

# Pistolet de poudrage automatique Encore®

Manuel de produit du client

P/N 1625071fr-01

- French -

Édition 07/24

**Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating ou le représentant local de Nordson.**

Le présent document peut être modifié sans préavis.

La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



---

**Pour nous contacter**

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toutes demandes d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante :

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

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

**Avis**

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2024. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

– Traduction de l'original –

**Marques commerciales**

Encore, iControl, iFlow, HDLV, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

<b>Sécurité</b> .....	<b>1-1</b>
Introduction.....	1-1
Personnel qualifié.....	1-1
Domaine d'utilisation.....	1-1
Réglementations et homologations.....	1-1
Sécurité du personnel.....	1-2
Prévention des incendies.....	1-2
Mise à la terre.....	1-3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement.....	1-3
Mise au rebut / Élimination.....	1-3
<b>Description</b> .....	<b>2-1</b>
Caractéristiques.....	2-2
Étiquette de certification de l'applicateur.....	2-3
Étiquette du numéro de série.....	2-3
Conditions spéciales pour une utilisation en toute sécurité.....	2-3
Dimensions et poids.....	2-4
<b>Installation</b> .....	<b>3-1</b>
Pistolets de pulvérisation à fixation sur tube.....	3-1
Kit matériel de fixation sur tube.....	3-4
Pistolets de pulvérisation à fixation sur barre.....	3-5
Kit collecteur d'ions.....	3-8
Installation du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube.....	3-8
Installation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre.....	3-9
Réglage de la tige du collecteur d'ions.....	3-10
<b>Utilisation</b> .....	<b>4-1</b>
Remplacement des buses à jet plat.....	4-2
Remplacement des déflecteurs optionnels ou des buses coniques.....	4-3
<b>Maintenance</b> .....	<b>5-1</b>
Maintenance des pièces d'usure en contact avec la poudre.....	5-1
<b>Dépannage</b> .....	<b>6-1</b>
Tableau de dépannage général.....	6-1
Test de résistance de l'alimentation électrique.....	6-4
Test de résistance du bloc électrode.....	6-5
Test de continuité du câble.....	6-5
Câble du pistolet de pulvérisation.....	6-5
<b>Réparation</b> .....	<b>7-1</b>
Réparation du pistolet de base.....	7-1
Démontage du pistolet de base.....	7-1
Démontage du pistolet de base (suite).....	7-2
Assemblage du pistolet de base.....	7-3
Réparation du kit.....	7-6
Démontage de la fixation sur tube.....	7-6
Démontage du pistolet à fixation sur barre.....	7-8

<b>Pièces de rechange</b> .....	<b><a href="#">8-1</a></b>
Pièces de rechange .....	<a href="#">8-1</a>
Comment utiliser les listes de pièces illustrées .....	<a href="#">8-1</a>
Pistolet de pulvérisation de base .....	<a href="#">8-2</a>
Applicateur à fixation sur tube .....	<a href="#">8-4</a>
Applicateur à fixation sur barre .....	<a href="#">8-6</a>
Diffuseur HD pour applicateur automatique Encore .....	<a href="#">8-8</a>
<b>Options</b> .....	<b><a href="#">9-1</a></b>
Câbles .....	<a href="#">9-1</a>
Buses à jet plat .....	<a href="#">9-1</a>
Buses Cross-Cut .....	<a href="#">9-1</a>
Buse à jet en coin de 45 degrés .....	<a href="#">9-2</a>
Buse en ligne à jet plat de 45 degrés .....	<a href="#">9-3</a>
Buse conique, déflecteurs et bloc électrode .....	<a href="#">9-3</a>
Buse conique et déflecteurs .....	<a href="#">9-3</a>
Kit buse conique .....	<a href="#">9-4</a>
Bloc électrode conique .....	<a href="#">9-4</a>
Support d'électrode XD .....	<a href="#">9-4</a>
Extensions de pulvérisation coudées Encore .....	<a href="#">9-5</a>
Éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube .....	<a href="#">9-6</a>
Élément support standard .....	<a href="#">9-6</a>
Élément support pivotant .....	<a href="#">9-6</a>
Élément support à extrusion .....	<a href="#">9-7</a>
Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre .....	<a href="#">9-8</a>
Kit collecteur d'ions .....	<a href="#">9-9</a>

# Section 1

## Sécurité

### Introduction

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

S'assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

### Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement Nordson, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

### Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement :

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage mutuel
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

### Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Toutes les phases d'installation de l'équipement doivent être réalisées conformément aux réglementations communautaires, nationales et locales.

## Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les dispositifs de verrouillage mutuel automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un quelconque équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une opération d'entretien sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (SDS – Safety Data Sheet) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

## Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux à air et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que la cause n'ait été identifiée et corrigée.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées. Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contacter le représentant Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

## Mise à la terre



**AVERTISSEMENT :** L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Les contrôles de résistance doivent faire partie intégrante du programme de maintenance périodique. Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère, ou en présence d'une étincelle ou d'un arc d'électricité statique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être réalisée en conformité avec les exigences NFPA pour les zones dangereuses de Classe II, Division 1 ou 2. Voir NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502 et 516) et NFPA 77, dernières versions.

- Tous les objets électriquement conducteurs dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance dont la valeur ne doit pas excéder 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique au moins 500 V au circuit évalué.
- Les équipements à mettre à la terre incluent, sans exhaustivité, le plancher de la cabine de pulvérisation, les plates-formes des opérateurs, les trémies, les supports de cellule photoélectrique et les buses de décharge. Le personnel qui travaille dans la zone de pulvérisation doit être relié à la terre.
- Il existe un risque d'allumage par le corps humain chargé. Le personnel qui se tient sur une surface peinte, par exemple une plate-forme d'opérateur, ou qui porte des chaussures non conductrices n'est pas relié à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet de mise à la terre afin de maintenir une liaison à la terre en travaillant avec un équipement électrostatique ou autour de celui-ci.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact entre la peau de leur main et la poignée du pistolet pour éviter tout risque de décharge en manipulant les pistolets de pulvérisation électrostatiques manuels. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les extrémités des doigts, porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre les électrodes du pistolet à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Une fois l'intervention sur l'équipement terminée, raccorder tous les équipements, câbles de terre et fils qui ont été débranchés.

## Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause de l'anomalie de fonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

## Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.





## Section 2

# Description

Le pistolet de poudrage électrostatique automatique Encore® est un dispositif utilisé pour l'application de peinture en poudre. Un pistolet de base standard peut être combiné soit avec un kit de fixation sur barre, soit un kit de fixation sur tube afin de créer deux configurations de pistolet de pulvérisation distinctes. L'une ou l'autre de ces deux configurations peut également être combinée avec le kit diffuseur Encore HD pour créer un pistolet de pulvérisation de style HD.

Le kit de fixation sur tube est disponible dans les tailles suivantes :

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

Le kit de fixation sur barre comprend un raccord rotatif qui vient s'adapter dans l'extrémité d'une barre de pistolet optionnelle. Voir la section *Options* pour le P/N de la barre de pistolet.

Le pistolet de pulvérisation de base est équipé d'un multiplicateur de tension intégré de 100 kV et d'un dispositif de lavage à l'air de l'électrode pour éviter l'accumulation de la poudre sur l'électrode. Le pistolet de pulvérisation de base est utilisé avec le système Nordson Encore HD iControl® ou les contrôleurs Encore Engage ou Encore LT auto, qui réalise la régulation de la tension électrostatique, délivre l'air de lavage à l'air de l'électrode, l'air d'atomisation et commande la pompe HDLV®.

Le pistolet de base a un trajet de poudre à traversée directe pour réduire la fusion par impact et un raccord de tuyau à poudre à déconnexion rapide. Les pistolets de pulvérisation sont fournis avec des buses à jet plat à fentes de 2,5 et 4 mm. Les équipements optionnels comprennent :

- Câbles de commande de 8 m (26 ft), 12 m (39 ft) et 16 m (52 ft), et un câble prolongateur de 4 mètres (13 pieds).
- Fixations standard et pivotantes pour l'application à fixation sur barre
- Fixations de pistolet à extrusion fixes pour l'application à fixation sur tube
- Barre à pistolet de pulvérisation avec barre de 121 cm (4 pieds) et pince pour barres de fixation de 25 mm (1 pouce)
- Extensions de pulvérisation coudées
- Kit collecteur d'ions
- Assortiment de buses plates, coniques et Cross-Cut
- Kits de fixation sur tube
- Kit de fixation sur barre
- Kit diffuseur HD

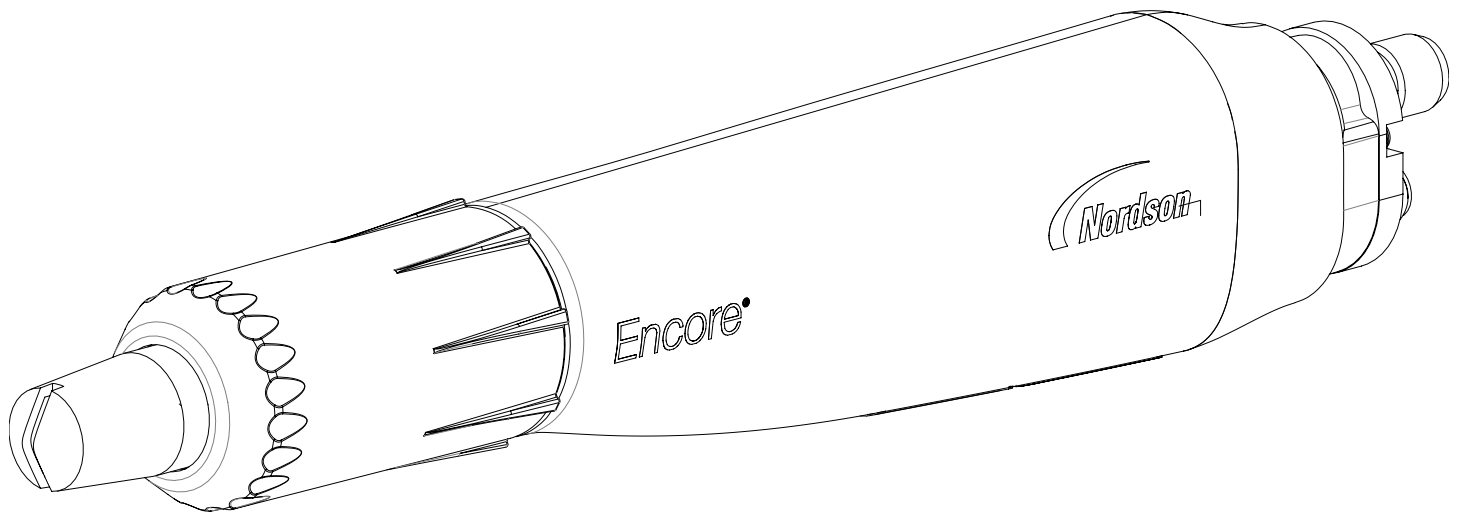


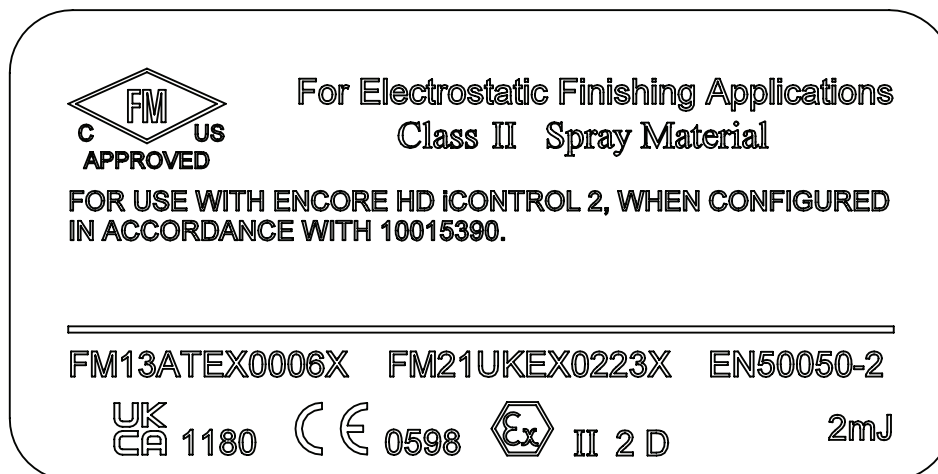
Figure 2-1 Pistolet de pulvérisation de base

## Caractéristiques

Caractéristiques d'entrée	Caractéristiques de sortie
+/- 19 VCA, +/- 1 A (crête)	100 kV, 100 $\mu$ A

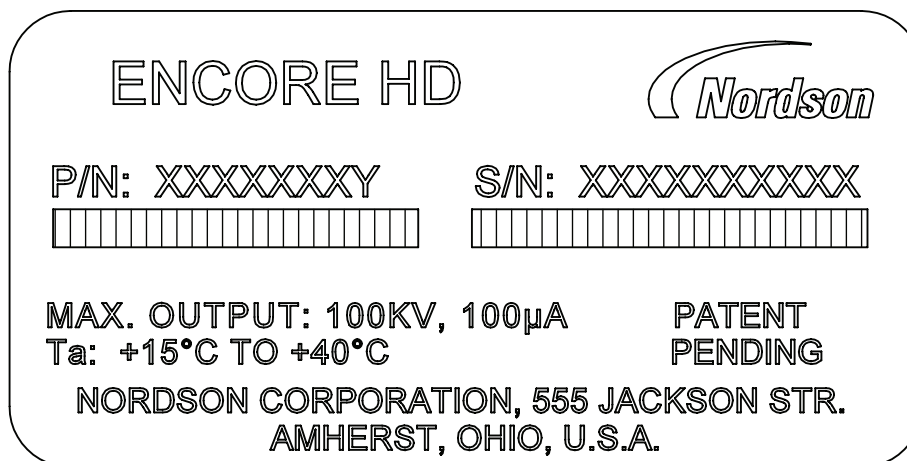
- Qualité de l'air : ISO8573- 1:2010 Classe 1.2.1
- Humidité relative maxi. : 95% sans condensation
- Température ambiante nominale : +15 à +40 °C (59 à 104 °F)
- Classification de zone dangereuse pour l'applicateur : Zone 21 ou Classe II, Division 1

## Étiquette de certification de l'applicateur



## Étiquette du numéro de série

**NOTE :** Le numéro de série du pistolet de pulvérisation contient le lieu, l'année et le mois de sa fabrication. Le numéro de série commence par « AA10A ». « AA » indique que le produit a été fabriqué en Amherst, Ohio, États-Unis, « 10 » désigne l'année 2010. « A » indique le mois de janvier (« B » désignant février, etc.).



## Conditions spéciales pour une utilisation en toute sécurité

Pour satisfaire aux exigences EX :

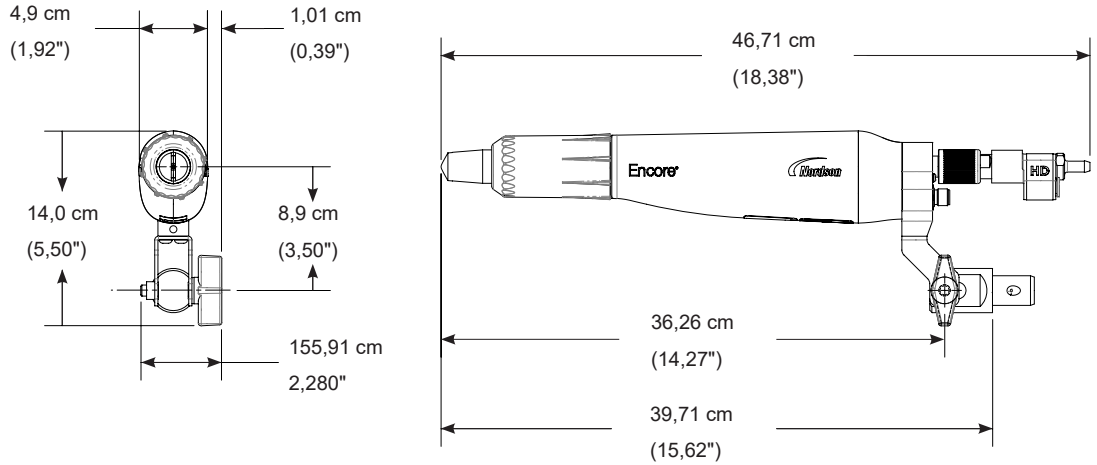
- Les applicateurs électrostatiques automatiques de poudre Encore HD doivent exclusivement être utilisés avec les contrôleurs Encore LT, Encore HD iControl ou Encore Engage associés sur la plage de températures ambiantes de +15 °C (59 °F) à +40 °C (104 °F).
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément à la norme EN50177.

## Dimensions et poids

Voir la Figure 2-2 et consulter le Tableau 2-1 pour les dimensions et les poids de la fixation sur tube.

### Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

Poids : 720 grammes (1,58 lb)



### Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

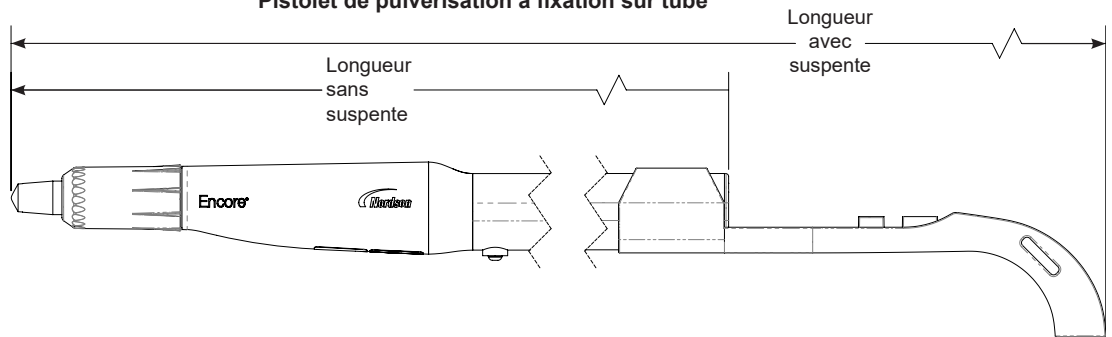
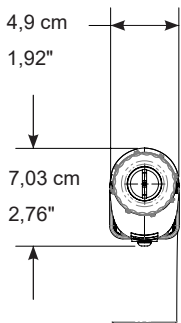


Figure 2-2 Dimensions et poids du pistolet de pulvérisation

Tableau 2-1 Poids et dimensions du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

Taille	Poids	Longueur	
		Sans suspente	Avec suspente
5 ft	1,75 kg (3,85 lb)	155,91 cm (61,38")	183,06 cm (72,07")
6 ft	2,00 kg (4,40 lb)	185,91 cm (73,19")	213,06 cm (83,88")
8 ft	2,55 kg (5,62 lb)	245,91 cm (96,81")	273,06 cm (107,50")

## Section 3

# Installation



**AVERTISSEMENT :** Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

### Pistolets de pulvérisation à fixation sur tube

Des kits de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube sont disponibles. Voir la section *Options* pour les P/N de l'ensemble.

Voir la Figure 3-1.

1. Fixer le tube de fixation du pistolet de pulvérisation à un support fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient à l'aide de l'un des ensembles de fixation illustrés ci-dessous.

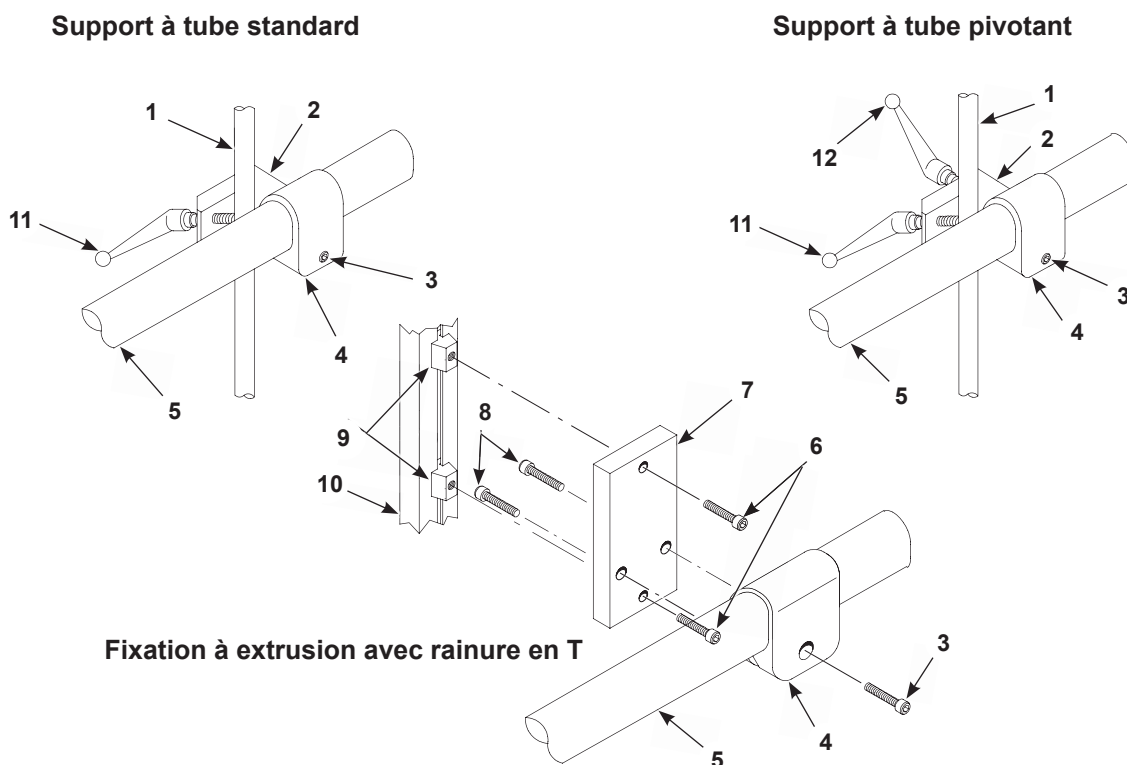


Figure 3-1 Fixation du kit pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

- |                                   |                     |                                               |
|-----------------------------------|---------------------|-----------------------------------------------|
| 1. Barre de fixation 25,4 mm (1") | 5. Tube de fixation | 9. Écrous pour rainure en T                   |
| 2. Pince                          | 6. Vis M8 x 30      | 10. Extrusion avec rainure en T (non fournie) |
| 3. Vis de serrage                 | 7. Plaque support   | 11. Poignée de serrage                        |
| 4. Manchon de fixation            | 8. Vis 3/8-16 x 1"  | 12. Poignée pivotante                         |

Voir la Figure 3-2.

2. Après avoir fixé le tube de fixation (12) à l'ensemble de fixation externe, localiser le capuchon terminal, les câbles, les tubes et les tuyaux nécessaires au fonctionnement.
3. Faire passer le câble du pistolet (21), le tuyau d'alimentation en poudre (18) et le tuyau de lavage à l'air de l'électrode (9) à travers le capuchon terminal (14).

**NOTE :** En cas d'utilisation du diffuseur HD (6), enfiler le tuyau d'alimentation en poudre de 8 mm (10) et le tuyau d'atomisation de 6 mm (11) à travers le capuchon terminal (14).

4. Aligner le câble, le tube et le tuyau dans les fentes du capuchon terminal pour un cheminement correct.

5. Faire passer le câble, le tube et le tuyau à travers le tube de fixation.

6. Fixer le tuyau d'alimentation en poudre au raccord de tuyau :

- a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Fixer le tuyau d'alimentation en poudre (18) à l'ensemble tuyau VT (19, 20) en poussant le tuyau d'alimentation en poudre sur le raccord de tuyau (19) jusqu'à ce que le tuyau d'alimentation en poudre soit bien fixé.

**NOTE :** Les systèmes venturi (VT) utilisent un tuyau d'alimentation en poudre de 12,7 mm ou de 11 mm.

- b. **Pour les systèmes HD :** Fixer le tuyau d'alimentation en poudre de 8 mm (10) au diffuseur HD (6, 7) en poussant le tuyau d'alimentation en poudre sur le raccord de tuyau (7) jusqu'à ce que le tuyau d'alimentation en poudre soit bien fixé.

7. Fixer le raccord de tuyau au tube à poudre :

- a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Fixer le raccord de tuyau VT (19) au tube à poudre (3) en poussant le raccord de tuyau VT (19) sur le tube à poudre jusqu'à ce qu'il soit bien fixé. Serrer l'écrou de retenue sur le raccord de tuyau VT pour le fixer.

- b. **Pour les systèmes HD :** Fixer le diffuseur HD (6) au tube à poudre (3) en poussant le diffuseur HD (6) sur le tube à poudre jusqu'à ce qu'il soit bien fixé. Serrer l'écrou de retenue sur le diffuseur HD pour le fixer.

**NOTE :** Le raccord de tuyau VT ainsi que le diffuseur HD peuvent tous deux être débranchés du corps du pistolet en dévissant l'écrou de retenue et en tirant le raccord restant à l'écart du pistolet de pulvérisation.

8. Placer le collier à tuyau sur le tuyau d'alimentation en poudre et le serrer pour le fixer.

9. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm de lavage à l'air de l'électrode (9) au petit raccord cannelé (5) sur le corps du pistolet.

10. Relier le câble du pistolet (21) à la prise (4) du faisceau du pistolet.

**NOTE :** En cas d'utilisation du diffuseur HD, raccorder le tuyau à air d'atomisation bleu de 6 mm (11) au raccord union (8) fixé au diffuseur HD.

11. Après avoir raccordé le câble, le tuyau et les tubes, faire glisser le corps du pistolet sur le tube de fixation jusqu'en butée.

12. Pousser le capuchon terminal dans l'arrière du tube de fixation jusqu'en butée.

13. Poser la rondelle frein (16), la rondelle selle (15) et la vis M5 (17) dans la plaque de mise à la terre à travers le trou de fixation. Serrer la vis à un couple de 40 in-lb (4,5 N•m).

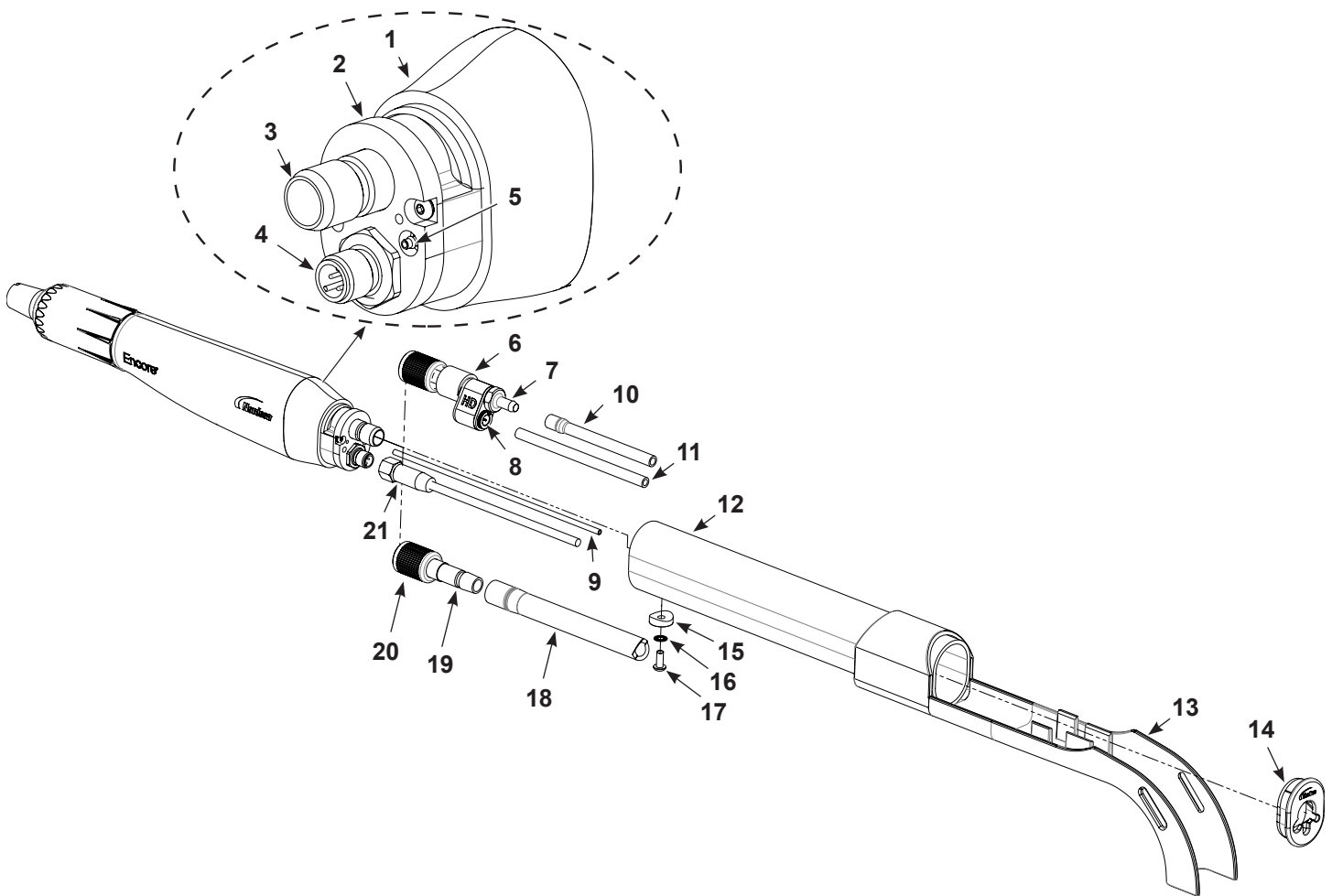


Figure 3-2 Raccordements du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

- |                                            |                                                  |                                                              |
|--------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1. Corps du pistolet                       | 9. Tube de lavage à l'air de l'électrode<br>4 mm | 16. Rondelle frein                                           |
| 2. Plaque de mise à la terre               | 10. Tuyau d'alimentation en poudre<br>8 mm       | 17. Vis M5                                                   |
| 3. Tube à poudre                           | 11. Tuyau d'atomisation de 6 mm                  | 18. Tuyau d'alimentation en poudre de<br>12,7 mm ou de 11 mm |
| 4. Prise du faisceau du pistolet           | 12. Tube de fixation                             | 19. Raccord de tuyau VT                                      |
| 5. Raccord cannelé (lavage à l'air)        | 13. Suspente de tuyau                            | 20. Écrou de retenue du raccord de<br>tuyau VT               |
| 6. Diffuseur HD (avec écrou de<br>retenue) | 14. Capuchon terminal                            | 21. Câble du pistolet                                        |
| 7. Raccord de tuyau HD                     | 15. Rondelle selle                               |                                                              |
| 8. Raccord union                           |                                                  |                                                              |

## Kit matériel de fixation sur tube

Le kit matériel de fixation est nécessaire pour les options de fixation sur tube du pistolet de pulvérisation afin d'assurer un maintien et un fonctionnement corrects. Bien que le matériel soit inclus dans les kits de fixation sur tube, ce kit matériel de fixation est disponible au cas où le matériel serait perdu ou devrait être remplacé lors d'une opération de maintenance de routine.

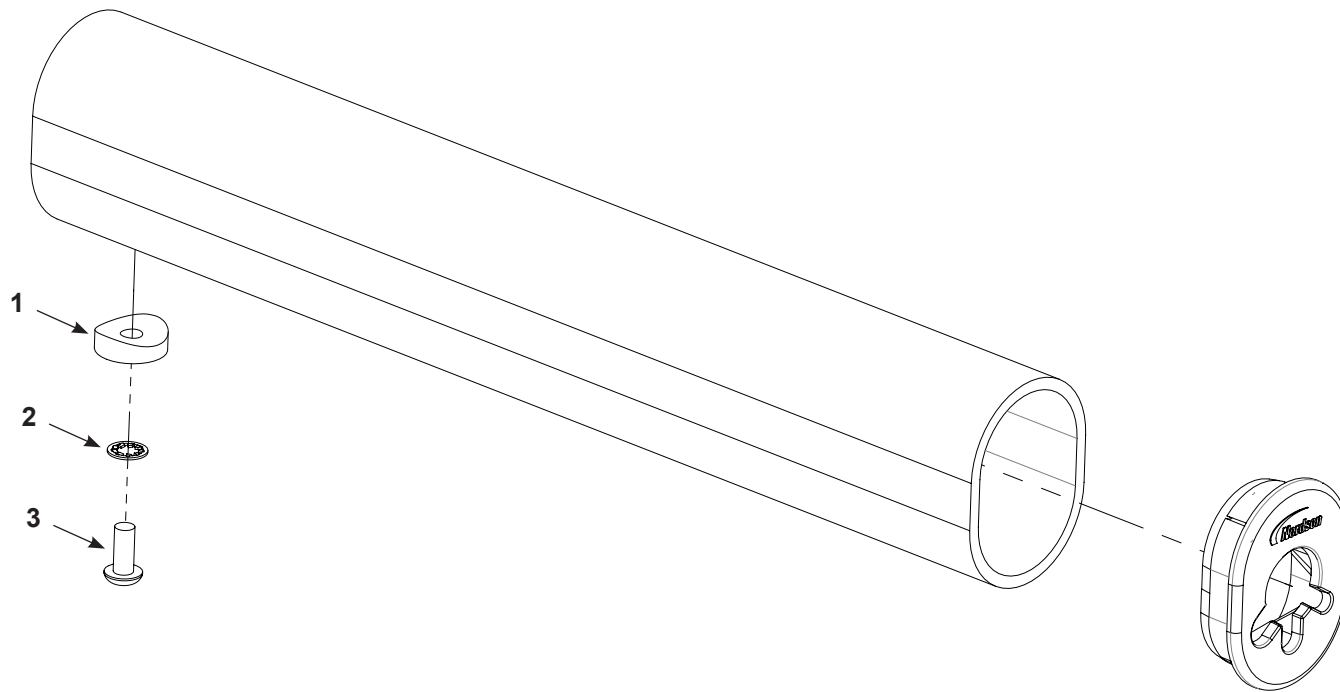


Figure 3-3 Kit matériel de fixation sur tube

1. Rondelle selle

2. Rondelle frein

3. Vis M5 x 12



## Pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

La barre de pistolet de pulvérisation est en option. Voir la section *Options* pour le P/N de la barre de pistolet.

Voir la Figure 3-4.

1. Monter l'adaptateur (6) de fixation sur barre du pistolet de pulvérisation sur l'arrière du corps du pistolet (1). Poser les rondelles frein sur les vis M3 (17). Serrer les vis à l'aide d'une clé Allen de 2 mm à un couple de 5 in-lb (0,5 N•m).
2. Fixer le tuyau d'alimentation en poudre au raccord de tuyau :
  - a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Fixer le tuyau d'alimentation en poudre (14) à l'ensemble tuyau VT (15, 16) en poussant le tuyau d'alimentation en poudre sur le raccord de tuyau (15) jusqu'à ce que le tuyau d'alimentation en poudre soit bien fixé.

**NOTE :** Les systèmes venturi (VT) utilisent un tuyau d'alimentation en poudre de 12,7 mm ou de 11 mm.

  - b. **Pour les systèmes HD :** Fixer le tuyau d'alimentation en poudre de 8 mm (12) au diffuseur HD (9, 10) en poussant le tuyau d'alimentation en poudre sur le raccord de tuyau (10) jusqu'à ce que le tuyau d'alimentation en poudre soit bien fixé.
3. Fixer le raccord de tuyau au tube à poudre :
  - a. **Pour les systèmes venturi :** Fixer le raccord de tuyau VT (15) au tube à poudre (3) en poussant le raccord de tuyau VT (15) sur le tube à poudre jusqu'à ce qu'il soit bien fixé. Serrer l'écrou de retenue sur le raccord de tuyau VT pour le fixer.
  - b. **Pour les systèmes HD :** Fixer le diffuseur HD (10) au tube à poudre (3) en poussant le diffuseur HD (10) sur le tube à poudre jusqu'à ce qu'il soit bien fixé. Serrer l'écrou de retenue sur le diffuseur HD pour le fixer.

**NOTE :** L'ensemble tuyau VT ainsi que le diffuseur HD peuvent tous deux être débranchés du corps du pistolet en dévissant l'écrou de retenue et en tirant le raccord restant à l'écart du pistolet de pulvérisation.
4. Placer le collier à tuyau sur le tuyau d'alimentation en poudre et le serrer pour le fixer.
 

**NOTE :** En cas d'utilisation du diffuseur HD, raccorder le tuyau à air d'atomisation bleu de 6 mm (13) au raccord union (11) fixé au diffuseur HD.
5. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm de lavage à l'air de l'électrode (7) au petit raccord cannelé (5) sur le corps du pistolet.
6. Relier le câble du pistolet (8) à la prise (4) du faisceau du pistolet.

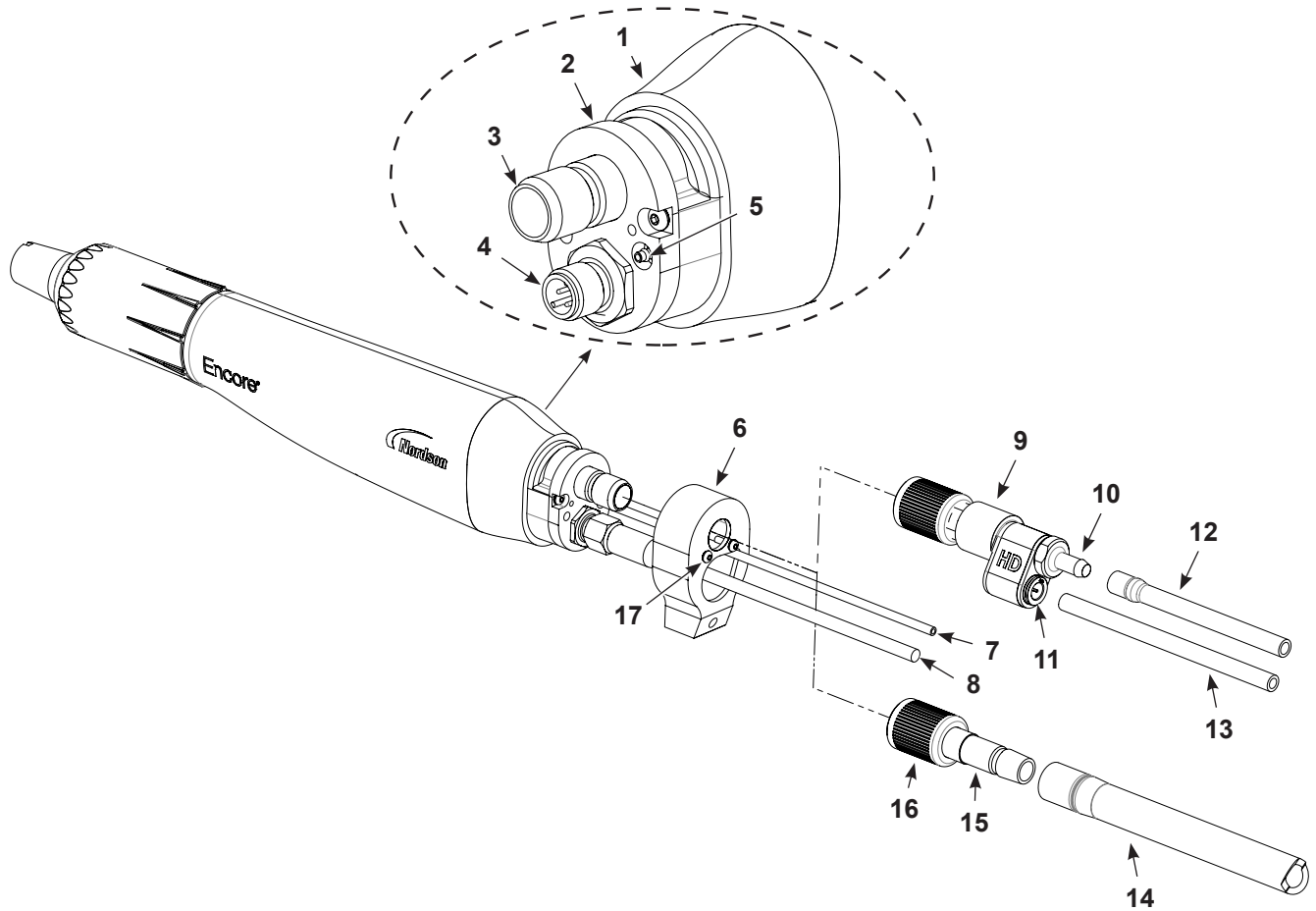


Figure 3-4 Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

- |                                               |                                         |                                                           |
|-----------------------------------------------|-----------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| 1. Corps du pistolet                          | 8. Câble du pistolet                    | 14. Tuyau d'alimentation en poudre de 12,7 mm ou de 11 mm |
| 2. Plaque de mise à la terre                  | 9. Diffuseur HD (avec écrou de retenue) | 15. Raccord de tuyau VT                                   |
| 3. Tube à poudre                              | 10. Raccord de tuyau HD                 | 16. Écrou de retenue du raccord de tuyau VT               |
| 4. Prise du faisceau du pistolet              | 11. Raccord union                       | 17. Vis M3 x 30                                           |
| 5. Raccord cannelé (lavage à l'air)           | 12. Tuyau d'alimentation en poudre 8 mm |                                                           |
| 6. Adaptateur de fixation sur barre           | 13. Tuyau d'atomisation de 6 mm         |                                                           |
| 7. Tube de lavage à l'air de l'électrode 4 mm |                                         |                                                           |

7. Voir la Figure 3-5. Monter l'adaptateur de fixation sur barre (3) pour pistolet de pulvérisation dans l'extrémité de la barre de pistolet (9) et le bloquer en serrant la vis de blocage (10) avec une clé Allen de 4 mm.

- Desserrer les vis à tête plate (1) pour déplacer la pointe du pistolet de pulvérisation d'un côté à l'autre.
- Pour basculer la pointe du pistolet de pulvérisation vers le haut ou le bas, desserrer le bouton d'inclinaison (4).
- Pour faire tourner ou ajuster la barre de pistolet sur le corps de blocage (8), desserrer la poignée de rotation (5).

8. Pour monter le pistolet de pulvérisation sur un support fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient, positionner la pince (7) sur une barre de fixation d'un pouce et serrer la poignée de serrage (6).

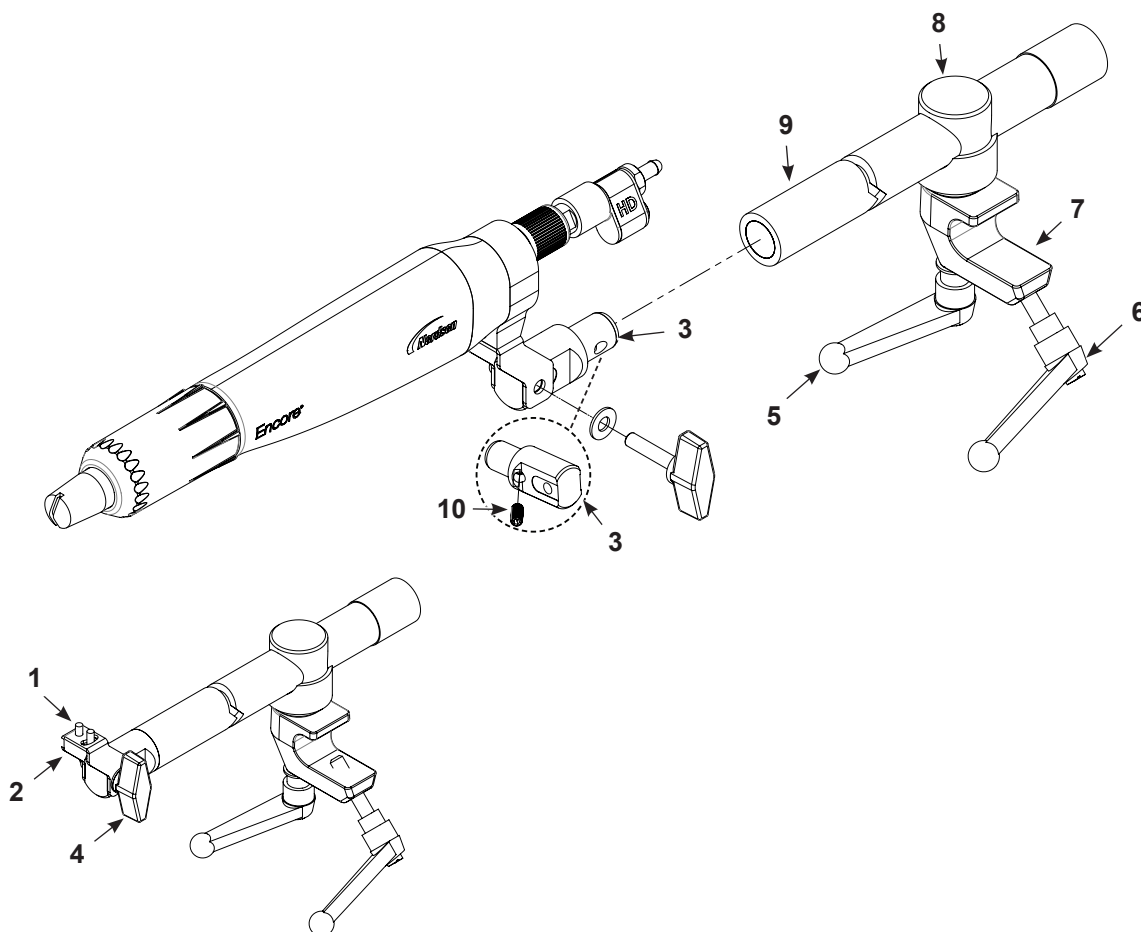


Figure 3-5 Fixation d'un pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

- |                                     |                        |                      |
|-------------------------------------|------------------------|----------------------|
| 1. Vis à tête plate                 | 5. Poignée de rotation | 9. Barre de pistolet |
| 2. Console inclinable               | 6. Poignée de serrage  | 10. Vis de blocage   |
| 3. Adaptateur de fixation sur barre | 7. Pince               |                      |
| 4. Bouton d'inclinaison             | 8. Corps de blocage    |                      |

## Kit collecteur d'ions

Le collecteur d'ions peut améliorer l'aspect et la finition de surface des revêtements en poudre durcis. Il collecte les ions émis par l'électrode de charge du pistolet de poudrage au lieu de les laisser se déposer sur la pièce. Ceci permet de réduire la charge accumulée dans la poudre déposée sur la pièce et de diminuer les défauts présentés par le revêtement durci tels que formation de cratères et peau d'orange.

Voir les P/N dans la section *Options*.

Le kit collecteur d'ions peut être utilisé aussi bien sur les pistolets de pulvérisation à fixation sur barre que sur les pistolets à fixation sur tube. Après avoir installé le collecteur d'ions, régler la position de la tige du collecteur de manière à obtenir des résultats optimaux, comme décrit à la page 3-10.

### Installation du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

1. Voir la Figure 3-6. Fixer le montant (2) à la plaque de mise à la terre avec la vis M5 X 10 (3).
2. Insérer la tige du collecteur (1) dans le montant et la bloquer avec la vis de blocage (4) M10 x 10 à pointe en nylon.
3. Fixer la pointe multiple (6) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (7). Serrer la vis M3 à un couple de 6 in-lb (0,6 N•m).

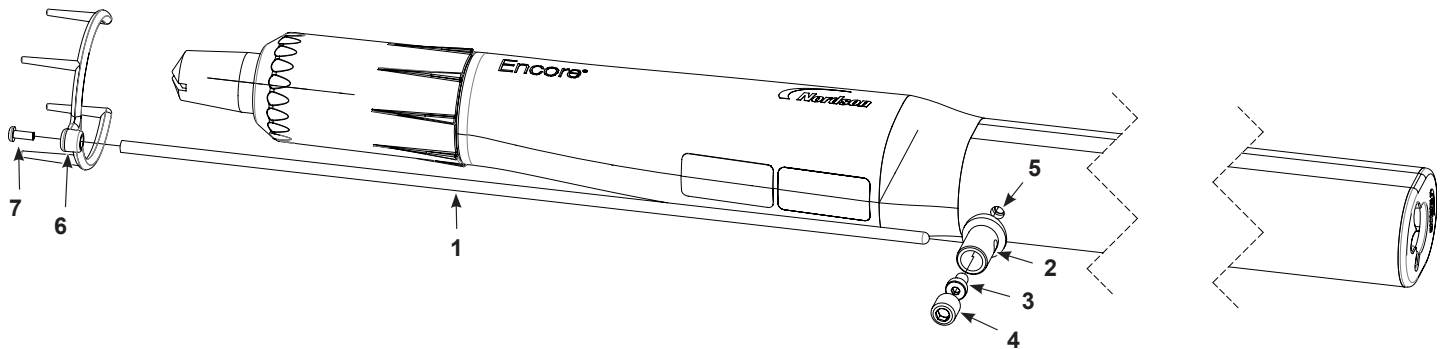


Figure 3-6 Installation du collecteur d'ions – Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

- |                       |                                          |                                  |
|-----------------------|------------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Tige du collecteur | 4. Vis de blocage M10 x 10               | 6. Pointe multiple               |
| 2. Borne              | 5. Trou de fixation du collecteur d'ions | 7. Vis à tête cylindrique M3 x 8 |
| 3. Vis M5 X 10        |                                          |                                  |

## Installation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

1. Voir la Figure 3-7. Insérer la tige du collecteur (1) dans l'adaptateur de fixation sur barre et la fixer avec la vis de blocage M5 x 8 (2) fournie avec le kit collecteur d'ions.
2. Fixer la pointe multiple (3) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (4).

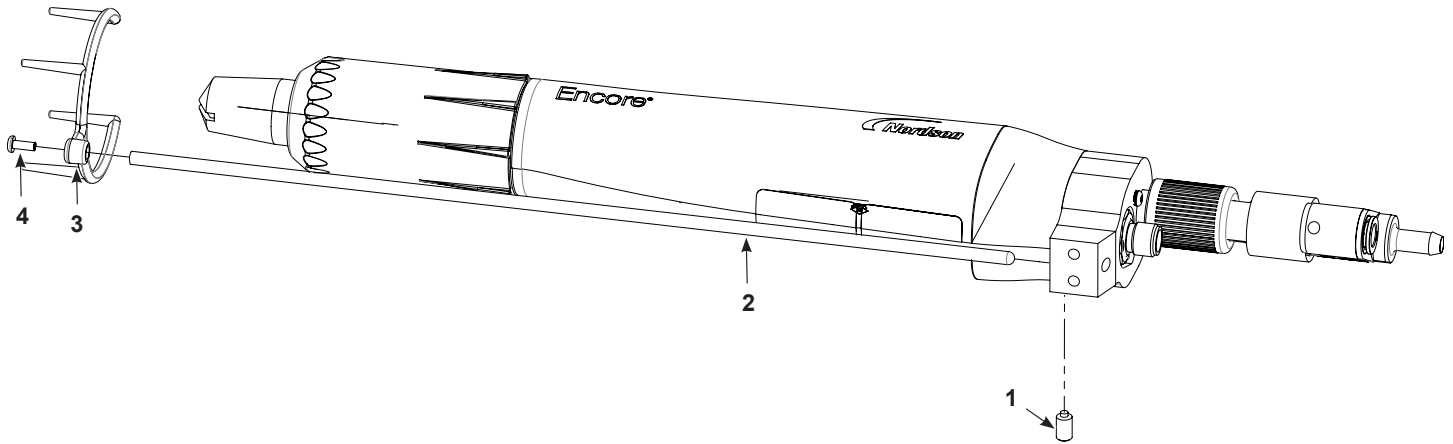


Figure 3-7 Installation du collecteur d'ions – Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

- |                          |                    |                                  |
|--------------------------|--------------------|----------------------------------|
| 1. Vis de blocage M5 x 8 | 3. Pointe multiple | 4. Vis à tête cylindrique M3 x 8 |
| 2. Tige du collecteur    |                    |                                  |

## Réglage de la tige du collecteur d'ions

Il convient de monter la tige du collecteur d'ions de telle sorte que la pointe à l'extrémité de la tige se trouve à la distance optimale de la pointe de l'électrode pour l'application.

- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop éloignée de la pointe de l'électrode, le collecteur d'ions ne collectera pas d'ions ni n'améliorera l'aspect du revêtement durci.
- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop proche de la pointe de l'électrode, les particules de poudre risquent de ne pas être suffisamment chargées et l'efficacité du transfert de poudre peut être réduite.

Utiliser cette procédure pour le positionnement de l'extrémité de la tige du collecteur d'ions.

1. Retirer la tige et la pointe multiple du montant, puis appliquer de la poudre sur plusieurs pièces de test. Noter le courant ( $\mu\text{A}$ ) indiqué sur l'afficheur du boîtier de commande lors de l'enduction des pièces. Effectuer le durcissement des revêtements.
2. Monter la tige dans le montant et la pointe multiple sur le pistolet de pulvérisation.
3. Desserrer la vis de blocage M10 x 10 pour la fixation sur tube ou la vis M5 x 8 pour la fixation sur barre, puis éloigner la pointe multiple à distance de l'extrémité avant du pistolet de pulvérisation.
4. Activer la tension électrostatique et pulvériser de la poudre en tenant une pièce de test devant le pistolet de pulvérisation. Faire coulisser la tige vers l'avant jusqu'à ce que le courant affiché sur le boîtier de commande soit supérieur de 5 à 7  $\mu\text{A}$  à la valeur affichée en l'absence de collecteur d'ions. Serrer la vis de blocage.
5. Faire durcir le revêtement sur les pièces d'essai. Comparer la finition de surface de ces pièces avec la finition sur les pièces enduites à l'étape 1 (avant l'installation du kit collecteur d'ions).
6. Si l'amélioration souhaitée de la finition de surface n'a pas été obtenue, desserrer la vis de blocage et faire coulisser la tige d'environ 25 mm vers l'avant. Serrer la vis de blocage.
7. Répéter les étapes 5 et 6 jusqu'à obtenir l'amélioration souhaitée de la finition de surface.

## Section 4

# Utilisation



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



**AVERTISSEMENT** : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles présentées dans ce manuel.

La commande automatique et manuelle de la sortie électrostatique, le débit d'air de lavage et le débit de l'air de la pompe sont effectués par le système Nordson iControl, Encore Engage ou les contrôleurs automatiques Encore LT. Le déclenchement et le positionnement du pistolet de pulvérisation sont réalisés par le système iControl, un contrôleur d'axe Nordson ou un API fourni soit par Nordson, soit par le client.

Consulter le manuel du contrôleur pour les informations de programmation et les instructions.

## Remplacement des buses à jet plat



**AVERTISSEMENT :** Éteindre le pistolet de pulvérisation et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

1. Voir la Figure 4-1. Dévisser l'écrou de la buse (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
1. Retirer la buse à jet plat (2) du bloc électrode (3).

**NOTE :** Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode. Si le bloc électrode sort du pistolet de pulvérisation en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le bloc électrode est remplaçable.

2. Monter une buse neuve sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode. La position de la buse sur le bloc électrode est détrompée.
3. Monter l'écrou de buse sur la buse et le visser sur le corps du pistolet de pulvérisation dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaulement du corps du pistolet.

**NOTE :** Le porte-électrode en pointe sur le bloc électrode a été conçu pour un nettoyage optimisé pendant les changements de couleur sur les systèmes employant des buses à jet plat. Ce porte-électrode en pointe n'acceptera pas de déflecteurs coniques.

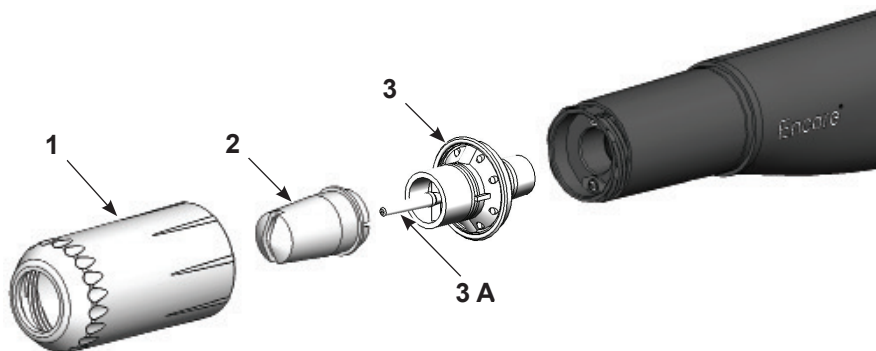


Figure 4-1 Dépose et installation de la buse à jet plat



## Remplacement des déflecteurs optionnels ou des buses coniques



**AVERTISSEMENT :** Éteindre le pistolet de pulvérisation et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

**NOTE :** Il est nécessaire de remplacer le porte-électrode fourni avec le pistolet de pulvérisation pour qu'il accepte les déflecteurs coniques en option. Voir la section *Options* pour le kit buse conique nécessaire à cette transformation.

1. Voir la Figure 4-2. Pour remplacer le déflecteur (4), le retirer doucement du bloc électrode (3). Si seul le déflecteur est remplacé, monter le déflecteur neuf sur le bloc électrode en prenant garde de ne pas plier le fil de l'électrode.
4. Pour remplacer la totalité de la buse, dévisser l'écrou de buse (1) en sens inverse des aiguilles d'une montre.
5. Retirer la buse conique (2) du bloc électrode.

**NOTE :** Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode (3) du pistolet de pulvérisation. Si le bloc électrode sort du pistolet de pulvérisation en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le bloc électrode est remplaçable.

6. Monter une buse conique neuve sur le bloc électrode. La position de la buse sur le bloc électrode est détrompée.
7. Visser l'écrou de la buse sur le corps du pistolet de pulvérisation jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaulement du corps du pistolet.
8. Monter un déflecteur neuf sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode.

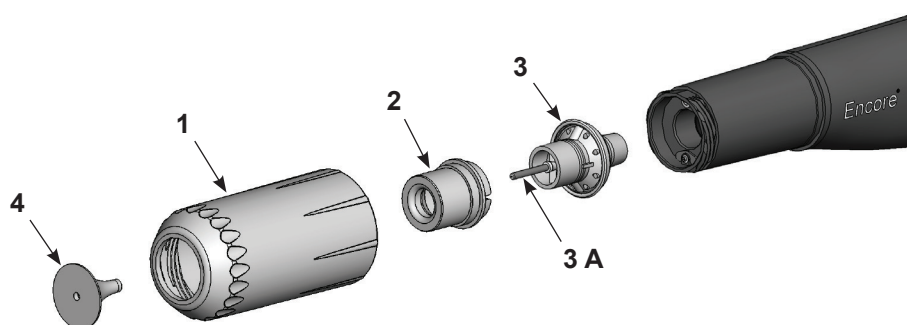


Figure 4-2 Remplacement des déflecteurs optionnels et des buses coniques



## Section 5

# Maintenance

**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

## Maintenance des pièces d'usure en contact avec la poudre

Suivant l'application, il ne sera peut-être pas nécessaire d'effectuer cette procédure tous les jours. Si des changements de couleur sont effectués régulièrement avec un centre d'alimentation en poudre, le pistolet est purgé en interne à chaque changement de couleur. Dans ce cas, cette procédure n'est à effectuer qu'une fois tous les 2-3 jours.

Utiliser cette procédure pour remplacer les pièces d'usure en contact avec la poudre sur les pistolets de pulvérisation à fixation sur tube ou sur barre. Remplacer les pièces usées ou endommagées suivant le besoin.

Voir la Figure 5-1.

1. Purger les pistolets de pulvérisation, puis les désactiver.
1. Dévisser l'écrou de la buse (1) et retirer la buse (2).
2. Tirer le bloc électrode (3) hors du pistolet de pulvérisation.
3. Pour retirer le tube de sortie de poudre (5) de l'avant du pistolet de pulvérisation, insérer une pince à bec fin dans le tube de sortie de poudre (5). Ouvrir la pince pour la pousser contre les parois intérieures du tube de sortie de poudre, puis tirer le tube et son joint (4) hors de l'avant du corps du pistolet de pulvérisation.
4. Débrancher le tuyau d'alimentation en poudre (7) du raccord de tuyau VT ou du diffuseur HD.
5. Nettoyer toutes les pièces démontées avec un pistolet à air à basse pression. Essuyer les pièces avec un chiffon propre et sec.
6. Enlever avec précaution la poudre fondue à l'aide d'une raclette en bois ou en plastique ou d'un outil comparable. Ne pas utiliser d'outils susceptibles de rayer le plastique. Risque de fusion par impact de la poudre se déposant dans les rayures.

**NOTE :** Si nécessaire, utiliser un chiffon imbibé d'alcool isopropylique ou éthylique pour nettoyer les pièces. Retirer les joints toriques et le joint avant de nettoyer les pièces avec de l'alcool. Ne pas immerger le pistolet de poudrage dans l'alcool. N'utiliser aucun autre solvant.

7. Vérifier le niveau d'usure du tube à poudre, du joint, du bloc électrode, du tube poreux, de l'adaptateur cannelé et de la buse. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
8. Monter le joint sur l'extrémité du tube à poudre s'il a été retiré.
9. Introduire le tube à poudre dans le pistolet de pulvérisation jusqu'à ce que le joint soit à fleur de l'avant du pistolet.
10. Installer le bloc électrode dans le pistolet de pulvérisation de manière à ce qu'il coulisse dans le joint sur l'extrémité du tube à poudre.
11. Monter la buse sur le bloc électrode et la fixer avec l'écrou de buse. Le cas échéant, monter le déflecteur sur le bloc électrode.

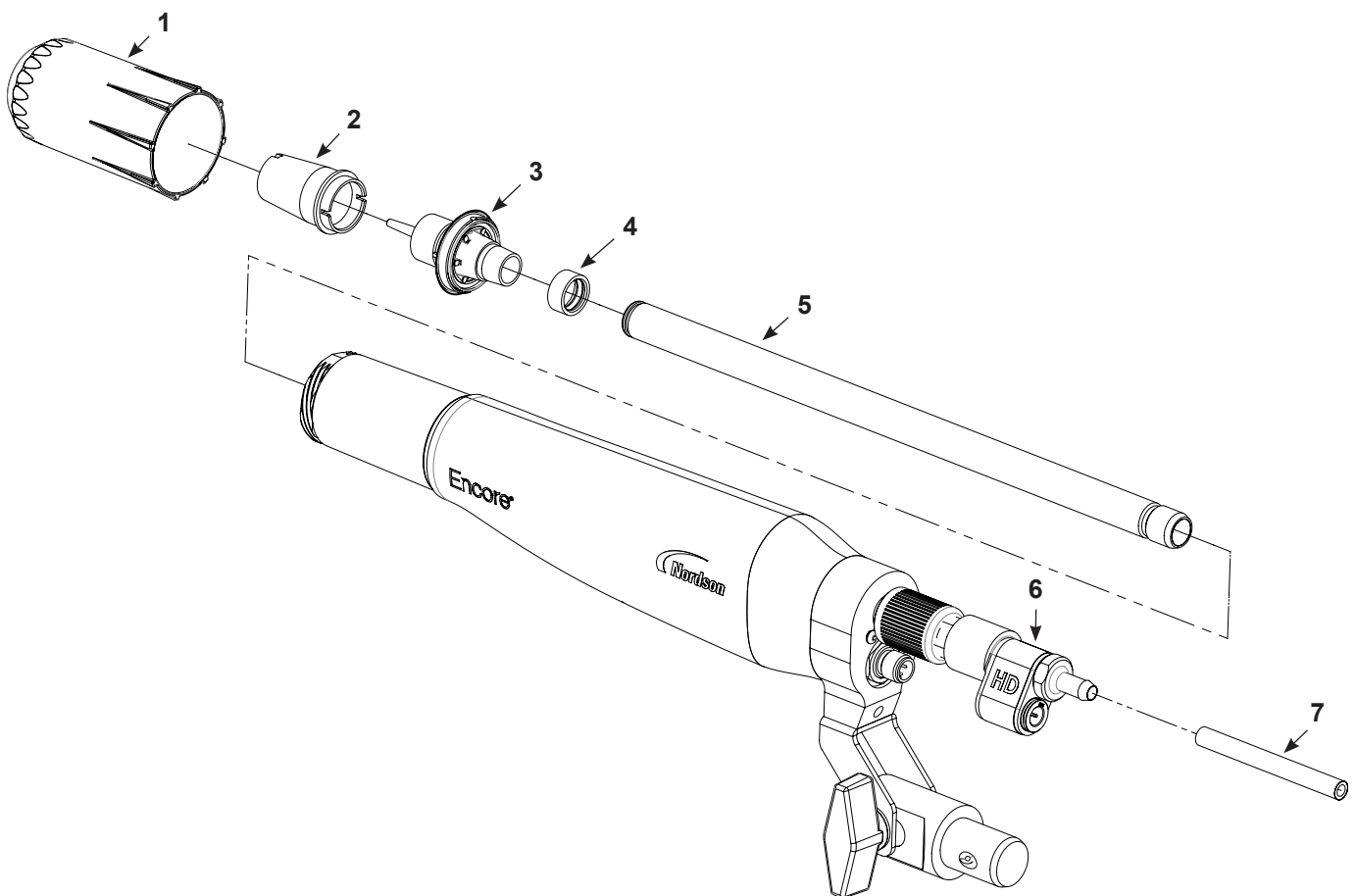


Figure 5-1 Maintenance – Représentation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre sans fixation pivotante (illustré avec diffuseur HD)

- |                   |                             |                                   |
|-------------------|-----------------------------|-----------------------------------|
| 1. Écrou de buse  | 4. Garniture d'étanchéité   | 6. Diffuseur HD                   |
| 2. Buse           | 5. Tube de sortie de poudre | 7. Tuyau d'alimentation en poudre |
| 3. Bloc électrode |                             |                                   |

## Section 6

# Dépannage



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures de dépannage ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de Nordson.

**NOTE** : Consulter le manuel du contrôleur applicable pour les problèmes en rapport avec les modules iFlow.

### Tableau de dépannage général

Problème	Cause possible	Action corrective	Note
<b>1. Jet de poudre inégal, débit de poudre instable ou inadéquat</b>	Obturation du pistolet, du tuyau d'alimentation en poudre ou de la pompe		
	Buse, déflecteur ou bloc électrode usé, ce qui affecte le profil du jet	Retirer, nettoyer et examiner la buse, le déflecteur et le bloc électrode. Remplacer les pièces usées si besoin est. S'il y a un problème d'usure excessive ou de fusion par impact, réduire les débits de l'air de débit et de l'air d'atomisation.	
	Poudre humide	Vérifier l'alimentation en poudre, les filtres à air et le sècheur.	
	Pression/débit d'air de la pompe insuffisant	Régler la pression/le débit d'air de la pompe Consulter le manuel du contrôleur pour les procédures de dépannage.	A
	Mauvaise fluidisation de la poudre dans la trémie d'alimentation	Augmenter la pression de l'air de fluidisation. Si le problème persiste, enlever la poudre se trouvant dans la trémie. Nettoyer ou remplacer la plaque de fluidisation en cas de contamination.	
	Module iFlow non calibré	Exécuter la procédure de réinitialisation décrite dans le manuel du matériel du contrôleur.	B
<i>Tournez SVP...</i>			

Problème	Cause possible	Action corrective	Note
<b>1. Jet de poudre lacunaire</b>	Usure de la buse ou du déflecteur	Retirer et examiner la buse ou le déflecteur. Remplacer les pièces usées.	
	Bloc électrode ou trajet de poudre obstrué	Retirer et nettoyer le bloc électrode. Si nécessaire, démonter le trajet de poudre et le nettoyer.	
	Débit de lavage à l'air de l'électrode trop élevé	Le débit d'air de lavage est réglé par un orifice fixe. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.	
<b>2. Mauvais recouvrement, mauvais rendement</b>	Tension électrostatique trop faible	Augmenter la tension électrostatique.	
	Qualité de branchement de l'électrode	Retirer la buse et le bloc électrode. Nettoyer l'électrode et vérifier si elle présente des traces de carbonisation ou des dommages. Contrôler la résistance de l'électrode comme indiqué à la page 6-5. Si le bloc électrode est en bon état, retirer le bloc d'alimentation du pistolet et contrôler sa résistance comme indiqué à la page 6-4.	
	Mauvaise mise à la terre des pièces	Regarder si de la poudre s'est accumulée sur la chaîne du convoyeur, les rouleaux et le dispositif de suspension des pièces. La résistance entre les pièces et la terre doit être égale ou inférieure à 1 mégohm. Une résistance de 500 ohms ou moins est conseillée pour un résultat optimal.	
<b>3. Pas de haute tension à la sortie du pistolet de pulvérisation (l'afficheur indique 0 kV lorsque le pistolet est déclenché), mais il pulvérise de la poudre.</b>	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer les <i>Test de continuité du câble</i> du pistolet de pulvérisation à la page 6-5. Remplacer le câble en cas de circuit ouvert ou de court-circuit.	
	Court-circuit de l'alimentation électrique du pistolet de pulvérisation	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 6-4.	
<b>4. Pas de haute tension à la sortie du pistolet (affichage en kV), mais de la poudre est pulvérisée</b>	Alimentation électrique du pistolet de pulvérisation en circuit ouvert	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 6-4.	
	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer les <i>Test de continuité du câble</i> du pistolet de pulvérisation à la page 6-5. Remplacer le câble en cas de circuit ouvert ou de court-circuit.	
<b>5. Débit de lavage à l'air de l'électrode insuffisant</b>	Dépôt de poudre sur la pointe de l'électrode	Le débit d'air de lavage est réglé par un orifice fixe. Vérifier le tuyau de lavage à l'air et vérifier la circulation au niveau du raccord de sortie lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.	
<i>Tournez SVP...</i>			

Problème	Cause possible	Action corrective	Note
<b>6. Débit de poudre faible ou saccadé</b>	Pression d'air d'alimentation insuffisante	La pression d'alimentation en air de la console du contrôleur doit être supérieure à 5,86 bar (85 psi).	B
	Débit de la pompe insuffisant	Régler l'air de transport. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.	
	Filtre à air d'alimentation bouché ou cloche pleine – contamination à l'eau du régulateur de débit	Retirer la cloche et vidanger l'eau/les impuretés. Remplacer l'élément filtrant si nécessaire. Nettoyer le système, remplacer les composants si nécessaire.	
	Régulateur de pression d'air du module iFlow réglé à une valeur trop faible	Régler le régulateur du contrôleur à 5,86 bar (85 psi). Consulter la fiche d'instructions du kit de vérification du débit d'air iFlow.	B
	Valve de débit du module iFlow ou valve de débit Encore LT bouchée	Consulter le manuel du contrôleur.	B
	Tuyau à air coudé ou obstrué	Vérifier si les tuyaux à air de débit et d'atomisation ne comportent pas de coudes.	A
	Assemblage incorrect de la pompe	Voir le manuel de la pompe HDLV.	A
	Étranglement de la pompe usé	Remplacer l'étranglement de la pompe.	A
	Tube de prélèvement obstrué	Vérifier si des débris ou un sac (unités VBF) bloquent le tube de prélèvement.	A
	Air de fluidisation trop faible	Si l'air de fluidisation est trop faible, la pompe ne fonctionnera pas à son rendement optimal.	A
	Tuyau à poudre bouché	Souffler de l'air comprimé dans le tuyau pour le déboucher.	A
	Tuyau à poudre coudé	Vérifier si un tuyau à poudre comporte un coude.	
	Tuyau à poudre trop long	Raccourcir le tuyau.	
	Trajet de poudre du pistolet de pulvérisation bouché	Vérifier si le raccord à tuyau, le tube à poudre et le support d'électrode présentent des traces de fusion par impact ou des débris. Au besoin, nettoyer avec de l'air comprimé.	
	Tuyaux d'air de débit et d'atomisation inversés	Vérifier si le cheminement des tuyaux à air de débit et d'atomisation est correct, le corriger si nécessaire.	
<b>7. Pas de haute tension lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché, débit de poudre OK</b>	Haute tension réglée à zéro	Modifier la haute tension à une valeur positive.	
	Vérifier si des messages sont présents sur l'écran des alarmes.	Consulter le manuel du contrôleur pour les procédures de dépannage.	
<b>8. Pas de débit de poudre lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché, haute tension OK</b>	Air d'entrée fermé	Vérifier l'alimentation en air de la console du contrôleur.	B
	Vérifier si des messages sont présents sur l'écran des alarmes.	Consulter le manuel du contrôleur pour les procédures de dépannage.	B
<b>9. Le % de débit du pistolet n'augmente pas, toujours à 0</b>	Air total à zéro	Il est impossible de régler le pourcentage de débit si l'air total est à zéro. Modifier le débit total à une valeur positive.	B
NOTE : A. Ne s'applique qu'aux systèmes HDLV. J. Ne s'applique qu'aux systèmes VT.			

## Test de résistance de l'alimentation électrique

Contrôler la résistance de l'alimentation électrique en branchant un mégohmmètre entre la borne de retour J2-3 sur le connecteur et la broche de contact à l'intérieur de l'extrémité avant. La résistance doit être comprise entre 225 et 335 mégohms. Si la valeur trouvée est infinie, inverser les sondes. Si la résistance n'est pas comprise dans cette plage, remplacer le bloc d'alimentation.

**NOTE :** Il existe de nombreuses variables qui peuvent affecter la valeur lue par le mégohmmètre (température et tension de mesure). Si la tension de sortie du mégohmmètre est différente du réglage de 500 VCC, elle aura un impact direct sur la précision de la mesure. Il convient de toujours réaliser les mesures à une température ambiante de 22 °C ou 72 °F. Laisser refroidir le multiplicateur à la température ambiante pour obtenir des résultats répétables.

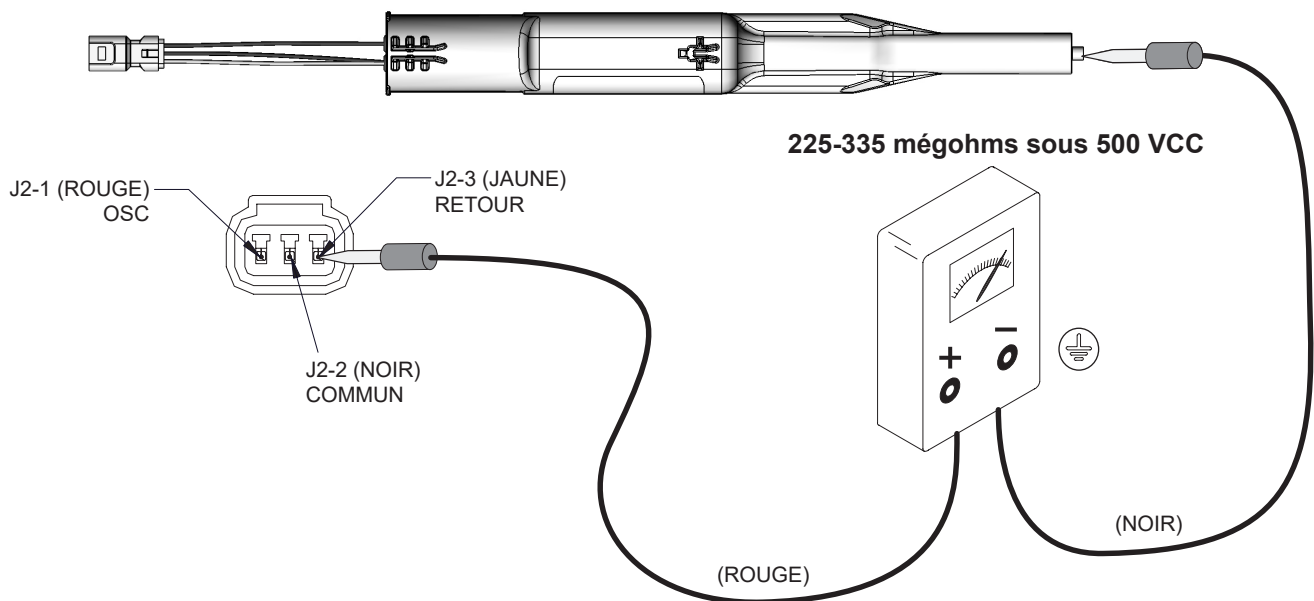


Figure 6-1 Test de résistance de l'alimentation électrique



## Test de résistance du bloc électrode

Mesurer la résistance du bloc électrode entre la bague de contact à l'arrière et le fil d'antenne à l'avant à l'aide d'un mégohmmètre. La résistance doit être comprise entre 19 et 23 mégohms. Si la résistance ne se situe pas dans cette plage, remplacer le bloc électrode.

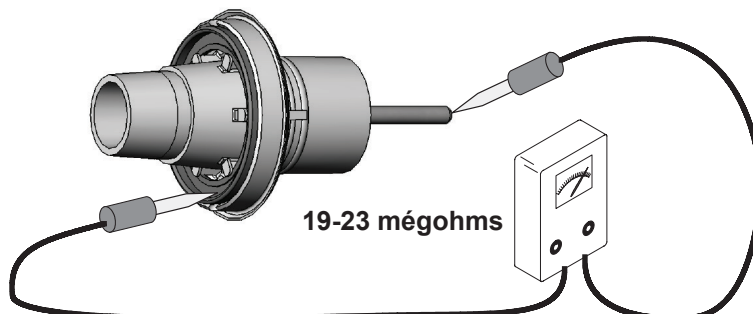


Figure 6-2 Test de résistance du bloc électrode

## Test de continuité du câble

Utiliser un ohmmètre standard pour contrôler la continuité des câbles du pistolet de pulvérisation et du faisceau.

### Câble du pistolet de pulvérisation

Ce câble est disponible en longueurs de 8, 12 et 16 mètres (26, 39, 52 pieds). Il est utilisé à la fois pour les pistolets de pulvérisation à fixation sur barre et sur tube.

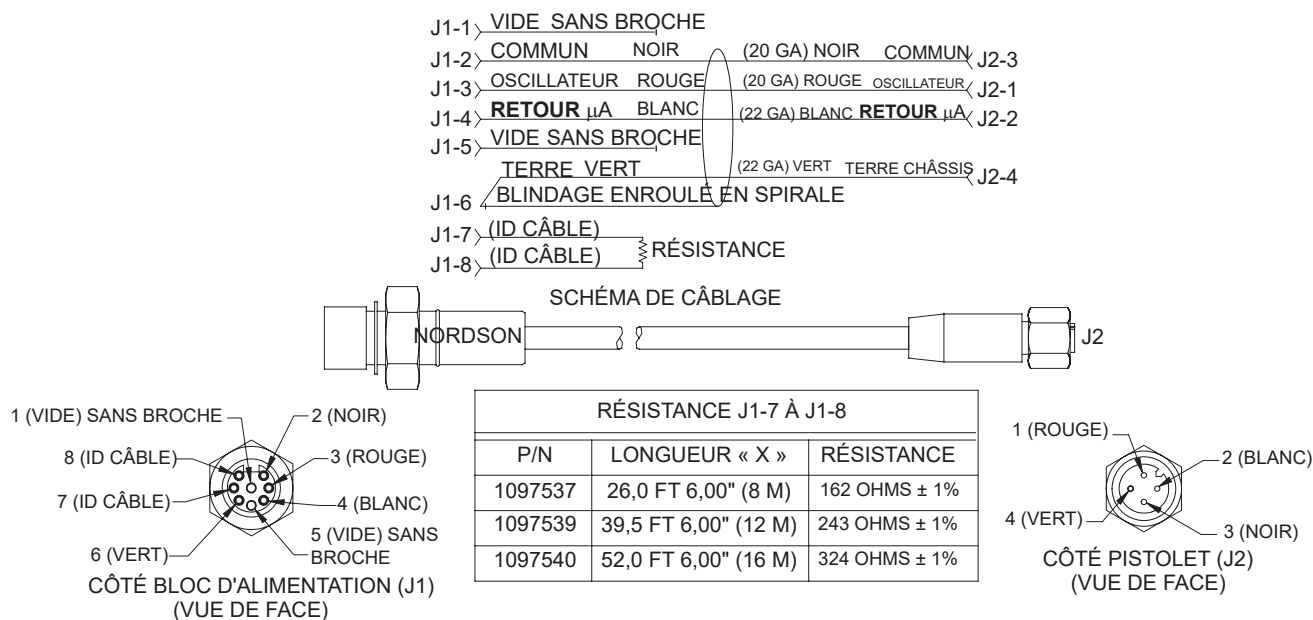


Figure 6-3 Câble du pistolet de pulvérisation



## Section 7

# Réparation



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

## Réparation du pistolet de base

### Démontage du pistolet de base



**AVERTISSEMENT** : Le démontage du pistolet de base n'est pas recommandé car l'alimentation électrique est susceptible d'être endommagée si elle n'est pas installée correctement. Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes.

Voir la Figure 7-1 et la Figure 7-2 pour la procédure suivante.

1. Dévisser les deux vis M3 (19) de la plaque de mise à la terre (14) et retirer les rondelles freins (18).
2. Retirer la bague à quatre lobes (15) de la plaque de mise à la terre (14). Remplacer la bague à quatre lobes par une neuve si elle est endommagée.
3. Retirer l'écrou de prise (16) du faisceau de la prise (13), tirer la plaque de mise à la terre pour l'enlever de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (17) et faire passer le faisceau de la prise à travers le corps.
4. Retirer la buse et le bloc électrode comme décrit à la rubrique *Maintenance des pièces d'usure en contact avec la poudre* dans la section *Maintenance*.
5. Tirer prudemment l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (17) pour l'enlever de la paroi de séparation (6) et débrancher le faisceau d'alimentation électrique (4) du faisceau de la prise (13).
6. Débrancher le tuyau de l'ensemble filtre (1) du raccord cannelé (11) à l'intérieur de l'arrière du corps.
7. Retirer les écrous hexagonaux (8) de la plaquette à visser (7). Retirer la paroi de séparation (6) de l'avant du corps du pistolet (20).

**NOTE** : Les goujons (2) ne doivent jamais être retirés de l'avant du corps du pistolet (20).

8. Le tuyau de l'ensemble filtre (1) dans le corps du pistolet de pulvérisation fait partie de l'ensemble filtre à air qui réalise le lavage à l'air de l'électrode. Pour remplacer l'ensemble filtre, le retirer du corps du pistolet de pulvérisation en le tirant par l'avant.
9. Faire glisser le bloc d'alimentation électrique (3) hors du corps du pistolet.
10. Le joint (5) est collé à la paroi de séparation avec un adhésif autocollant. Remplacer le joint par un neuf s'il est endommagé.
11. Pour démonter l'arrière du corps, retirer la vis (9), la rondelle frein (10) et le raccord cannelé (11) de l'intérieur de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (17). Une clé Allen de 3 mm et une douille profonde de 1/4" sont nécessaires.

## Démontage du pistolet de base (suite)

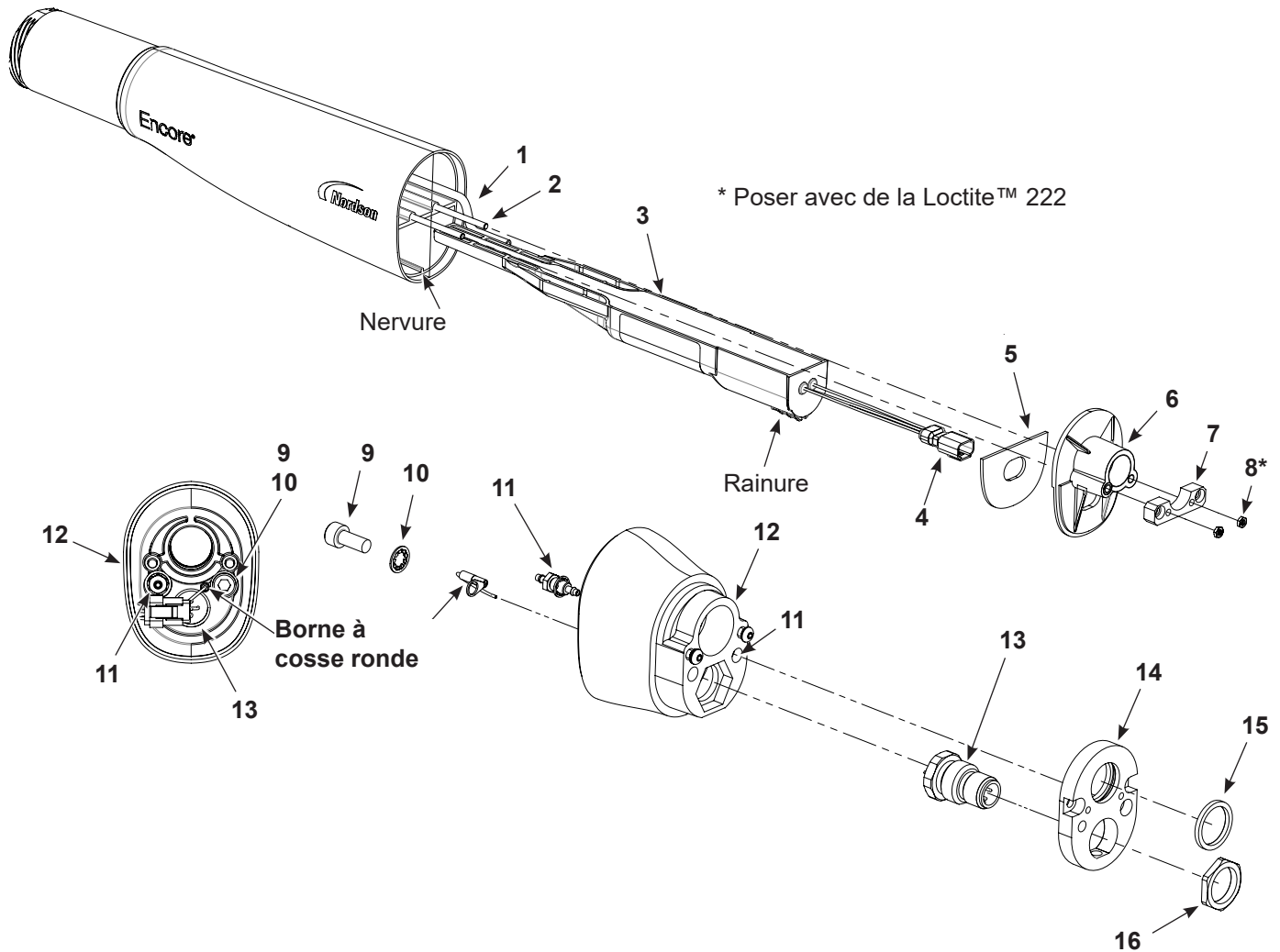


Figure 7-1 Démontage du pistolet de pulvérisation de base

- |                                       |                                       |                               |
|---------------------------------------|---------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Tuyau de l'ensemble filtre         | 7. Plaquette à visser                 | 13. Faisceau de la prise      |
| 2. Goujons                            | 8. Écrous hexagonaux                  | 14. Plaque de mise à la terre |
| 3. Alimentation électrique            | 9. Vis                                | 15. Bague à quatre lobes      |
| 4. Faisceau d'alimentation électrique | 10. Rondelle frein                    | 16. Écrou de prise            |
| 5. Joint plat                         | 11. Raccord cannelé et rondelle frein |                               |
| 6. Paroi de séparation                | 12. Arrière du corps du pistolet      |                               |

## Assemblage du pistolet de base

**NOTE :** Si le kit présent combine l'alimentation électrique et le corps, sauter l'étape 2 et passer à l'étape 3.

Voir la Figure 7-1 et voir la Figure 7-2.

1. Lors du remontage, fixer la borne de terre à cosse ronde à l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation avec la vis (9) et la rondelle frein (10). Serrer la vis à un couple de 12-15 in-lb (1,3-1,6 N•m).
2. Installer le bloc d'alimentation électrique (3) dans l'avant du corps du pistolet (20) en veillant ce que la nervure du corps du pistolet s'ajuste la rainure sur le bloc d'alimentation. Insérer fermement le bloc d'alimentation électrique dans le corps du pistolet de pulvérisation.
3. Faire passer le faisceau d'alimentation électrique (4) à travers la paroi de séparation (6), puis monter la paroi de séparation et la plaquette à visser (7) sur les goujons (2) du corps du pistolet de pulvérisation.
4. Appliquer du vernis bloque-écrou Loctite™ 222 sur les écrous hexagonaux (8) avant de les visser sur les goujons (2). Serrer les écrous à un couple de 4 in-lb (0,4 N•m) avec un tournevis à douille ou une douille de 3/16".
5. Raccorder le faisceau de la prise (13) au faisceau d'alimentation électrique (4). Faire entrer les connecteurs du faisceau (4, 13) dans l'arrière du corps du pistolet.
6. Faire passer le faisceau de la prise (13) à travers l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (17). Serrer l'écrou de la prise (16) à un couple de 35-40 in-lb (3,5-4,5 N•m).
7. Raccorder le tuyau de l'ensemble filtre (1) au raccord cannelé (11) à l'intérieur de l'arrière du corps du pistolet. Faire passer l'éventuel excès de tuyau transparent à l'intérieur du corps du pistolet de pulvérisation.
8. Fixer le joint plat (5) à la paroi de séparation avec l'adhésif autocollant.
9. Poser et mettre en place la bague à quatre lobes (15) dans la plaque de mise à la terre (14).
10. Installer la plaque de mise à la terre (14) sur l'arrière du corps du pistolet. Monter les rondelles frein (18) sur les vis M3 (19), puis visser les vis dans la plaque de mise à la terre. Serrer les vis M3 à l'aide d'une clé Allen de 2 mm à un couple de 4,9 in-lb (0,5 N•m).

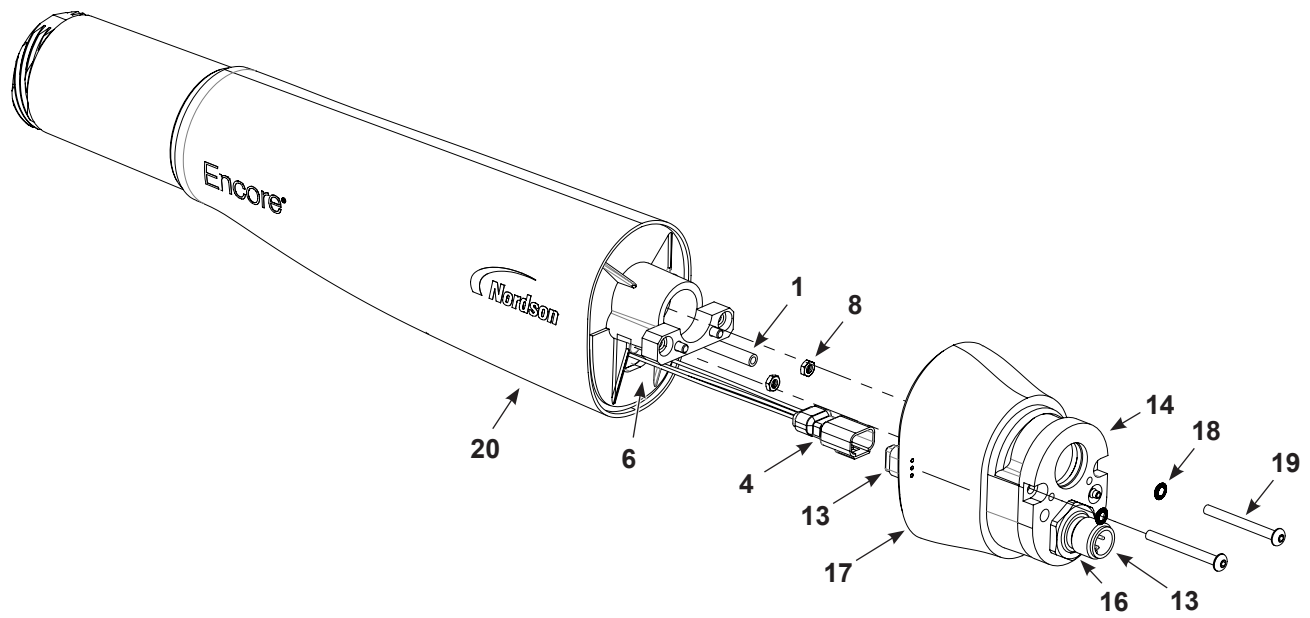


Figure 7-2 Assemblage du pistolet de pulvérisation de base

- |                                       |                                  |                                |
|---------------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|
| 1. Tuyau de l'ensemble filtre         | 13. Faisceau de la prise         | 18. Rondelle                   |
| 4. Faisceau d'alimentation électrique | 14. Plaque de mise à la terre    | 19. Vis M3                     |
| 6. Paroi de séparation                | 16. Écrou de prise               | 20. Avant du corps du pistolet |
| 8. Écrous hexagonaux                  | 17. Arrière du corps du pistolet |                                |

Page laissée blanche intentionnellement.

# Réparation du kit

## Démontage de la fixation sur tube

Voir la Figure 7-3.

1. Dévisser la vis M5 (17) et retirer la rondelle frein (16) et la rondelle selle (15) de la plaque de mise à la terre.
2. Faire glisser le tube de fixation (12) pour le retirer du corps du pistolet (1).
3. Retirer le collier du tuyau d'alimentation en poudre (18).
4. Retirer le tuyau d'alimentation en poudre du raccord de tuyau :
  - a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Retirer le tuyau d'alimentation en poudre (18) du raccord de tuyau VT (19) en tirant le tuyau d'alimentation en poudre (18) pour le séparer du raccord de tuyau (19).
  - b. **Pour les systèmes HD :** Retirer le tuyau d'alimentation en poudre de 8 mm (10) du diffuseur HD (7) en tirant le tuyau d'alimentation en poudre (10) pour le séparer du raccord de tuyau (7).
5. Retirer le raccord de tuyau du tube à poudre :
  - a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Retirer le raccord de tuyau VT (19) du tube à poudre (3) en desserrant l'écrou de retenue. Tirer ensuite le raccord de tuyau VT (19) pour le séparer du tube à poudre.
  - b. **Pour les systèmes HD :** Retirer le diffuseur HD (7) du tube à poudre (3) en desserrant l'écrou de retenue. Tirer ensuite le diffuseur HD (7) pour le séparer du tube à poudre.
6. Retirer le câble du pistolet (21) de la prise (4) du faisceau du pistolet.

**NOTE :** En cas d'utilisation du diffuseur HD, débrancher le tuyau à air d'atomisation bleu de 6 mm (11) du raccord union (8) fixé au diffuseur HD.

7. Faire passer le câble, le tube et le tuyau à travers le tube de fixation, puis à travers le capuchon terminal (14).

**NOTE :** L'assemblage est l'ordre inverse du démontage. Les instructions de spécifique se trouvent dans la section Installation.



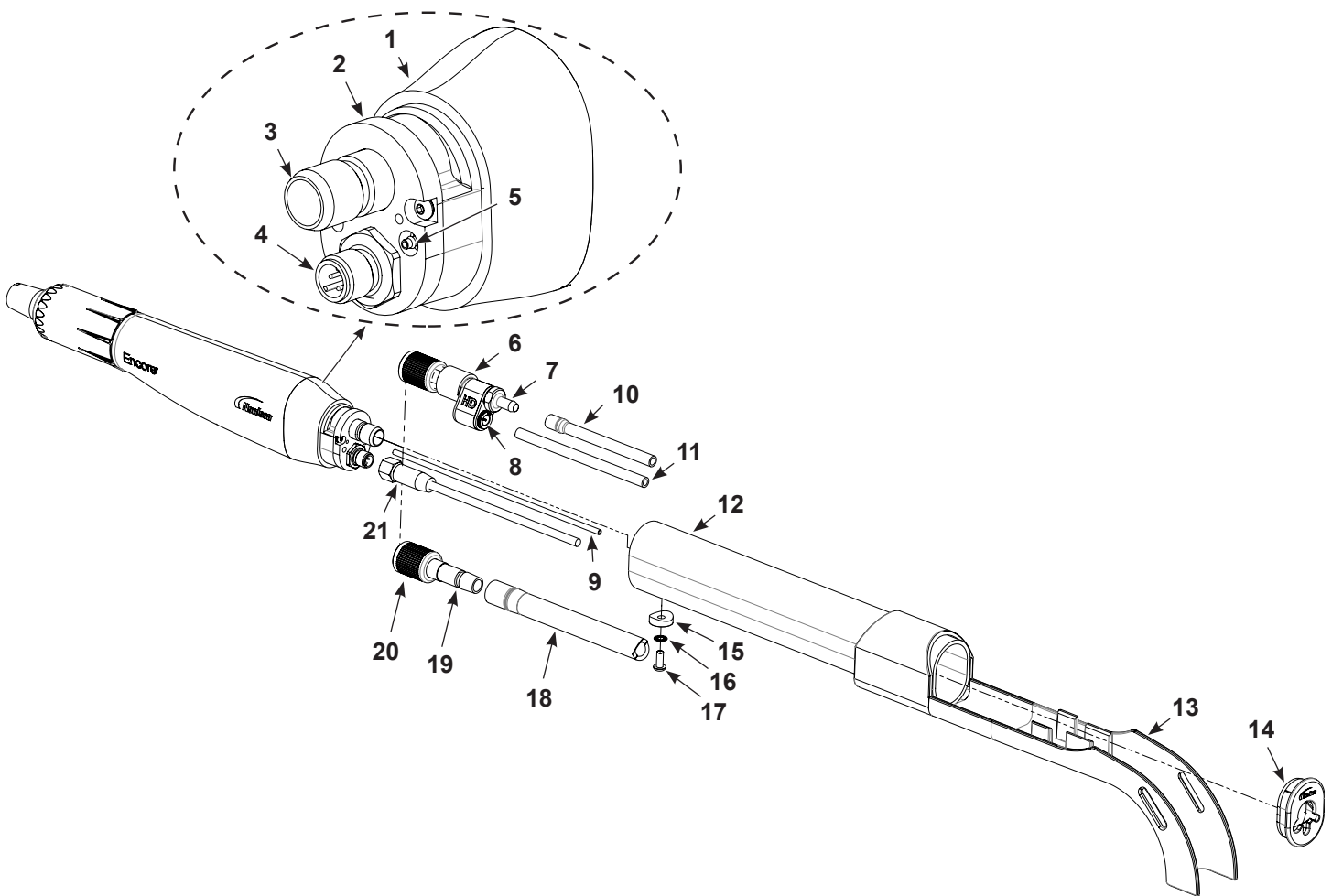


Figure 7-3 Raccordements du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

- |                                            |                                                  |                                                              |
|--------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1. Corps du pistolet                       | 9. Tube de lavage à l'air de l'électrode<br>4 mm | 16. Rondelle frein                                           |
| 2. Plaque de mise à la terre               | 10. Tuyau d'alimentation en poudre<br>8 mm       | 17. Vis M5                                                   |
| 3. Tube à poudre                           | 11. Tuyau d'atomisation de 6 mm                  | 18. Tuyau d'alimentation en poudre de<br>12,7 mm ou de 11 mm |
| 4. Prise du faisceau du pistolet           | 12. Tube de fixation                             | 19. Raccord de tuyau VT                                      |
| 5. Raccord cannelé (lavage à l'air)        | 13. Suspente de tuyau                            | 20. Écrou de retenue du raccord de<br>tuyau VT               |
| 6. Diffuseur HD (avec écrou de<br>retenue) | 14. Capuchon terminal                            | 21. Câble du pistolet                                        |
| 7. Raccord de tuyau HD                     | 15. Rondelle selle                               |                                                              |
| 8. Raccord union                           |                                                  |                                                              |

## Démontage du pistolet à fixation sur barre

Voir la Figure 7-4.

1. Retirer le collier du tuyau d'alimentation en poudre (14) et le raccord de tuyau VT (19).
2. Retirer le tuyau d'alimentation en poudre du raccord de tuyau :
  - a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Retirer le tuyau d'alimentation en poudre (14) du raccord de tuyau VT (15) en tirant le tuyau d'alimentation en poudre pour le séparer du raccord de tuyau (15).
  - b. **Pour les systèmes HD :** Retirer le tuyau d'alimentation en poudre de 8 mm (12) du diffuseur HD (9) en tirant le tuyau d'alimentation en poudre pour le séparer du raccord de tuyau (10).
3. Retirer le raccord de tuyau du tube à poudre :
  - a. **Pour les systèmes venturi (VT) :** Retirer le raccord de tuyau VT (15) du tube à poudre (3) en desserrant l'écrou de retenue (16). Tirer ensuite le raccord de tuyau VT (15) pour le séparer du tube à poudre.
  - b. **Pour les systèmes HD :** Retirer le diffuseur HD (9) du tube à poudre (3) en desserrant l'écrou de retenue. Tirer ensuite le diffuseur HD (9) pour le séparer du tube à poudre.
4. Débrancher le tuyau transparent de 4 mm de lavage à l'air de l'électrode (7) du petit raccord cannelé (5) sur le corps du pistolet.
5. Retirer le câble du pistolet (8) de la prise (4) du faisceau du pistolet.

**NOTE :** En cas d'utilisation du diffuseur HD, débrancher le tuyau à air d'atomisation bleu de 6 mm (13) du raccord union (11) fixé au diffuseur HD.

6. Retirer l'adaptateur de fixation sur barre (6) pour pistolet de pulvérisation de l'arrière du corps du pistolet (1) en dévissant les vis M3 (17) avec les rondelles frein à l'arrière de l'adaptateur de fixation sur barre avec une clé Allen de 2 mm.

**NOTE :** L'assemblage est l'ordre inverse du démontage. Les instructions de spécifique se trouvent dans la section Installation.

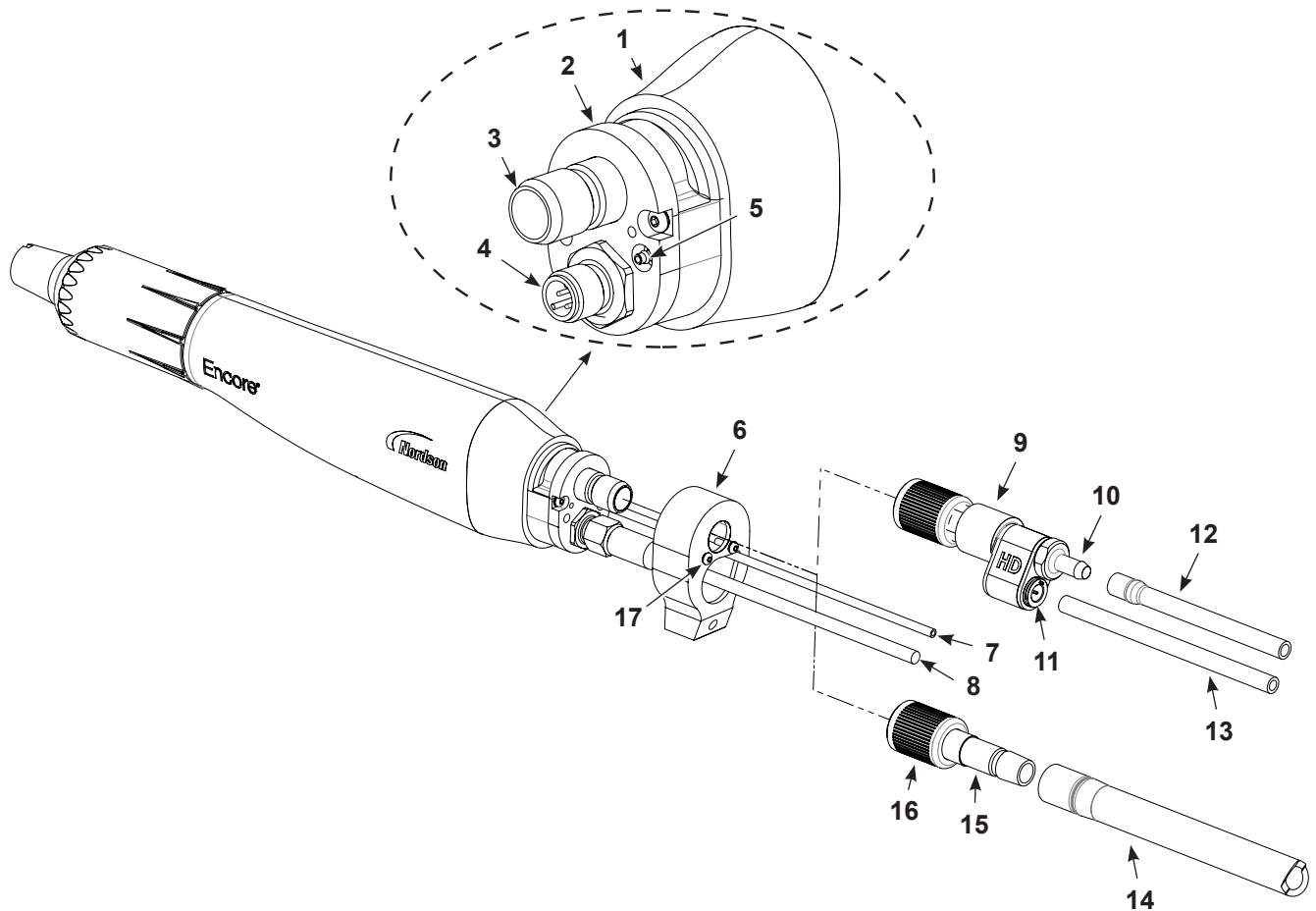


Figure 7-4 Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

- |                                     |                                                  |                                                              |
|-------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1. Corps du pistolet                | 7. Tube de lavage à l'air de l'électrode<br>4 mm | 13. Tuyau d'atomisation de 6 mm                              |
| 2. Plaque de mise à la terre        | 8. Câble du pistolet                             | 14. Tuyau d'alimentation en poudre de<br>12,7 mm ou de 11 mm |
| 3. Tube à poudre                    | 9. Diffuseur HD (avec écrou de<br>retenue)       | 15. Raccord de tuyau VT                                      |
| 4. Prise du faisceau du pistolet    | 10. Raccord de tuyau HD                          | 16. Écrou de retenue du raccord de<br>tuyau VT               |
| 5. Raccord cannelé (lavage à l'air) | 11. Raccord union                                | 17. Vis M3 x 30                                              |
| 6. Adaptateur de fixation sur barre | 12. Tuyau d'alimentation en poudre<br>8 mm       |                                                              |

## Section 8

# Pièces de rechange

## Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

### Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les numéros se trouvant dans la colonne Pièce correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non représenté) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le numéro se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (-----) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait indique les relations entre les ensembles, les sous-ensembles et les pièces.

- Lors d'une commande de l'ensemble, les Pièces 1 et 2 seront incluses.
- Lors d'une commande de la Pièce 1, la Pièce 2 sera incluse.
- Lors d'une commande de la Pièce 2, seule cette dernière sera livrée.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il convient de leur apporter une attention particulière.

Pièce	P/N	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	—	—		—	
1	-----					
2						
<i>Tournez SVP...</i>						
NOTE : A.						
A.						
NS : Non représenté (Not Shown)						
AR : Suivant besoin (As Required)						

# Pistolet de pulvérisation de base

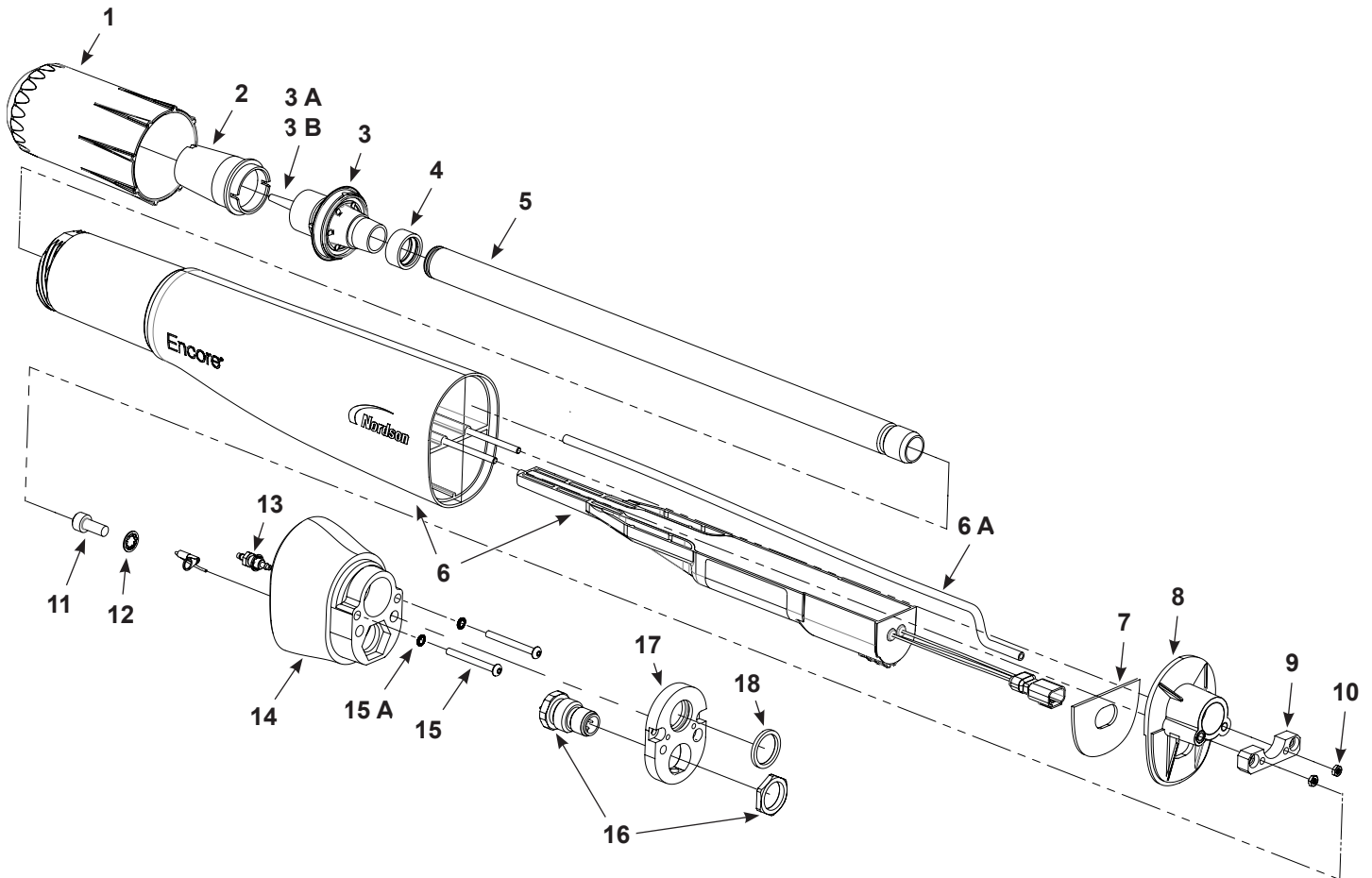


Figure 8-1 Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation

Voir la Figure 8-1.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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
3 A	-----	• • 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	
6 A	-----	• • 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	
15 A	UA	• • WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
16	-----	• • RECEPACLE, 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	

NOTE : A. Voir la section Options pour une liste complète des buses à jet plat, buses coniques et déflecteurs disponibles.

B. Utilisation uniquement avec buse à jet plat. Voir la section Options pour les ensembles/pièces à utiliser avec les buses coniques et les déflecteurs.

C. À utiliser avec un tuyau de 11 mm et de 12,7 mm.

UA : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.

# Applicateur à fixation sur tube

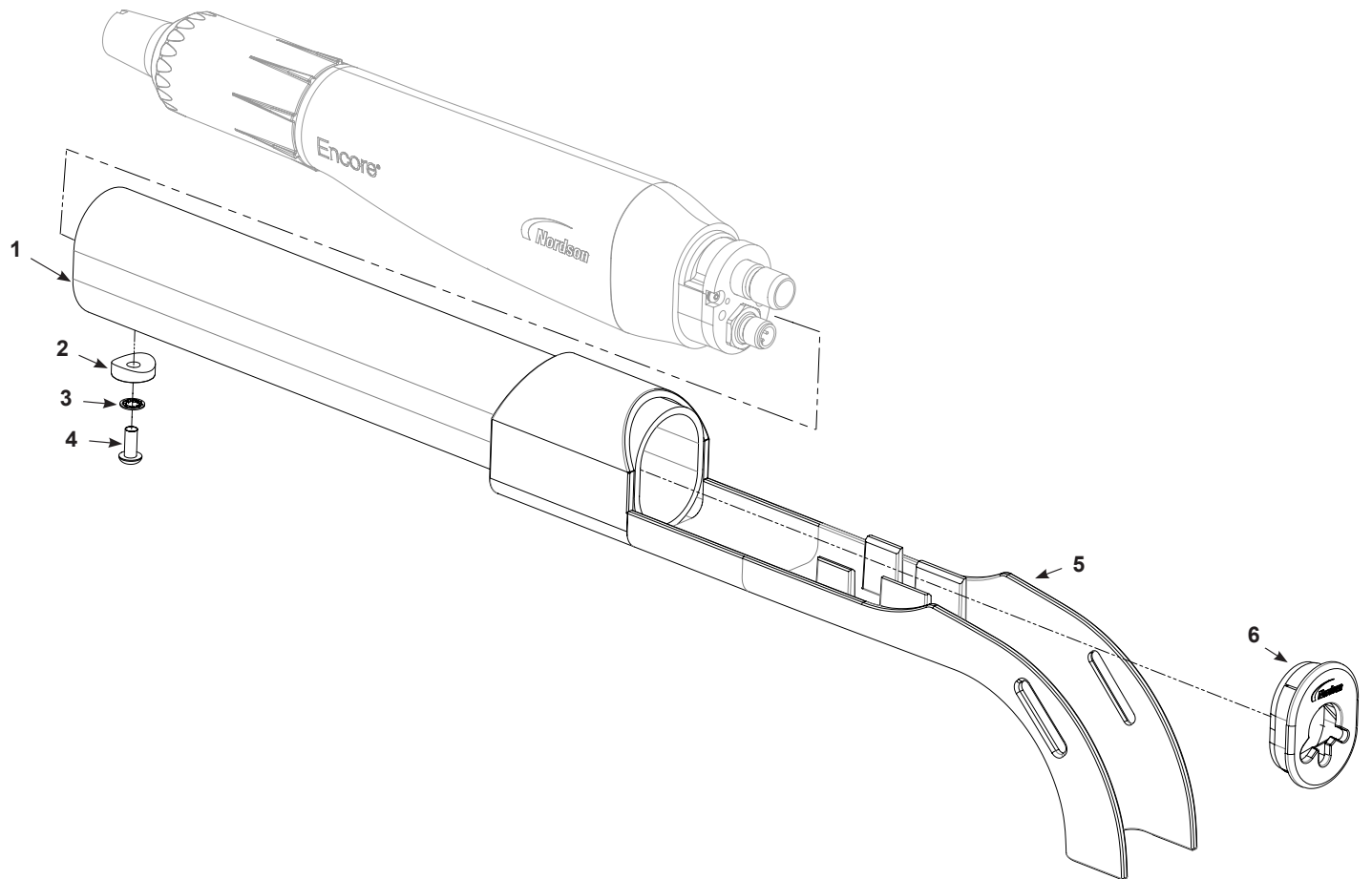


Figure 8-2 Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

Voir la Figure 8-2.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	

NOTE : A. La longueur de la fixation sur tube est spécifique à l'application.

NS : Non représenté (Not Shown)

AR : Suivant besoin (As Required)



# Applicateur à fixation sur barre

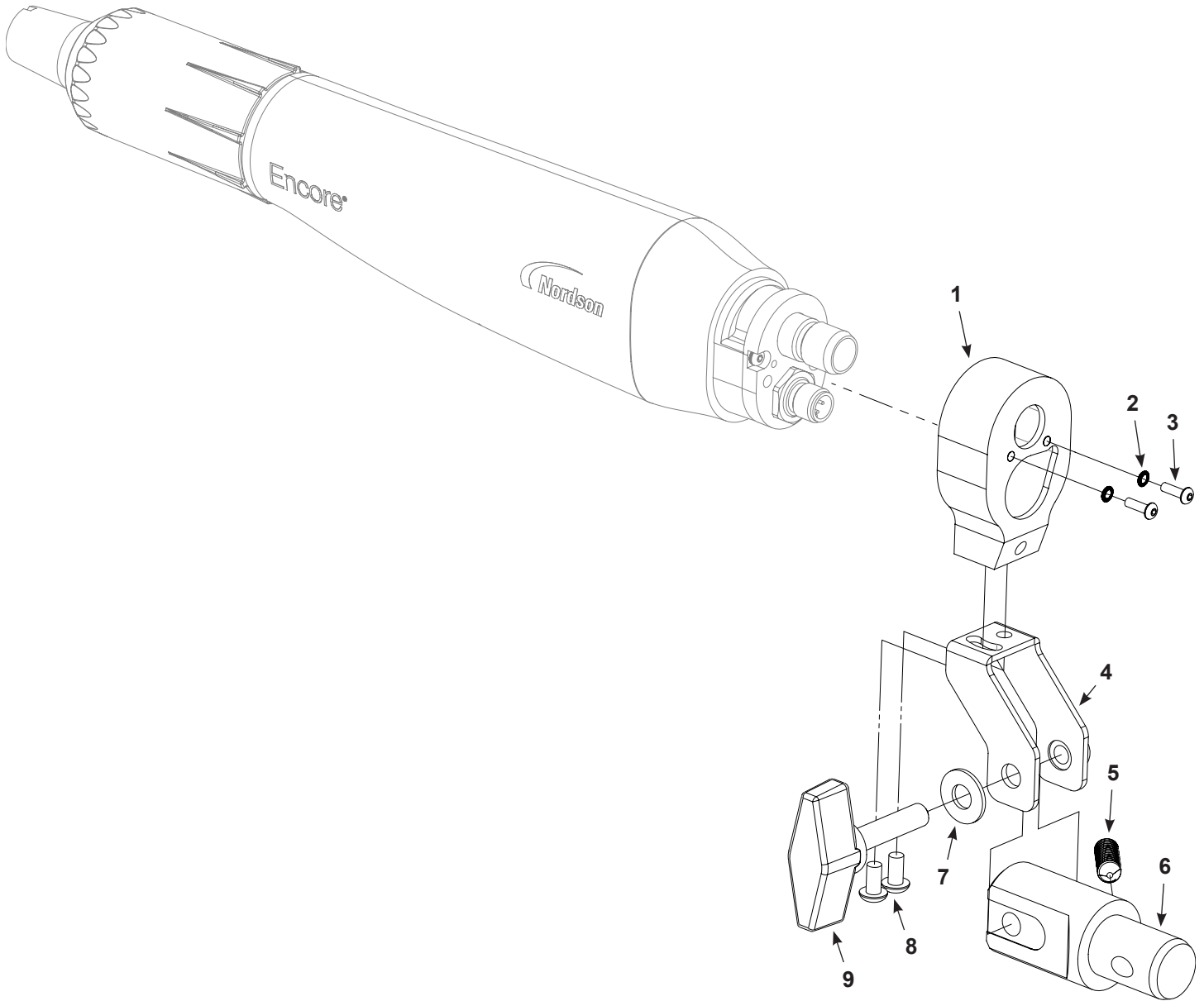


Figure 8-3 Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

Voir la Figure 8-3.

**NOTE :** Les câbles pour le pistolet de pulvérisation à fixation sur barre sont en option.  
Voir *Câbles* dans la section *Options* pour les câbles disponibles.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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 : Non représenté (Not Shown)				
UA : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.				

## Diffuseur HD pour applicateur automatique Encore

Voir la Figure 8-4. Ce diffuseur HD est optionnel.

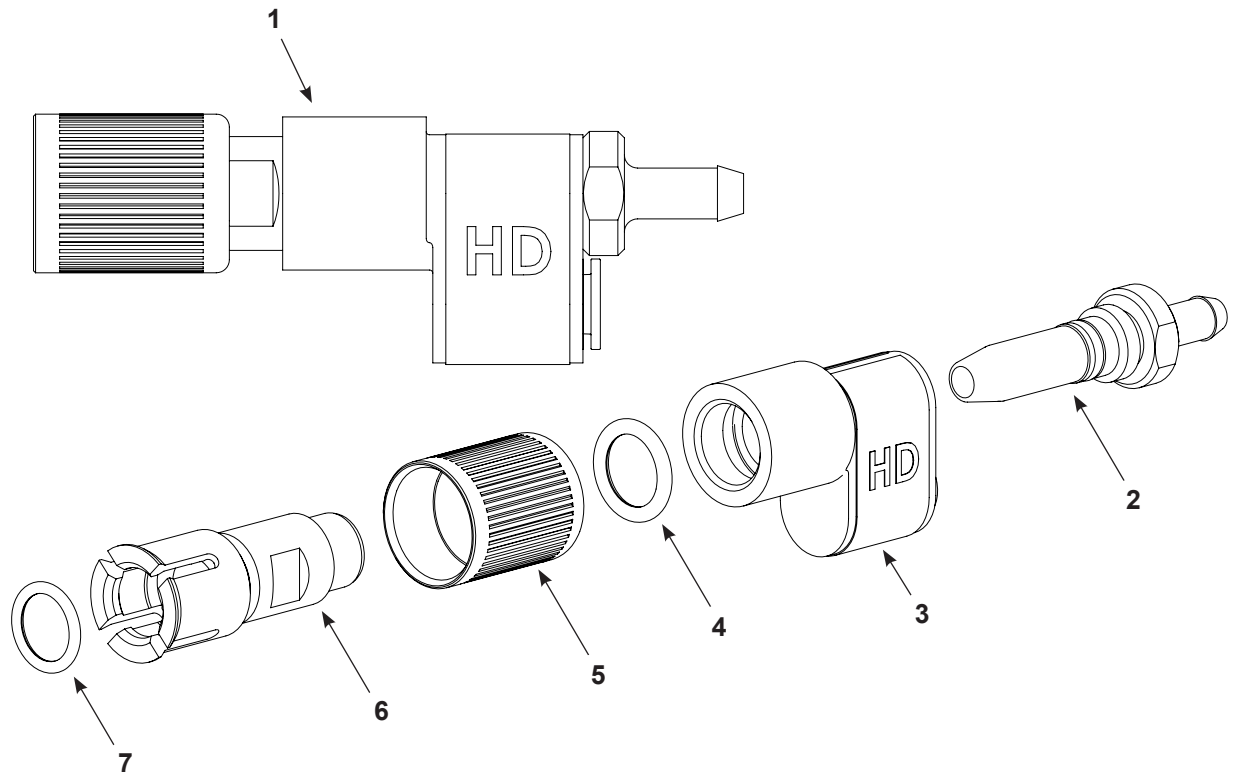


Figure 8-4 Diffuseur interne Encore HD

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
1	1625279	KIT, diffuseur, auto, Encore HD	1	
2	-----	• ADAPTER, hose, diffuseur, Encore HD	1	
3	-----	• HOUSING, external diffuseur, 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, diffuseur, 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

NOTE : A. Ce raccord est utilisé pour des installations avec tubes de 10 mm provenant de l'armoire de la pompe ou du centre d'alimentation. Ces installations nécessitent une réduction à un tube de 8 mm pour les 3 derniers mètres avant le raccordement au pistolet/diffuseur.

UA : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.

NS : Non représenté (Not Shown)

## Section 9

# Options

## Câbles

Ces câbles raccordent le pistolet de pulvérisation au dopeur (boîtier de commande intégré Encore HD iControl).

P/N	Description	Note
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)	

## Buses à jet plat

Voir la Figure 9-1. Les buses à jet plat de 2,5 et 4 mm sont fournies avec le pistolet de pulvérisation. Toutes les autres buses à jet plat sont en option.

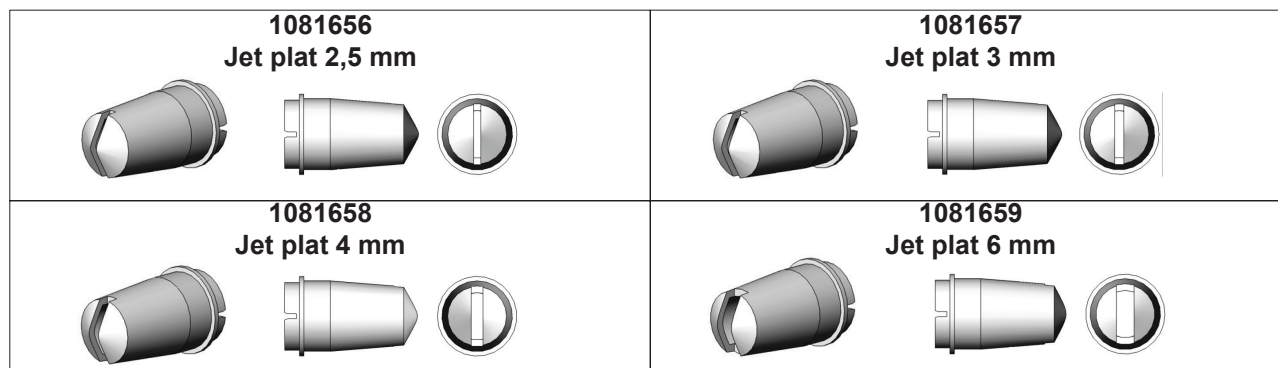


Figure 9-1 Buses à jet plat

## Buses Cross-Cut

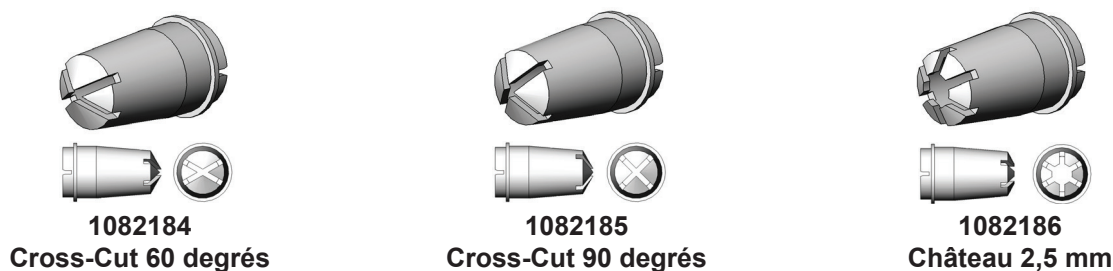


Figure 9-2 Buses Cross-Cut

## Buse à jet en coin de 45 degrés

Voir la Figure 9-3.

<b>Profil du jet</b>	Profil de pulvérisation large, perpendiculaire à l'axe du pistolet
<b>Type de fente</b>	Fente croisée coudée
<b>Application</b>	Brides et cavités

P/N	Description	Note
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

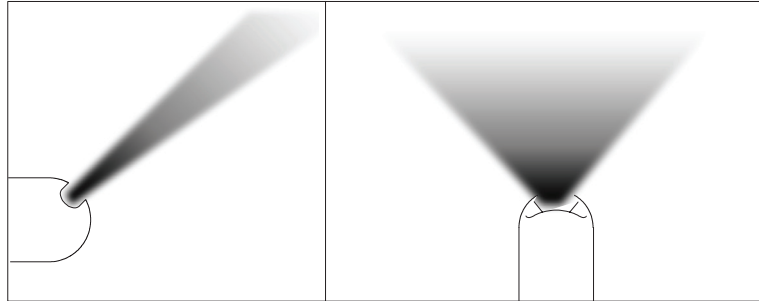
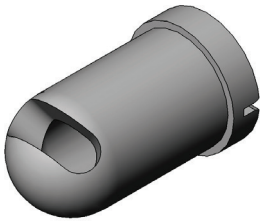


Figure 9-3 Buse à jet en coin de 45 degrés

## Buse en ligne à jet plat de 45 degrés

Voir la Figure 9-4.

<b>Profil du jet</b>	Profil de pulvérisation étroit, aligné sur l'axe du pistolet
<b>Type de fente</b>	Trois fentes coudées, alignées sur l'axe du pistolet
<b>Application</b>	Poudrage du haut et du fond, généralement sans entrée/sortie de la pièce

P/N	Description	Note
1102871	NOZZLE, 45-degree, flat spray, Encore	

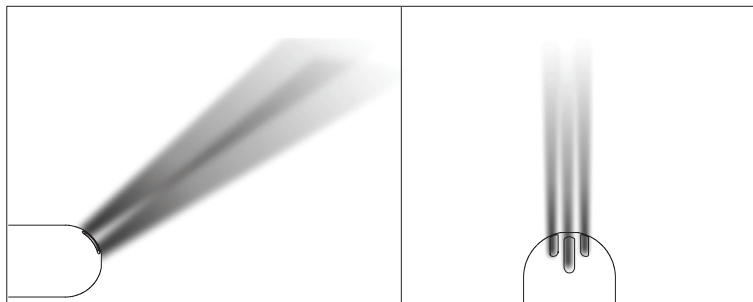
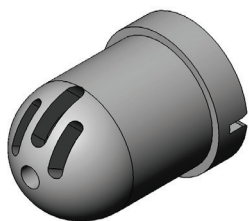


Figure 9-4 Buse à jet plat de 45 degrés

## Buse conique, déflecteurs et bloc électrode

Voir la Figure 9-5. La buse conique et les déflecteurs doivent être utilisés avec le porte-électrode conique. Ces pièces détachées sont en option et doivent être commandées séparément.

### Buse conique et déflecteurs



**1082060**  
Buse conique



**1083201**  
Déflecteur de 16 mm



**1083205**  
Déflecteur de 19 mm



**1083206**  
Déflecteur de 26 mm



**1083207**  
Déflecteur de 38 mm

Tous les déflecteurs comprennent un joint torique 1098306, Viton, 3 mm x 1,1 mm de large

Figure 9-5 Buse conique et déflecteurs

## Kit buse conique

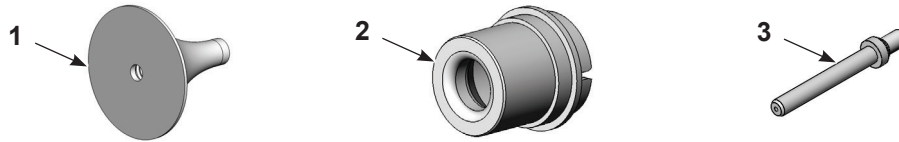


Figure 9-6 Kit buse conique

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	

## Bloc électrode conique

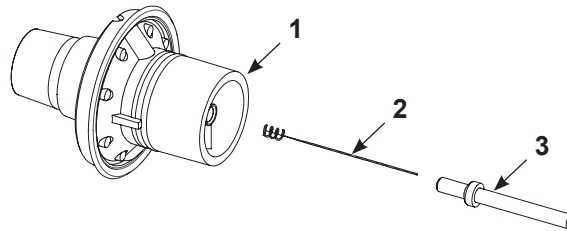


Figure 9-7 Bloc électrode conique

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

## Support d'électrode XD

Le support d'électrode XD (utilisation prolongée) offre une durabilité 2 à 3 fois supérieure à celle du support d'électrode pour utilisation standard.

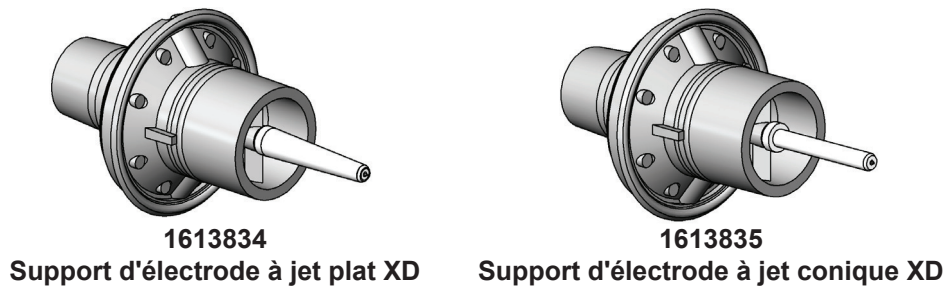


Figure 9-8 Supports d'électrode à jet conique et à jet plat

## Extensions de pulvérisation coudées Encore

Voir la Figure 9-9. Les extensions de pulvérisation coudées Encore existent en versions de 45, 60 et 90 degrés. Elles sont conçues pour être utilisées sur les pistolets de pulvérisation automatiques Encore et permettent de pulvériser la poudre sous différents angles par rapport à l'orientation de la fixation du pistolet.

Les extensions de pulvérisation coudées sont proposées en option. Voir la fiche d'instructions P/N 1605615 pour les pièces de rechange, les kits d'entretien et plus d'informations.

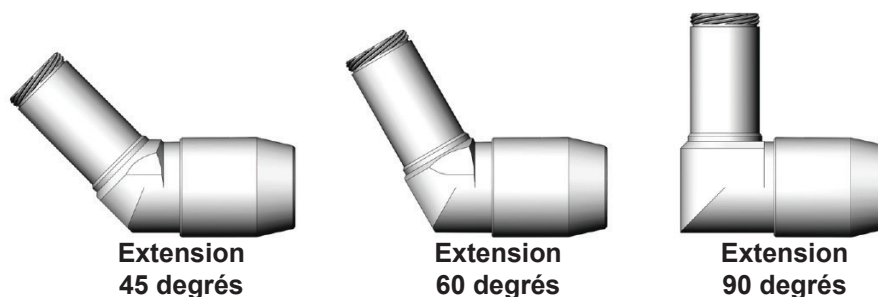


Figure 9-9 Extensions de pulvérisation coudées

Pièce	P/N	Description	Note
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	



# Éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

Tous les éléments de fixation sont en option.

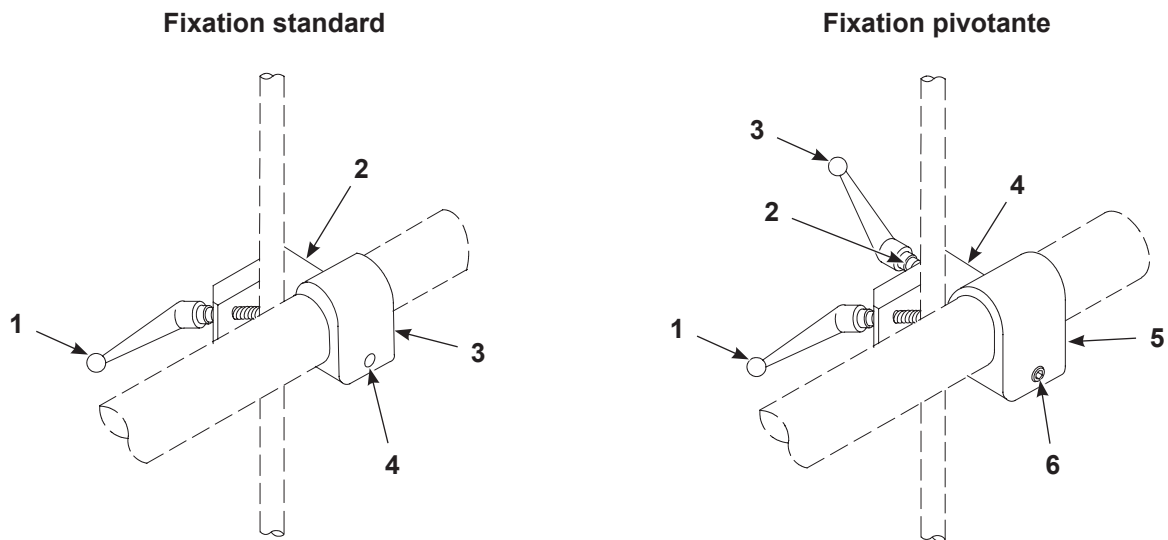


Figure 9-10 Fixations à barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur tube

## Ensemble fixation standard

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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 : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.				

## Ensemble fixation pivotante

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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 : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.				

## Ensemble fixation à extrusion

Utiliser cet ensemble pour fixer un pistolet de pulvérisation à fixation sur tube sur une console rigide fixée sur une extrusion à rainure en T.

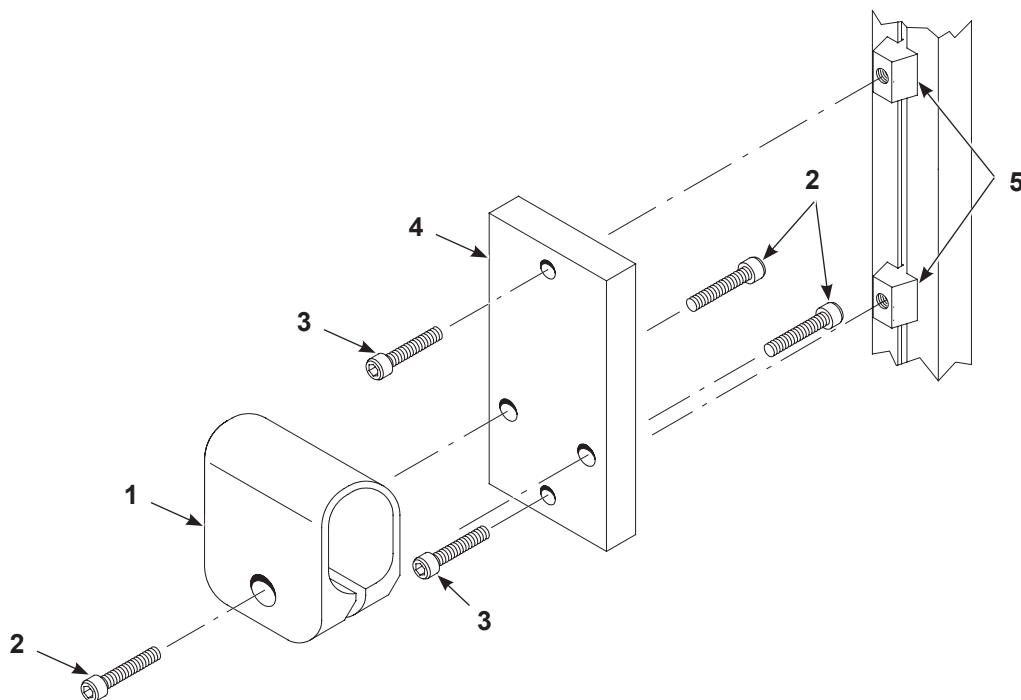


Figure 9-11 Ensemble de fixation de pistolet à extrusion pour pistolets à fixation sur tube

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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 : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.

## Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

La barre de pistolet de pulvérisation est en option. Elle se serre sur des barres de fixation de 25 mm (1") de diamètre.

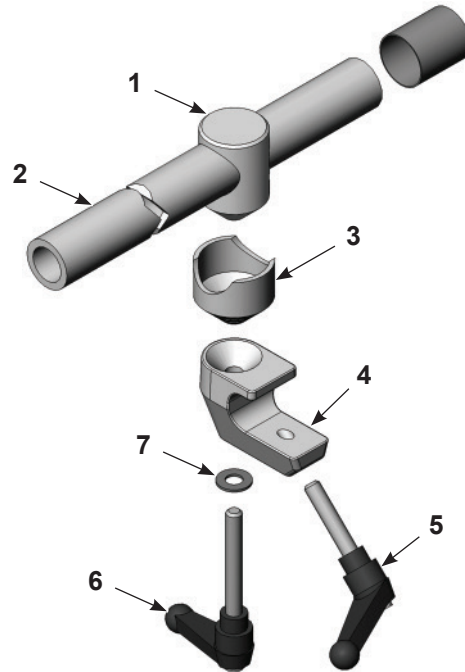


Figure 9-12 Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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 : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.				

## Kit collecteur d'ions

Le kit collecteur d'ions est en option. Il peut être utilisé aussi bien avec les kits de fixation sur barre que de fixation sur tube.

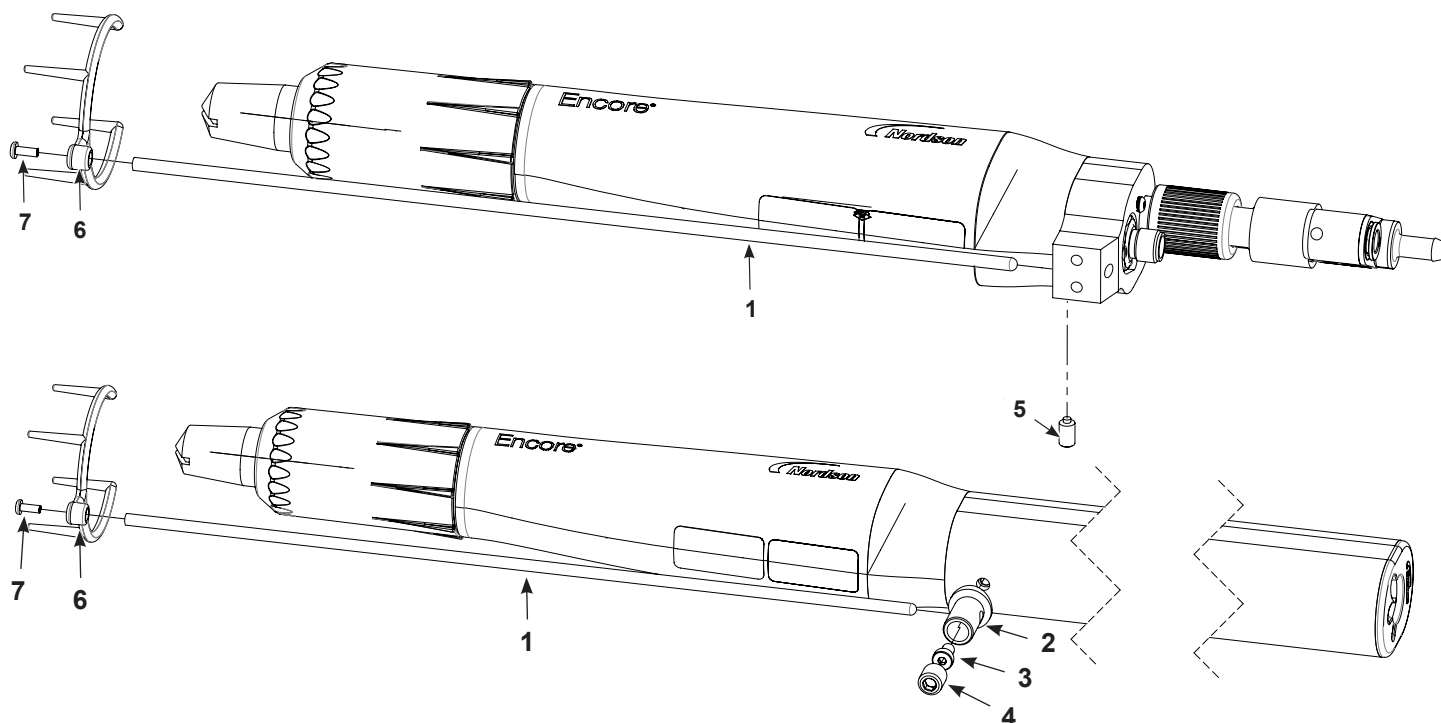


Figure 9-13 Kit collecteur d'ions (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1625161	KIT, collector, 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 : Non disponible à la vente auprès de Nordson. Contacter le distributeur local ou une source locale.



# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

## Produit : Système de poudrage automatique Encore HD

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

**Modèles** : Applicateur automatique Encore HD et Encore HD iControl 2

**Description** : Ce système de poudrage électrostatique automatique à haute densité comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces commandes sont disponibles dans une armoire de commande pour 4 - 32 applicateurs sous la forme d'une console principale avec un PC et un écran ou d'une console auxiliaire sans PC ni écran. Il existe un pupitre optionnel pour un montage déporté de l'écran à l'intérieur d'une zone dangereuse ou classifiée.

### Directives applicables :

2006/42/CE – Directive machines

2014/30/UE – Directive CEM

2014/34/UE – Directive ATEX

### Normes utilisées pour la conformité :

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)

### Type de protection :

- Température ambiante : +15 °C à +40 °C

- Ex II 2 D / 2mJ = Applicateurs automatiques

- Ex II (2) D = Contrôleurs à console principale et console auxiliaire

- Ex II (2) 3 D = Pupitre optionnel

### Certificats ATEX du produit :

- FM13ATEX0006X (Applicateurs) (Dublin, Irlande)

- FM16ATEX0055X (Contrôleurs) (Dublin, Irlande)

### Certificat du système qualité ATEX :

- 0598 SGS Fimko Oy (Helsinki, Finlande)



Date : **06Jan22**

Jeremy Krone

Directeur technique

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

### Représentant Nordson autorisé dans l'UE

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



# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UK

## Produit : Système de poudrage automatique Encore HD

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

**Modèles** : Applicateur automatique Encore HD et Encore HD iControl 2

**Description** : Ce système de poudrage électrostatique automatique à haute densité comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces commandes sont disponibles dans une armoire de commande pour 4 - 32 applicateurs sous la forme d'une console principale avec un PC et un écran ou d'une console auxiliaire sans PC ni écran. Il existe un pupitre optionnel pour un montage déporté de l'écran à l'intérieur d'une zone dangereuse ou classifiée.

### Directives applicables :

Supply Machinery Safety 2008

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

Electromagnetic Compatibility Regulation 2016

### Normes utilisées pour la conformité :

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)

### Type de protection :

- Température ambiante : +15 °C à +40 °C

- Ex II 2 D / 2mJ = Applicateurs automatiques

- Ex II (2) D = Contrôleurs à console principale et console auxiliaire

- Ex II (2) 3 D = Pupitre optionnel

### Certificats ATEX du produit :

- FM21UKEX0223X (Applicateurs) (Maidenhead, Berkshire, UK)

- FM21UKEX0221X (Contrôleurs) (Maidenhead, Berkshire, UK)

### Certificat du système qualité ATEX :

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



Date : 06Jan2022

Jeremy Krone

Superviseur ingénierie développement de produits

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

### Représentant Nordson autorisé au Royaume-Uni

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

