11) de la parte interior del cuerpo posterior de la pistola. Introducir el tubo de aire transparente extra en el cuerpo de la pistola de aplicación.
8. Fijar la junta obturadora (5) a la pared divisoria mediante un adhesivo sensible a la presión.
9. Instalar y ajustar el anillo Quad (15) de la placa de conexión a tierra (14).
10. Colocar la placa de placa de conexión a tierra (14) sobre el cuerpo posterior de la pistola. Instalar las arandelas de bloqueo (18) sobre los tornillos M3 (19) y a continuación roscar los tornillos a la placa de conexión a tierra. Apretar los tornillos M3 con una llave hexagonal de 2 mm a 4,9 pulg.-lbs (0,5 N•m).

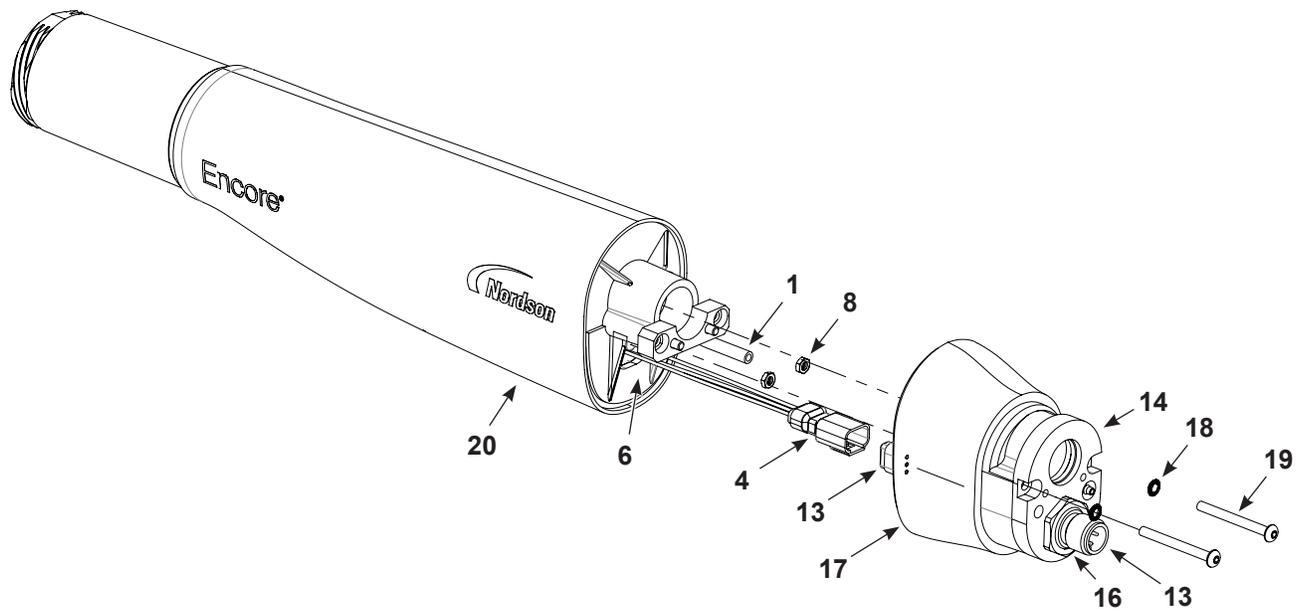


Figura 7-2 Montaje de la pistola de aplicación base

- | | | |
|---------------------------------------|------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Tubo del conjunto del filtro | 13. Cableado del receptáculo | 18. Arandela |
| 4. Cableado del suministro de tensión | 14. Placa de conexión a tierra | 19. Tornillos M3 |
| 6. Pared divisoria | 16. Tuerca del receptáculo | 20. Cuerpo frontal de la pistola |
| 8. Tuercas hexagonales | 17. Cuerpo posterior de la pistola | |

Esta página se ha dejado en blanco intencionadamente.

Reparación del kit

Desmontaje del montaje en tubo

Ver la Figura 7-3.

1. Desatornillar el tornillo M5 (17) y extraer la arandela de bloqueo (16) y la arandela para tubo (15) de la placa de conexión a tierra.
 2. Deslizar el tubo de montaje (12) fuera del cuerpo de la pistola (1).
 3. Extraer la abrazadera de la manguera de la manguera de alimentación de polvo (18).
 4. Extraer la manguera de alimentación de polvo del conector de manguera:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Extraer la manguera de alimentación de polvo (18) del conector de manguera VT (19) tirando de la manguera de alimentación (18) para sacarla del conector de manguera (19).
 - b. **Para sistemas HD:** Extraer la manguera de alimentación de polvo de 8 mm (10) del difusor HD (6) tirando de la manguera de alimentación (10) para sacarla del conector de manguera (7).
 5. Extraer el conector de manguera del tubo de polvo:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Extraer el conector de manguera VT (19) del tubo de polvo (3) aflojando la tuerca de retención. A continuación, tirar del conector de manguera VT (19) para sacarlo del tubo de polvo.
 - b. **Para sistemas HD:** Extraer el difusor HD (6) del tubo de polvo (3) aflojando la tuerca de retención. A continuación, tirar del difusor HD (6) para sacarlo del tubo de polvo.
 6. Extraer el cable de la pistola (21) del receptáculo de cableado de la pistola (4).
- NOTA:** Si se usa el difusor HD, desconectar el tubo de atomización azul de 6 mm (11) de la unión de tubo (8) fijada al difusor HD.
7. Pasar el cable, los tubos y la manguera a través del tubo de montaje y luego a través de la tapa final (14).

NOTA: El montaje se realiza en el orden inverso del desmontaje. Consultar la sección Instalación para instrucciones precisas.

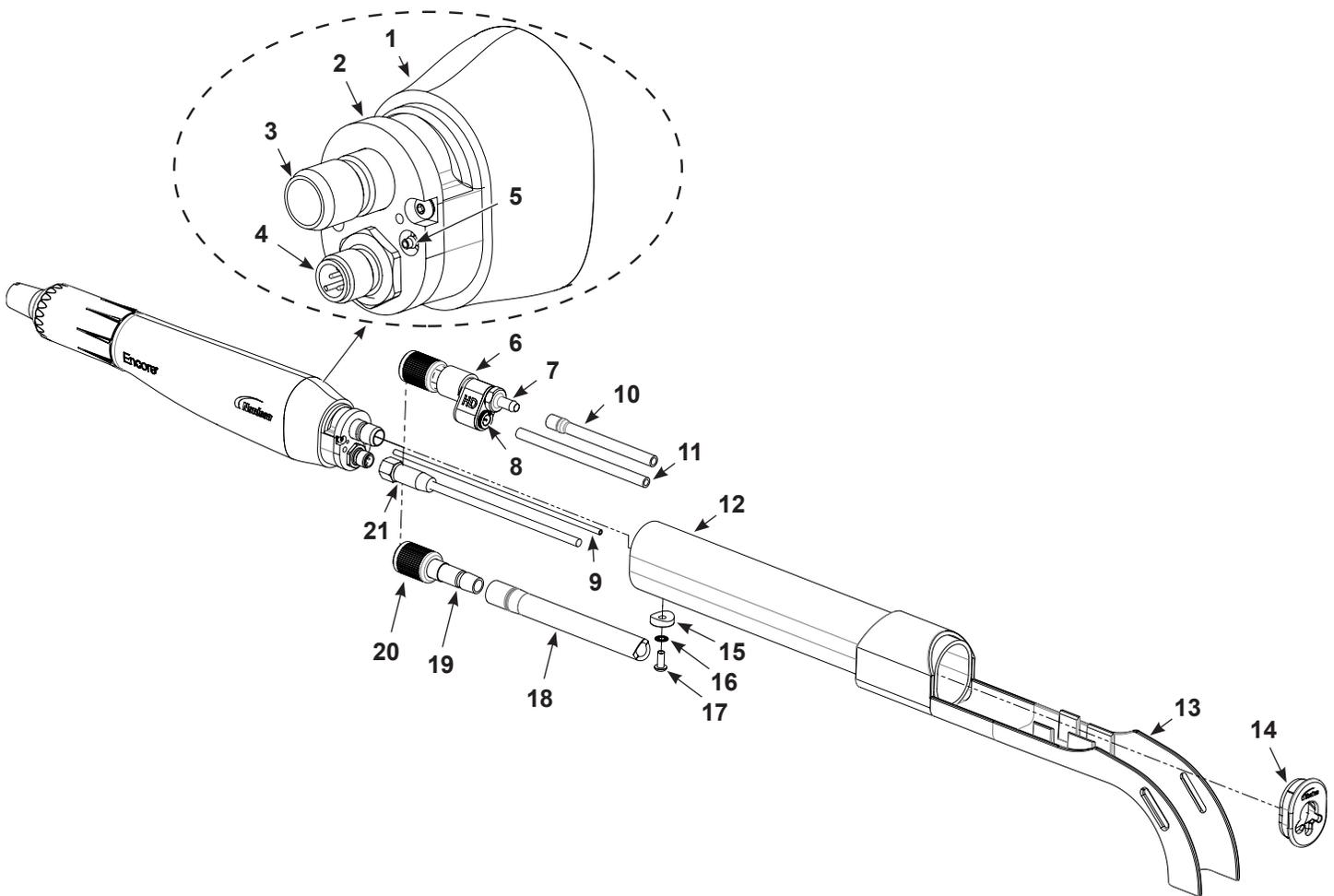


Figura 7-3 Conexiones de la pistola de aplicación de montaje en tubo

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Cuerpo de la pistola | 9. Tubo de limpieza de aire de electrodos de 4 mm | 16. Arandela de bloqueo |
| 2. Placa de conexión a tierra | 10. Manguera de alimentación de polvo de 8 mm | 17. Tornillo M5 |
| 3. Tubo de polvo | 11. Tubo de atomización de 6 mm | 18. Manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm u 11 mm |
| 4. Receptáculo de cableado de la pistola | 12. Tubo de montaje | 19. Conector de manguera VT |
| 5. Racor dentado (limpieza de aire) | 13. Gancho colgador de manguera | 20. Tuerca de retención del conector de manguera VT |
| 6. Difusor HD (con tuerca de retención) | 14. Tapa final | 21. Cable de la pistola |
| 7. Conector de manguera HD | 15. Arandela para tubo | |
| 8. Unión de tubo | | |

Desmontaje de la pistola de montaje en barra

Ver la Figura 7-4.

1. Extraer la abrazadera de la manguera de la manguera de alimentación de polvo (14) y del conector de manguera VT (19).
 2. Extraer la manguera de alimentación de polvo del conector de manguera:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Extraer la manguera de alimentación de polvo (14) del conector de manguera VT (15) tirando de la manguera de alimentación para sacarla del conector de manguera (15).
 - b. **Para sistemas HD:** Extraer la manguera de alimentación de polvo de 8 mm (12) del difusor HD (9) tirando de la manguera de alimentación para sacarla del conector de manguera (10).
 3. Extraer el conector de manguera del tubo de polvo:
 - a. **Para sistemas Venturi (VT):** Extraer el conector de manguera VT (15) del tubo de polvo (3) aflojando la tuerca de retención (16). A continuación, tirar del conector de manguera VT (15) para sacarlo del tubo de polvo.
 - b. **Para sistemas HD:** Extraer el difusor HD (9) del tubo de polvo (3) aflojando la tuerca de retención. A continuación, tirar del difusor HD (9) para sacarlo del tubo de polvo.
 4. Desconectar el tubo transparente de limpieza de aire de electrodos de 4 mm (7) del racor dentado pequeño (5) en el cuerpo de la pistola.
 5. Extraer el cable de la pistola (8) del receptáculo de cableado de la pistola (4).
- NOTA:** Si se usa el difusor HD, desconectar el tubo de atomización azul de 6 mm (13) de la unión de tubo (11) fijada al difusor HD.
6. Extraer el adaptador de montaje en barra de la pistola de aplicación (6) del cuerpo posterior de la pistola (1) desatornillando los tornillos M3 (17) con arandelas de bloqueo en la parte de atrás del adaptador de montaje en barra con una llave hexagonal de 2 mm.

NOTA: El montaje se realiza en el orden inverso del desmontaje. Consultar la sección Instalación para instrucciones precisas.

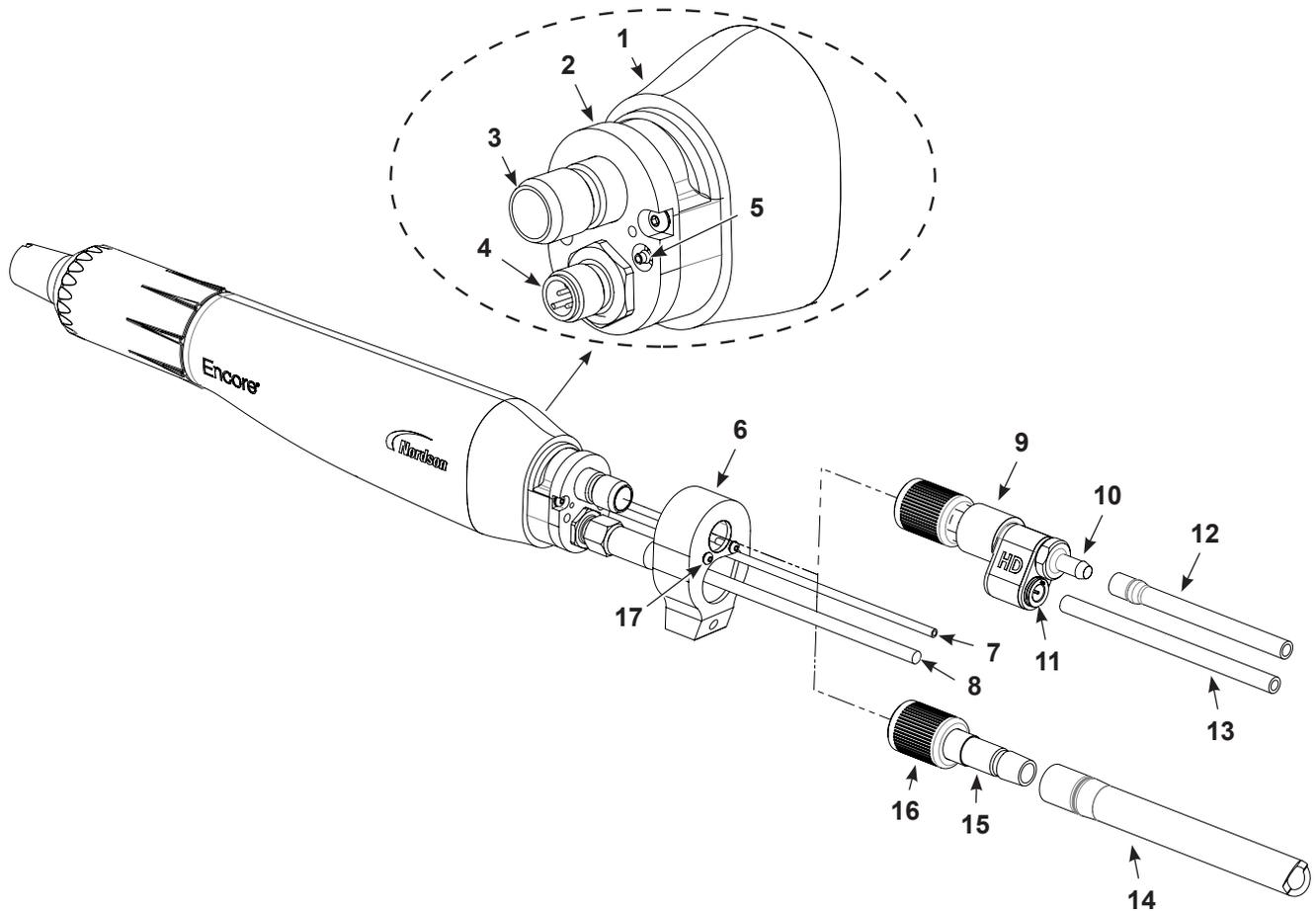


Figura 7-4 Pistola de aplicación de montaje en barra

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Cuerpo de la pistola | 7. Tubo de limpieza de aire de electrodos de 4 mm | 13. Tubo de atomización de 6 mm |
| 2. Placa de conexión a tierra | 8. Cable de la pistola | 14. Manguera de alimentación de polvo de 12,7 mm u 11 mm |
| 3. Tubo de polvo | 9. Difusor HD (con tuerca de retención) | 15. Conector de manguera VT |
| 4. Receptáculo de cableado de la pistola | 10. Conector de manguera HD | 16. Tuerca de retención del conector de manguera VT |
| 5. Racor dentado (limpieza de aire) | 11. Unión de tubo | 17. Tornillo M3 x 30 |
| 6. Adaptador de montaje en barra | 12. Manguera de alimentación de polvo de 8 mm | |

Sección 8

Piezas

Piezas

Para pedir piezas, llamar al servicio de atención al cliente de Nordson Industrial Coating Systems al (800)433-9319 o contactar con el representante local de Nordson.

Uso de la lista de piezas ilustrada

Los números en la columna "Pieza" corresponde al número que identifica las piezas en el dibujo que sigue a cada una de las listas. El código NS (not shown = no se muestra) indica que no se ha ilustrado una pieza que aparece en la lista. Se emplea un guion (—) cuando el P/N se aplica a todas las piezas de la ilustración.

El número en la columna "P/N" es el número de pieza de Nordson Corporation. Una serie de guiones en esta columna (- - - - -) indica que la pieza no puede pedirse por separado.

La columna "Descripción" indica el nombre de pieza, al igual que sus dimensiones y otras características que sean necesarias. Las sangrías indican las relaciones entre conjuntos, subconjuntos y piezas.

- Si se pide un conjunto, se incluirán las piezas 1 y 2.
- Si se pide la pieza 1, se incluirá también la pieza 2.
- Si se pide la pieza 2, solo se recibirá la pieza 2.

El número en la columna "Cantidad" es la cantidad requerida por unidad, conjunto o subconjunto. El código AR (as required = según las necesidades) se utiliza si el número de pieza (P/N) es una pieza que se pide a granel o si la cantidad por conjunto depende de la versión o del modelo del producto.

Las letras en la columna "Nota" hacen referencia a las notas al final de cada lista de piezas. Las notas contienen información importante acerca del uso y los pedidos, por lo que requieren especial atención.

Pieza	P/N	P/N	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	-----	—	—		—	
1	-----					
2						
<i>Continúa...</i>						
NOTA: A. B. NS: Not Shown AR: As Required						

Ver la Figura 8-1.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1624523	APPLICATOR, auto, encore,		
1	1081638	• NUT, nozzle, applicator, Encore	1	
2	1081657	• NOZZLE, flat spray, 3 mm, Encore,	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	B
3A	-----	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	-----	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	B
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1097524	• TUBE, powder, bar mount, auto, Encore	1	C
6	1608279	• KIT, negative power supply/auto body, Encore	1	
6A	-----	• • FILTER ASSEMBLY, applicator	1	
—	1625607	• KIT, bulkhead, auto, Encore	1	
7	-----	• • GASKET, multiplier cover, applicator, Encore	1	
8	-----	• • BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
9	-----	• • PLATE, screw, zinc	1	
10	UA	• • NUT, Hex, 4-40	2	
—	1625590	• KIT, rear body, gun, auto, Encore	1	
11	UA	• • SCREW, socket, M5 x 12, steel, zinc	1	
12	UA	• • WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
13	-----	• • FITTING, bulkhead, barbed, dual, 10- 32 x 4 mm tubing	1	
14	-----	• • BODY, gun, rear, auto, Encore	1	
15	UA	• • SCREW, socket head, M3 x 30, ZN	2	
15A	UA	• • WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
16	-----	• • RECEPTACLE, gun harness	1	
17	-----	• • PLATE, grounding, auto, Encore,	1	
18	-----	• • QUAD RING, Viton™, 0.614ID x 0.070	1	
NS	UA	• CLAMP, hose, 0.637- 0.795 OD	2	

NOTA: A. Consulte la sección Opciones para obtener una lista completa de boquillas de aplicación planas, boquillas cónicas y deflectores disponibles.

B. Exclusivo para boquilla de aplicación plana. Consulte la sección Opciones para conocer conjuntos/piezas para uso con boquillas cónicas y deflectores.

C. Para uso con manguera de 11 mm y 12,7 mm.

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Aplicador de montaje en tubo

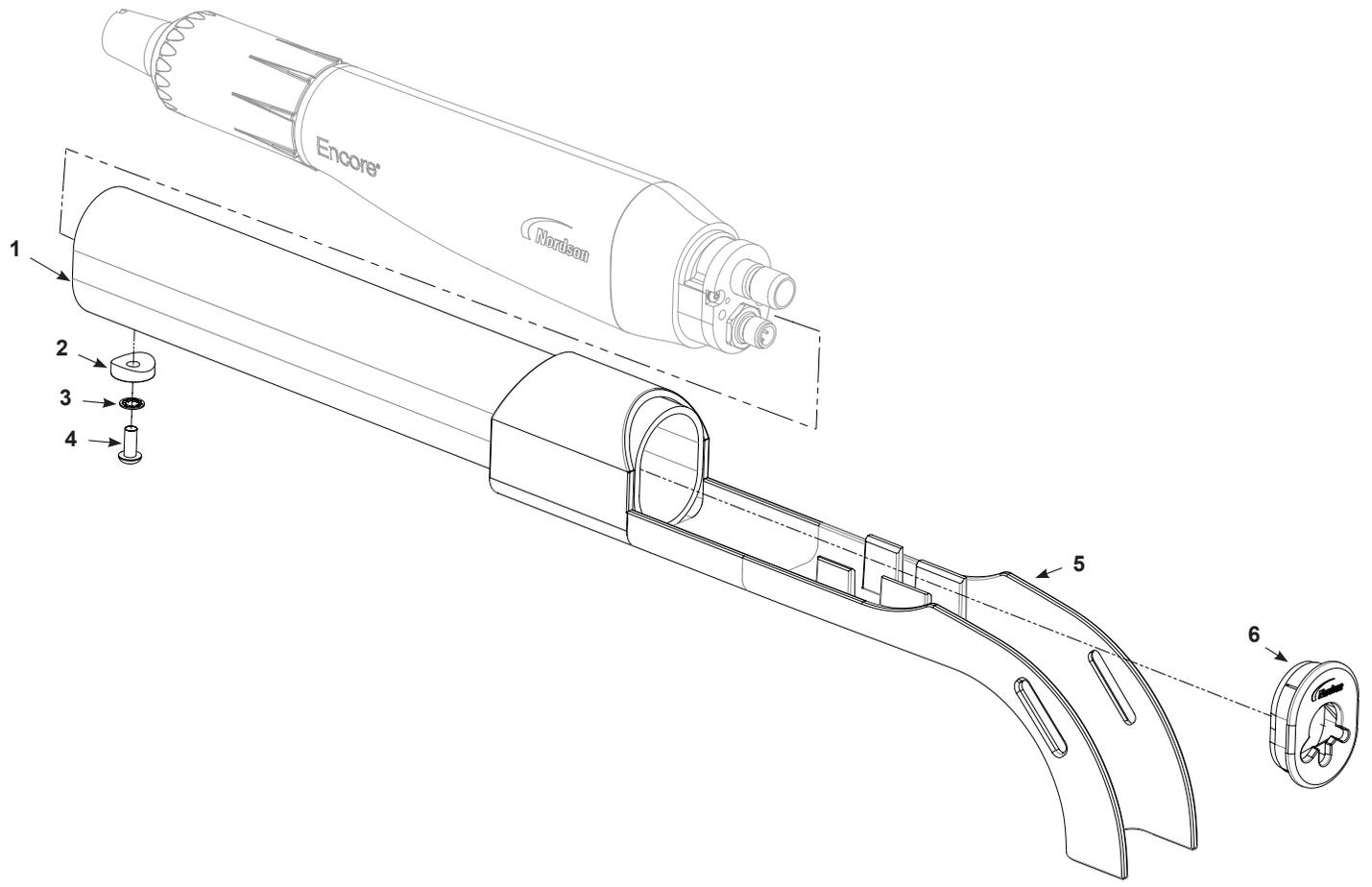


Figura 8-2 Piezas de una pistola de aplicación de montaje en tubo

Ver la Figura 8-2.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1625163	KIT, Tube, mount, auto, Encore, 5 ft	1	A
—	1625164	KIT, Tube, mount, auto, Encore, 6 ft	1	A
—	1625165	KIT, Tube, mount, auto, Encore, 8 ft	1	A
1	-----	• TUBE, mount, auto, Encore	1	A
—	1626031	• KIT, hardware, tube mount, Encore	1	
2	-----	• • WASHER, saddle, tube mount, auto, Encore	1	
3	UA	• • WASHER, lock, interior, M5, zinc	1	
4	UA	• • SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc	2	
5	1612462	• HANGER, hose, automatic gun	1	
6	-----	• CAP, end, tube-mount	1	

NOTA: A. La longitud del montaje en tubo depende de la aplicación.

NS: Not Shown

AR: As Required

Aplicador de montaje en barra

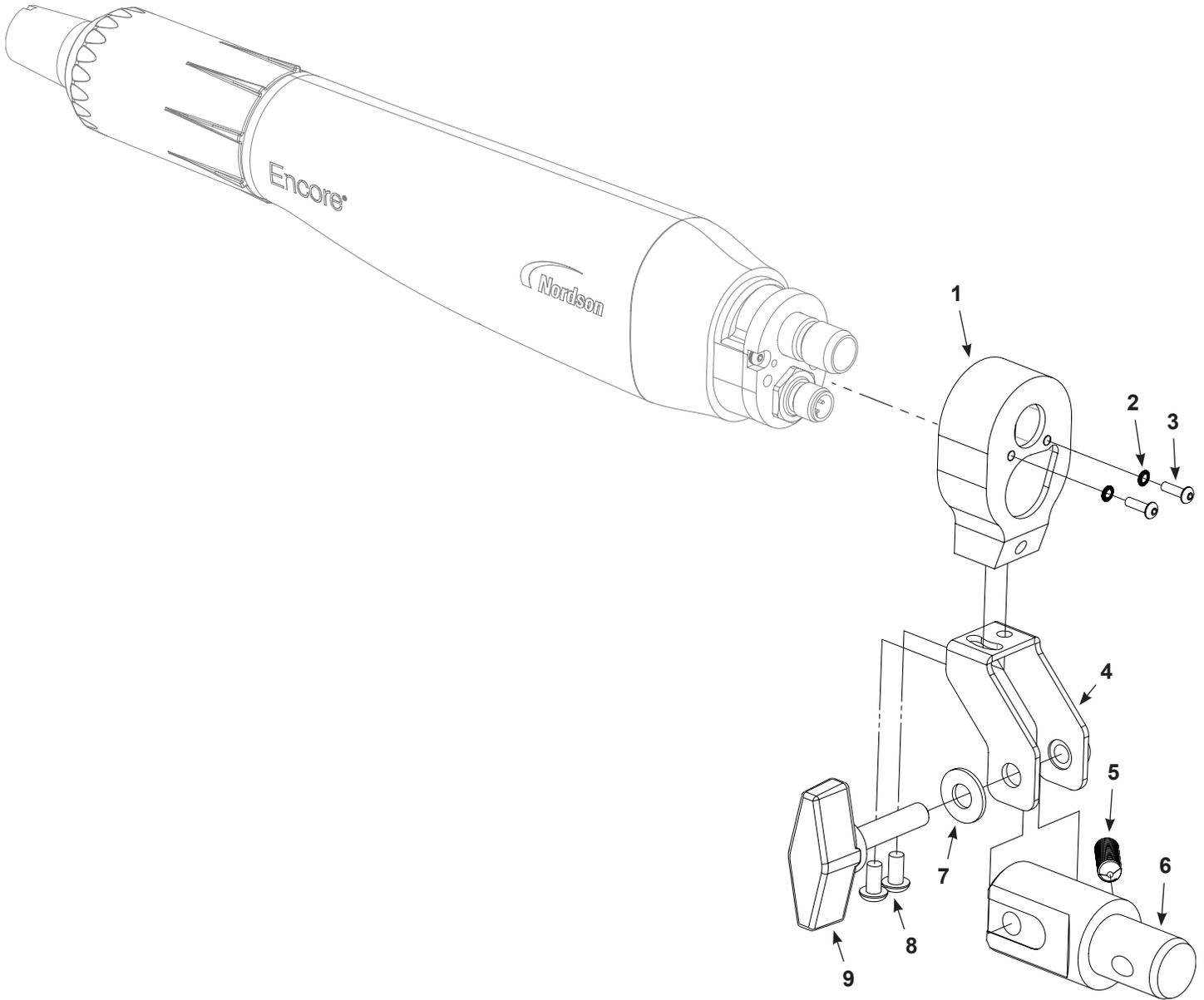


Figura 8-3 Piezas de una pistola de aplicación de montaje en barra

Ver la Figura 8-3.

NOTA: Los cables para las pistolas de aplicación de montaje en barra son opcionales. Consultar el apartado *Cables* en la sección Opciones para ver los cables disponibles.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1625160	KIT, bar mount, auto, Encore	1	
1	-----	• ADAPTER, mount, bar	1	
2	UA	• WASHER, lock, M3, double serrated, zinc	2	
3	UA	• SCREW, button, socket, M3 x 0.5 x 10, zinc	2	
4	-----	• BRACKET, mount, bar	1	
5	UA	• SCREW, set, cone, M8 x 20, fastener	1	
6	-----	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
7	UA	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06 in., nylon	1	
8	UA	• SCREW, button, socket, M5 x 10	2	
9	-----	• KNOB, T-handle	1	

NS: Not Shown

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Difusor HD para aplicador automático Encore

Ver la Figura 8-4. Este difusor HD es opcional.

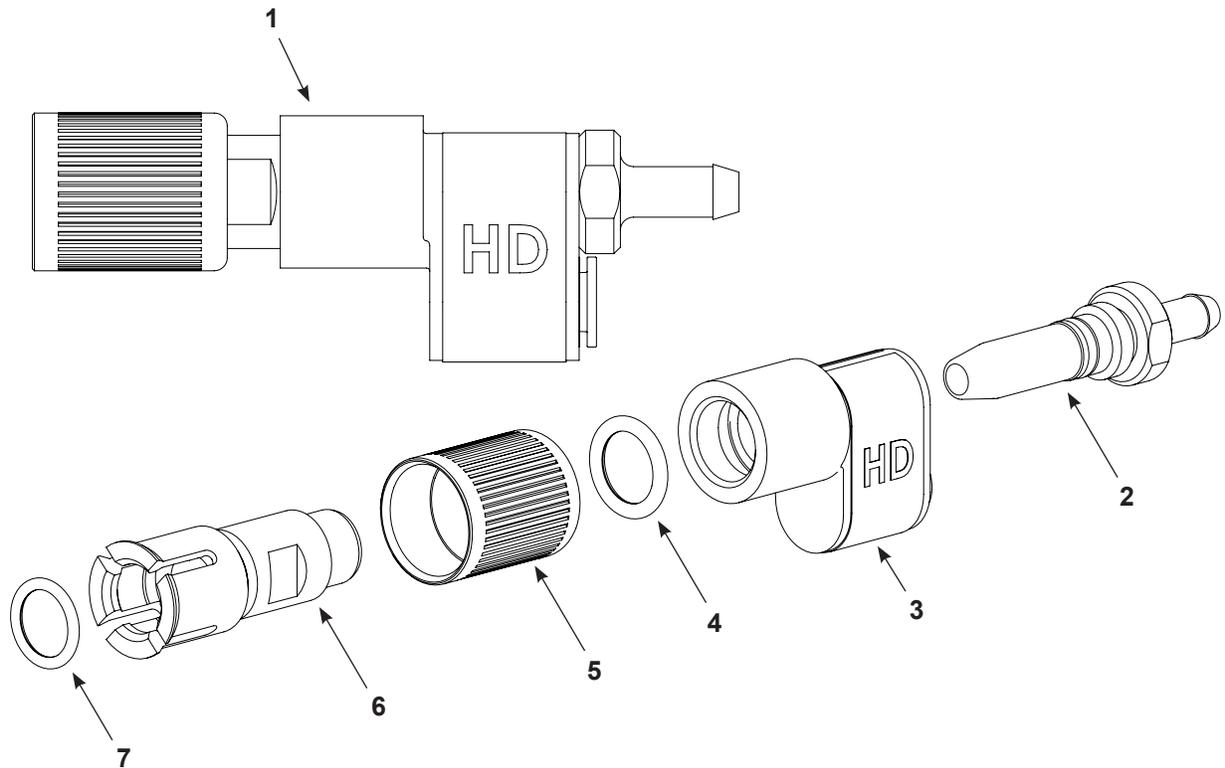


Figura 8-4 Difusor interno HD Encore

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
1	1625279	KIT, diffuser, auto, Encore HD	1	
2	-----	• ADAPTER, hose, diffuser, Encore HD	1	
3	-----	• HOUSING, external diffuser, Encore HD	1	
4	UA	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.094	1	
5	-----	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
6	-----	• ADAPTER, diffuser, Encore HD	1	
7	UA	• O-RING, silicone, 13 mm ID x 2 mm W	1	
NS	-----	• FITTING, straight, 10 mm t - 8 mm t	1	A

NOTA: A. Se utiliza este racor para instalaciones con tubos de 10 mm que salen desde el armario de la bomba o el centro de alimentación. En estas instalaciones es necesario reducir las dimensiones de los tubos a 8 mm en los últimos 3 metros antes de la conexión de pistola/difusor.

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

NS: Not Shown

Sección 9

Opciones

Cables

Estos cables conectan la pistola de aplicación al controlador de pistolas de aplicación (unidad de control integrada Encore HD iControl).

P/N	Descripción	Nota
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 m (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 m (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 m (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore, 4 m (13.1 ft)	

Boquillas de aplicación plana

Ver la Figura 9-1. Las boquillas de aplicación plana de 2,5 y 4 mm se envían junto con la pistola de aplicación. Todas las demás boquillas de aplicación plana son opcionales.

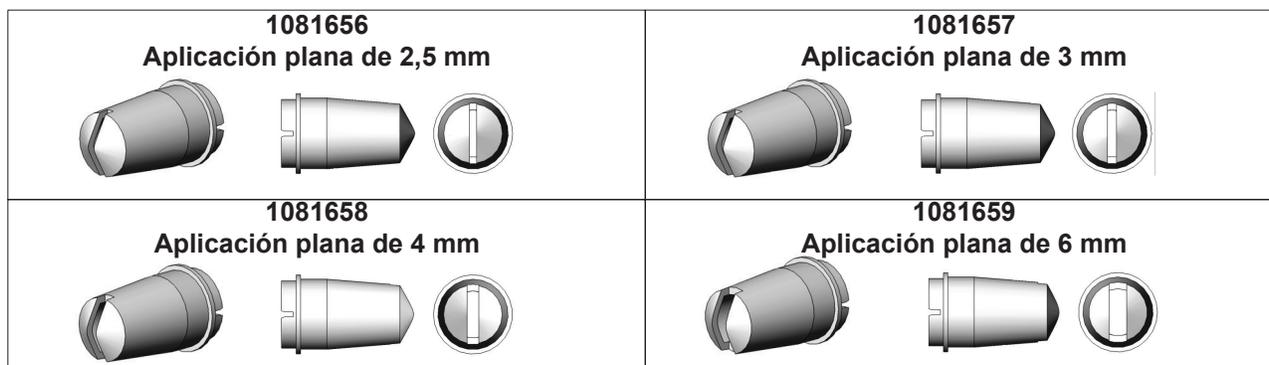


Figura 9-1 Boquillas de aplicación plana

Boquillas en cruz



Figura 9-2 Boquillas en cruz

Boquilla de aplicación en esquina de 45 grados

Ver la Figura 9-3.

Chorro de aplicación	Aplicación ancha en abanico perpendicular al eje de la pistola de aplicación
Tipo de ranura	En ángulo, ranura transversal
Aplicación	Salientes y huecos

P/N	Descripción	Nota
1102872	BOQUILLA, aplicación en esquina, Encore	

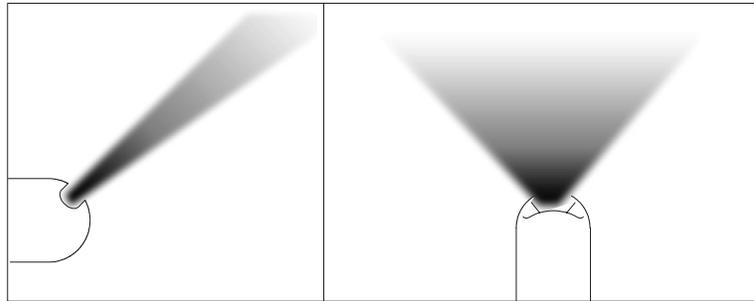


Figura 9-3 Boquilla de aplicación en esquina de 45 grados

Boquilla de aplicación plana en línea de 45 grados

Ver la Figura 9-4.

Chorro de aplicación	Aplicación estrecha en línea con el eje de la pistola de aplicación
Tipo de ranura	Tres ranuras en ángulo en línea con el eje de la pistola de aplicación
Aplicación	Recubrimiento superior e inferior; típicamente sin posicionamiento de pieza de entrada/salida

P/N	Descripción	Nota
1102871	BOQUILLA, 45 grados, aplicación plana, Encore	

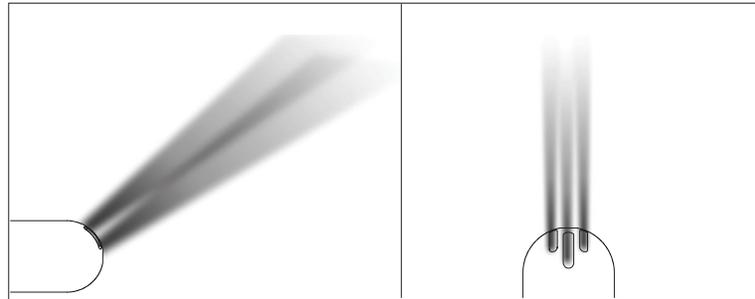


Figura 9-4 Boquilla de aplicación plana de 45 grados

Boquilla cónica, deflectores y conjunto de electrodo

Ver la Figura 9-5. La boquilla cónica y los deflectores deben utilizarse con el portaelectrodo cónico. Estas piezas son opcionales y deben solicitarse por separado.

Boquilla cónica y deflectores



Todos los deflectores incluyen una junta tórica 1098306, Viton, y de 3 mm x 1,1 mm de ancho

Figura 9-5 Boquilla cónica y deflectores

Kit de boquilla cónica

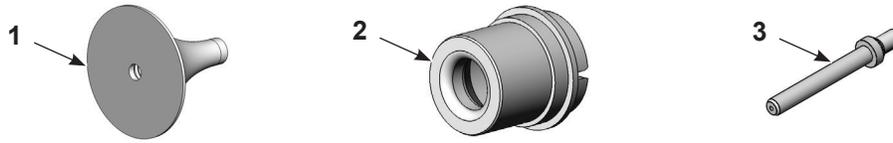


Figura 9-6 Kit de boquilla cónica

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	

Conjunto de electrodo cónico

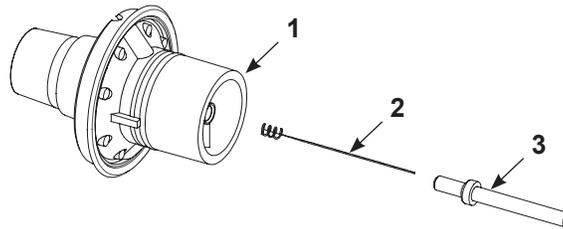
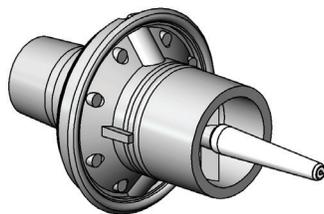


Figura 9-7 Conjunto de electrodo cónico

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

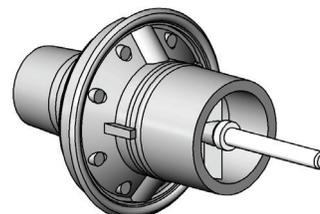
Portaelectrodo XD

El portaelectrodo XD (vida útil extendida) proporciona una vida útil de 2 a 3 veces más larga que un portaelectrodo estándar.



1613834

XD portaelectrodo de aplicación plana



1613835

XD portaelectrodo de aplicación cónica

Figura 9-8 Portaelectrodos de aplicación cónica y aplicación plana

Extensiones para aplicación inclinada Encore

Ver la Figura 9-9. Las extensiones para aplicación inclinada Encore están disponibles en versiones de 45, 60 y 90 grados. Diseñadas para su uso en pistolas de aplicación de polvo automáticas Encore, permiten aplicar el polvo desde diferentes ángulos respecto a la orientación de montaje de la pistola de aplicación.

Todas las extensiones para aplicación inclinada son opcionales. Ver la hoja de instrucciones P/N 1605615 para obtener piezas, kits de servicio y para información adicional.

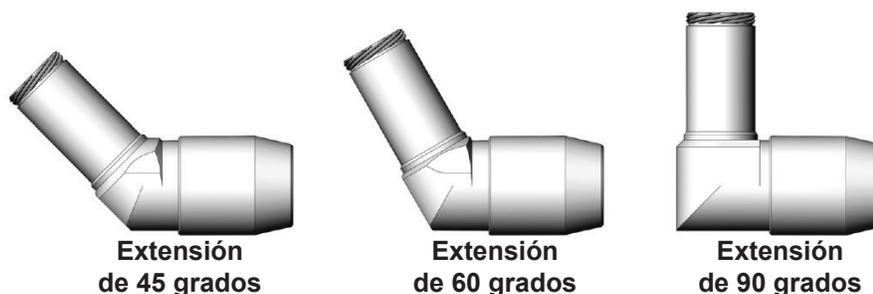


Figura 9-9 Extensiones para aplicación inclinada

Artículo	P/N	Descripción	Nota
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Conjuntos de montaje de la pistola de aplicación de montaje en tubo

Todos los conjuntos de montaje son opcionales.

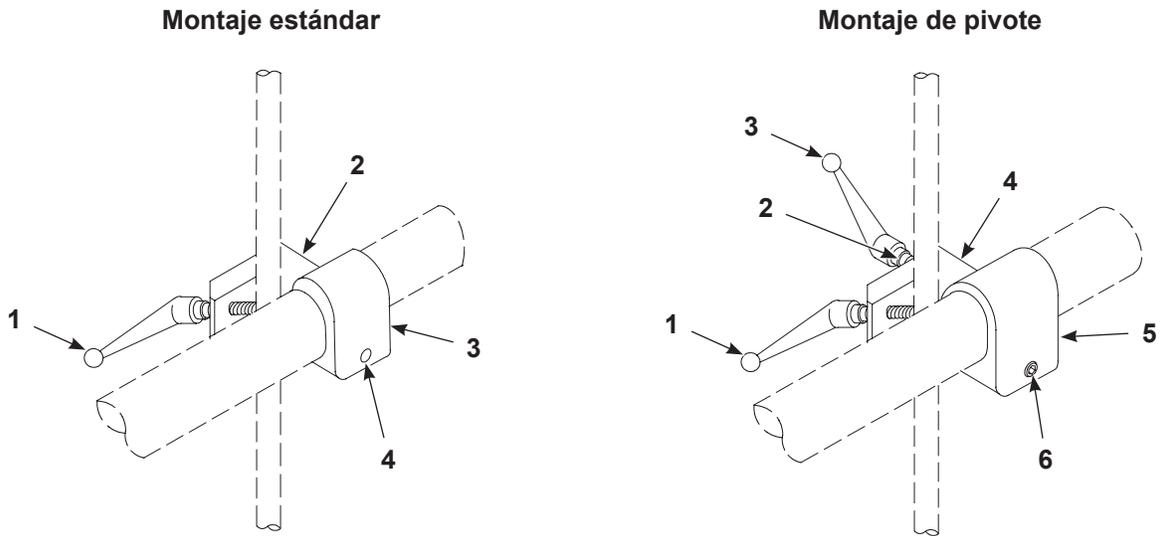


Figura 9-10 Montajes en barra de pistola de aplicación para pistolas de aplicación de montaje en tubo

Conjunto de montaje estándar

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1010717	MOUNT, assembly, automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, 3/8- 16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	UA	• SCREW, socket, 3/8- 16 x 1.00 in., zinc	3	

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Conjunto de montaje de pivote

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, 3/8- 16 x 1.77 in.	1	
2	UA	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
3	249074	• HANDLE, adjustment, 3/8- 16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	UA	• SCREW, socket, 3/8- 16 x 1.00 in., zinc	3	

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Conjunto de montaje de extrusión

Utilizar este conjunto para montar una pistola de aplicación de montaje en tubo en un soporte rígido en una extrusión de ranura en T.

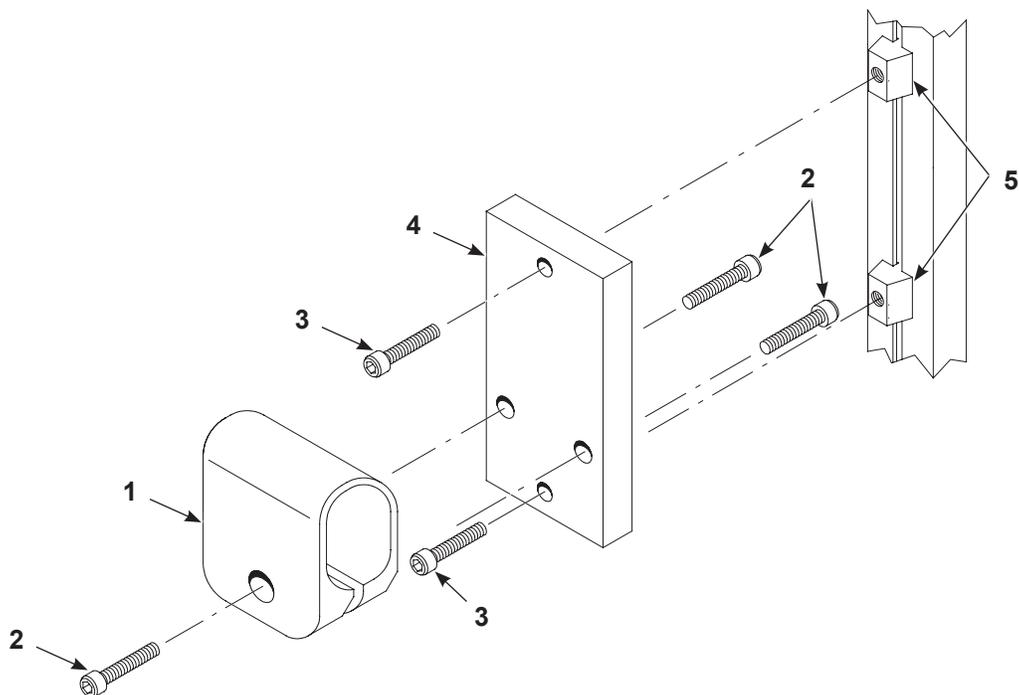


Figura 9-11 Conjunto de montaje de la pistola de aplicación de extrusión para pistolas de aplicación de montaje en tubo

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, automatic	1	
2	UA	• • SCREW, socket, 3/8- 16 x 1.00 in., zinc	3	
3	UA	• SCREW, socket, M8 x 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Barra de pistola de aplicación para pistolas de aplicación de montaje en barra

La barra de pistola de aplicación es opcional. Se agarra a las barras de montaje de 1 pulgada de diámetro.

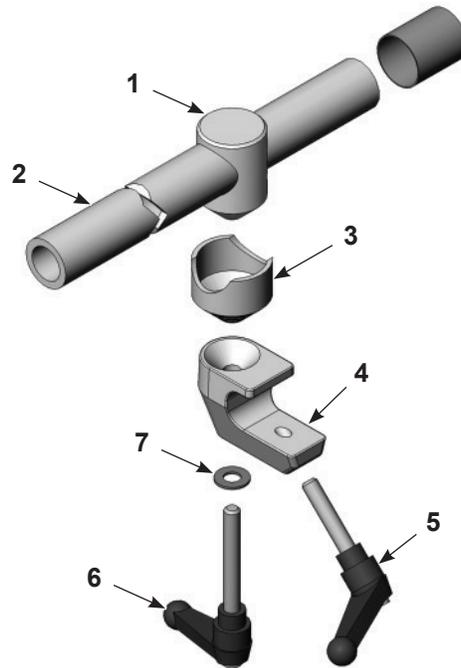


Figura 9-12 Barra de pistola de aplicación para pistolas de aplicación de montaje en barra

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	341727	GUN BAR, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft., assembly	1	
1	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
2	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
3	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
4	248669	• BODY, adjust mounting	1	
5	248957	• HANDLE, adjust, 3/8- 16 x 1.77 in.	1	
6	249074	• HANDLE, adjust, 3/8- 16 x 2.75 in.	1	
7	UA	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

Kit de colector de iones

El kit de colector de iones es opcional. Puede utilizarse tanto con los kits de montaje en barra como con los de montaje en tubo.

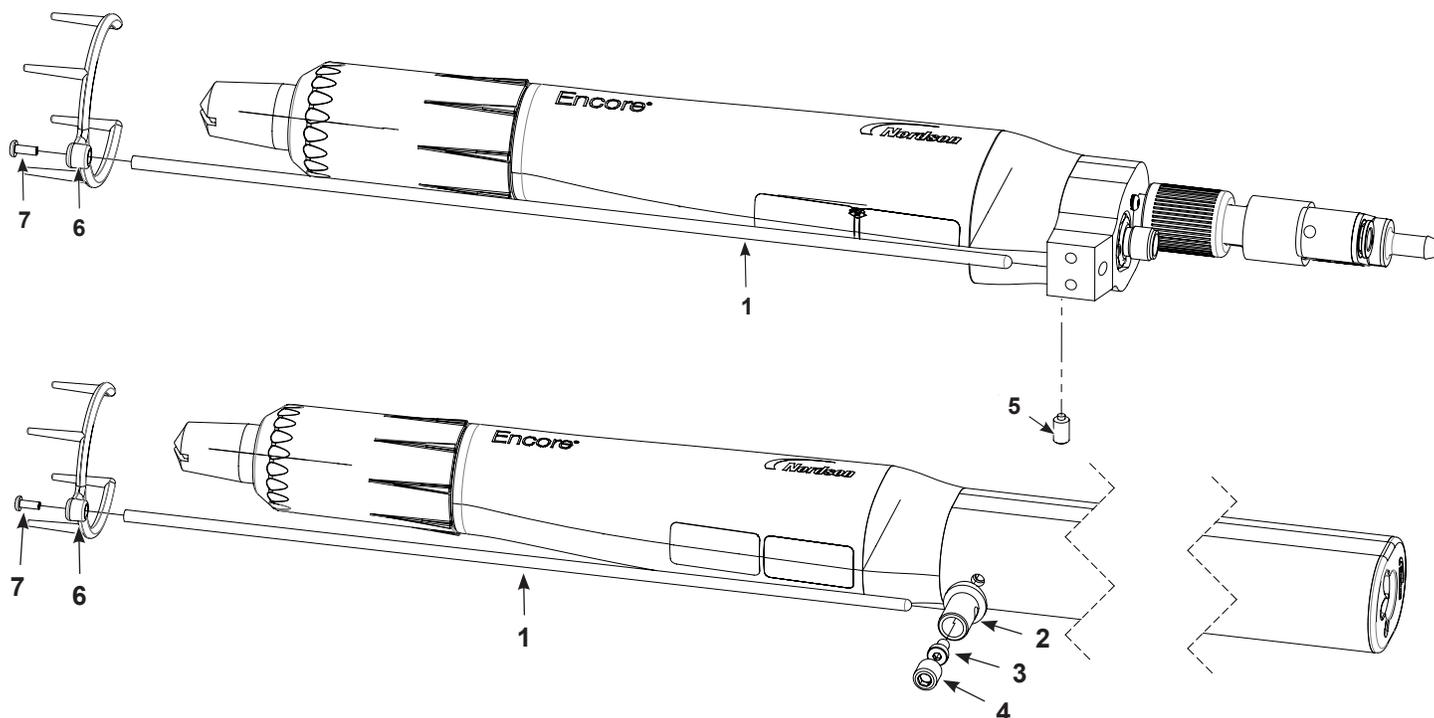


Figura 9-13 Kit de colector de iones (para mayor claridad, algunas piezas no se muestran)

Artículo	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1625161	KIT, colector, ion, Encore HD	1	
1	-----	• ROD, ion collector, 332MM, auto, Encore	1	
2	-----	• POST, collector, ion, GEN 3	1	
3	UA	• SCREW, low, M5 x 10, stainless, steel,	1	
4	UA	• SCREW, set, nylon tip, M10 x 10, black	1	
5	UA	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
6	-----	• TIP, ion collector, multi-point	1	
7	UA	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	

UA: Unavailable for purchase through Nordson. Contact local distributor or local source.

DECLARACIÓN de CONFORMIDAD UE

Producto: Sistema automático de aplicación de polvo Encore HD

Esta declaración se emite bajo responsabilidad exclusiva del fabricante.

Modelos: Aplicador automático Encore HD y Encore HD iControl 2

Descripción: El sistema automático de aplicación de polvo electrostático de alta densidad incluye el aplicador, el cable de control y los controladores asociados. Estos controles están disponibles en armarios de control para 4-32 aplicadores como consola principal con PC y pantalla o consola auxiliar sin PC ni pantalla. Como opción hay disponible una unidad de pedestal para montaje remoto de la pantalla dentro de zonas o áreas clasificadas como peligrosas.

Directivas aplicables:

2006/42/CE - Directiva de maquinaria

2014/30/UE - Directiva CEM

2014/34/UE - Directiva ATEX

Normativa utilizada de conformidad:

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)

Tipo de protección:

- Temperatura ambiente: +15 °C a +40 °C

- Ex II 2 D / 2mJ = Aplicadores automáticos

- Ex II (2) D = Controladores con consola principal y consola auxiliar

- Ex II (2) 3 D = pedestal opcional

Certificados de producto ATEX:

- FM13ATEX0006X (aplicadores) (Dublín, Irlanda)

- FM16ATEX0055X (controladores) (Dublín, Irlanda)

Certificado de sistema de calidad ATEX

- 0598 SGS Fimko Oy (Helsinki, Finlandia)



Fecha: **06/01/2022**

Jeremy Krone

Director de Ingeniería

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

Representante autorizado de Nordson en la UE

Contacto: Director de Operaciones
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



DECLARACIÓN de CONFORMIDAD GB

Producto: Sistema automático de aplicación de polvo Encore HD

Esta declaración se emite bajo responsabilidad exclusiva del fabricante.

Modelos: Aplicador automático Encore HD y Encore HD iControl 2

Descripción: El sistema automático de aplicación de polvo electrostático de alta densidad incluye el aplicador, el cable de control y los controladores asociados. Estos controles están disponibles en armarios de control para 4-32 aplicadores como consola principal con PC y pantalla o consola auxiliar sin PC ni pantalla. Como opción hay disponible una unidad de pedestal para montaje remoto de la pantalla dentro de zonas o áreas clasificadas como peligrosas.

Directivas aplicables:

Seguridad en el suministro de maquinaria 2008

Normativa sobre equipos y sistemas de protección para utilizar en atmósferas potencialmente explosivas 2016

Normativa de compatibilidad electromagnética 2016

Normativa utilizada de conformidad:

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)

Tipo de protección:

- Temperatura ambiente: +15 °C a +40 °C

- Ex II 2 D / 2mJ = Aplicadores automáticos

- Ex II (2) D = Controladores con consola principal y consola auxiliar

- Ex II (2) 3 D = Pedestal opcional

Certificados de producto ATEX:

- FM21UKEX0223X (aplicadores) (Maidenhead, Berkshire, GB)

- FM21UKEX0221X (controladores) (Maidenhead, Berkshire, GB)

Certificado de sistema de calidad ATEX

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



Fecha: 06/01/2022

Jeremy Krone

Supervisor de Ingeniería de Desarrollo de Productos

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

Representante autorizado de Nordson en GB

Contacto: Ingeniero del servicio técnico
Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road
Heald Green; Manchester, M22 5LB.
Inglaterra

