

Encore® Otomatik Toz Püskürtme Tabancası

Müşteri Ürün Kılavuzu
Belge Numarası 1625071tr-03
-Turkish-
Yayın Tarihi
07/25

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

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

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



Bize

Nordson Corporation, ürünleri hakkında bilgi taleplerini, yorumları ve soruları memnuniyetle karşılar. Nordson hakkında genel bilgiler aşağıdaki adresten internette bulunabilir:

<http://www.nordson.com>

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

Bildirim

Bu, Nordson Corporation'ın telif hakkı ile korunan bir yayındır. Orijinal telif hakkı tarihi 08/24. Bu belgenin hiçbir kısmı, Nordson Corporation'ın önceden yazılı izni olmadan fotokopi ile çoğaltılamaz, yeniden üretilemez veya başka bir dile çevrilemez. Bu yayında yer alan bilgiler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.

– Orijinal belge –

Ticari markalar

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

İçindekiler

Güvenlik	1-1
Giriş.....	1-1
Kalifiye Personel	1-1
Kullanım Amacı.....	1-1
Yönetmelikler ve Onaylar.....	1-1
Kişisel Güvenlik.....	1-2
Yangın Güvenliği.....	1-2
Topraklama	1-3
Arıza Durumunda Yapılması Gerekenler	1-3
İmha	1-3
Açıklama	2-1
Özellikler	2-2
Uygulayıcı Sertifikasyon Etiketi.....	2-3
Seri Numarası Etiketi.....	2-3
Güvenli Kullanım için Özel Koşullar.....	2-3
Boyutlar ve Ağırlıklar	2-4
Kurulum	3-1
Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası	3-1
Tüp Montaj Donanım Kiti.....	3-4
Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası.....	3-5
İyon Toplayıcı Kiti	3-8
Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası Kurulumu.....	3-8
Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası Kurulumu.....	3-9
İyon Toplayıcı Çubuğun Ayarlanması.....	3-10
Çalıştırma	4-1
Düz Püskürtme Nozullarının Değiştirilmesi.....	4-2
Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi.....	4-3
Bakım	5-1
Toz Aşınma Parçalarının Bakımı.....	5-1
Sorun Giderme	6-1
Genel Sorun Giderme Tablosu.....	6-1
Güç Kaynağı Direnç Testi.....	6-2
Elektrot Tertibatı Direnç Testi	6-2
Kablo Süreklilik Testleri	6-5
Püskürtme Tabancası Kablosu	6-5
Onarım	7-1
Taban Tabancası Onarımı.....	7-1
Taban Silahı Sökme.....	7-1
Tabanca Sökme (devam).....	7-2
Taban Silahı Montajı	7-3
Kit Onarımı	7-6
Tüp Montajı Sökme.....	7-6
Çubuk Montajlı Tabanca Sökme.....	7-8
Parçalar	8-1
Parçalar	8-1
Resimli Parça Listesi Kullanımı	8-1
Taban Püskürtme Tabancası.....	8-2
Tüp Montaj Aplikatörü	8-4
Çubuk Montajlı Aplikatör	8-6
Encore Otomatik Aplikatör için HD Difüzör.....	8-8
Seçenekler	9-1
Kablolar	9-1
Düz Püskürtme Nozulları.....	9-1
Çapraz Kesim Nozullar.....	9-1
45 Derece Köşe Püskürtme Nozulu	9-2
45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu	9-3
Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı	9-3
Konik Nozul ve Deflektörler	9-3
Konik Nozul Kiti	9-4
Konik Elektrot Tertibatı.....	9-4
XD Elektrot Desteği.....	9-4
Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları.....	9-5
Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası Montaj Grupları	9-6
Standart Montaj Grubu.....	9-6
Pivot Montaj Grubu	9-6
Ekstrüzyon Montaj Grubu	9-7
Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası için Püskürtme Tabancası Çubuğu.....	9-8
İyon Toplayıcı Kiti	9-9

Bölüm

Güvenlik

Giriş

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve uygulayın. Görev ve ekipmana özgü uyarılar, uyarılar ve talimatlar uygun olduğu durumlarda ekipman belgelerinde yer almaktadır.

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

Kalifiye Personel

Ekipman sahipleri, Nordson ekipmanının kalifiye personel tarafından kurulduğundan, çalıştırıldığından ve bakımının yapıldığından emin olmakla sorumludur. Kalifiye personel, kendilerine verilen görevleri güvenli bir şekilde yerine getirmek için eğitim almış çalışanlar veya yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kuralları ve yönetmeliklerine aşinadılar ve kendilerine verilen görevleri fiziksel olarak yerine getirebilecek durumdadırlar.

Kullanım Amacı

Nordson ekipmanının, ekipmanla birlikte verilen belgelerde açıklananlardan farklı şekillerde kullanılması, kişilerin yaralanmasına veya maddi hasara neden olabilir.

Ekipmanın amaç dışı kullanımına ilişkin bazı örnekler şunlardır:

- uyumsuz malzemelerin kullanılması
- yetkisiz değişiklikler yapmak
- güvenlik koruyucularının veya kilitlelerin çıkarılması veya atlanması
- uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- onaylanmamış yardımcı ekipman kullanmak
- ekipmanı maksimum değerlerin üzerinde çalıştırmak

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın, kullanıldığı ortam için derecelendirilmiş ve onaylanmış olduğundan emin olun. Nordson ekipmanı için alınan tüm onaylar, kurulum, çalıştırma ve servis talimatlarına uyulmaması durumunda geçersiz hale gelir.

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

Kişisel Güvenlik

Yaralanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın veya bakımını yapmayın.
- Güvenlik koruyucuları, kapılar veya kapaklar sağlam ve otomatik kilitletler düzgün çalışmıyorsa ekipmanı çalıştırmayın. Güvenlik cihazlarını atlamayın veya devre dışı bırakmayın.
- Hareket eden ekipmandan uzak durun. Hareket eden herhangi bir ekipmanı ayarlamadan veya bakımını yapmadan önce, güç kaynağını kapatın ve ekipman tamamen durana kadar bekleyin. Beklenmedik hareketleri önlemek için gücü kilitleyin ve ekipmanı sabitleyin.
- Basıncılı sistemleri veya bileşenleri ayarlamadan veya bakımını yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı boşaltın (tahliye edin). Elektrikli ekipmanın bakımını yapmadan önce anahtarları ayırın, kilitleyin ve etiketleyin.
- Kullanılan tüm malzemeler için Malzeme Güvenlik Bilgi Formlarını (SDS) temin edin ve okuyun. Malzemelerin güvenli taşınması ve kullanımı için üreticinin talimatlarını izleyin ve önerilen kişisel koruyucu ekipmanları kullanın.
- Yaralanmaları önlemek için, sıcak yüzeyler, keskin kenarlar, elektrik devreleri ve pratik nedenlerle kapatılamayan veya başka şekilde korunamayan hareketli parçalar gibi işyerinde genellikle tamamen ortadan kaldırılamayan, daha az belirgin tehlikelerin farkında olun.

Yangın veya patlamayı önlemek için bu talimatları izleyin.

Yangın Güvenliği

- Tüm iletken ekipmanı topraklayın. Yalnızca topraklanmış hava ve sıvı hortumları kullanın. Ekipman ve iş parçası topraklama cihazlarını düzenli olarak kontrol edin. Toprağa karşı direnç bir megohm'u geçmemelidir.
- Statik kıvılcım veya ark oluşumu fark ederseniz, tüm ekipmanı derhal kapatın. Nedeni tespit edilip giderilene kadar ekipmanı yeniden çalıştırmayın.
- Yanıcı malzemelerin kullanıldığı veya depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak yapmayın, taşlama yapmayın veya açık alev kullanmayın. Malzemeleri üreticinin önerdiği sıcaklıkların üzerine ısıtmayın. Isı izleme ve sınırlama cihazlarının düzgün çalıştığından emin olun.
- Tehlikeli konsantrasyonlarda uçucu parçacık veya buhar oluşmasını önlemek için yeterli havalandırma sağlayın. Yerel yönetmeliklere veya malzemenizin SDS'sine başvurun.
- Yanıcı malzemelerle çalışırken elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcım oluşmasını önlemek için önce bağlantı kesici anahtarla gücü kapatın.
- Acil durdurma düğmelerinin, kapatma vanalarının ve yangın söndürücülerin yerini öğrenin. Püskürtme kabiniinde yangın çıkarsa, püskürtme sistemini ve egzoz fanlarını derhal kapatın.
- Elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın, ardından elektrostatik ekipmanı ayarlayın, Elektrostatik ekipmanı temizlemeden veya onarmadan önce elektrostatik gücü kapatın ve şarj sistemini topraklayın.
- Ekipmanı, ekipman belgelerindeki talimatlara göre temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yedek parça bilgileri ve tavsiye için Nordson temsilcinizle iletişime geçin.

Topraklama



UYARI: Arızalı elektrostatik ekipmanı çalıştırmak tehlikelidir ve elektrik çarpmasına, yangına veya patlamaya neden olabilir. Direnç kontrollerini periyodik bakım programınızın bir parçası haline getirin. Hafif bir elektrik çarpması hissederseniz veya statik kıvılcım veya ark oluşumu fark ederseniz, tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı derhal kapatın. Sorun tespit edilip giderilene kadar ekipmanı yeniden çalıştırmayın.

Kabinin iç ve dış açıklıklarındaki topraklama, NFPA'nın Sınıf II, Bölüm 1 veya 2 Tehlikeli Alanlar gerekliliklerine uygun olmalıdır. NFPA 33, NFPA 70 (NEC maddeleri 500, 502 ve 516) ve NFPA 77'nin en son koşullarına bakın.

- Püskürtme alanlarındaki tüm elektrik iletken nesnelere, değerlendirilen devreye en az 500 volt uygulayan bir aletle ölçülen 1 megohm'dan fazla olmayan bir dirençle toprağa elektriksel olarak bağlanmalıdır.
- Topraklanacak ekipmanlar arasında, bunlarla sınırlı olmamak üzere, püskürtme alanının zemini, operatör platformları, haznelere, fotoelektrik sensör destekleri ve üfleme nozulları bulunur. Püskürtme alanında çalışan personel topraklanmalıdır.
- Yüklü insan vücudundan ateşleme potansiyeli vardır. Operatör platformu gibi boyalı bir yüzeyde duran veya iletken olmayan ayakkabılar giyen personel topraklanmamıştır. Personel, elektrostatik ekipmanla veya elektrostatik ekipmanın yakınında çalışırken toprağa bağlantıyı korumak için iletken tabanlı ayakkabılar giymeli veya topraklama kayışı kullanmalıdır.
- Operatörler, manuel elektrostatik püskürtme tabancalarını kullanırken şokları önlemek için elleriyle tabanca sapı arasında cilt-sap teması sağlamalıdır. Eldiven giyilmesi gerekiyorsa, avuç içi veya parmakları kesip çıkarın, elektrik iletken eldivenler giyin veya tabanca sapına veya başka bir gerçek topraklamaya bağlı bir topraklama kayışı takın.
- Elektrostatik güç kaynaklarını kapatın ve tabanca elektrotlarını topraklayın toz püskürtme tabancalarında ayar yapmadan veya temizlik yapmadan önce.
- Bakımdan sonra tüm bağlantısı kesilmiş ekipmanları, topraklama kablolarını ve telleri bağlayın.

Arıza Durumunda Yapılması Gerekenler

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

- Sistemin elektrik gücünü kesin ve kilitleyin. Hidrolik ve pnömatik kesme vanalarını kapatın ve basıncı boşaltın.
- Arızanın nedenini belirleyin ve sistemi yeniden başlatmadan önce düzeltin.

İmha

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

Bölüm 2

Açıklama

Encore®otomatik elektrostatik toz püskürtme tabancası, toz boya uygulamalarında kullanılan bir cihazdır. Standart bir taban tabancası, çubuk montaj kiti veya tüp montaj kiti ile birleştirilerek iki farklı püskürtme tabancası konfigürasyonu oluşturulabilir. Her iki konfigürasyon da Encore HD difüzör kiti ile birleştirilerek HD tarzı bir püskürtme tabancası oluşturulabilir.

Tüp montaj kiti aşağıdaki boyutlarda mevcuttur:

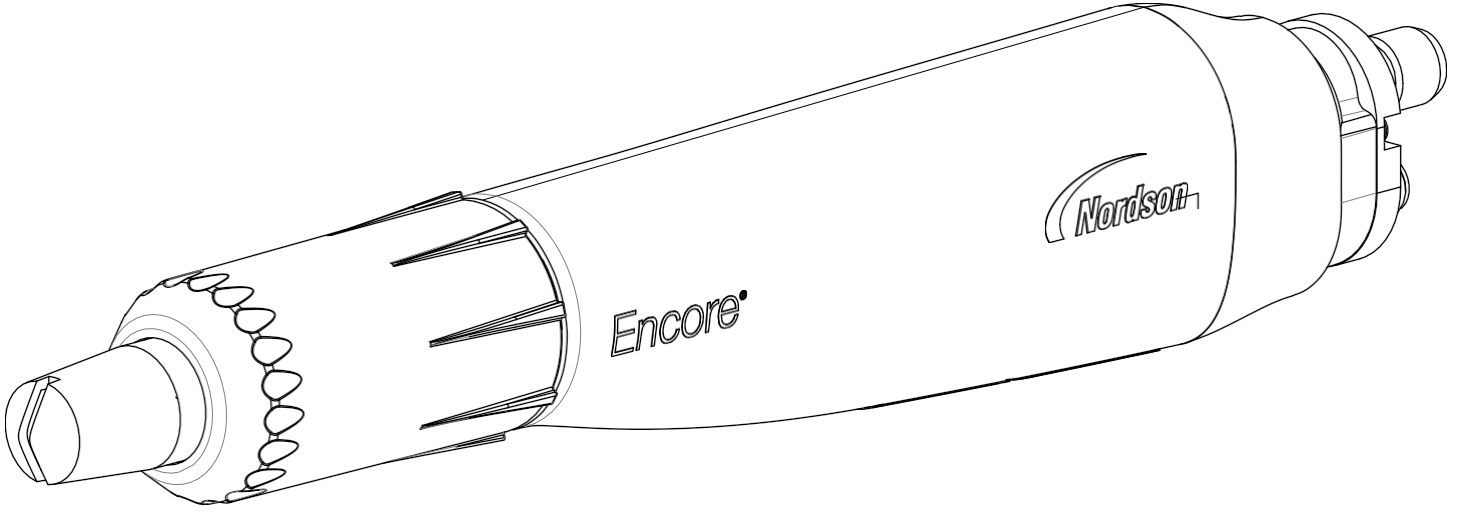
- 156 cm (5 ft)
- 187 cm (6 ft)
- 247 cm (8 ft)

Çubuk montaj kiti, isteğe bağlı püskürtme tabancasının ucuna uyan bir döner montaj parçası içerir. Püskürtme tabancası bar parça numarası için *Seçenekler* bölümüne bakın.

Temel püskürtme tabancası, elektrot üzerinde toz birikmesini önlemek için 100 kV entegre voltaj çoğaltıcı ve elektrot hava yıkama özelliği ile donatılmıştır. Temel püskürtme tabancası, elektrostatik voltaj kontrolü, elektrot hava yıkama havası, atomizasyon havası ve HDLV® pompa kontrolü sağlayan Nordson Encore HD iControl® sistemi, Encore Engage veya Encore LT otomatik kontrolörleri ile birlikte kullanılır.

Temel tabanca, darbe füzyonunu en aza indirmek için düz bir toz yoluna ve hızlı bağlantı kesme toz hortumu konektörüne sahiptir. Püskürtme tabancalarıyla birlikte 2,5 ve 4 mm'lik yuvalara sahip düz püskürtme nozulları gönderilir. Opsiyonel ekipmanlar şunları içerir:

- 8 m (26 ft), 12 m (39 ft) ve 16 m (52 ft) kontrol kabloları ve 4 m (13 ft) kablo uzatma
- Çubuk montaj uygulaması için standart ve döner montaj aparatları
- Tüp montaj uygulaması için sabit ekstrüzyon püskürtme tabancası montaj aparatları
- 121 cm (4 ft) çubuklu püskürtme tabancası çubuğu ve 1 inç (25 mm) montaj çubukları için kelepçe
- Açılı püskürtme uzatmaları
- İyon toplayıcı kiti
- Çeşitli düz, konik ve çapraz kesimli nozullar
- Tüp montaj kitleri
- Çubuk montaj kiti
- HD difüzör kiti



Şekil 2-1 Baz Püskürtme
Tabancası

Teknik Özellikler

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


- Hava Kalitesi: ISO8573- 1:2010 Sınıf 1.2.1
- Maksimum Bağıl Nem: %95 Yoğuşmasız
- Ortam Sıcaklığı Derecesi: +15 ila +40 °C (59- 104 °F)
- Aplikatör için Tehlikeli Alan Derecesi: Bölge 21 veya Sınıf II, Bölüm 1

Uygulayıcı Sertifikasyon Etiketi

	<p>For Electrostatic Finishing Applications Class II Spray Material</p>
	<p>FOR USE WITH ENCORE HD iCONTROL 2, WHEN CONFIGURED IN ACCORDANCE WITH 10015390 FM13ATEX0006X FM21UKEX0223X</p>
<p>FOR USE WITH VARIOUS ENCORE CONTROLS WHEN CONFIGURED IN ACCORDANCE WITH 1049092, 1107700, 10012067, OR 1084547 FM11ATEX0056X FM22UKEX0006X</p>	
<p>UK CA 1180</p>	<p>CE 0598</p>
<p>Ex II 2 D</p>	<p>EN50050-2 2mJ</p>

Seri Numarası Etiketi

NOT: Püskürtme tabancasının seri numarası, üretim yeri, yılı ve ayını içerir. Seri numarası "AA10A" ile başlar. "AA" ürünün Amherst, Ohio'da üretildiğini, "10" ise 2010 yılını ifade eder. "A" Ocak ayını, "B" Şubat ayını ifade eder ve bu şekilde devam eder.

<p>P/N: XXXXXXXXY [Redacted]</p>	
<p>S/N: XXXXXXXXXXXXX [Redacted]</p>	<p>ENCORE®</p>
<p>MAX. OUTPUT: 100KV Ta: +15°C TO +40°C</p>	
<p>NORDSON CORP. 100 NORDSON DR. AMHERST, OHIO 44001, U.S.A.</p>	

Güvenli Kullanım için Özel Koşullar

EX gerekliliklerini karşılamak için:

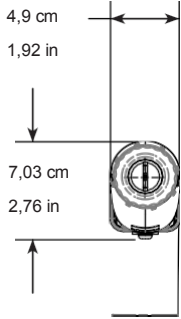
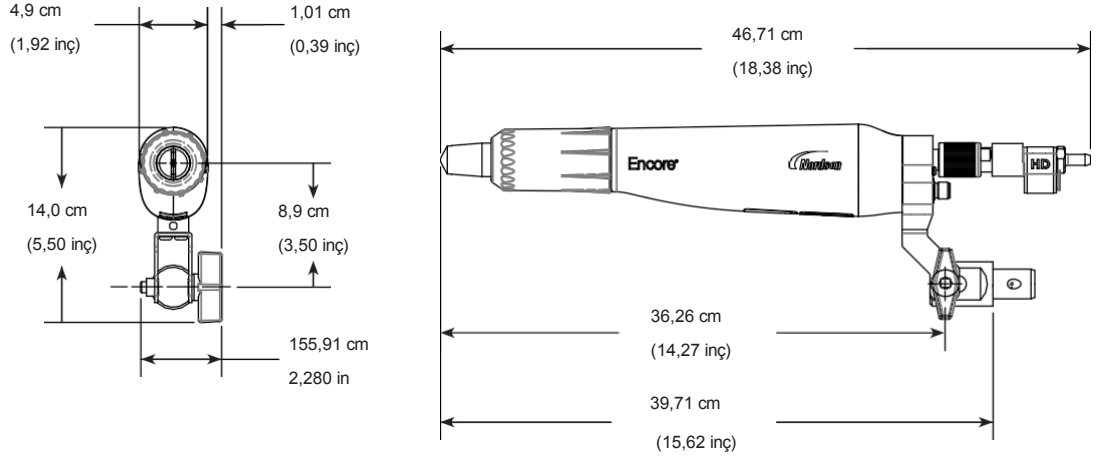
- Encore HD toz elektrostatik otomatik aplikatörler, yalnızca +15 °C (59 °F) ile +40 °C (104 °F) arasındaki ortam sıcaklığı aralığında, ilgili Encore LT, Encore HD iControl veya Encore Engage kontrol cihazları ile birlikte kullanılmalıdır.
- Ekipman, EN50177 standardına uygun olarak kurulmalı ve kullanılmalıdır.

Boyutlar ve Ağırlıklar

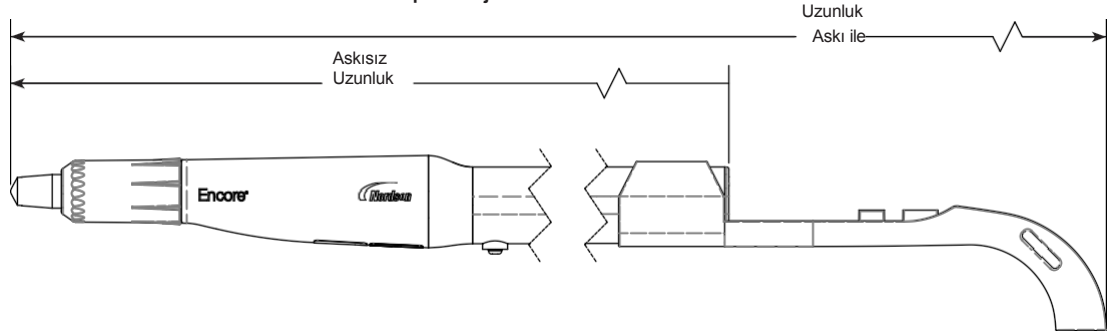
Tüp montaj boyutları ve ağırlıkları için Şekil 2-2'ye bakın ve Tablo 2-1'e başvurun.

Çubuk Montajlı Püskürtme

Tabancası Ağırlığı: 720 g (1,58 lb)



Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası



Şekil 2-2 Püskürtme Tabancası Boyutlar ve Ağırlıklar

Tablo 2-1 Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası Ağırlığı ve Boyutları

Boyut	Ağırlık	Uzunluk	
		Askısız	Askılı
5 ft	1,75 kg	155,91 cm	183,06 cm (72,07 inç)
6 ft	2,00 kg	185,91 cm (73,19 inç)	213,06 cm
8 ft	2,55 kg	245,91 cm (96,81 inç)	273,06 cm (107,50 inç)

Bölüm 3

Kurulum



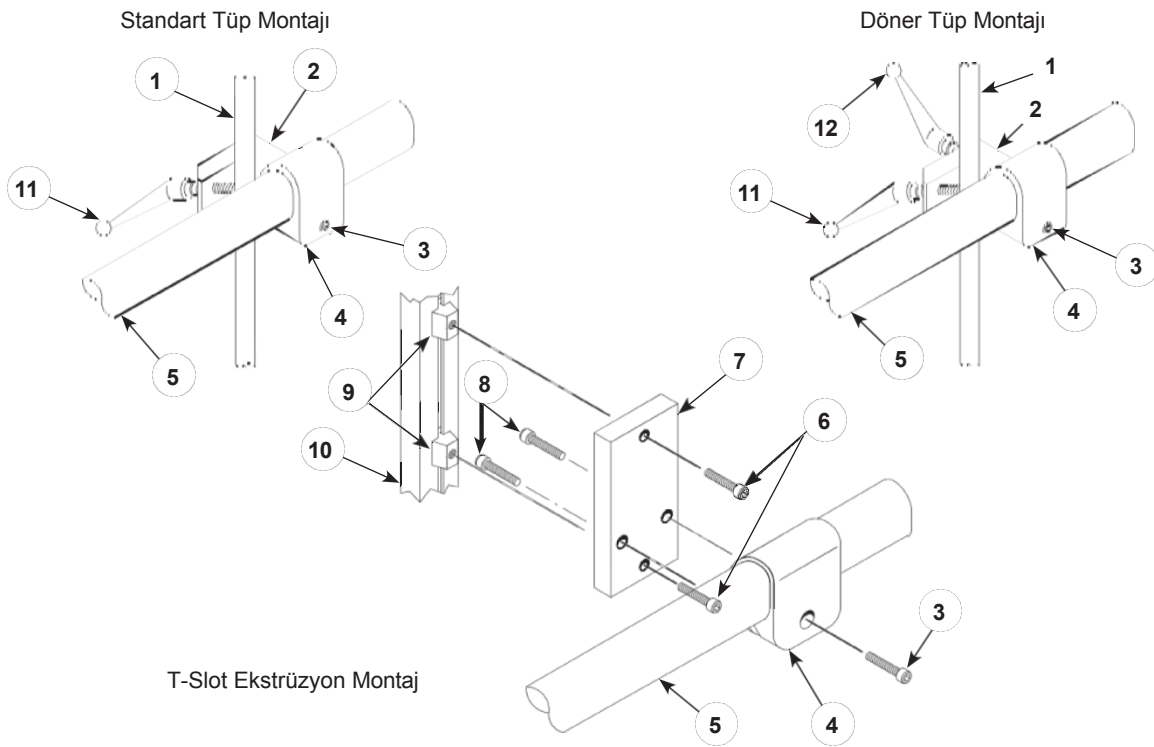
UYARI: Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirmelidir. Aşağıdakileri izleyin Bu belgedeki güvenlik talimatları ve diğer tüm ilgili belgeler.

Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası

Tüp montajlı püskürtme tabancası montaj kiti mevcuttur. Montaj parça numaraları için 1625071-03 bölümüne bakın.

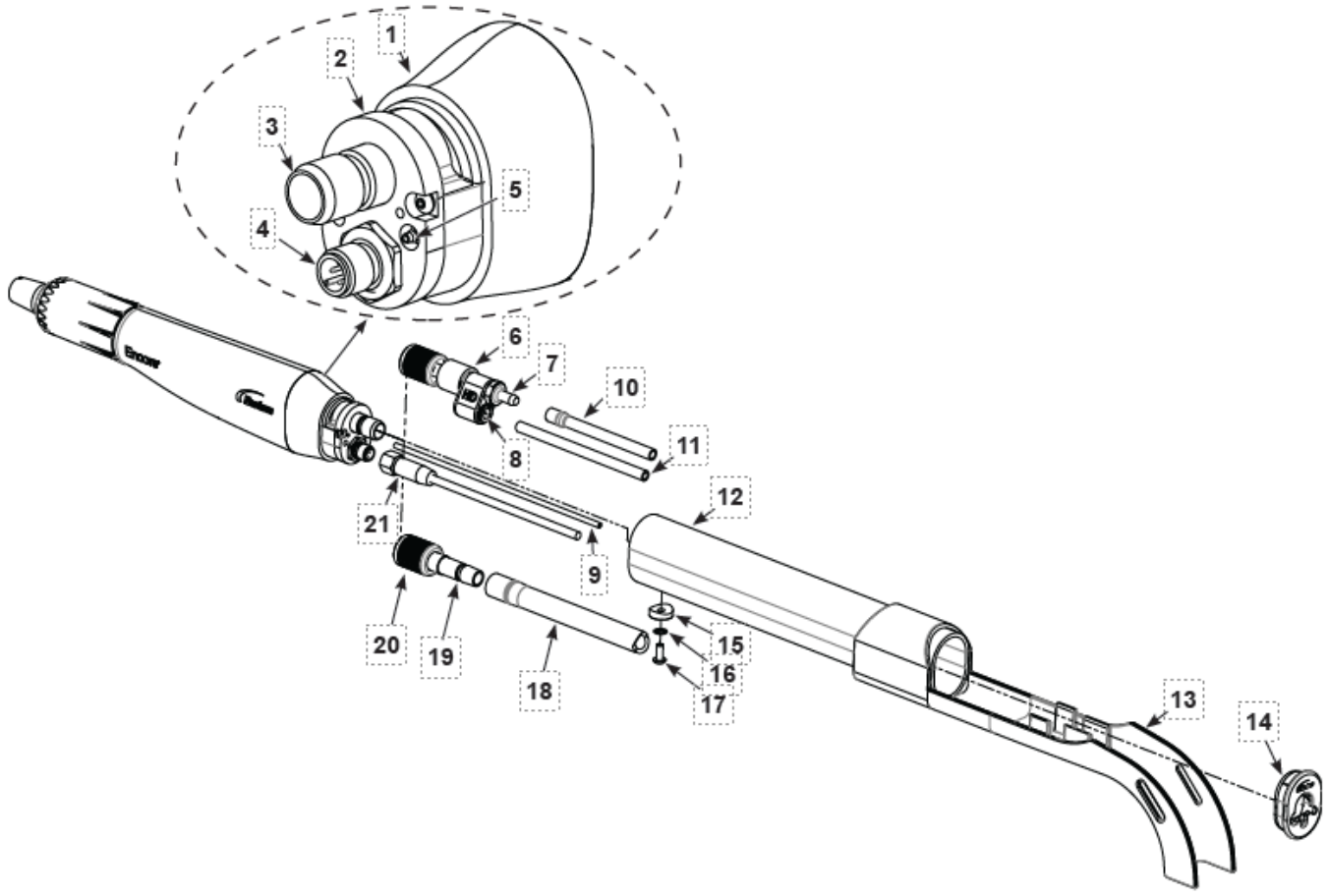
Bkz. Şekil 3-1.

1. Püskürtme tabancası için montaj borusunu sabit bir stand, osilatöre veya pistonla aşağıda gösterilen montaj tertibatlarından birini kullanarak sabit bir stand, osilatöre veya pistonla takın.



Şekil 3-1 T-üp Montajlı Püskürtme Tabancası Kiti Montajı

- | | | |
|----------------------------------|---------------------------|--|
| 1. Montaj çubuğu 25,4 mm (1 inç) | 5. Montaj borusu | 9. T-slot somunları |
| 2. Kelepçe | 6. M8 x 30 vidalar | 10. T-oluklu ekstrüzyon (kitte dahil değildir) |
| 3. Sıkıştırma vidası | 7. Destek plakası | 11. Sıkıştırma kolu |
| 4. Montaj manşonu | 8. 3/8-16 x 1 inç vidalar | 12. Pivot kolu |

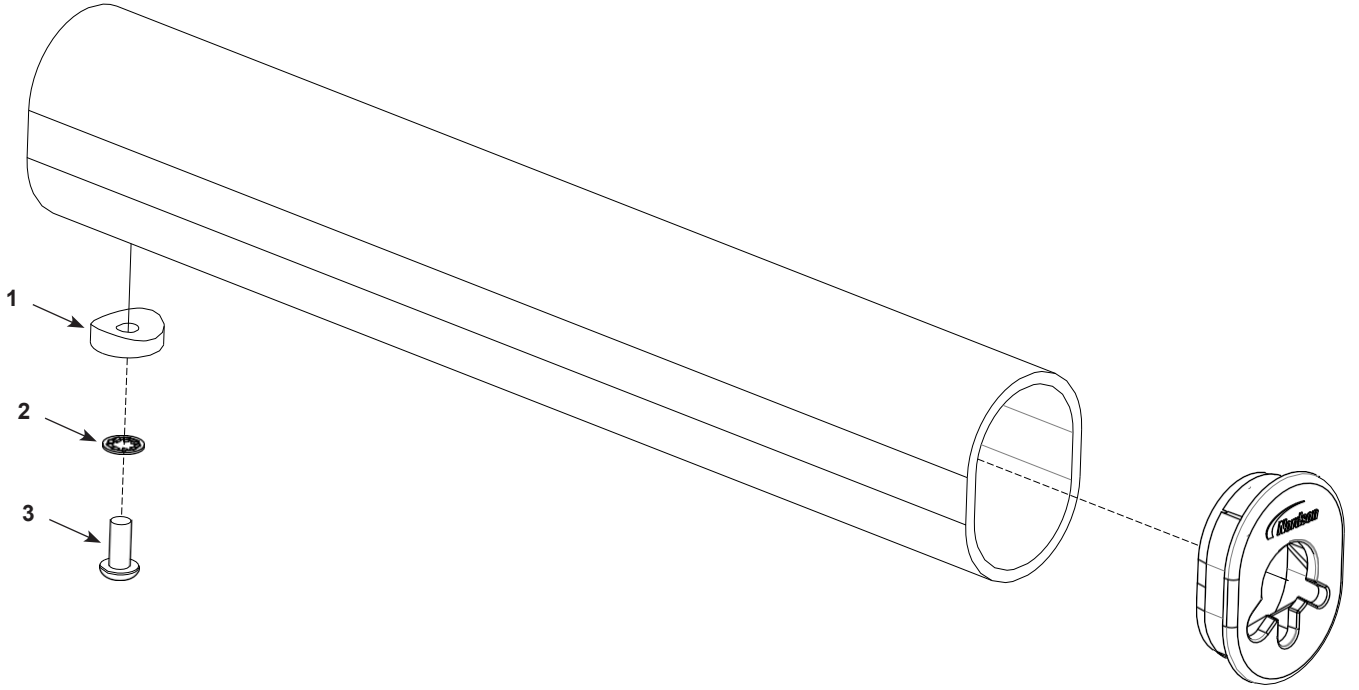


Şekil 3-2 T üp Montajlı Püskürtme Tabancası Bağlantıları

- | | | |
|---|-----------------------------------|--|
| 1. Tabanca gövdesi | 9. 4 mm elektrot hava yıkama tüpü | 17. M5 vida |
| 2. Topraklama plakası | 10. 8 mm toz besleme hortumu | 18. 12,7 mm veya 11 mm toz besleme hortumu |
| 3. Toz tüpü | 11. 6 mm atomizasyon tüpü | 19. VT hortum konektörü |
| 4. Tabanca kablo demeti yuvası | 12. Montaj borusu | 20. VT hortum konektörü tespit somunu |
| 5. Dikenli bağlantı parçası (hava yıkama) | 13. Hortum askısı | 21. Tabanca kablosu |
| 6. HD difüzör (tutma somunu ile) | 14. Uç kapağı | |
| 7. HD hortum konektörü | 15. Eyer rondelası | |
| 8. Boru bağlantı parçası | 16. Kilitleme rondelası | |

Tüp Montaj Donanım Kiti

Montaj donanım kiti, toz püskürtme tabancasının tüp montaj seçenekleri için doğru tutunma ve işlevselliği sağlamak için gereklidir. Donanım tüp montaj kitlerinde bulunmasına rağmen, bu montaj donanım kiti, donanımın kaybolması veya rutin bakım sırasında değiştirilmesi gerektiğinde kullanılabilir.



Şekil 3-3 Tüp Montaj Donanım Kiti

1. Eyer rondelası

2. Kilit rondelası

3. M5 x 12 vida

Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası

Püskürtme tabancası çubuğu isteğe bağlıdır. Püskürtme tabancası çubuğunun parça numarası için *Seçenekler* bölümüne bakın.

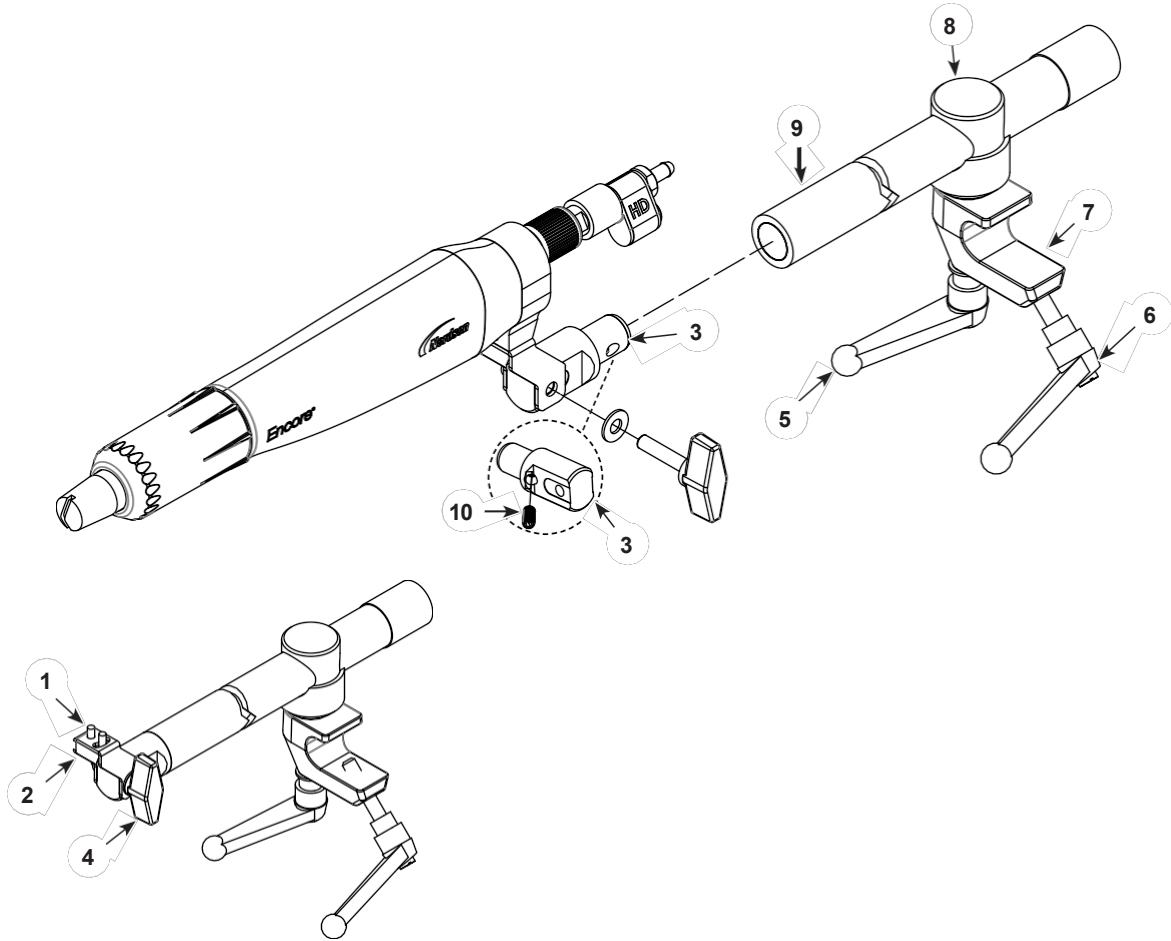
Şekil 3-4'e bakın.

1. Püskürtme tabancası çubuk montaj adaptörünü (6) arka tabanca gövdesine (1) takın. Kilit pullarını M3 vidaların (17) üzerine takın. Vidaları 2 mm altıgen anahtarla 5 in-lb (0,5 N•m) torkla sıkın.
2. Toz besleme hortumunu hortum konektörüne takın:
 - a. **Venturi sistemleri (VT) için:** Toz besleme hortumunu (14), toz besleme hortumu sabitlenene kadar hortum konektörüne (15) iterek VT hortum grubuna (15, 16) takın.
NOT: Venturi sistemleri (VT) 12,7 mm'lik toz besleme hortumu veya 11 mm'lik toz besleme hortumu kullanır.
 - b. **HD sistemleri için:** 8 mm'lik toz besleme hortumunu (12) HD difüzöre (9, 10) takın. Toz besleme hortumunu hortum konektörüne (10) iterek toz besleme hortumu sabitlenene kadar bastırın.
3. Hortum konektörünü toz tüpüne takın:
 - a. **Venturi sistemleri için:** VT hortum konektörünü (15) toz tüpüne (3) sabitlenene kadar iterek takın. VT hortum konektöründeki tespit somununu sıkarak sabitleyin.
 - b. **HD sistemleri için:** HD difüzörü (10) toz tüpüne (3) sabitlenene kadar iterek takın. HD difüzöründeki tespit somununu sıkarak sabitleyin.
NOT: VT hortum tertibatı ve HD difüzör, tutma somununu gevşetip kalan konektörü püskürtme tabancasından çekerek tabanca gövdesinden çıkarılabilir.
4. Hortum kelepçesini toz besleme hortumuna yerleştirin ve sıkarak sabitleyin.
NOT: HD difüzör kullanılıyorsa, mavi, 6 mm atomizasyon tüpünü (13) HD difüzöre takılı boru bağlantı parçasına (11) bağlayın.
5. Şeffaf, 4 mm elektrot hava yıkama tüpünü (7) tabanca gövdesindeki küçük dikenli bağlantı parçasına (5) bağlayın.
6. Tabanca kablosunu (8) tabanca kablo demeti yuvasına (4) takın.

7. Şekil 3-5'e bakın. Püskürtme tabancası çubuk montaj adaptörünü (3) tabanca çubuğunun ucuna takın (9) ucuna takın ve 4 mm altıgen anahtarla ayar vidasını (10) sıkarak sabitleyin.

- Püskürtme tabancasının ucunu bir yandan diğer yana hareket ettirmek için düğme vidalarını (1) gevşetin.
- Püskürtme tabancası ucunu yukarı veya aşağı eğmek için eğim düğmesini (4) gevşetin.
- Tetik kolunu kilitleme gövdesi (8) üzerinde döndürmek veya ayarlamak için, döndürme kolunu (5) gevşetin.

8. Püskürtme tabancasını sabit bir püskürtme tabancası standına, osilatöre veya pistonla monte etmek için, konumlandırın. 1 inçlik montaj çubuğundaki kelepçeyi (7) takın ve kelepçe kolunu (6) sıkın.



Şekil 3-5 Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası Montajı

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

İyon Toplayıcı Kiti

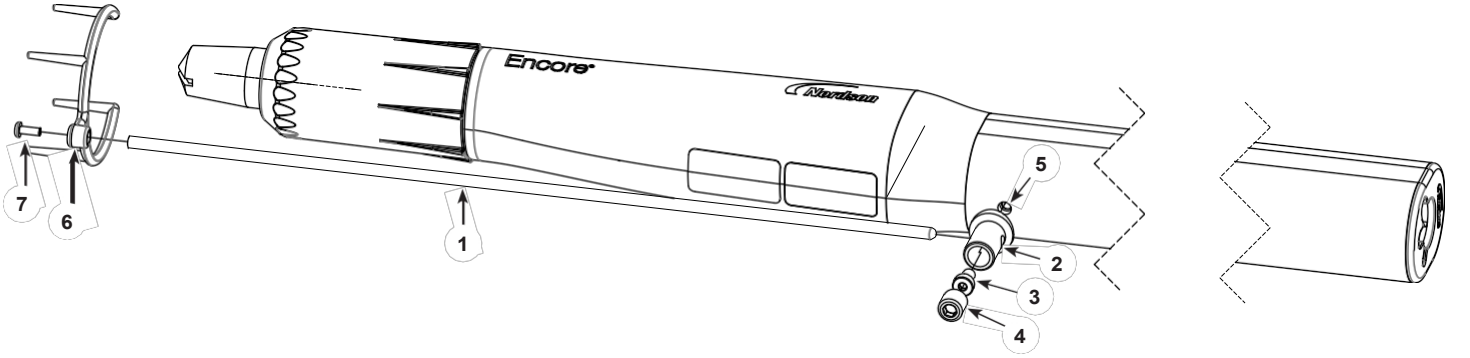
İyon toplayıcı, kürlenmiş toz kaplamaların görünümünü ve yüzey kalitesini iyileştirebilir. Püskürtme tabancasının şarj elektrotundan yayılan iyonları, parçanın üzerine birikmesine izin vermek yerine toplar. Bu, parçanın üzerine biriken tozda şarj birikim oranını azaltır ve kürlenmiş kaplamadaki iğne deliği ve portakal kabuğu gibi kusurları azaltabilir.

Parça numaraları için *Seçenekler* bölümüne bakın.

İyon toplayıcı kiti, hem çubuk montajlı hem de tüp montajlı püskürtme tabancalarında kullanılabilir. İyon toplayıcıyı taktıktan sonra, en iyi sonuçları elde etmek için toplayıcı çubuğunun konumunu 3-10. sayfada açıklanan şekilde ayarlayın.

Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası Kurulumu

1. Şekil 3-6'ya bakın. Direği (2) M5 X 10 vida (3) ile topraklama plakasına sabitleyin.
2. Toplayıcı çubuğu (1) direğe yerleştirin ve M10 x 10 naylon uçlu ayar vidası (4) ile sabitleyin.
3. Çok noktalı ucu (6) M3 x 8 vida (7) ile toplayıcı çubuğa takın.
M3 vidayı 6 in-lb (0,6 N•m) torkla sıkın.

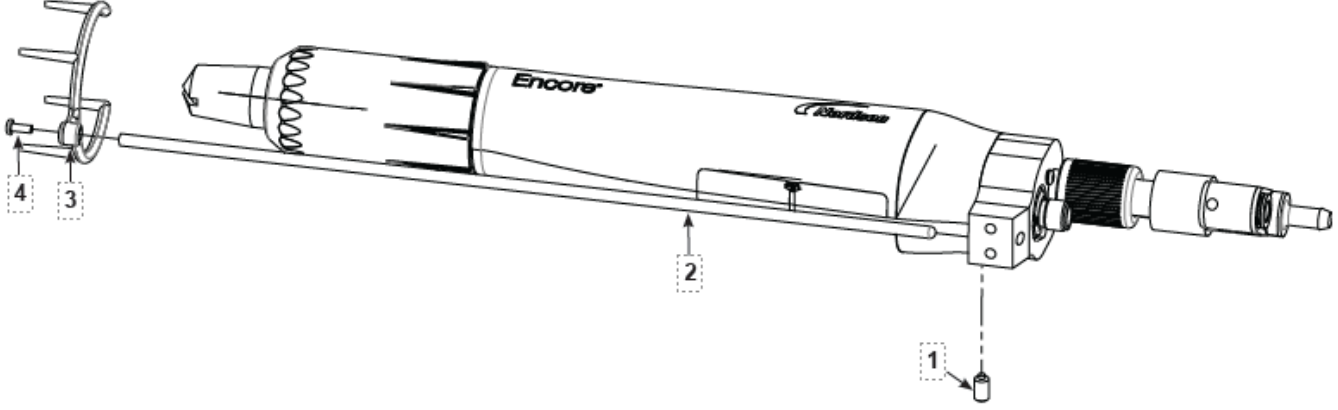


Şekil 3-6 İyon u Kollektör Kurulumu - Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası (anlaşılır olması için bazı parçalar gösterilmemiştir)

- | | | |
|--------------------|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Toplayıcı çubuk | 4. M10 x 10 ayar vidası | 6. Çok noktalı uç |
| 2. Direk | 5. İyon toplayıcı montaj deliği | 7. M3 x 8 tava vidası |
| 3. M5 X 10 Vida | | |

Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası Kurulumu

1. Şekil 3-7'ye bakın. Toplayıcı çubuğu (1) çubuk montaj adaptörüne yerleştirin ve iyon toplayıcı kitinde bulunan M5 x 8 ayar vidası (2) ile sabitleyin.
2. M3 x 8 vida (4) kullanarak çok noktalı ucu (3) toplayıcı çubuğa takın.



Şekil 3-7 İyon a Toplayıcı Kurulumu - Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası (anlaşılır olması için bazı parçalar gösterilmemiştir)

- | | | |
|-----------------------|-------------------|-----------------------|
| 1. M5 x 8 ayar vidası | 3. Çok noktalı uç | 4. M3 x 8 tava vidası |
| 2. Toplayıcı çubuğu | | |

İyon Toplayıcı Çubuğun Ayarlanması

İyon toplayıcı çubuk, çubuğun ucundaki uç, uygulama için elektrot ucundan optimum mesafede olacak şekilde monte edilmelidir.

- Çubuğun ucundaki uç elektrotun ucundan çok uzaksa, iyon toplayıcı herhangi bir iyon toplamaz veya kürlenmiş kaplamanın görünümünü iyileştirmez.
 - Çubuğun ucundaki uç elektrotun ucuna çok yakınsa, toz parçacıkları etkin bir şekilde yüklenemeyebilir ve toz transfer verimliliği düşebilir.

İyon toplayıcı çubuğun ucunu konumlandırmak için bu prosedürü kullanın.

1. Çubuğu ve çok noktali ucu direktten çıkarın, ardından birkaç test parçasını kaplayın. Parçaları kaplarken kontrol ünitesi ekranında gösterilen akımı (μA) not edin. Kaplamaları kürleyin.
2. Çubuğu direğe ve çok noktali ucu püskürtme tabancasına takın.
3. Tüp montajı için M10 x 10 ayar vidasını veya çubuk montajı için M5 x 8 ayar vidasını gevşetin ve çok noktali ucu püskürtme tabancasının ön ucundan uzağa hareket ettirin.
4. Elektrostatik voltajı açın ve püskürtme tabancasının önündeki test parçasına toz püskürtün. Kontrol ünitesi ekranında gösterilen akım, iyon toplayıcı olmadan gösterilenden 5 ila 7 μA daha yüksek olana kadar çubuğu öne doğru kaydırın. Ayar vidasını sıkın.
5. Test parçalarındaki kaplamayı kürleyin. Bu parçaların yüzey kalitesini, 1. adımda (iyon toplayıcı kiti takılmadan önce) kaplanan parçaların yüzey kalitesiyle karşılaştırın.
6. Yüzey kalitesinde istenen iyileşme elde edilememişse, ayar vidasını gevşetin vidayı gevşetin ve çubuğu yaklaşık 1 inç öne doğru kaydırın. Ayar vidasını sıkın.
7. Yüzey kalitesinde istenen iyileşme elde edilene kadar 5. ve 6. adımları tekrarlayın.

Bölüm 4

Çalıştırma



UYARI: Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirebilir. Aşağıdakileri izleyin Bu belgedeki güvenlik talimatları ve diğer tüm ilgili belgeler.



UYARI: Bu ekipman, bu kılavuzda belirtilen kurallara uygun olarak kullanılmadığında tehlikeli olabilir.

Elektrostatik çıkış, hava yıkama hava akışı ve pompa hava akışının otomatik ve manuel kontrolü, Nordson iControl sistemi, Encore Engage veya Encore LT otomatik kontrolörleri tarafından sağlanır. Püskürtme tabancasının tetiklenmesi ve konumlandırılması, iControl sistemi, bir Nordson eksen kontrolörü veya Nordson veya müşteri tarafından sağlanan bir PLC tarafından sağlanır.

Programlama bilgileri ve talimatları için kontrol cihazı kılavuzuna bakın.

Düz Püskürtme Nozularının Değiştirilmesi



UYARI: Bu işlemleri gerçekleştirmeden önce püskürtme tabancasını kapatın ve elektrodu topraklayın. prosedürü. Bu uyarıya uyulmaması ciddi elektrik çarpmasına neden olabilir.

1. Şekil 4-1'e bakın. Nozul somununu (1) saat yönünün tersine çevirerek sökün.

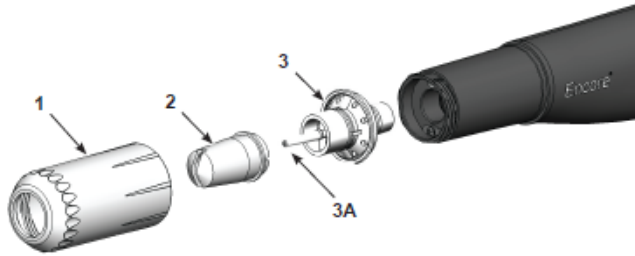
2. Düz püskürtme nozulu (2) elektrot tertibatından (3) çekerek çıkarın.

NOT: Elektrot grubunu çıkarmak gerekli değildir. Nozulu çekerken elektrot grubu püskürtme tabancasından çıkarsa, yeniden takmadan önce basınçlı hava ile temizleyin. Elektrotu bükmeyin. Elektrot tutucu (3A) gruba vidalanır. Elektrot grubu değiştirilebilir.

3. Elektrodu bükmemeye dikkat ederek elektrot düzeneğine yeni bir nozul takın. Nozul, elektrot düzeneğine kilitlemiştir.

4. Nozul somununu nozulun üzerine takın ve nozul somununun yüzü püskürtme tabancası gövdesinin omzuna dayanana kadar saat yönünde püskürtme tabancası gövdesine vidalayın.

NOT: Elektrot tertibatının konik elektrot tutucusu, düz püskürtme nozulları kullanan sistemlerde renk değişiklikleri sırasında optimum temizlik için tasarlanmıştır. Bu konik elektrot tutucusu konik deflektörleri kabul etmez.



Şekil 4-1 Düz Püskürtme Nozulun Çıkarılması ve Takılması

Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi



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

NOT: İsteğe bağlı konik deflektrleri takmak için püskürtme tabancasıyla birlikte gönderilen elektrot tutucunun değiştirilmesi gerekir. Bu dönüşüm için gerekli konik nozul kiti hakkında bilgi için *Seçenekler* bölümüne bakın.

1. Bkz. Şekil 4-2. Deflektr (4) değiştirmek için, elektrot tertibatından yavaşça çekerek çıkarın (3). Yalnızca deflektörü değiştiriyorsanız, elektrot telini bkmemeye dikkat ederek yeni deflektörü elektrot tertibatına takın elektrot telini bkmemeye dikkat edin.

2. Tüm nozulu değiştirmek için, nozul somununu (1) saat yönünün tersine çevirerek skn.

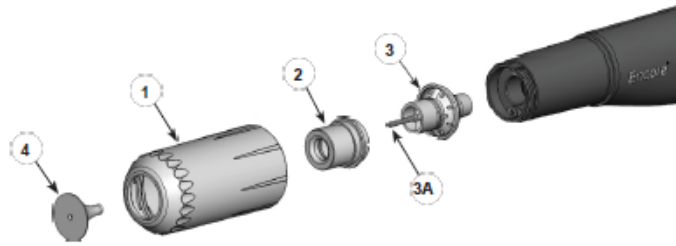
3. Konik nozulu (2) elektrot tertibatından çekerek çıkarın.

NOT: Elektrot tertibatını (3) püskürtme tabancasından çıkarmak gerekli değildir. Nozulu çekerken elektrot tertibatı püskürtme tabancasından çıkarsa, yeniden takmadan önce basınçlı hava ile temizleyin. Elektrotu bükmeyin. Elektrot tutucu (3A) tertibata vidalanır. Elektrot tertibatı değiştirilebilir.

4. Elektrot düzeneğine yeni bir konik nozul takın. Nozul, elektrot düzeneğine kilitlenir.

5. Nozul somununu, nozul somununun yüzü püskürtme tabancası gövdesinin omzuna dayanana kadar püskürtme tabancası gövdesine vidalayın.

6. Elektrot düzeneğine yeni bir saptırıcı takın, elektrotu bkmemeye dikkat edin. elektrodu bkmemeye dikkat edin.



Şekil 4-2 'ın değiştirilmesi İsteğe bağlı deflektörler ve konik nozullar

Bölüm 5

Bakım

UYARI: Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirebilir. Aşağıdakileri izleyin Bu belgedeki güvenlik talimatları ve diğer tüm ilgili belgeler.

Toz Aşınma Parçası Bakımı

Uygulamanıza bağlı olarak, bu prosedürü her gün uygulamanız gerekmeyebilir. Toz besleme merkezi ile düzenli olarak renk değişimi yapıyorsanız, püskürtme tabancası her renk değişikliği yapıldığında içten temizlenir. Bu durumda, bu prosedürü 2-3 günde bir uygulayın.

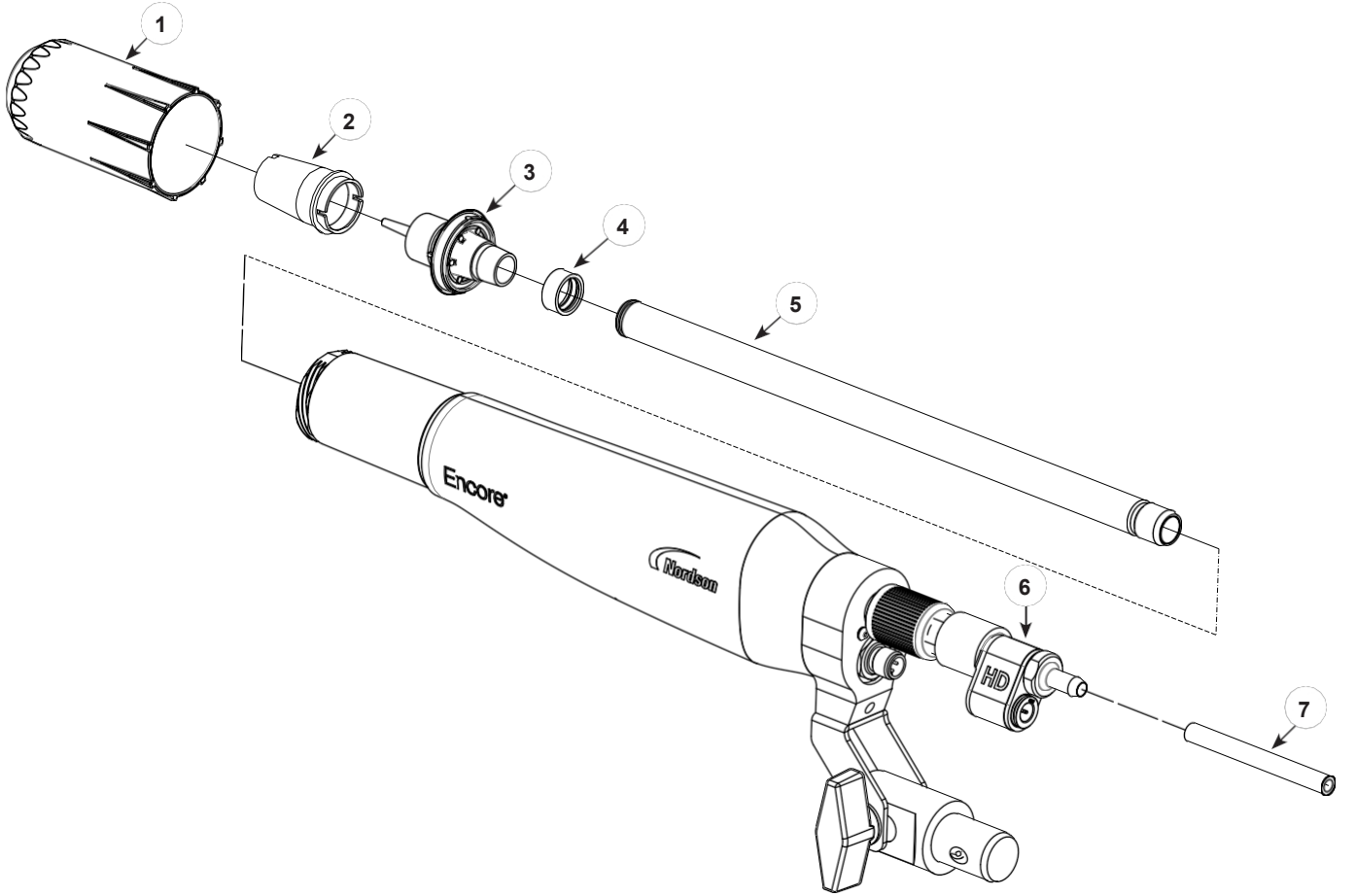
Bu prosedürü, hem tüp montajlı hem de çubuk montajlı püskürtme tabancalarındaki toz aşınma parçalarını değiştirmek için kullanın. Aşınmış veya hasar görmüş parçaları gerektiği gibi değiştirin.

Bkz. Şekil 5-1.

1. Püskürtme tabancalarını temizleyin, ardından kapatın.
2. Nozul somununu (1) sökün ve nozulu (2) çıkarın.
3. Elektrot tertibatını (3) püskürtme tabancasından dışarı çekin.
4. Toz çıkış borusunu (5) püskürtme tabancasının önünden çıkarmak için, iğne burunlu penseyi toz çıkış borusuna (5) sokun. Pensesi toz çıkış borusunun iç duvarlarına doğru açın ve boruyu ve contasını (4) püskürtme tabancası gövdesinin önünden dışarı çekin.
5. Toz besleme hortumunu (7) VT hortum konektöründen veya HD difüzörden ayırın.
6. Çıkarılan tüm parçaları düşük basınçlı hava tabancasıyla temizleyin. Parçaları temiz, kuru bir bezle silin.
7. Yapışmış tozu tahta veya plastik çivi veya benzeri bir aletle dikkatlice temizleyin. Plastiği çizilecek aletler kullanmayın. Toz birikerek çiziklere yapışabilir.

NOT: Gerekirse, parçaları temizlemek için izopropil veya etil alkol ile nemlendirilmiş bir bez kullanın. Parçaları alkolle temizlemeden önce O-ringleri ve contayı çıkarın. Püskürtme tabancasını alkole batırmayın. Başka hiçbir çözücü kullanmayın.

8. Toz tüpünü, contayı, elektrot tertibatını, gözenekli tüpü, dikenli adaptörü ve nozulu aşınma açısından inceleyin. Aşınmış veya hasarlı parçaları değiştirin.
9. Çıkarılmışsa, toz tüpünün ucuna contayı takın.
10. Toz tüpünü, conta püskürtme tabancasının ön tarafına tam olarak oturana kadar püskürtme tabancasına takın.
11. Elektrot tertibatını püskürtme tabancasına takın, böylece elektrot tertibatının ucu toz tüpünün ucundaki contaya kayacaktır.
12. Nozulu elektrot düzeneğine takın ve nozul somunu ile sabitleyin. Kullanılıyorsa, deflektörü elektrot grubuna takın.



Şekil 5-1 Bakım - Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası Pivot Montajı Olmadan Gösterilmiştir (HD difüzör ile gösterilmiştir)

- | | | |
|-----------------------|---------------------|------------------------|
| 1. Nozul somunu | 4. Conta | 6. HD difüzör |
| 2. Nozul | 5. Toz çıkış borusu | 7. Toz besleme hortumu |
| 3. Elektrot tertibatı | | |

Bölüm 6

Sorun Giderme



UYARI: Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirebilir. Bu belgedeki ve diğer ilgili belgelerdeki güvenlik talimatlarına uyun.

Bu sorun giderme prosedürleri yalnızca en yaygın sorunları kapsamaktadır. Burada verilen bilgilerle sorunu çözemiyorsanız, yardım için yerel Nordson temsilcinizle iletişime geçin.

NOT: iFlow modülleriyle ilgili sorunlar için ilgili kontrolör kılavuzuna bakın.

Genel Sorun Giderme Tablosu

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem	Not
1. Düzensiz desen, dengesiz veya yetersiz toz akışı	Püskürtme tabancasında, toz besleme hortumunda veya pompada tıkanma	<ol style="list-style-type: none"> Püskürtme tabancasını temizleyin. Nozul ve elektrot grubunu çıkarın ve temizleyin. Toz besleme hortumunu püskürtme tabancasından ayırın ve hava tabancasıyla toz tüpünü temizleyin. Besleme hortumunu pompadan ve püskürtme tabancasından ayırın ve besleme hortumunu üfleyerek temizleyin. Besleme hortumu tozla tıkanmışsa değiştirin. Pompayı sökün ve temizleyin. 	
	Nozul, deflektör veya elektrot tertibatı aşınmış, desen üzerinde etkisi var	Nozul, deflektör ve elektrot tertibatı. Gerekirse aşınmış parçaları değiştirin. Aşırı aşınma veya darbe kaynağı sorun teşkil ediyorsa, akış hızını ve atomize hava akışını azaltın.	
	Nemli toz	Toz beslemesini, hava filtrelerini ve kurutucuyu kontrol edin.	
	Düşük pompa hava akışı/basıncı	Pompa hava akışını/basıncını ayarlayın. Sorun giderme prosedürleri için kontrolör kılavuzuna bakın.	A
	Besleme hunisinde tozun uygun olmayan şekilde akışkanlaştırılması	Akışkanlaştırma hava basıncını artırın. Sorun devam ederse, haznedeki tozu çıkarın. Kirlenmişse akışkanlaştırma plakasını temizleyin veya değiştirin.	
	iFlow modülünün kalibrasyonu bozuk	Kontrolör donanım kılavuzunda açıklanan sınırlama prosedürünü uygulayın.	B
<i>Devam...</i>			

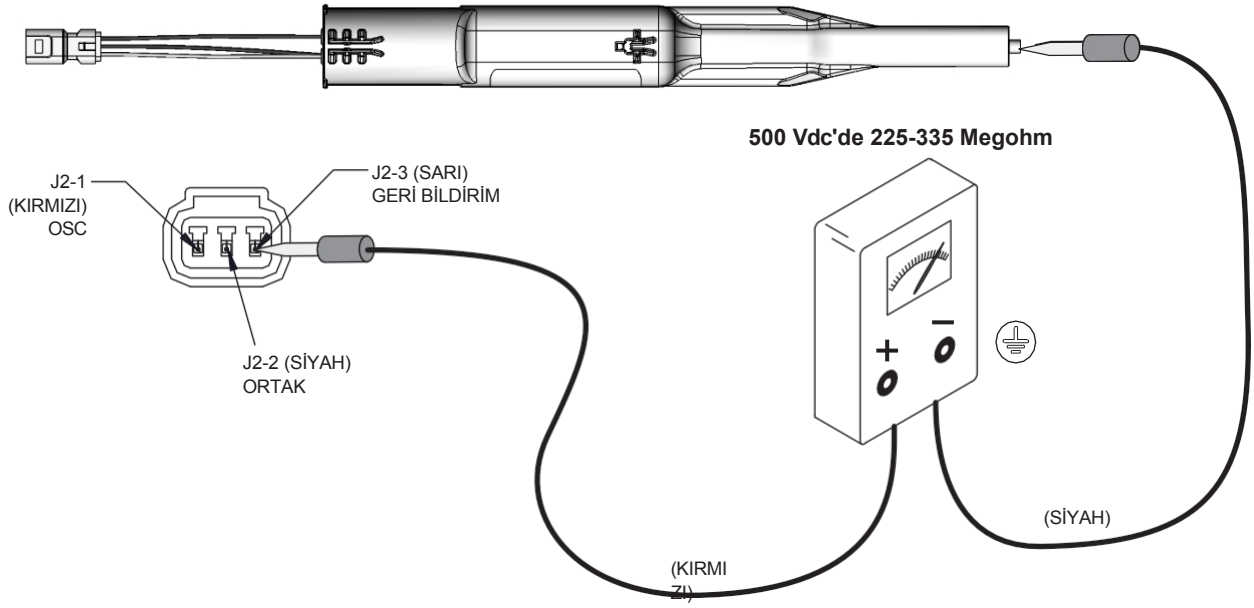
Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem	Not
2. Toz deseninde boşluklar	Aşınmış nozul veya deflektör	Nozul veya deflektörü sökün ve inceleyin. Aşınmış parçaları değiştirin.	
	Tıkalı elektrot tertibatı veya toz yolu	Elektrot grubunu çıkarın ve temizleyin. Gerekirse toz yolunu çıkarın ve temizleyin.	
	Elektrot hava yıkama akışı çok yüksek	Hava yıkama akışı sabit bir delik ile kontrol edilir. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kontrolör kılavuzuna bakın.	
3. Sarma kaybı, düşük transfer verimliliği	Düşük elektrostatik gerilim	Elektrostatik voltajı artırın.	
	Elektrot bağlantısı zayıf	Nozul ve elektrot grubunu çıkarın. Elektrodu temizleyin ve karbon izi veya hasar olup olmadığını kontrol edin. Sayfa 6-5'te gösterildiği gibi elektrot direncini kontrol edin. Elektrot grubu iyi durumdaysa, tabancanın güç kaynağını çıkarın ve sayfa 6-4'te gösterildiği gibi direncini kontrol edin.	
	Kötü topraklanmış parçalar	Konveyör zinciri, makaralar ve parça askılarında toz birikimi olup olmadığını kontrol edin. Parçalar ile topraklama arasındaki direnç 1 megohm veya daha az olmalıdır. En iyi sonuçlar için 500 ohm veya daha az bir değer önerilir.	
4. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (ekran 0 kV gösterir), ancak toz püskürtülür	Hasarlı püskürtme tabancası kablosu	Sayfa 6-5'teki püskürtme tabancası <i>Kablo Süreklilik Testlerini</i> gerçekleştirin. Açık veya kısa devre bağlantı bulunursa, kabloyu değiştirin.	
	Püskürtme tabancası güç kaynağı kısa devre	Sayfa 6-4'teki <i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> gerçekleştirin.	
5. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (arayüz kV çıkışını gösteriyor), ancak toz püskürtülüyor	Püskürtme tabancası güç kaynağı açık	Sayfa 6-4'teki <i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> gerçekleştirin.	
	Püskürtme tabancası kablosu hasarlı	Sayfa 6-5'teki püskürtme tabancası <i>Kablo Süreklilik Testlerini</i> gerçekleştirin. Açık veya kısa devre bağlantı bulunursa, kabloyu değiştirin.	
6. Yetersiz elektrot hava yıkama akışı	Elektrot ucunda toz birikmesi	Hava yıkama akışı sabit bir delik ile kontrol edilir. Hava yıkama borusunu kontrol edin ve püskürtme tabancası tetiklendiğinde çıkış bağlantı parçasında akış olup olmadığını kontrol edin. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kontrolör kılavuzuna bakın.	
<i>Devam...</i>			

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem	Not
7. Düşük toz akışı veya toz akışında dalgalanma	Düşük besleme havası basıncı	Kontrolör konsolunun hava besleme basıncı 5,86 bar (85 psi) değerinden yüksek olmalıdır.	B
	Düşük pompa akışı	Taşıma havasını ayarlayın. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kontrolör kılavuzuna bakın.	
	Besleme havası filtresi tıkanmış veya filtre haznesi dolu - su akış kontrolörü	Kaseyi çıkarın ve suyu/kirleri boşaltın. Gerekirse filtre elemanını değiştirin. Sistemi temizleyin, gerekirse bileşenleri değiştirin.	
	iFlow modülü hava basıncı regülatörü çok düşük ayarlanmış	Kontrolör regülatörünü 5,86 bar (85 psi) olarak ayarlayın. iFlow Hava Akışı Doğrulama Kiti talimat sayfasına bakın.	B
	iFlow modülü akış valfi veya Encore LT akış valfi tıkanmış	Kontrolör kılavuzuna bakın.	B
	Hava borusu kıvrılmış veya tıkanmış	Akış ve atomizasyon hava hortumunda kıvrılma olup olmadığını kontrol edin.	A
	Pompa doğru şekilde monte edilmemiş	HDLV pompa kılavuzuna bakın.	A
	Pompa boğazı aşınmış	Pompa boğazını değiştirin.	A
	Toplama borusu tıkanmış	Toplama borusunu tıkayan kalıntı veya torba (VBF üniteleri) olup olmadığını kontrol edin.	A
	Akışkanlaştırma havası çok düşük	Akışkanlaştırma havası çok düşük ayarlanmışsa, pompa en yüksek verimlilikte çalışmayacaktır.	A
	Toz hortumu tıkanmış	Toz hortumunu basınçlı hava ile temizleyin.	A
	Toz hortumu kıvrılmış	Toz hortumunda kıvrılma olup olmadığını kontrol edin.	
	Toz hortumu çok uzun	Hortumu kısaltın.	
	Püskürtme tabancası toz yolu tıkalı	Hortum konektörünü, toz tüpünü ve elektrot desteğini darbe kaynağı veya kalıntı açısından kontrol edin. Gerekirse basınçlı hava ile temizleyin.	
Akış ve atomizasyon hava boruları tersine çevrilmiş	Akış ve atomize hava boru hattının yönünü kontrol edin ve yanlışsa düzeltin.		
8. Püskürtme tabancası AÇIK konumdayken kV yok, toz akışı normal	kV sıfıra ayarlanmış	kV'yi pozitif bir değere değiştirin.	
	Alarm ekranında mesaj olup olmadığını kontrol edin.	Sorun giderme prosedürleri için kontrolör kılavuzuna bakın.	
9. Püskürtme tabancası AÇIK konumdayken toz akışı yok, kV normal	Giriş havası kapalı	Kontrolör konsolunun hava beslemesini kontrol edin.	B
	Alarm ekranında mesaj olup olmadığını kontrol edin.	Sorun giderme prosedürleri için kontrolör kılavuzuna bakın.	B
10. Tabanca akışı % artmıyor, her zaman 0	Toplam hava sıfıra ayarlanmış	Toplam hava sıfıra ayarlanırsa, akış yüzdesi ayarlanamaz. Toplam akışı pozitif bir değere değiştirin.	B
NOT: A. Yalnızca HDLV sistemlerinde geçerlidir. B. Yalnızca VT sistemlerinde geçerlidir.			

Güç Kaynağı Direnç Testi

Bir megohm metre kullanarak, konektördeki J2-3 geri besleme terminalinden ön uçtaki kontak pimine kadar güç kaynağının direncini kontrol edin. Direnç 225–335 megohm arasında olmalıdır. Okuma sonsuz ise, metre problemlerini değiştirin. Direnç bu aralığın dışına çıkarsa, güç kaynağını değiştirin.

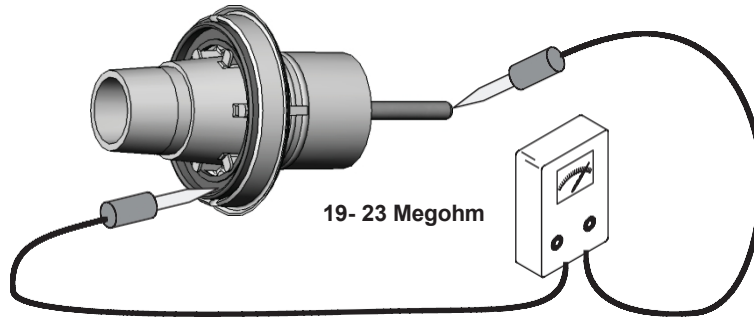
NOT: Ölçüm cihazınızın Meg–Ohm okumalarını etkileyebilecek birçok değişken vardır (sıcaklık ve ölçüm voltajı). Meg–Ohm ölçüm cihazının çıkış voltajı 500 VDC ayarından farklıysa, bu durum ölçüm doğruluğunu doğrudan etkiler. Ölçümler ayrıca 22°C veya 72°F oda sıcaklığında yapılmalıdır. Tekrarlanabilir sonuçlar elde etmek için çarpanın oda sıcaklığına soğumasını bekleyin.



Şekil 6-1 Güç Kaynağı Direnç Testi

Elektrot Tertibatı Direnç Testi

Bir megohm metre kullanarak, arkadaki kontak halkasından öndeki anten teline kadar elektrot tertibatının direncini ölçün. Direnç 19-23 megohm arasında olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa, elektrot tertibatını değiştirin.



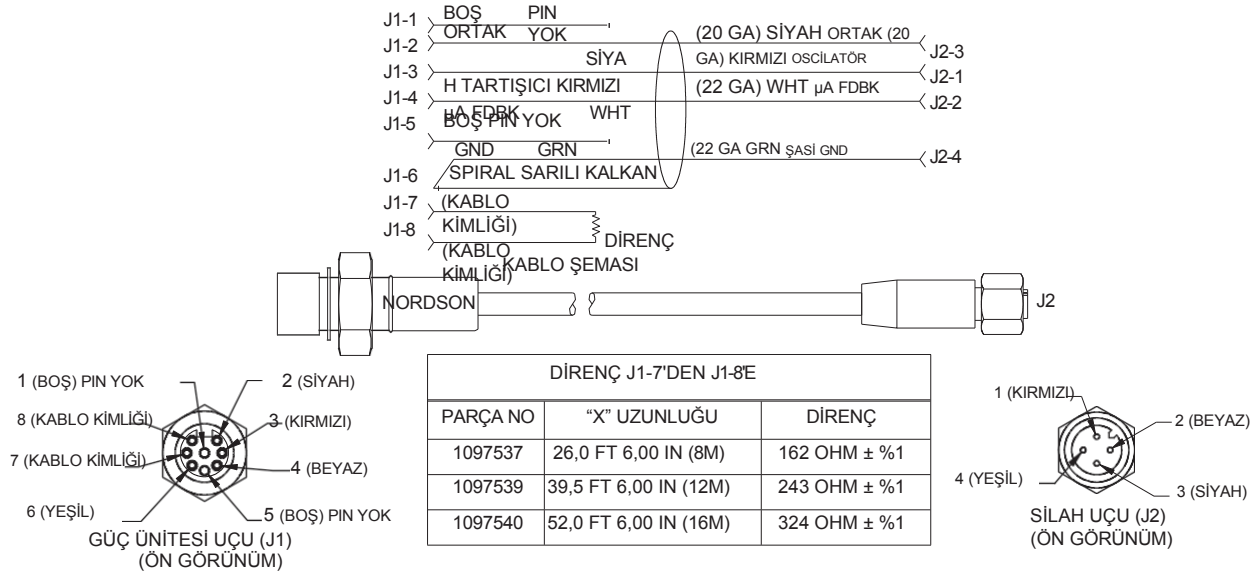
Şekil 6-2 Elektrot Montajı Direnç Testi

Kablo Süreklilik Testleri

Standart bir ohmmetre kullanarak püskürtme tabancası kablolarının ve kablo demetinin sürekliliğini kontrol edin.

Püskürtme Tabancası Kablosu

Bu kablo 8, 12 ve 16 metre (26, 39, 52 ft) uzunluklarda mevcuttur. Hem çubuk montajlı hem de boru montajlı püskürtme tabancaları için kullanılır.



Şekil 6-3 Püskürtme Tabancası Kablosu

Bölüm 7

Onarım



UYARI: Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirebilir. bu belgedeki ve diğer ilgili belgelerdeki güvenlik talimatlarını izleyin.

Temel Silah Onarımı

Taban Silahının Sökülmesi



UYARI: Baz tabancanın sökülmesi, doğru takılmadığında güç kaynağının zarar görmesine neden olabileceğinden tavsiye edilmez. Aşağıdaki işlemleri yalnızca kalifiye personel gerçekleştirmelidir.

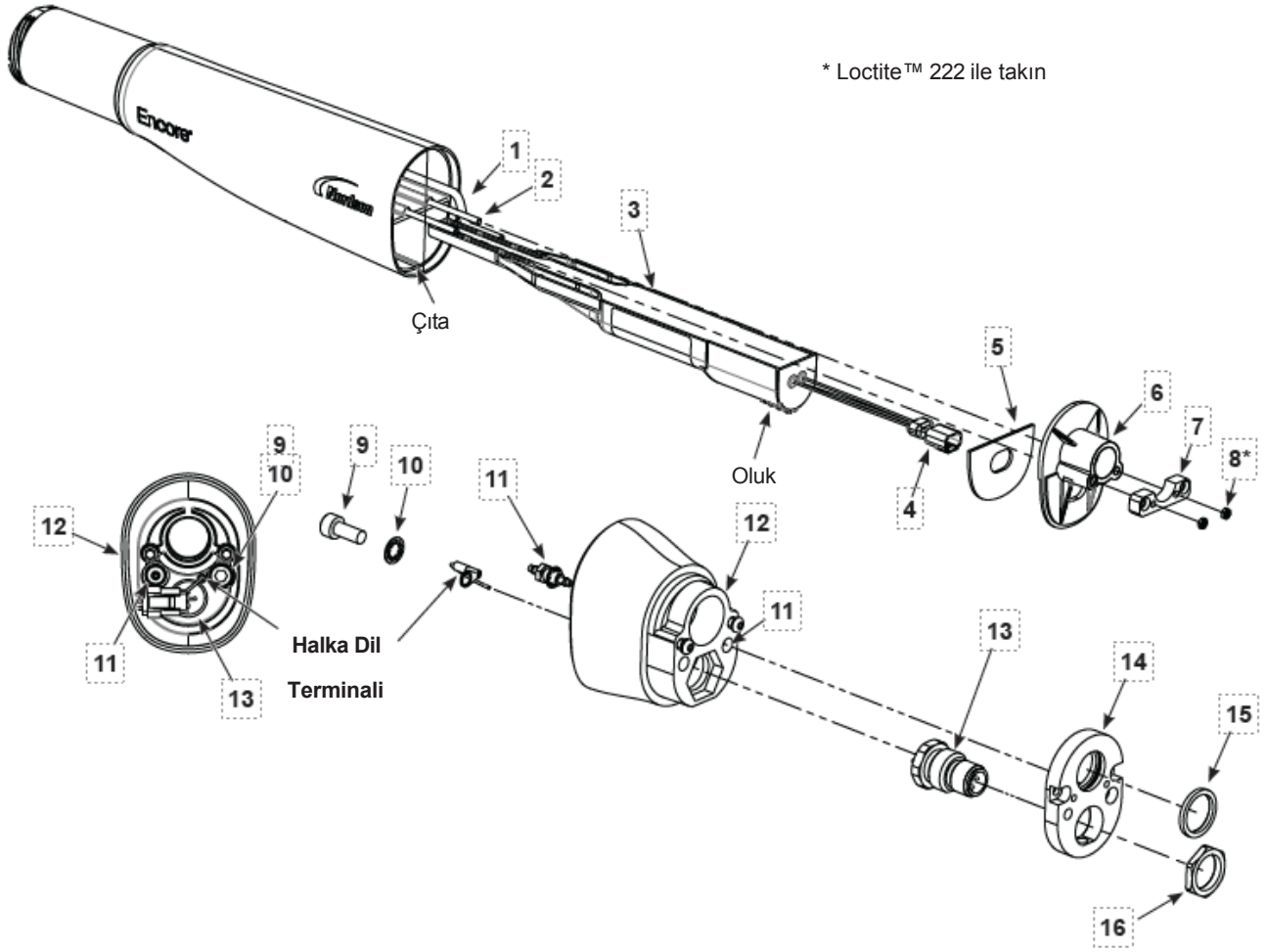
Aşağıdaki prosedür için Şekil 7-1 ve Şekil 7-2'ye bakın.

1. Topraklama plakasından (14) iki M3 vidayı (19) sökün ve kilit pullarını (18) çıkarın.
2. Dörtlü halkayı (15) topraklama plakasından (14) çıkarın. Dörtlü halka hasarlıysa, yenisiyle değiştirin.
3. Priz somununu (16) priz kablo demetinden (13) çıkarın, topraklama plakasını arka püskürtme tabancası gövdesinden (17) çekin ve priz kablo demetini gövdeden geçirin.
4. Bakım bölümündeki *Toz Aşınma Parçalarının Bakımı* bölümünde açıklanan şekilde nozul ve elektrot tertibatını çıkarın.
5. Arka püskürtme tabancası gövdesini (17) bölmeden (6) dikkatlice çekin ve güç kaynağı kablo demetini (4) priz kablo demetinden (13) ayırın.
6. Filtre tertibatı borusunu (1) arka gövde tertibatının (17) içindeki dikenli bağlantı parçasından (11) ayırın. gövde grubunun içindeki dikenli bağlantı parçasından (11) ayırın.
7. Vida plakasından (7) altıgen somunları (8) çıkarın. Bölme (6) ön tabanca gövdesinden (20) çekin.

NOT: Saplamalar (2) asla ön tabanca gövdesinden (20) çıkarılmamalıdır.

8. Püskürtme tabancası gövdesindeki filtre tertibatı borusu (1), elektrot hava yıkamasını sağlayan hava filtresi tertibatının bir parçasıdır. Hava filtresi tertibatını değiştirmek için, püskürtme tabancası gövdesinin önünden dışarı çekin.
9. Güç kaynağını (3) tabanca gövdesinden dışarı kaydırın.
10. Conta (5), basınca duyarlı yapııştırıcı ile bölmeye tutturulmuştur. Conta hasar görmüşse, yenisiyle değiştirin.
11. Arka gövde grubunu sökmek için, arka püskürtme tabancası gövdesinin (17) içinden vidayı (9), kilit rondelasını (10) ve dikenli bağlantı parçasını (11) çıkarın. 3 mm altıgen anahtar ve 1/4 inç derin soket gereklidir.

Tabanca Sökme (devam)



Şekil 7-1 Temel Püskürtme Tabancasının Sökülmesi

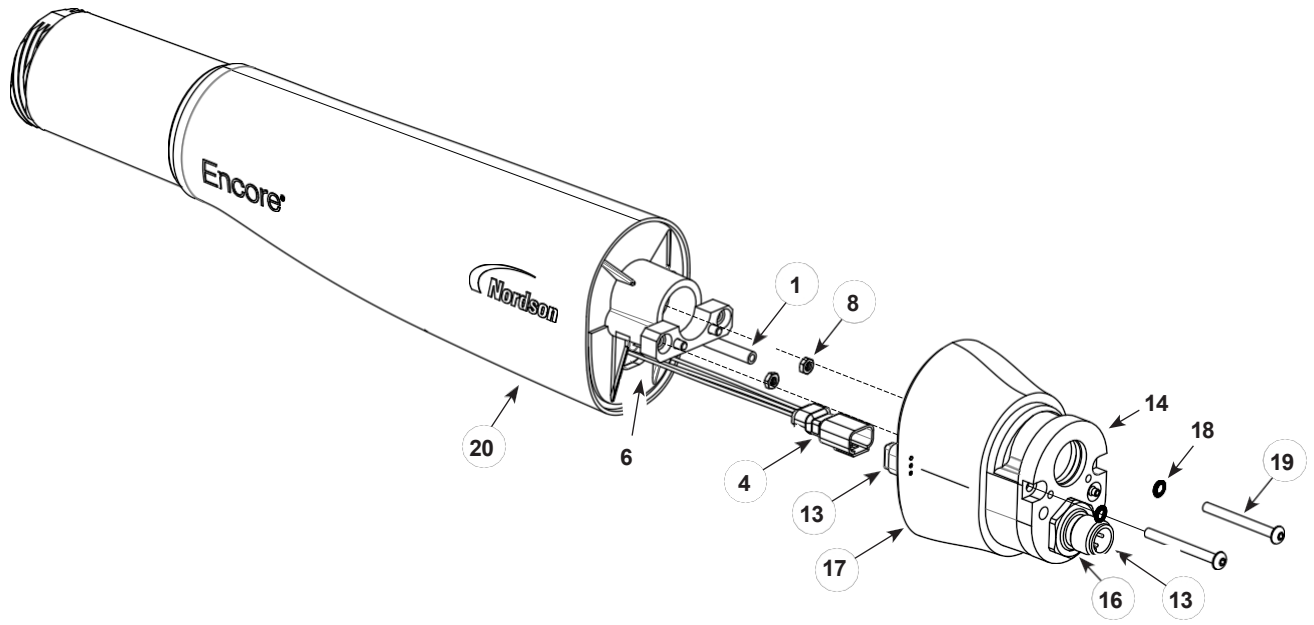
- | | | |
|-----------------------------|---|------------------------|
| 1. Filtre tertibatı borusu | 7. Vida plakası | 13. Yuva kablo demeti |
| 2. Çiviler | 8. Altıgen somunlar | 14. Topraklama plakası |
| 3. Güç kaynağı | 9. Vida | 15. Dörtlü halka |
| 4. Güç kaynağı kablo demeti | 10. Kilitleme rondelası | 16. Yuva somunu |
| 5. Conta | 11. Dikenli bağlantı parçası ve kilit rondelası | |
| 6. Perde | 12. Arka tabanca gövdesi | |

Taban Silah Montajı

NOT: Güç kaynağı ve gövde grubunu birleştiren bir kitiniz varsa, 2. adımı atlayın ve 3. adıma geçin.

Şekil 7-1 ve Şekil 7-2'ye bakın.

1. Yeniden monte ederken, halka dil topraklama terminalini vida (9) ve kilit pul (10) ile arka püskürtme tabancası gövdesine sabitleyin. Vidayı 12-15 in-lb (1,3-1,6 N•m) torkla sıkın.
2. Güç kaynağını (3) ön tabanca gövdesine (20) takın ve püskürtme tabancası gövdesinin çıkıntısının güç kaynağındaki oluğa oturduğundan emin olun. Güç kaynağını püskürtme tabancası gövdesine sıkıca oturtun.
3. Güç kaynağı kablo demetini (4) bölme duvarından (6) geçirin, ardından bölme duvarını ve vida plakasını (7) püskürtme tabancası gövdesi saplamalarının (2) üzerine takın.
4. Altigen somunları (8) saplamalara (2) vidalamadan önce Loctite™ 222 diş kilitleyici yapıştırıcı sürün. Somunları 3/16 inçlik somun anahtarı veya soket ile 4 inç-lb (0,4 N•m) torkla sıkın.
5. Priz kablo demetini (13) güç kaynağı kablo demetine (4) bağlayın. Kablo demeti konektörlerini (4, 13) arka gövde grubuna yerleştirin.
6. Priz kablo demetini (13) arka püskürtme tabancası gövdesinden (17) geçirin. bağlantı somunu (16) 35-40 in-lb (3,5-4,5 N•m) arasında sıkın.
7. Filtre tertibatı borusunu (1) arka tabanca gövdesinin iç kısmındaki dikenli bağlantı parçasına (11) bağlayın. Fazla temiz hava borusunu püskürtme tabancası gövdesine sokun.
8. Contayı (5) basınca duyarlı yapıştırıcı kullanarak bölmeye takın.
9. Dörtlü halkayı (15) topraklama plakasına (14) takın ve oturtun.
10. Topraklama plakasını (14) arka tabanca gövdesine yerleştirin. Kilit pullarını (18) M3 vidalarının (19) üzerine takın, ardından vidaları topraklama plakasına vidalayın. M3 vidalarını 2 mm altigen anahtarla 4,9 inç-lb (0,5 N•m) torkla sıkın.



Şekil 7-2 Temel Püskürtme Tabancası Montajı

- | | | |
|-----------------------------|------------------------|------------------------|
| 1. Filtre grubu borusu | 13. Yuva kablo demeti | 18. Yıkayıcı |
| 4. Güç kaynağı kablo demeti | 14. Topraklama plakası | 19. M3 vidalar |
| 6. Bölme | 16. Yuva somunu | 20. Ön tabanca gövdesi |
| 8. Altıgen somunlar | 17. Arka silah gövdesi | |

Bu sayfa kasıtlı olarak boş bırakılmıştır.

Kit Onarımı

Tüp Montajı Sökme

Şekil 7-3'e bakın.

1. M5 vidasını (17) sökün ve kilit rondelasını (16) ve eyer rondelasını (15)'i çıkarın.
2. Montaj borusunu (12) tabanca gövdesinden (1) kaydırarak çıkarın.
3. Toz besleme hortumundaki hortum kelepçesini çıkarın (18).
4. Toz besleme hortumunu hortum konektöründen çıkarın:
 - a. **Venturi sistemleri (VT) için:** Toz besleme hortumunu (18) VT hortumundan çıkarın. bağlantı parçasını (19) toz besleme hortumunu (18) hortum bağlantı parçasından (19) çekerek çıkarın.
 - b. **HD sistemleri için:** 8 mm'lik toz besleme hortumunu (10) HD difüzöründen (6) 'dan çıkarın.
5. Hortum konektörünü toz tüpünden çıkarın:
 - a. **Venturi sistemleri (VT) için:** Tutma somununu gevşeterek VT hortum konektörünü (19) toz tüpünden (3) çıkarın. Ardından VT hortum konektörünü (19) toz tüpünden çekin.
 - b. **HD sistemleri için:** Tutma somununu gevşeterek HD difüzörü (6) toz tüpüne (3) doğru çıkarın. Ardından HD difüzörü (6) toz tüpünden çekin.
6. Tabanca kablosunu (21) tabanca kablo demeti yuvasından (4) çıkarın.

NOT: HD difüzör kullanılıyorsa, mavi, 6 mm atomizasyon tüpünü (11) HD difüzöre bağlı boru bağlantı parçasından (8) ayırın.
7. Kabloyu, boruyu ve hortumu montaj borusundan ve ardından uç kapağından (14) geçirin.

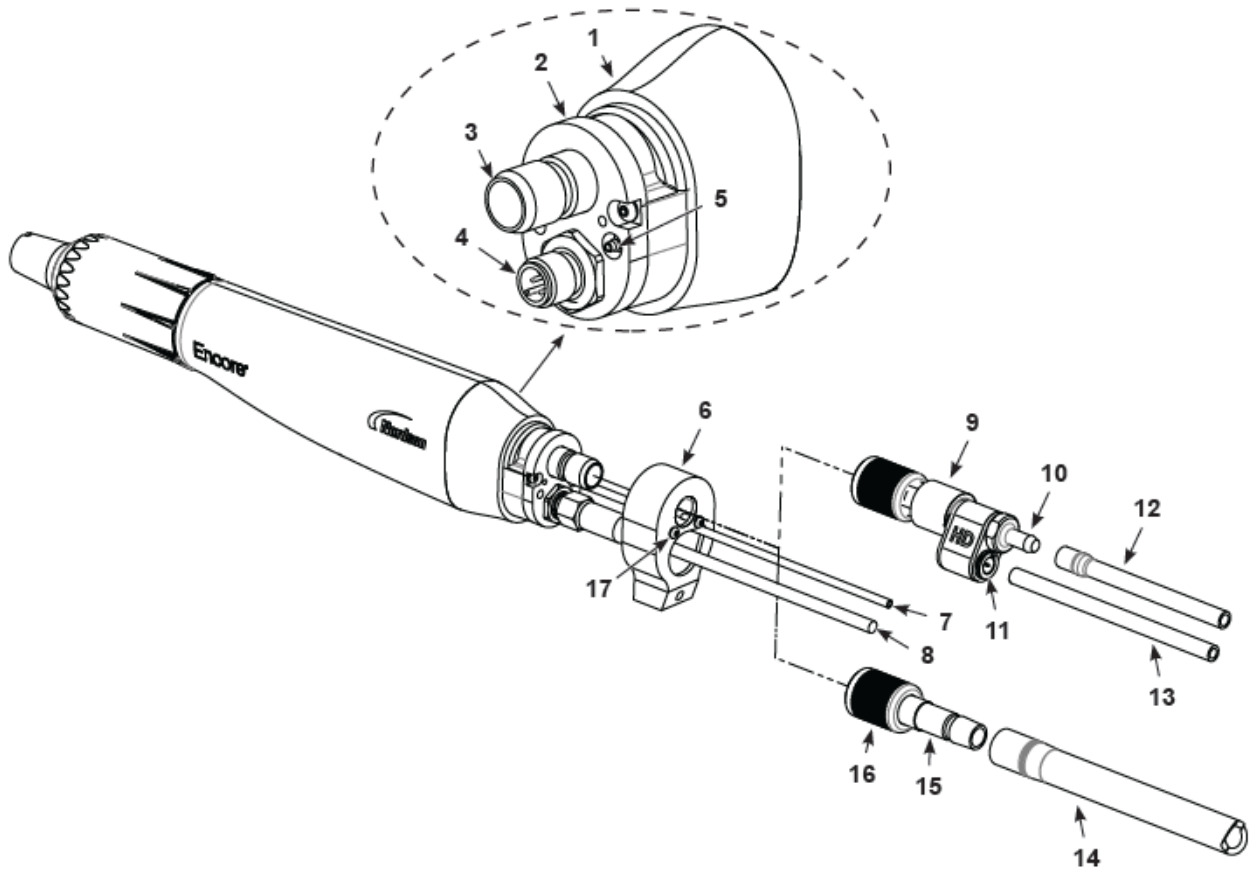
NOT: Montaj, demontajın ters sırasına göre yapılır.
spesifik talimatlar için Kurulum bölümüne bakın.

Çubuk Montajlı Tabanca Sökme

Şekil 7-4'e bakın.

1. Toz besleme hortumundan (14) ve VT hortum konektöründen (19) hortum kelepçesini çıkarın.
 2. Hortum konektörüne giden toz besleme hortumunu çıkarın:
 - a. **Venturi sistemleri (VT) için:** Toz besleme hortumunu (14) hortum konektöründen (15) çekerek VT hortum konektöründen (15) çıkarın.
 - b. **HD sistemleri için:** 8 mm toz besleme hortumunu (12) HD difüzöründen çıkarın. (9) hortum konektöründen (10) toz besleme hortumunu çekerek.
 3. Hortum konektörünü toz tüpünden çıkarın:
 - a. **Venturi sistemleri (VT) için:** Tutma somununu (16) gevşeterek VT hortum konektörünü (15) toz tüpünden (3) çıkarın. Ardından, VT hortum konektörünü (15) toz tüpünden çekin.
 - b. **HD sistemleri için:** Tutma somununu gevşeterek HD difüzörü (9) toz tüpünden (3) çıkarın. Ardından HD difüzörü (9) toz tüpünden çekin.
 4. Şeffaf, 4 mm elektrot hava yıkama tüpünü (7) tabanca gövdesindeki küçük dikenli bağlantı parçasına (5) çıkarın.
 5. Tabanca kablosunu (8) tabanca kablo demeti yuvasından (4) çıkarın.
- NOT:** HD difüzör kullanılıyorsa, mavi, 6 mm atomizasyon tüpünü (13) HD difüzöre bağlı boru bağlantı parçasından (11) ayırın.
6. 2 mm altıgen anahtar ile çubuk montaj adaptörünün arkasındaki kilit pullu M3 vidalarını (17) sökerek püskürtme tabancası çubuk montaj adaptörünü (6) arka tabanca gövdesinden (1) çıkarın.

NOT: Montaj, demontajın ters sırasına göre yapılır. spesifik talimatlar için kurulum bölümüne bakın.



Şekil 7-4 Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası

1. Tabanca gövdesi
2. Topraklama plakası
3. Toz tüpü
4. Tabanca kablo demeti yuvası
5. Dikenli bağlantı parçası (hava yıkama)
6. Çubuk montaj adaptörü

7. 4 mm elektrot hava yıkama tüpü
8. Tabanca kablosu
9. HD difüzör (tutma somunu ile)
10. HD hortum konektörü
11. Boru bağlantı parçası
12. 8 mm toz besleme hortumu

13. 6 mm atomizasyon tüpü
14. 12,7 mm veya 11 mm toz besleme hortumu
15. VT hortum konektörü
16. VT hortum konektörü tespit somunu
17. M3 x 30 vida

Bölüm 8

Parçalar

Parçalar

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

Resimli Parça Listesi Kullanımı

Öge sütunundaki numaralar, her parça listesinin ardından gelen resimlerdeki parçaları tanımlayan numaralara karşılık gelir. NS (gösterilmiyor) kodu, listelenen parçanın resimde gösterilmediğini belirtir. Parça numarası resimdeki tüm parçalar için geçerli olduğunda tire (—) kullanılır.

Parça sütunundaki numara, Nordson Corporation parça numarasıdır. Bu sütunda bir dizi tire (-----) parçanın ayrı olarak sipariş edilemeyeceği anlamına gelir.

Açıklama sütunu, parça adını, boyutlarını ve uygun olduğunda diğer özelliklerini gösterir. Girintiler, montajlar, alt montajlar ve parçalar arasındaki ilişkileri gösterir.

- Montajı sipariş ederseniz, 1 ve 2 numaralı öğeler dahil edilecektir.
- 1 numaralı ürünü sipariş ederseniz, 2 numaralı ürün de dahil edilecektir.
- 2 numaralı ürünü sipariş ederseniz, yalnızca 2 numaralı ürünü alacaksınız.

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

Not sütunundaki harfler, her parça listesinin sonundaki notları ifade eder. Notlar, kullanım ve siparişe ilgili önemli bilgiler içerir. Notlara özellikle dikkat edilmelidir.

Öge	Parça	Parça	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	-----	—	—		—	
1	-----					
2						

Devam...

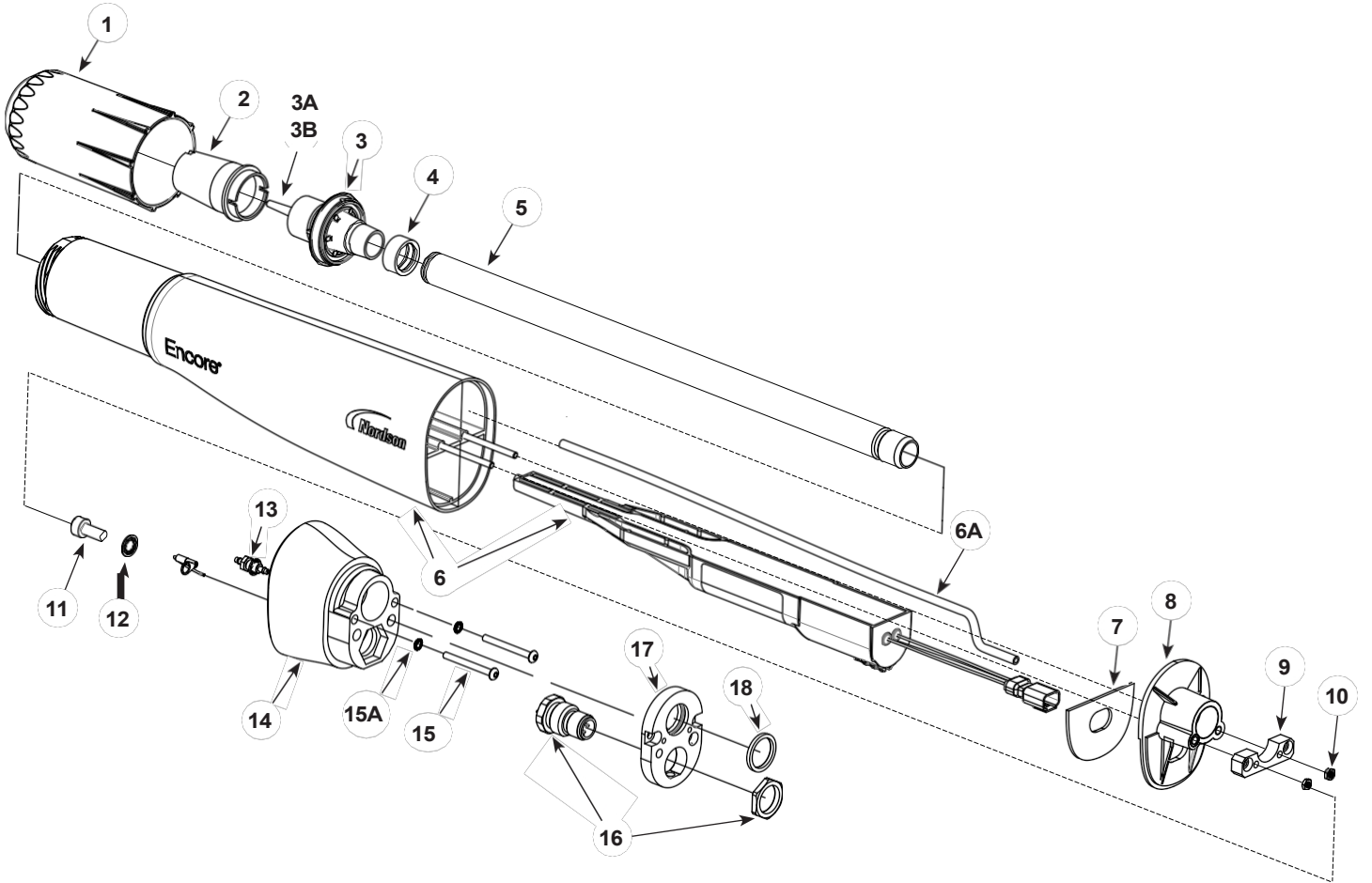
NOT: A.

B.

NS: Gösterilmiyor

AR: Gerektiği gibi

Taban Püskürtme Tabancası



Şekil 8-1 Püskürtme Tabancası Parçaları

Şekil 8-1'e bakın.

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1624523	APPLICATOR, otomatik, encore,		
1	1081638	• ANAÇ, nozul, aplikatör, Encore	1	
2	1081657	• MEMZE, düz püskürtme, 3 mm, Encore,	1	A
3	1604824	• ELEKTROD MONTAJI, Encore, düz püskürtme	1	B
3A	-----	•• ELEKTROD, yaylı kontak, paketlenmiş	1	
3B	-----	•• HOLDER, elektrot, M3, düz püskürtme, Encore	1	B
4	1097527	• CONTA, tüp, toz	1	
5	1097524	• TUBE, toz, çubuk montaj, otomatik, Encore	1	C
6	1608279	• KIT, negatif güç kaynağı/otomatik gövde, Encore	1	
6A	-----	•• FİLTRE MONTAJI, aplikatör	1	
—	1625607	• KİT, bölme, otomatik, Encore	1	
7	-----	•• CONTA, çarpan kapağı, aplikatör, Encore	1	
8	-----	•• BULKHEAD, gövde, ön, otomatik, Encore	1	
9	-	•• PLATE, vida, çinko	1	
10	UA	•• ANAHTAR, Altıgen, 4-40	2	
—	1625590	• KIT, arka gövde, tabanca, otomatik, Encore	1	
11	UA	• VİDALAR, soket, M5 x 12, çelik, çinko	1	
12	UA	•• PUL, kilit, iç, M5, çinko	1	
13	-----	•• BAĞLANTI PARÇASI, bölme, dikenli, çift, 10- 32 x 4 mm boru	1	
14	-	•• GÖVDE, tabanca, arka, otomatik, Encore	1	
15	UA	•• VİDALAR, soket başlı, M3 x 30, ZN	2	
15A	UA	•• PUL, kilit, iç, M3, çelik, çinko	2	
16	-----	•• RECEPTACLE, tabanca kablosu	1	
17	-	•• PLATE, topraklama, otomatik, Encore,	1	
18	-----	•• QUAD RING, Viton™, 0,614ID x 0,070	1	
NS	UA	• KELEPÇE, hortum, 0,637- 0,795 OD	2	

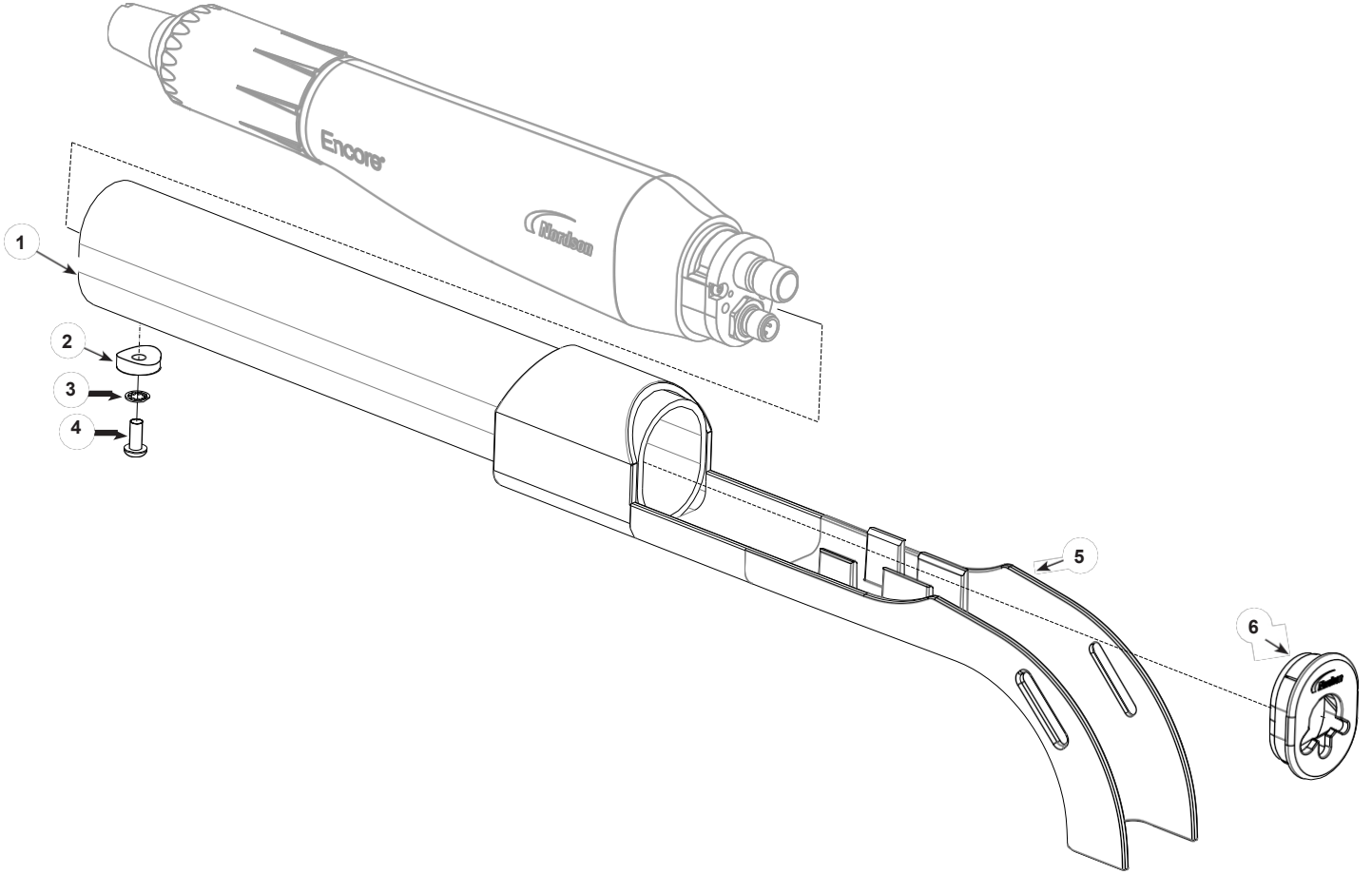
NOT: A. Mevcut düz püskürtme nozulları, konik nozullar ve deflektörlerin tam listesi için Parça bölümüne bakın.

B. Yalnızca düz püskürtme nozulu kullanımı içindir. Konik nozullar ve deflektörlerle kullanılacak montaj parçaları/parçalar için Parça bölümüne bakın.

C. 11 mm ve 12,7 mm hortumlarla kullanım içindir.

UA: Nordson aracılığıyla satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

Tüp Montajlı Aplikatör



Şekil 8-2 T üp Montajlı Püskürtme Tabancası Parçaları

Şekil 8-2'ye bakın.

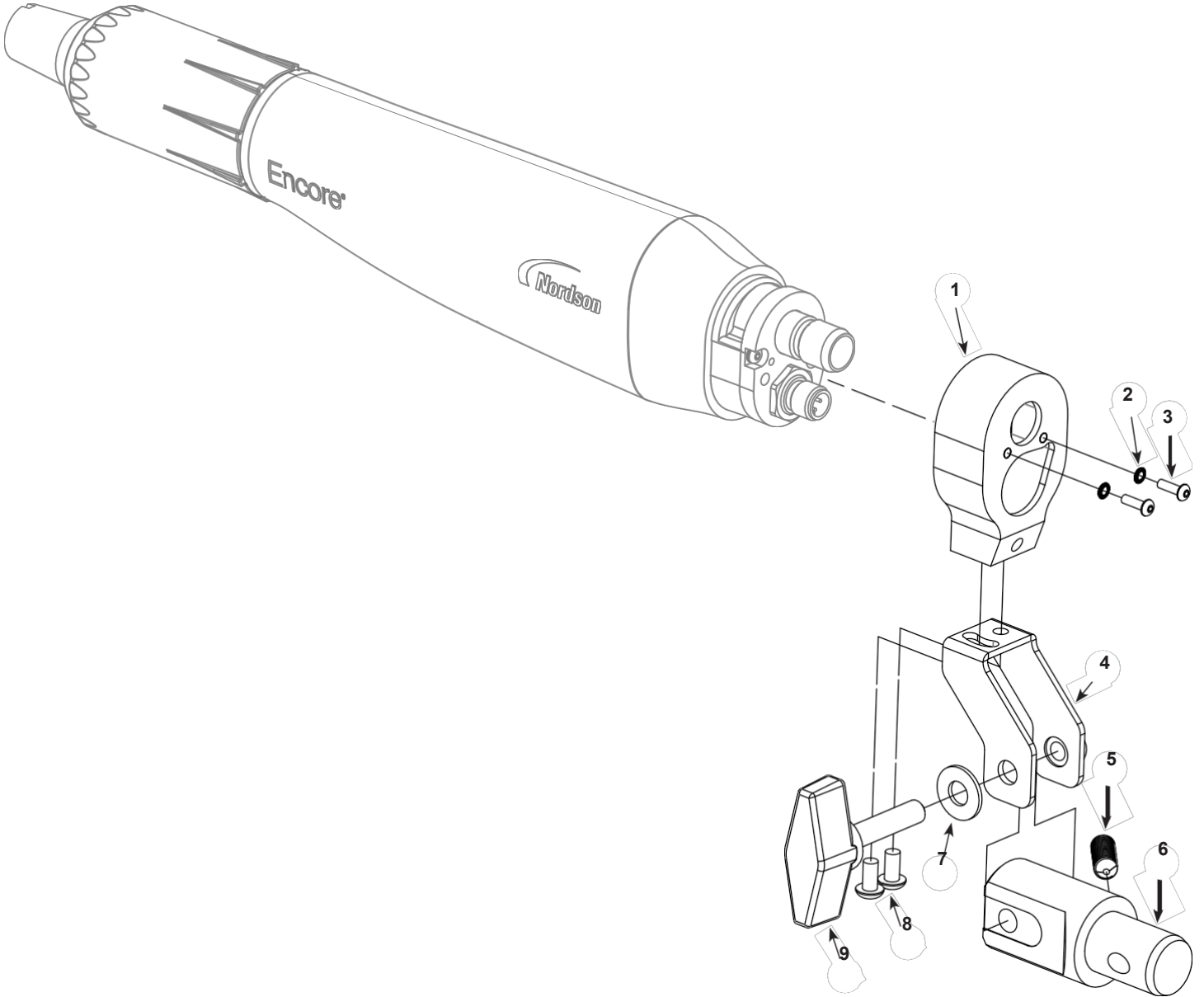
Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1625163	KİT, Tüp, montaj, otomatik, Encore, 5 ft	1	A
—	1625164	KİT, Tüp, montaj, otomatik, Encore, 6 ft	1	A
—	1625165	KİT, Tüp, montaj, otomatik, Encore, 8 ft	1	A
1	-----	• TUBE, montaj, otomatik, Encore	1	A
—	1626031	• KIT, donanım, tüp montaj, Encore	1	
2	-----	• • YIKAYICI, eyer, tüp montajlı, otomatik, Encore	1	
3	UA	• • YIKAYICI, kilit, iç, M5, çinko	1	
4	UA	• • VİDALAR, düğme, soket, M5 x 12, çinko	2	
5	1612462	• ASKI, hortum, otomatik tabanca	1	
6	-----	• KAPAK, uç, boru montajlı	1	

NOT: A. Tüp montajının uzunluğu uygulamaya özeldir.

NS: Gösterilmiyor AR:

Gerektiği gibi

Çubuk Montajlı Aplikatör



Şekil 8-3 Çubuk Montajlı Püskürtme Tabancası Parçaları

Şekil 8-3'e bakın.

NOT: Bar montajlı püskürtme tabancası için kablolar isteğe bağlıdır. *Parçalar* bölümündeki *Kablolar* kısmına bakın.

kullanılabilir kablolar için bölüm.

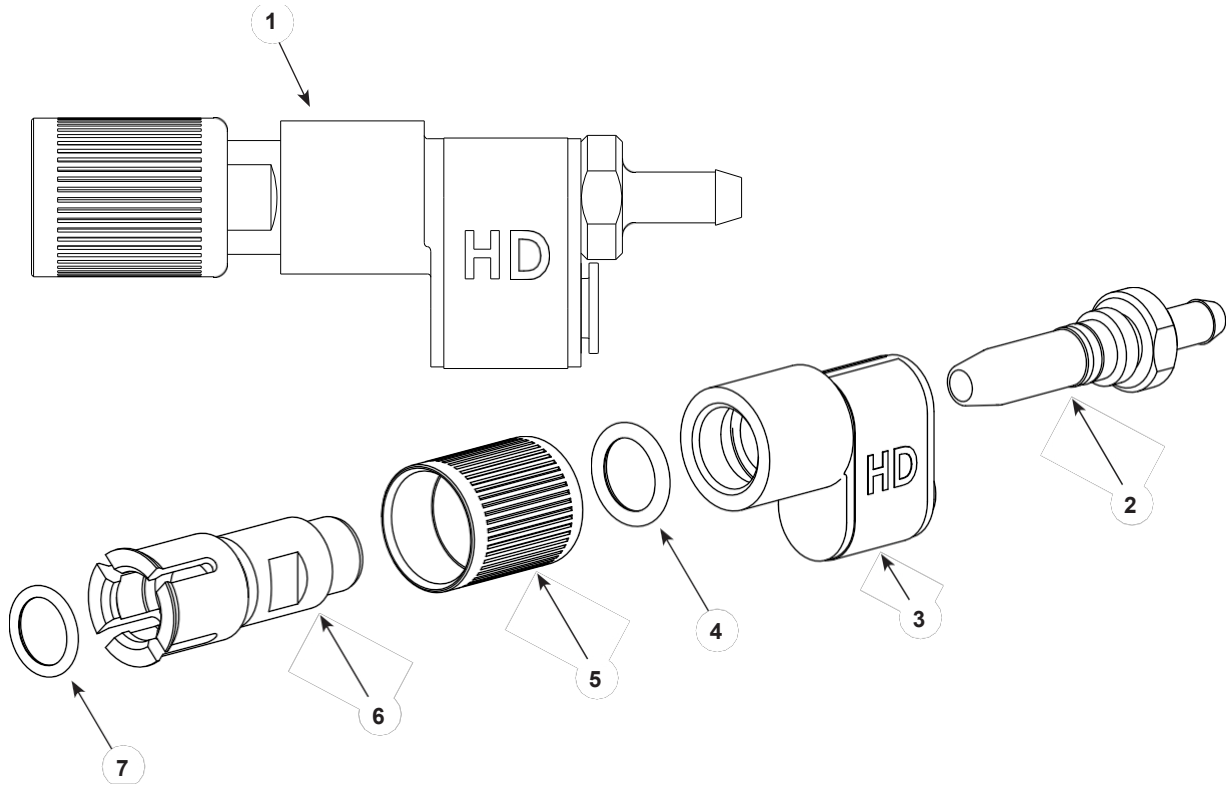
Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1625160	KİT, çubuk montaj, otomatik, Encore	1	
1	-----	• ADAPTÖR, montaj, çubuk	1	
2	UA	• YIKAYICI, kilit, M3, çift tırtıklı, çinko	2	
3	UA	• VİDALAR, düğme, soket, M3 x 0,5 x 10, çinko	2	
4	-----	• BRAKET, montaj, çubuk	1	
5	UA	• VİDALAR, set, konik, M8 x 20, bağlantı elemanı	1	
6	-----	• ADAPTÖR, boru, montaj, çubuk	1	
7	UA	• YIKAYICI, düz, 0,34 x 0,74 x 0,06 inç, naylon	1	
8	UA	• VİDALAR, düğme, soket, M5 x 10	2	
9	-----	• TOPUZ, T-tutamak	1	

NS: Gösterilmiyor

UA: Nordson aracılığıyla satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

Encore Otomatik Aplikatör için HD Difüzör

Şekil 8-4'e bakın. Bu HD difüzör isteğe bağlıdır.



Şekil 8-4 Encore HD Dahili Difüzör

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
1	1625279	KİT, difüzör, otomatik, Encore HD	1	
2	-----	• ADAPTÖR, hortum, difüzör, Encore HD	1	
3	-	• MUHAFAZA, harici difüzör, Encore HD	1	
4	UA	• O-RING, silikon, 0,563 x 0,750 x 0,094	1	
5	-----	• TUTUCU, konektör, hortum, univ, otomatik, Encore	1	
6	----	• ADAPTÖR, difüzör, Encore HD	1	
7	UA	• O-RING, silikon, 13 mm iç çap x 2 mm genişlik	1	
NS	-----	• BAĞLANTI PARÇASI, düz, 10 mm t - 8 mm t	1	A

NOT: A. Bu bağlantı parçası, pompa kabininden veya besleme merkezinden gelen 10 mm borulu kurulumlar için kullanılır. Bu kurulumlarda, tabanca/difüzör bağlantısından önceki son 3 metrede boru çapı 8 mm'ye düşürülmelidir.

UA: Nordson üzerinden satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin. NS:

Gösterilmiyor

Bölüm 9

Seenekle r

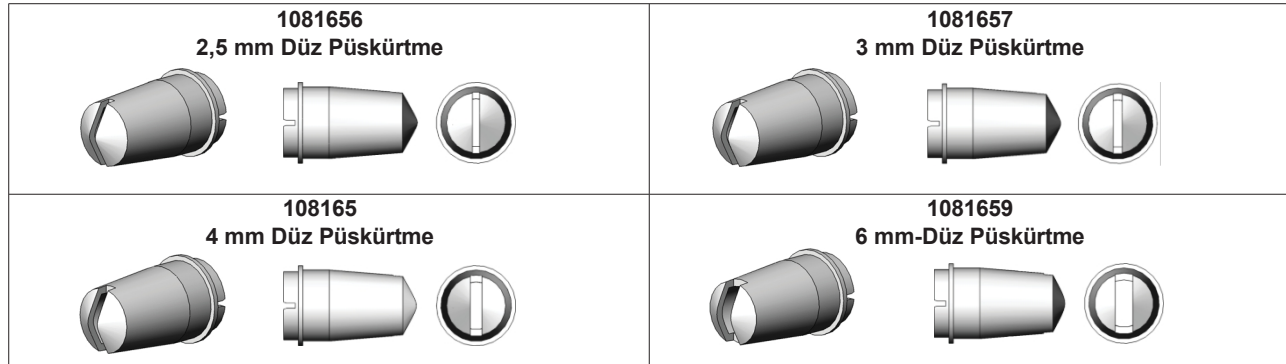
Kablolar

Bu kablolar, püskürtme tabancasını püskürtme tabancası kontrol cihazına (Encore HD iControl entegre kontrol ünitesi) bağlar.

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

Düz Püskürtme Nozulları

Şekil 9-1'e bakın. 2,5 ve 4 mm düz püskürtme nozulları püskürtme tabancasıyla birlikte gönderilir. Diğer tüm düz püskürtme nozulları isteğe bağlıdır.



Şekil 9-1 Düz Püskürtme Nozullar

Çapraz Kesim Nozullar



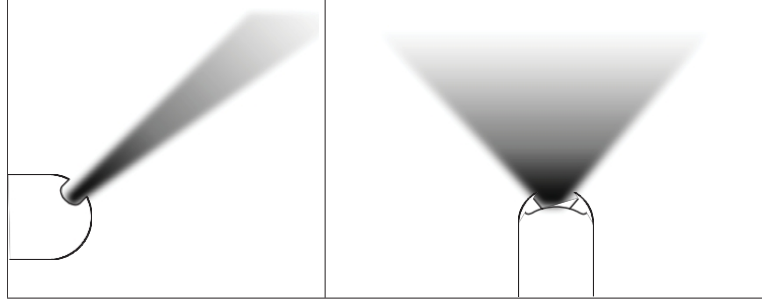
Şekil 9-2 Çapraz Kesim Nozulları

45 Derece Köşe Püskürtme Nozulu

Bkz. Şekil 9-3.

Püskürtme Deseni	Püskürtme tabancası eksenine dik geniŐ fan Şekli
Yuva Tipi	Açılı, apraz yuva
Uygulama	FlanŐlar ve girintiler

Parça	Açıklama	Not
1102872	NOZZLE, köşe spreyi, Encore	



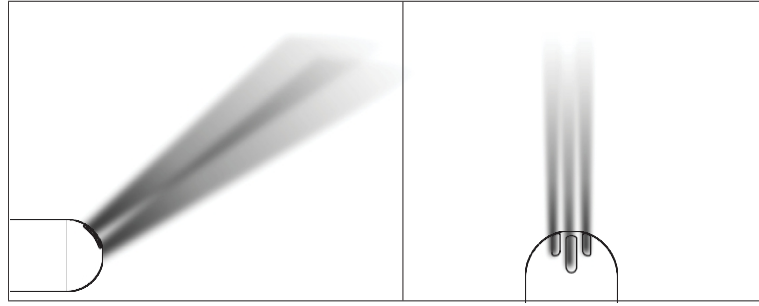
Şekil 9-3 45 Derece Köşe Püskürtme Nozulu

45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu

Şekil 9-4'e bakın.

Püskürtme Deseni	Püskürtme tabancası eksenine göre dar fan şekli
Yuva Tipi	Püskürtme tabancası eksenine göre üç açılı yuva
Uygulama	Üst ve alt kaplama; genellikle giriş/çıkış parçası konumlandırılması yoktur

Parça	Açıklama	Not
1102871	NOZZLE, 45 derece, düz püskürtme, Encore	



Şekil 9-4 45 Derece Düz Püskürtme Nozulu

Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı

Şekil 9-5'e bakın. Konik nozul ve deflektörler, konik elektrot tutucusu ile birlikte kullanılmalıdır. Bu parçalar isteğe bağlıdır ve ayrı olarak sipariş edilmelidir.

Konik Nozul ve Deflektörler



1082060
Konik Nozul



1083201
16 mm Deflektör



1083205
19 mm Deflektör



1083206
26 mm Deflektör

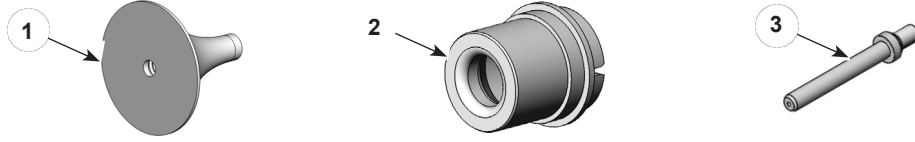


1083207
38 mm Deflektör

Tüm deflektörler 1098306 O-ring, Viton, 3 mm x 1,1 mm genişliğinde

Şekil 9-5 Konik Nozul ve Deflektörler

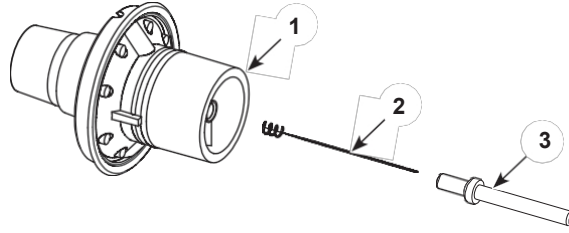
Konik Nozul Kiti



Şekil 9-6 Konik Nozul Kiti

Öge	Parça	Aıklama	Miktar	Not
—	1604828	KİT, konik nozul, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, konik	1	
3	1605861	• ELEKTROD TUTUCU, konik	1	

Konik Elektrot Tertibatı

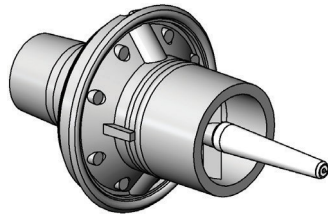


Şekil 9-7 Konik Elektrot Montajı

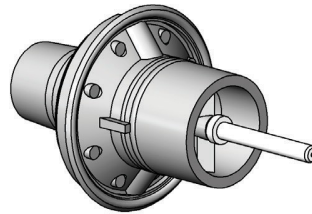
Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1106076	ELEKTROD MONTAJI, konik, Encore	1	
1	----	• ELEKTROD DESTEĞİ	1	
2	1106078	• ELEKTROD	1	
3	1605861	• ELEKTROD TUTUCU, Konik	1	

XD Elektrot Desteği

XD (uzun ömürlü) Elektrot Desteği, standart ömürlü elektrot desteğine göre 2 ila 3 kat daha uzun kullanım ömrü sağlar.



1613834
XD Düz Püskürtme Elektrot Desteği



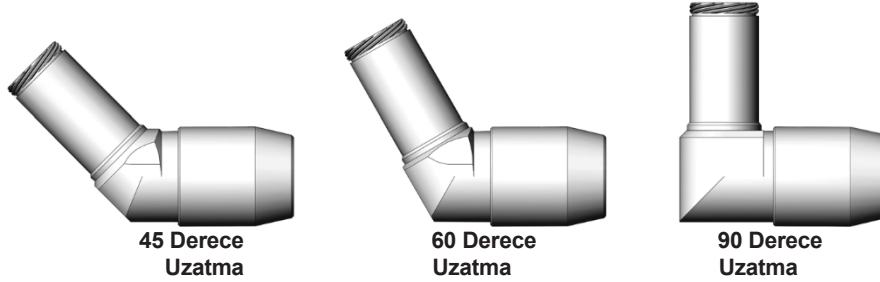
1613835
XD Konik Püskürtme Elektrot Desteği

Şekil 9-8 Konik Püskürtme ve Düz Püskürtme Elektrot Destekleri

Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları

Bkz. Şekil 9-9. Encore açılı püskürtme uzantıları 45, 60 ve 90 derece versiyonlarında mevcuttur. Encore otomatik toz püskürtme tabancalarında kullanılmak üzere tasarlanmış olup, tozun püskürtme tabancasının montaj yönüne göre farklı açılarda püskürtülmesini sağlar.

Tüm açılı püskürtme uzantıları isteğe bağlıdır. Parçalar, servis kitleri ve daha fazla bilgi için P/N 1605615 numaralı talimat sayfasına bakın.



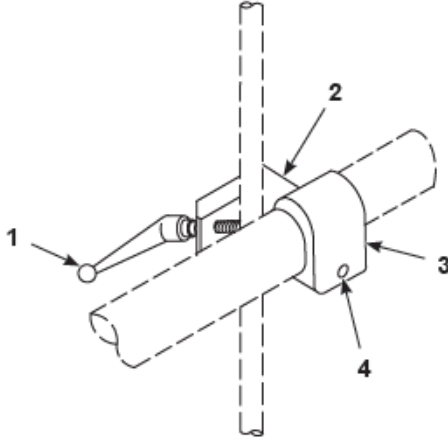
Şekil 9-9 Açılı Sprey Uzatmaları

Öge	Parça	Açıklama	Not
—	1605703	UZATMA, sprej, 45 derece, Encore	
—	1605614	UZATMA, sprej, 60 derece, Encore	
—	1604084	UZATMA, sprej, 90 derece, Encore	

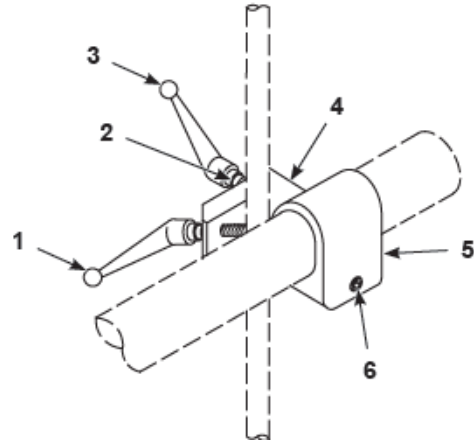
Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası Montaj Grupları

Tüm montaj tertibatları isteğe bağlıdır.

Standart Montaj



Döner Montaj



Şekil 9-10 Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası için Püskürtme Tabancası Bar Montajları

Standart Montaj Grubu

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1010717	MOUNT, montaj, otomatik silah	1	
1	248957	• KULP, ayar, 3/8- 16 x 1,77 inç.	1	
2	-----	• MONTAJ, kelepçe, otomatik tabanca	1	
3	-----	• MOUNT, mañson, otomatik tabanca	1	
4	UA	• VİD, soket, 3/8- 16 x 1,00 inç, inko	3	

UA: Nordson aracılığıyla satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

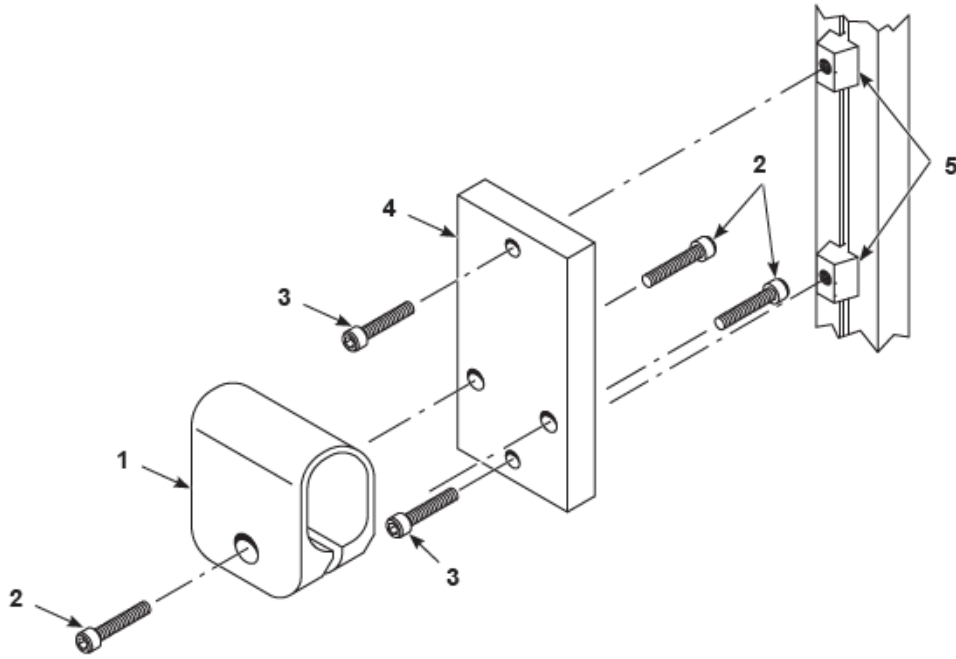
Pivot Montaj Grubu

Ürün	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	341756	MOUNT, tüp tutucu, montaj	1	
1	248957	• KULP, ayar, 3/8- 16 x 1,77 inç.	1	
2	UA	• YAPRAK, düz, 0,406 x 0,812 x 0,065 inç, inko	1	
3	249074	• KULP, ayar, 3/8- 16 x 2,75 inç	1	
4	-----	• MONTAJ, kelepçe, otomatik tabanca	1	
5	-----	• MOUNT, mañson, otomatik tabanca	1	
6	UA	• VİD, soket, 3/8- 16 x 1,00 inç, inko	3	

UA: Nordson aracılığıyla satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

Ekstrüzyon Montaj Grubu

Bu montaj parçasını, T-slot ekstrüzyon üzerine monte edilmiş sert bir braketle tüp montajlı püskürtme tabancasını monte etmek için kullanın.



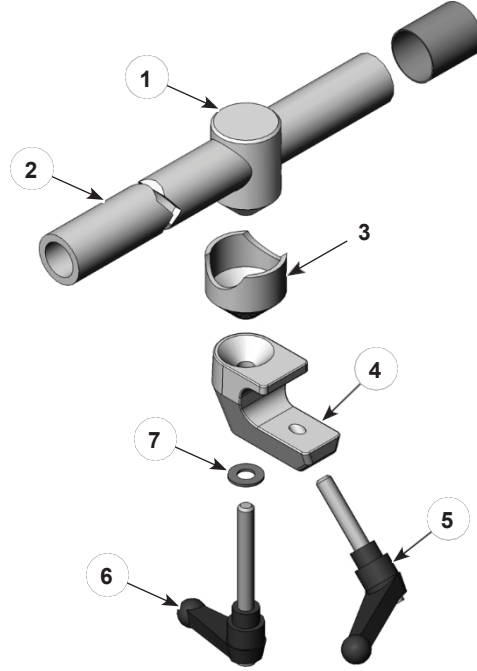
Şekil 9-11 Tüp Montajlı Püskürtme Tabancası için Ekstrüzyon Püskürtme Tabancası Montaj Grubu

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1016515	PLATE, adaptör, destek, tabanca çubuğu tertibatı	1	
1	1013964	• MONTAJ, manşon, vidalı, otomatik	1	
2	UA	• • VİDALAR, soket, 3/8- 16 x 1,00 inç, çinko	3	
3	UA	• VİDAL, soket, M8 x 30, çinko	2	
4	1016458	• PLATE, bağlantı parçası, destek, tabanca çubuğu	1	
5	1016533	• ANAHTAR, T-yuvası, çelik, M8	2	

UA: Nordson üzerinden satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

ubuk Montajlı Püskürtme Tabancası için Püskürtme Tabancası ubuğu

Püskürtme tabancası çubuğu isteğe bağlıdır. 1 in çapındaki montaj çubuklarına kelepelenir.



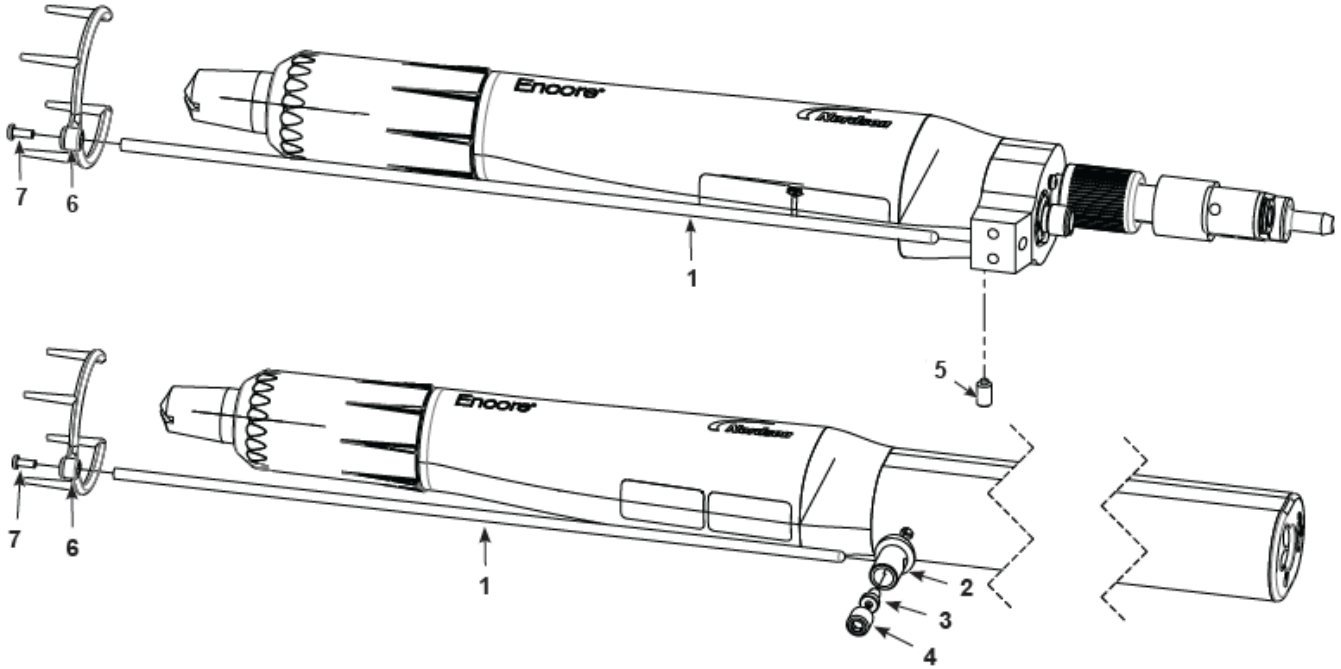
Şekil 9-12 ubuk Montajlı Püskürtme Tabancası için Püskürtme Tabancası ubuğu

ÖĞe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	341727	GUN BAR, alüminyum, 1,25 in OD x 4 ft., montaj	1	
1	327732	• GÖVDE, kilitleti, 1,25 in çapında	1	
2	327704	• ÇUBUK, ayar, alüminyum, 1,25 in diş çap x 4 ft	1	
3	327733	• MANŞON, kilitleti, 1,25 in ap	1	
4	248669	• GÖVDE, montajı ayarlama	1	
5	248957	• KULP, ayar, 3/8- 16 x 1,77 inç.	1	
6	249074	• KULP, ayar, 3/8- 16 x 2,75 inç.	1	
7	UA	• YIVLİ, düz, 0,406 x 0,812 x 0,065 inç, inko	1	

UA: Nordson üzerinden satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

İyon Toplayıcı Kiti

İyon toplayıcı kiti isteğe bağlıdır. Çubuk montajlı veya boru montajlı kitlelerle birlikte kullanılabilir.



Şekil 9-13 İyon Toplayıcı Kiti (anlaşılır olması için bazı parçalar gösterilmemiştir)

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1625161	KİT, toplayıcı, iyon, Encore HD	1	
1	-----	• ROD, iyon toplayıcı, 332MM, otomatik, Encore	1	
2	-	• POST, toplayıcı, iyon, GEN 3	1	
3	UA	• VİDAL, düşük, M5 x 10, paslanmaz çelik,	1	
4	UA	• VİDALAR, set, naylon uçlu, M10 x 10, siyah	1	
5	UA	• VİDALAR, set, naylon uçlu, M5 x 8, siyah	1	
6	-----	• UÇ, iyon toplayıcı, çok noktalı	1	
7	UA	• VİD, tava, rec, M3 x 8, çinko	1	

UA: Nordson aracılığıyla satın alınamaz. Yerel distribütör veya yerel kaynakla iletişime geçin.

AB UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün: Encore Otomatik Toz Püskürtme Sistemi

Bu Beyan, üreticinin tek sorumluluğu altında düzenlenmiştir.

Modeller: Encore Otomatik Aplikatör, Encore HD Otomatik Aplikatör ve Encore HD iControl 2

Açıklama: Bu yüksek yoğunluklu, otomatik elektrostatik toz püskürtme sistemi, aplikatör, kontrol kablosu ve ilgili kontrolörleri içerir. Bu kontroller, bir bilgisayar ve ekran içeren ana konsol veya bilgisayar veya ekran içermeyen yardımcı konsol olarak 4 - 32 aplikatör kontrol kabininde mevcuttur. Tehlikeli bölge veya sınıflandırılmış alan içinde ekranın uzaktan montajı için isteğe bağlı bir Kaide ünitesi bulunmaktadır.

Uygulanabilir Direktifler:

2006/42/EC - Makine Direktifi
2014/30/EU - EMC Direktifi
2014/34/EU - ATEX Direktifi

Uygunluk için Kullanılan Standartlar:

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)

Koruma Türü:

- Ortam Sıcaklığı: +15°C ila +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Otomatik Aplikatörler
- Ex II (2) D = Ana Konsol ve Yardımcı Konsol Denetleyicileri
- Ex II (2) 3 D = İsteğe Bağlı Kaide

ATEX Ürün Sertifikaları:

- FM13ATEX0006X (Uygulayıcılar) (Dublin, İrlanda)
- FM16ATEX0055X (Denetleyiciler) (Dublin, İrlanda)

ATEX Kalite Sistem Sertifikası

- 0598 SGS Fimko Oy (Helsinki, Finlandiya)



Tarih: **10 Ekim 2024**

Jeremy Krone
Mühendislik Müdürü
Endüstriyel Kaplama Sistemleri
Amherst, Ohio, USA

Nordson'un AB'deki Yetkili Temsilcisi İletişim:

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



İNGİLTERE UYGUNLUK BEYANI

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

Ürün: Encore Otomatik Toz Püskürtme Sistemi

Bu Beyan, üreticinin tek sorumluluğu altında düzenlenmiştir.

Modeller: Encore Otomatik Aplikatör, Encore HD Otomatik Aplikatör ve Encore HD iControl 2

Açıklama: Bu yüksek yoğunluklu, otomatik elektrostatik toz püskürtme sistemi, aplikatör, kontrol kablosu ve ilgili kontrolörleri içerir. Bu kontroller, bir bilgisayar ve ekran içeren ana konsol veya bilgisayar veya ekran içermeyen yardımcı konsol olarak 4 - 32 aplikatör kontrol kabininde mevcuttur. Tehlikeli bölge veya sınıflandırılmış alan içinde ekranın uzaktan montajı için isteğe bağlı bir Kaide ünitesi bulunmaktadır.

Uygulanabilir Direktifler:

Tedarik Makine Güvenliği 2008

Potansiyel Patlayıcı Ortamlarda Kullanılmak Üzere Tasarlanmış Ekipman ve Koruyucu Sistemler Yönetmeliği 2016 Elektromanyetik Uyumluluk Yönetmeliği 2016

Uygunluk için Kullanılan Standartlar:

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

Koruma Türü:

- Ortam Sıcaklığı: +15°C ila +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Otomatik Aplikatörler
- Ex II (2) D = Ana Konsol ve Yardımcı Konsol Denetleyicileri
- Ex II (2) 3 D = İsteğe Bağlı Kaide

ATEX Ürün Sertifikaları:

- FM21UKEX0223X (Uygulayıcılar) (Maidenhead, Berkshire, Birleşik Krallık)
- FM21UKEX0221X (Kontrolörler) (Maidenhead, Berkshire, Birleşik Krallık)

ATEX Kalite Sistem Sertifikası

- SGS Baseefa NB 1180 (Buxton, Derbyshire, Birleşik Krallık)



Jeremy Krone
Ürün Geliştirme Mühendisliği Süpervizörü
Endüstriyel Kaplama Sistemleri
Amherst, Ohio, USA

Tarih: 10 Ekim 2024

Nordson'un Birleşik Krallık'taki Yetkili

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

