

アンコール® LT 手動粉体ス

プレーガン

・ スタマー製品マニュアル文
書番号 1626659ja-01

- Japanese - 11/24

発行

注：原文は英語で作成されています。翻訳は、複数の言語で利用できるようにAIベースのソフトウェアを使用して生成されています。AI翻訳では、原文のニュアンスを完全に捉えられない場合があります。重要な情報や質問については、原文を参照するか、Nordson Corporationにお問い合わせください。

部品および技術サポートについては、Industrial Coating Solutions
Customer Support Center (800) 433-9319にお電話いただくか、
最寄りのノードソン代理店にお問い合わせください。

この文書は予告なしに変更されることがあります。

最新バージョンは<http://emanuals.nordson.com>。





ノードソン・コーポレーション - 100 Nordson Drive, Amherst, Ohio 44001- USA

目次

安全性	1	修理	25
はじめに.....	1	電源とパウダーパスの交換.....	25
有資格者.....	1	銃の分解.....	25
使用目的.....	1	電源の交換.....	27
規制と承認.....	1	パウダーパスの交換.....	28
個人の安全.....	2	パウダーパスの設置.....	29
火災安全.....	2	スプレーガンの再組み立て.....	29
接地.....	3	ケーブル交換.....	30
故障時の対応.....	3	ケーブルの取り外し.....	30
廃棄.....	3	ケーブル設置.....	30
内容	4	トリガースイッチの交換.....	32
一般的な粉体記号.....	5	スイッチの取り外し.....	32
仕様.....	6	スイッチの取り付け.....	34
機材ラベル.....	7	部品	36
インストール	8	はじめに.....	36
エアチューブとパウダーホース.....	8	アンコール LT 手動スプレーガン.....	37
オペレーション	10	電極アセンブリキット.....	37
欧州連合、EX、安全使用のための特別条件.....	10	パウダーアウトレットチューブキット.....	37
スプレーガンの操作.....	10	負電源/手動ボディキット.....	37
電極エア洗浄操作.....	10	トリガーキット.....	38
日常業務.....	12	パウダーインレットチューブキット.....	38
初期スタートアップ.....	12	ケーブル・アセンブリ.....	38
スタートアップ.....	12	円錐ノズルキット.....	39
パージ.....	12	ホースアダプターキット.....	39
フラットスプレーノズルの交換.....	13	チューブ.....	39
コニカルノズルとデフレクターの交換.....	14	その他.....	40
オプションのパターンアジャスターキットの取り付け.....	15	スプレーガンオプション	41
シャットダウン.....	15	耐摩耗性パウダーアウトレットチューブキット.....	41
メンテナンス	16	nLighten™.....	41
粉体接触部品の推奨洗浄手順 .16 メンテナンス.....	17	フラットスプレーノズル.....	42
トラブルシューティング	18	クロスカットノズル.....	42
コントローラーの故障.....	18	45°コーナースプレーノズル.....	43
一般的なトラブルシューティング・チャート.....	19	5°インラインフラットスプレーノズル.....	43
スプレーガン電源抵抗試験.....	22	円錐ノズル、デフレクタ、電極アセンブリ部品.....	44
電極アセンブリ抵抗試験.....	23	コニカルノズルとデフレクター.....	44
ガンケーブル導通試験.....	24	円錐ノズルキット.....	44
		円錐電極アセンブリ.....	45
		XD電極サポート.....	45
		パターンアジャスターキット.....	46
		ランス・エクステンション.....	46
		イオンコレクター・キット.....	47

お問い合わせ

ノードソンコーポレーションでは、製品に関する情報、コメント、問い合わせを歓迎しています。ノードソンに関する一般的な情報は、以下のアドレスからインターネットでご覧いただけます：

<http://www.nordson.com>

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

お知らせ

本書は著作権により保護されているノードソンコーポレーションの出版物です。オリジナルの著作権日は09/24です。本書のいかなる部分も、ノードソンコーポレーションの書面による事前の承諾なしに、複写、複製、または他の言語に翻訳することを禁じます。本書に記載されている情報は、予告なく変更されることがあります。

- 原文

商標

Encore、Nordson、およびNordsonのロゴは、Nordson Corporationの登録商標です。その他の商標は、各所有者に帰属します。

ii 変更記録

安全性

はじめに

これらの安全に関する指示を読み、それに従ってください。作業および装置固有の警告注意事項および指示は、機器の文書に記載されています。

本取扱説明書を含むすべての装置に関する文書が、装置を操作または修理する人が入手できることを確認してください。

有資格者

機器の所有者は、ノードソンの機器が者によって設置、操作、およびサービスされていることを確認する責任があります。有資格者とは、割り当てられた作業を安全に行うための訓練を受けた従業員または請負業者を指します。彼らは、関連するすべての安全規則および規制に精通し、割り当てられた作業を遂行する身体的能力を備えています。

使用目的

ノードソンの機器を、機器に付属の文書に記載されている以外の方法で使用すると、人身事故や物的損害が発生する恐れがあります。

機器の意図しない使用の例としては、以下のようなものがある：

- 互換性のない材料の使用
- 不正改造
- 安全ガードやインターロックを取り外す、または回避すること。
- 不適合または破損した部品の使用
- 未承認の補助装置の使用
- 最大定格を超える機器の操作

規制と承認

すべての装置が、使用する環境に対して定格および承認されていることを確認してください。設置、操作、およびサービスに関する指示に従わない場合、ノードソンの機器に対して取得した承認は無効になります。

機器設置の全工程において、連邦、州、および地域の法令を遵守すること。

個人の安全

怪我を防ぐため、以下のください。

- 資格のない人は、装置を操作したり整備したりしないでください。
- 安全ガード、ドア、カバーが無傷で、自動インターロックが適切に作動していない限り、装置を操作しないでください。安全装置を迂回したり、解除したりしないでください。
- 動いている機器に近づかないでください。可動装置を調整または整備する前に、電源を遮断し、装置が完全に停止するまで待機してください。予期せぬ動きを防止するため、電源を遮断し、装置を固定してください。
- 加圧システムまたはコンポーネントを調整または整備する前に、油圧および空圧の圧力を開放（ブリードオフ）してください。電気機器を整備する前に、スイッチを切り離し、ロックアウトし、タグを付けてください。
- 使用するすべての材料の製品安全データシート（SDS）を入手し、読むこと。材料の安全な取り扱いと使用については、製造者の指示に従い、推奨される個人保護具を使用すること。
- 傷害を予防するために、職場には、高温の表面、鋭利な刃、通電している電気回路、現実的な理由で密閉やその他の方法で保護することができない可動部品など、多くの場合完全に排除することができない、あまり目立たない危険があることに注意すること。

火災安全

火災や爆発を避けるため、以下のください。

- すべての導電性機器を接地してください。接地したエアホースおよび液体ホースのみを使用してください。装置およびワークピースの接地装置を定期的に点検してください。接地抵抗が1メガオームを超えないようにしてください。
- 静電気火花またはアーク放電に気付いたら、すべての装置を直ちに停止してください。以下のことは行わないでください。
原因が特定され修正されるまで、装置を再始動してください。
- 可燃性物質を使用または保管している場所で、喫煙、溶接、研削、裸火の使用をしないでください。メーカーが推奨する温度以上に材料を加熱しないでください。熱の監視および制限装置が適切に作動していることを確認してください。
- 揮発性粒子や蒸気の危険な濃度を防ぐために、十分な換気を行ってください。地域の法令または材料のSDSを参照してください。
- 可燃性物質を扱うときは、活線状態の電気回路を切り離さないでください。火花を防止するため、最初にディスコネクトスイッチで電源を遮断してください。

- 非常停止ボタン、シャットオフバルブ、消火器の場所を把握してください。スプレーブース内で火災が発生した場合は、直ちにスプレーシステムと排気ファンを停止してください。
- 調整する前に静電気を遮断し、充電システムを接地してください、
静電機器の清掃、修理。
- 機器の清掃、メンテナンス、テスト、修理は、機器の説明書に従って行ってください。
- 交換部品は、純正品用に設計されたもののみを使用してください。

接地



警告: 故障した静電機器を操作することは危険であり、感電、火災、爆発を引き起こす可能性があります。定期保守プログラムの一環として、抵抗チェックを実施してください。わずかでも電気ショックを受けたり、静電気によるスパークやアーク放電に気付いたりした場合は、直ちにすべての電気装置または静電装置をシャットダウンしてください。問題が特定され、修正されるまで、装置を再起動しないでください。

ブース開口部の内部および周囲の接地は、クラス II、ディビジョン 1 または 2 の危険な領域に関する NFPA 要件に準拠する必要があります。NFPA33、NFPA70 (NEC条項500、502、516)、およびNFPA77の最新条件を参照してください。

- スプレーエリア内のすべての導電性物体は、評価対象の回路に少なくとも500ボルトを印加する測定器で測定した抵抗値が1メガオームを超えないように、アースに電氣的に接続されていなければならない。
- 接地すべき機器には、スプレーエリアの床、作業者の足場、ホッパー、フォトアイサポート、およびブローオフノズルが含まれますが、これらに限定されません。スプレーエリア内で作業する人員は接地しなければならない。
- 帯電した人体から発火する可能性があります。作業者用プラットフォームのような塗装された表面に立っている作業者、または導電性のない靴を履いている作業者は、接地されていません。作業者は、導電性の靴底のある靴を履くか、接地ストラップを使用して、静電装置と共に、または静電装置の周囲で作業する際に、接地への接続を維持する必要があります。
- 作業者は、手動静電スプレーガンを操作している間、感電を防止するために、手とガンハンドルの間の皮膚と手との接触を維持する必要があります。手袋を着用する必要がある場合は、手のひらまたは指を切り取るか、導電性の手袋を着用するか、またはガンハンドルまたはその他の真の大地アースに接続された接地ストラップを着用してください。
- を行う前に静電電源を切り、ガン電極を接地する。
パウダー・スプレー・ガンの調整、クリーニング。
- 装置を整備した後は、切り離れた装置、接地ケーブル、ワイヤをすべて接続してください。

故障時の対応

システムまたはシステム内の機器が故障した場合は、直ちにシステムを停止すること。そして以下のステップを実行する:

- システムの電源を切り、ロックアウトする。油圧および空圧を閉じる。
シャットオフバルブで圧力を開放する。

- 誤動作の原因を特定し、システムを再起動する前に修正してください。

廃棄

操作や整備に使用した機器や材料は、地域の法令に従って廃棄してください。

説明

図 1 を参照してください。本説明書は、Encore® LT 手動粉体スプレーガン (6 m 電源ケーブルおよびチューブ付き) を対象としています。

Encore LT 手動粉体スプレーガンは、静電 電圧制御、電極エア洗浄エア、および粉体ポンプエアを提供する Encore VT 手動システムコントローラと共に使用する必要があります。互換性のあるシステムについては、表 1 を参照してください。

注: アンコール LT 手動粉体スプレーガンは、LT 手動システムでも使用できます。

表 1 アンコール LT 手動粉体スプレーガンの適合システム

システム	システムマニュアル品番
アンコールVTモバイルシステム	1626653
アンコール VT 手動壁面またはレールマウントシステム	

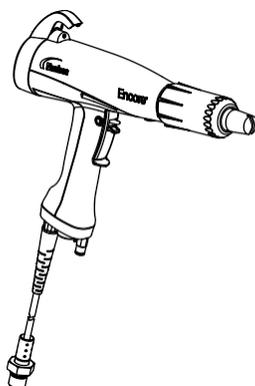


図 1 アンコール LT 手動粉体スプレーガン

スプレーガンアセンブリに付属:

- 4mm スロット付きフラットスプレーノズル
- コニカルノズルキット
 - コニカルノズル
- 26mm デフレクター
- 円錐電極ホルダー

注: フラットスプレーから円錐形スプレーに変更するには、円錐形ノズルキットを使用してください。

オプション装備:

- フラットノズル、コニカルノズル、クロスカットノズルの追加オプション
- 6メートル延長ケーブル
- 150mmと300mmのランス・エクステンション
- パターンアジャスター
- イオンコレクター

追加オプションについては、操作セクションの **スプレーガンの操作** を参照してください。

。

一般的な粉体記号

シンボル	説明
	霧化空気 (VT) パターン空気 (HD)
	電極エア洗浄
	フロー・エア
	流動化空気
	システム入力空気
	相互接続ケーブル 1 - パワーCAN 2 - LAN 3 - ワン
	パージ・エア
	スプレーガンまたはスプレーガンレセプタクル

仕様

モデルアンコールアプリケーションター	
入力定格:	+/- 19 vac、1 a
出力定格:	100 KV、100 μ A
入力空気:	6.0~6.9バール (87~100psi) 、<5 μ の微粒子、 露点 <10 °C (50)
最大相対湿度:	95%結露しないこと
周囲温度定格:	+15~+40 °C (59-104)
アプリケーションターの危険場所格付け:	ゾーン21またはクラスII、ディビジョン1
粉塵侵入保護:	IP6X

インストール



警告: 以下の作業は、有資格者のみに行わせてください。本書およびその他の関連文書に記載されている安全に関する指示に従ってください。人身事故を防ぐため、安全眼鏡を着用してください。

エアチューブとパウダーホース

1. 図3をご参照ください。のクイックディスコネクトフィッティングに 6 mm ブラックエアチューブ (4) を接続します。
スプレーガンのハンドル。
2. 4 mm 透明電極空気洗浄チューブ (5) をガンの バーブ付き取り付け金具に接続します。
ハンドルを握る。
3. パウダーホース(3)を、パウダーホース(3)上の矢印の 方向に、ホースアダプタ(1)に接続します。
ホースをアダプターに向けます。次に、ホースアダプターをハンドルに差し込みます。

注: 内径11mmのパウダーホース6メートル (20フィート) がシステムに同梱されています。より長い

ホースが必要な場合は、内径 1/2 インチのパウダーホースに切り替えてください。ホースの品番については *部品* を参照してください。

4. エアチューブを配線し、VTポンプコントローラに接続します。コントローラの接続位置については、該当するシステムコントローラの取扱説明書を参照してください。
 - a. 6 mm ブラックチューブ (4) をパージエアクイックディスコネクトフィッティングに接続します。
 - b. 図 4 を参照してください。システムに付属の 4 mm 透明チューブ (5) およびフロー制御バルブ (7) を、図示のようにスプレーガンのコントローラにあるエア洗浄コネクタ (6) に接続します。

注: 流量制御バルブは、任意の場所に設置することができます。チューブカッターを使用する
チューブの端が正方形であることを確認する。

5. システムに付属の黒いスパイラルカットチューブを使用してスプレーガンケーブル、エアチューブ、パウダーホースを束ねます。束ねたチューブとケーブルをコイル状に巻きます。

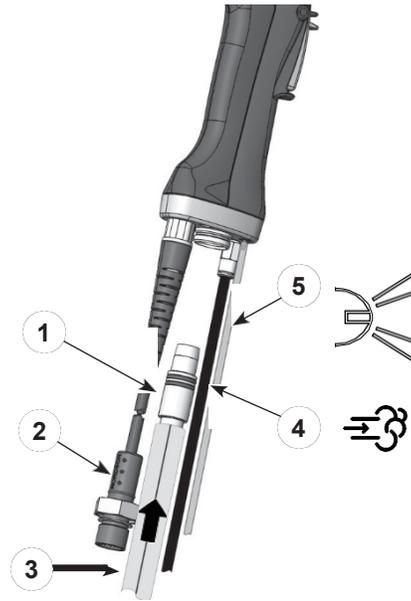


図3 スプレーガンの接続

- 1. ホースアダプター
- 2. スプレーガンケーブル

- 3. パウダーホース
- 4. 6mmブラック・エア・チューブ

- 5. 4mm電極空気洗浄チューブ

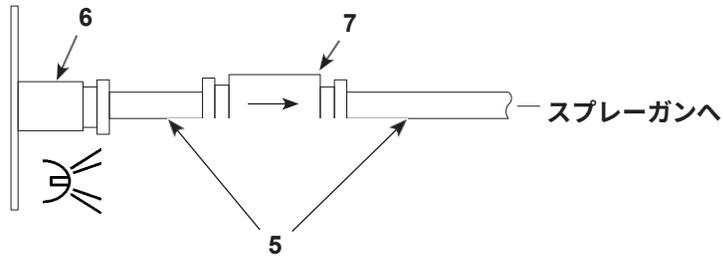


図4 フローコントロールバルブとエア洗浄チューブの接続

- 5. 4mm電極エア洗浄チュービング

- 6. エアウォッシュコネクター

- 7. 流量制御バルブ

オペレー ション



警告だ:

- 有資格者のみに以下の作業を行わせてください。本書およびその他の関連文書に記載されている安全に関する指示に従ってください。人身事故を防ぐため、安全眼鏡を着用してください。
- 本装置は、本取扱説明書に記載された規則に従って使用しないと危険な場合があります。



警告だ:

- スプレーエリア内のすべての導電性機器は接地する必要があります。接地されていない、または接地が不十分な機器は、静電荷を蓄積する可能性があります。作業者に激しい衝撃を与えたり、アークを発生させたりして、火災や爆発の原因となることがあります。
- コントローラ、インターフェイス、アプリケーション、およびすべてのアクセサリの外部塗装面および非金属面のクリーニングには注意が必要です。これらの部品には静電気が蓄積する可能性があります。静電気の帯電による危険を避けるため、製造元の指示に従ってください。静電気放電による発火リスクに対する保護に関するガイダンスは、PD CLC/TR 60079-32-1 および IEC TS 60079-32-1 に記載されています。

欧州連合（EU）、EX、安全使用のための特別条件

1. Encore LT 粉体静電手動アプリケーションは、製造者の指示に従い、別途適切に認証された Encore LT コントローラおよびモバイルパウダーシステム、および/または別途適切に認証された Encore VT 手動およびモバイルパウダーシステムと共にのみ使用するものとする。
2. 静電気の帯電による危険を避けるため、製造元の指示に従ってください。

スプレーガンの操作

注: オペレーター・インターフェースに関する操作については、画面上のヘルプを参照してください。図 5 を参照してください。

粉末をスプレーするには、スプレー引き金 (2) を引きます。

スプレーガンをパージするには、スプレー引き金を離し、パージ引き金を押し下げます。

(1). 振動ボックスフィーダを使用する場合、ガンをパージしている間、流動エアを遮断します。

電極エア洗浄操作

電極エア洗浄エアは、スプレーガンの電極に粉が付着する防ぐため、電極を継続的に洗浄し

まず。電極エア洗浄エアは、 スプレーガンのトリガーがオン・オフされると自動的にオン・オフされます。



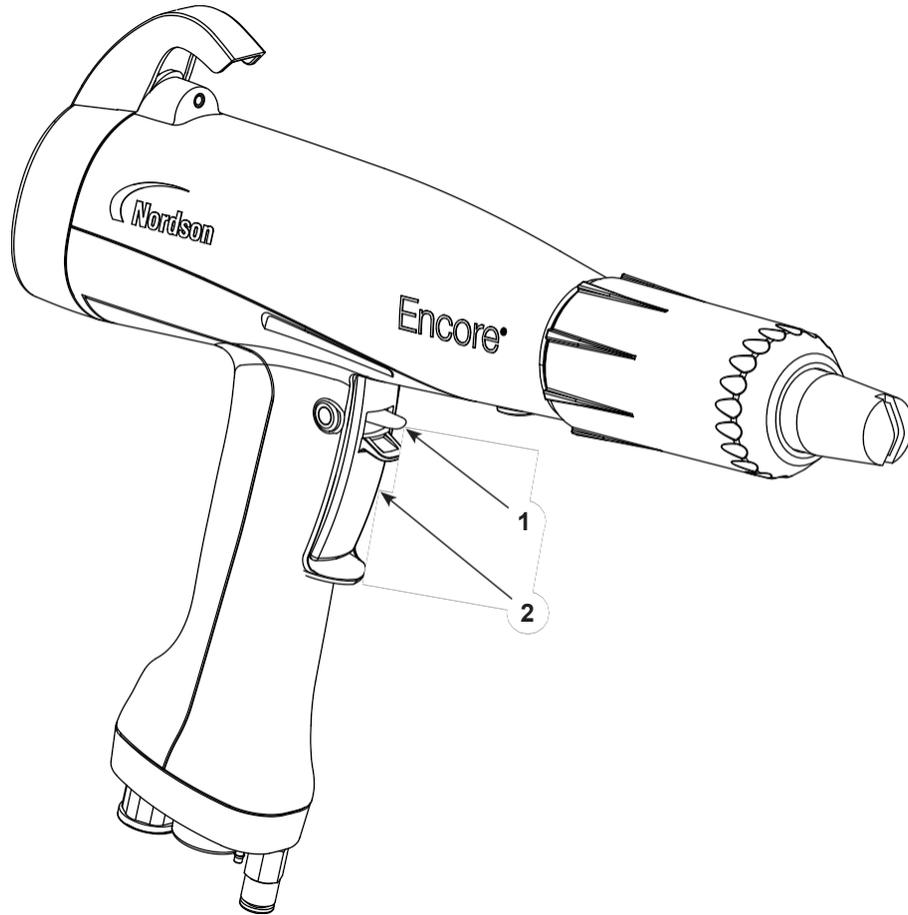


図 5 スプレー ガンのトリガー

1. パージトリガー

2. スプレートリガー

日常業務



警告: スプレーエリア内のすべての導電性機器は、大地アースに接続する必要があります。この警告を守らないと、激しいショックを受ける可能性があります。

初期スタートアップ

流動エア  とパウダーフローエア  をゼロに設定し、ガンの前に部品がない状態で、ガンの引き金を引き、 μA 出力を記録します。同じ毎日 μA 監視します。 μA 出力の大幅な増加は、ガン抵抗器のショートの可能性を示します。 μA 出力が著しく減少した場合、修理が必要な抵抗器または昇圧器を示します。

スタートアップ

1. スプレー・ブースの換気扇をつけて下さい。
2. システムの給気をオンにします。
3. スプレーガンのポンプが粉末供給源に接続されていることを確認します。
4. スプレーガンの引き金が引かれていないことを確認し、コントローラの電源を投入します。オペレーターインターフェイスのディスプレイ、またはコントローラインターフェイスのディスプレイとアイコンが点灯するはずです。

注: コントローラの電源投入時にスプレーガンの引き金を引くとフォルトが発生します。フォルトをクリアするには、引き金を放し、ポンプコントローラの電源を再投入します。

5. スプレーガンをブースに向け、トリガーを押してパウダーの噴霧を開始する。

6. コントローラの背面パネルにあるニードルバルブを使用して、流動化エア  の圧力を調整します:

- **ボックスフィーダー:** 流動化空気はガンの引き金が引かれた時のみオンになります。エアフローはピックアップチューブの周りの火薬を流動させるだけです。火薬が激しく沸騰したり、ボックスから噴出したりしてはいけません。
- **供給ホッパー:** 流動化空気は、コントローラーがオンである限り連続的にオンである。粉体は、噴水がなく、穏やかに沸騰するはずです。

7. 流量エア  と噴霧エア  をコントローラーで調整し、以下のようにします。希望の粉体流量とスプレーパターン。

コントローラのインターフェイスは、ガンがスプレーしているときは実際の kV または μA 出力を表示し、ガンがオフのときは設定値を表示します。エアフロー表示は常に設定値を表示します。

コントローラの電源を切断するには、ポンプコントローラでシステムの電源を切断します。

ページ

パーリエアがオンになると、静電電圧とポンプエアはオフになる。

定期的にスプレーガンをパージし、スプレーガン内の粉末経路を清潔に保ちます。必要なパージの長さや頻度は、用途とパウダーによって異なります。

注:パーリエアはスプレーガンのパウダーパスのみを清掃します。粉体ホースをパージするには、ポンプとガンからホースを外し、ガン端をブース内に置き、ポンプ端から圧縮エアで吹き出します。

フラットスプレーノズルの交換



警告: この手順を実行する前に、スプレーガンの引き金を放し、コントローラの手順に従って電源をオフにし、電極を接地してください。この警告に従わないと、重大な電気ショックを受ける可能性があります。



警告: 電極アセンブリは鋭利な物体です。人身事故を防ぐため、電極アセンブリが露出している場合は注意してください。

注意: 電極アセンブリのテーパ電極ホルダーは、フラットスプレーノズルを使用するシステムでの色替え時のクリーニングを最適化するために設計されています。このテーパ電極ホルダーは、円錐形デフレクタを受け付けません。

1. 偶発的なガンの引き金を引かないように、スプレーガンをパージし、コントローラの手順に従ってスプレーガンの電源をオフにします。

2. 図6をご参照ください。ノズル・ナットを反時計回りに緩めます。

3. フラットスプレーノズルを電極アセンブリから引き抜く。

注: 電極アセンブリが粉体排出チューブから外れた場合は、再度取り付けます。

4. 新しいノズルを電極アセンブリに取り付けます。ノズルは電極アセンブリにキーで固定されています。アンテナ線を曲げないでください。

5. ノズルナットを指の締まるまで時計回りにガン本体にねじ込みます。

6. コントローラの電源をオンにします。

注: ノズルの清掃には、メンテナンスセクションの「粉体接触部品の推奨清掃手順」を使用してください。

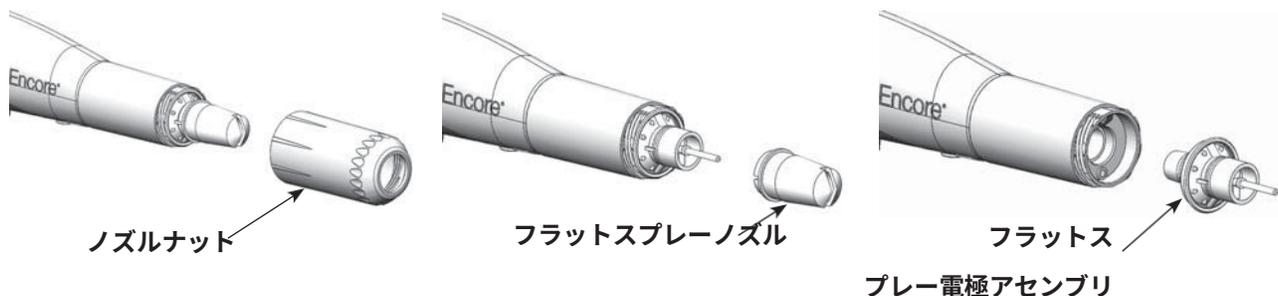


図 6 フラットスプレーノズルの交換

コニカルノズルとデフレクターの交換



警告: この手順を実行する前に、スプレーガンの引き金を放し、コントローラの手順に従って電源をオフにし、電極を接地してください。この警告に従わないと、重大な電気ショックを受ける可能性があります。



警告: 電極アセンブリは鋭利な物体です。人身事故を防ぐため、電極アセンブリが露出しているときは注意してください。

注意: ガンと共に出荷された電極アセンブリは、円錐形 デフレクタを受け入れないテーパ電極ホルダーが取り付けられており、円錐ノズルとデフレクタを使用する前に交換する必要があります。ガンと共に出荷された円錐ノズルキットの指示に従って、この変換を行います。

1. 偶発的なガンの引き金を引かないように、スプレーガンをパージし、コントローラの手順に従って電源をオフにします。
2. 図 7 を参照してください。電極アセンブリからデフレクタをゆっくりと引き抜く。デフレクタのみをする場合は、電極ワイヤーを曲げないように注意しながら、新しいものを電極アセンブリに取り付けます。

3. ノズル全体を交換するには、ノズルナットを反時計回りに回します。

4. 電極アセンブリから円錐ノズルを引き抜く。

注: 電極アセンブリが粉体排出チューブから外れた場合は、再度取り付けます。

5. 新しい円錐ノズルを電極アセンブリに取り付けます。ノズルは電極アセンブリにキーで固定されている。

6. ノズルナットを指の締まるまで時計回りにガン本体にねじ込みます。

7. 電極アセンブリに新しいデフレクタを取り付ける。電極ワイヤーを曲げないでください。

8. コントローラの電源をオンにします。

注: ノズルの清掃には、メンテナンスセクションの「粉体接触部品の推奨清掃手順」を使用してください。

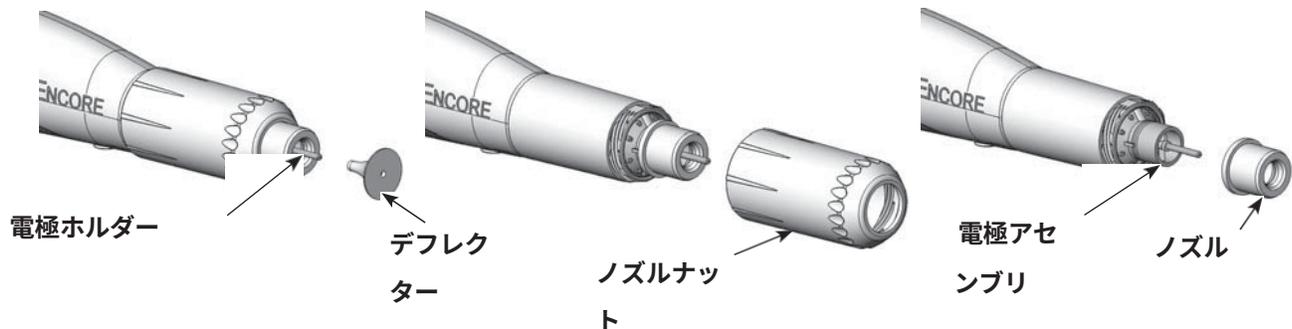


図 7 コニカルノズルの交換

オプションのパターンアジャスターキットの取り付け



警告: 電極アセンブリは鋭利な物体です。人身事故を防ぐため、電極アセンブリが露出している場合は注意してください。

オプションの円錐形ノズル一体型パターンアジャスターキットを装着することで、ノズルの交換が可能です。

標準フラットスプレーまたは円錐ノズル。

注: デフレクターはパターンアジャスターキットには含まれていませんので、別途ご注文ください。38mmのデフレクターはキットには使用できません。

1. デフレクタ、ノズルナット、円錐ノズル、またはノズルナットとフラットスプレーを取り外します。
ノズルがある。
2. 電極アセンブリを吹き飛ばす。
3. 図8を参照。一体型円錐ノズルを電極アセンブリに取り付け
ノズルナットを時計回りに指の腹で締まるまで回す。
4. 電極ホルダーに16、19、または26mmのデフレクタを取り付ける。

注: パターンアジャスターをクリーニングするには、メンテナンスセクションの「粉体接触部品の推奨クリーニング手順」を使用してください。



図 8 パターン アジャスター・キットの取り付け

シャットダウン

1. ガンから粉が出なくなるまでパージ引き金を押して、スプレーガンをパージします。
2. コントローラの手順に従って、スプレーガンの電源をオフにします。
3. システム・エアの供給を止め、システム・エアの開放する。
4. 夜間または以上の期間シャットダウンする場合は、コントローラの電源を切断してください。

5. メンテナンス
セクションにある日
常のメンテ
ナンス手順
を実行しま
す。

メンテナンス



警告だ:

- 有資格者のみに以下の作業を行わせてください。本書およびその他の関連文書に記載されている安全に関する指示に従ってください。人身事故を防ぐため、安全眼鏡を着用してください。
- 以下の作業を行う前に、コントローラの電源を切り、システムの電源を切断してください。システムのエア圧を開放し、システムを入力エア供給から切り離します。この警告に従わないと、人身事故を招く恐れがあります。

粉体接触部品の推奨洗浄手順

ノードソンコーポレーションは、スプレーガンのノズルとパウダーパスの洗浄に、超音波洗浄機とOakite® BetaSolvエマルジョンクリーナーを使用することを推奨します。



注意: 電極アセンブリを溶剤に浸さないでください。電極アセンブリを溶剤に浸すことはできません。

分解すると、洗浄液とすすぎ水がアセンブリー内部に残ります。

1. 超音波洗浄器にベータソルブまたは同等のエマルジョン洗浄液を室温で注入する。洗浄液を加熱しないでください。
2. スプレーガンから洗浄する部品を取り外します。Oリングを取り外します。を吹き飛ばす。部品を低圧の圧縮空気ですすぎます。



注意: Oリングを洗浄液に接触させないでください。

3. 部品を超音波洗浄器に入れ、すべての部品がきれいになり、衝撃融解がなくなるまで洗浄器を作動させる。
4. スプレーガンを再度組み立てる前に、すべての部品をきれいな水ですすぎ、乾燥させます。Oリングを点検し、破損しているものは交換します。



注意: パウダー・コンタクト・パーツの滑らかな表面を傷つけたり、えぐったりするような鋭利な工具や硬い工具は使用しないでください。傷は衝撃融解の原因となります。

メンテナンス

これらの実行する前に、シャットダウン手順を実行してください。

コンポーネント	手続き
ポンプ 毎日	<ol style="list-style-type: none"> ポンプのエアホースを外し、ポンプをピックアップチューブから外します。 ポンプを分解し、低圧圧縮空気を使用してすべての部品を清掃します。部品に衝撃融解剤が付着している場合は、「粉体接触部品の推奨洗浄手順」を使用して除去してください。 摩耗や損傷のある部品は交換する。 <p>説明書およびスペア部品については、該当するポンプの取扱説明書を参照してください。</p>
スプレーガン 毎日	<ol style="list-style-type: none"> スプレーガンをブースに向け、パージする。 システムの空気供給と電源を遮断する。 パウダーホースアダプタを取り外し、スプレーガンのパウダー経路を吹き消します。 ポンプでパウダーホースを外します。ホースのガン側をブース内に入れ、ポンプ側からホースを吹き出します。 ノズルと電極アセンブリを取り外し、低圧圧縮空気と清潔な布で清掃します。ノズル部品に衝撃融着がある場合は、「粉体接触部品の推奨洗浄手順」を使用して洗浄してください。部品が摩耗していないか確認し、必要に応じて交換します。 低圧でガンフェース面（電極アセンブリの取り付け部）を清掃します。 圧縮空気ときれいな布。 スプレーガンを吹き飛ばし、きれいな布で拭き取る。
振動ボックス フィーダー ピックアップ チューブ 毎日	<p>流動エアチューブを外します。パウダーボックスからピックアップチューブを引き出し、ブース移動します。低圧の圧縮空気を使用して、すべての外側と内側の表面からパウダーを吹き飛ばします。</p>
コントローラー 毎日	<p>カートとコントローラをブローガンで吹き飛ばします。きれいな布でコントローラーの粉を拭き取ります。</p>
システム・グラウンド	<p>毎日粉体を噴霧する前に、システムが大地アースに確実に接続されていることを確認してください。定期的に行ってください：すべてのシステムの接地接続を確認します。</p>

トラブルシューティング

警告：以下の作業は、有資格者のみに行わせてください。本書およびその他の関連文書に記載されている安全に関する指示に従ってください。人身事故を防ぐため、安全眼鏡を着用してください。



警告：コントローラまたはスプレーガンの修理を行う前に、システム電源を遮断し、電源コードを取り外してください。システムへの圧縮空気の供給を止め、システム圧力を開放します。この警告に従わないと、人身事故を招く恐れがあります。



これらのトラブルシューティング手順は、最も一般的な問題のみを対象としています。ここに記載された内容で問題が解決できない場合は、ノードソンのテクニカルサポート（(800) 433-9319）または最寄りのノードソン代理店にお問い合わせください。

コントローラの故障

システムコントローラに表示されるフォルトコードについては、システムコントローラのオンラインヘルプまたはシステムコントローラマニュアルのトラブルシューティングセクションを参照してください。

一般的なトラブルシューティング・チャート

問題点	考えられる原因	是正措置
1.不均一なパターン、不安定なパウダー、不十分なパウダー。	スプレーガン、パウダーホース、ポンプの詰まり	<ol style="list-style-type: none"> 1. スプレーガンをパージします。ノズルと電極アセンブリを取り外して清掃します。 2. スプレーガンからパウダーホースを外します。スプレーガンをエアガンで吹き消します。 3. ポンプとガンからパウダーホースを外し、ホースをブローします。ホースが粉で詰まっている場合は、ホースを交換します。 4. ポンプを分解し、洗浄する。 5. スプレーガンを分解します。インレットチューブ、アウトレットチューブ、エルボを取り外して清掃します。必要に応じて部品を交換します。
	ノズル、デフレクタ、または電極アセンブリが摩耗し、パターンに影響	<p>ノズル、デフレクタ、電極アセンブリを取り外して清掃する。必要に応じて摩耗した部品を交換する。</p> <p>過度の摩耗や衝撃融解が問題となる場合は、流量を減らしてください。 と霧化空気。</p>
	湿った粉	<p>粉体供給装置、エアフィルター、ドライヤーを点検する。以下のものを交換する。</p> <p>汚染された場合、パウダーを供給する。</p>
	霧化空気または流量が少ない 圧力	噴霧および/または流量の空気流量を増やす。
	の不適切な流動化 ホッパー内の粉	<p>流動化空気圧を上げる。</p> <p>それでも問題が解決しない場合は、ホッパーからパウダーを取り出してください。</p> <p>汚染されている場合は、流動板を清掃するか交換します。</p>
2.粉体パターンのボイド	ノズルまたはデフレクターの摩耗	ノズルまたはデフレクタを取り外して点検します。摩耗した部品を交換する。
	電極アセンブリまたはパウダーパスの詰まり	電極アセンブリを取り外して清掃します。必要に応じ、スプレーガンの粉末経路（インレットチューブ、エルボ、アウトレットチューブ）を取り外して清掃します。
	低静電電圧	静電上げる。

3.ラップの紛失、不良 転送効率	電極の接続不良	ノズルと電極アセンブリを取り外します。電極を清掃し、カーボンのトラッキングや損傷がないかチェックする。このセクションに示されているように、電極の抵抗をチェックします。電極アセンブリが良好である場合、ガン電源を取り外し、このセクションに示されているようにその抵抗をチェックします。
	接地不良部品	コンベアチェーン、ローラー、パーツハンガーに粉が溜まっていないかチェックする。部品と地面との間の抵抗は1メガオーム以下であること。最良の結果を得るには、500オーム以下を推奨する。
続く...		

問題点	考えられる原因	是正措置
4.スプレーガンから kV 出力がない (kV=0)、パウダーはスプレーされている。	破損したガンケーブル	このセクションでガンケーブルの導通チェックを行います。オープンまたはショートが見つかった場合は、ケーブルを交換してください。
	スプレーガンの電源がショートしている	このセクションの電源抵抗テストを実行してください。
5.スプレーガンから kV 出力がない ($\mu\text{A}=0$)、粉はスプレーされている。	スプレーガンの電源が開いている	このセクションの電源抵抗テストを実行してください。
	破損したガンケーブル	このセクションでガンケーブルの導通テストを実行します。オープンまたはショートが見つかった場合は、ケーブルを交換してください。
6.kV出力なし、粉体出力なし	トリガースイッチまたはケーブルの誤作動	このセクションのガンケーブル導通テストを実行します。ケーブルおよび接続に問題がなければ、スイッチを交換します。
7.電極先端への粉の付着	入力圧力の低下またはマニホールドオリフィスの詰まりによる電極エア洗浄流量不足	入力エア圧をチェックする。電極エア洗浄コネクタを外すマニホールドのオリフィスに詰まりがないか点検します。オリフィスのサイズは0.25~0.3mmです。 mm.適切な工具で清掃する。
8.ガンパージスイッチを押してもパージエアが出ない。	スプレーガンの引き金スイッチまたはケーブル、またはコントローラのマニホールドパージソレノイドバルブの誤作動、エア圧がない、またはエアチューブがよじれる。	このセクションのガンケーブル導通テストを実行します。ケーブルに問題がなければ、トリガースイッチを交換します。

続く...

問題点	考えられる原因	是正措置
9.粉体流量が少ない、 または粉体流量が 急増する	供給空気圧が低い	入力空気は4.1 bar (60 psi)以上でなければなりません。
	給気フィルターが詰まっているか、フィルターポウルに水が溜まっている。	フィルターポウルを取り外し、水や汚れを排出する。フィルタ・エレメントを交換する。システムを清掃し、必要に応じて部品を交換する。
	フローエアバルブが詰まっている	バルブを取り外し、マニホールドの通路を点検する。マニホールドがきれいであれば、バルブを交換する。
	エアチューブのねじれや詰まり	フローおよび噴霧エア・チューブにねじれがないか点検してください。
	ポンプスロートの摩耗	ポンプスロートを交換する。
	ポンプが正しく組み立てられていない	ポンプをチェックする。
	ピックアップチューブの詰まり	ゴミやバッグ (VBF ユニット) がピックアップチューブを塞いでいないか確認します。
	振動ボックスフィーダー無効 (VBFユニットのみ)	コントローラがVBF システム用に構成されていることを確認します。以下を参照してください。 システムコントローラの設定手順を参照してください。
	流動化空気が高すぎる	流動化エアを高く設定しすぎると、粉体とエアの比率が高くなります。 。低すぎる。
	流動化エアが低すぎる	流動化エアの設定が低すぎると、ポンプは最高の効率で作動しません。 。
	パウダーホースの詰まり、よじれ	ホースにねじれがないか点検し、圧縮空気で吹き飛ばす。
	パウダーホースが長すぎるか、直径が小さすぎる	内径11mmのホースが25フィート同梱されています。これより長いホースを使用する場合は、内径 1/2 インチのホースに切り替えてください。必要に応じてホースを短くしてください。
	詰まった火薬の通り道	インレットチューブ、エルボー、アウトレットチューブ、電極サポートに衝撃による融着やゴミが付着して点検します。必要に応じて圧縮空気で清掃する。
フローと噴霧空気チューブの接続が逆	流量と噴霧エアチューブのルーティングをチェックし、もしそうならスイッチを入れます。 正しくない。	

28 アンコール® IT 手動粉体スプレーガン

<p>10.パイプレーターが銃の引き金でオン・オフしない。</p>	<p>コントローラーの設定 ホッパーシステム</p>	<p>コントローラーがVBF システム用に構成されていることを確認します。</p>
<p>11.VBF システム-ガンの引き金が引かれると流動エアがオンになる オフ</p>	<p>コントローラーの設定 ホッパーシステム</p>	<p>コントローラーがVBF システム用に構成されていることを確認します。</p>
<p>12.ガンのトリガー時に kV が無い。</p>	<p>kVをゼロに設定</p>	<p>kVをゼロ以外の設定する。</p>
<p>13.ガンの引き金を引いても火薬が流れない オン、kV OK</p>	<p>フローエアをゼロに設定</p>	<p>設定をゼロ以外の数値に変更する。</p>
	<p>入力エアがオフ</p>	<p>コントローラーにエアが供給されていることを確認します。</p>

スプレーガン電源抵抗試験

メガオームメーターで、コネクタのJ2-3フィードバック端子からフロントエンド内部のコンタクトピンまでの電源の抵抗値をチェックする。抵抗値は 225-335 メガオームの間でなければなりません。読み取り値が無限大の場合、メーターのプロープを切り替える。抵抗値がこの範囲外の場合は、電源を交換してください。

注意：メガオームメーターの測定値（温度と測定電圧）に影響を与える複数の変数があります。メガオーム計の出力電圧が500 Vdc設定と異なる場合、測定精度に直接影響します。

測定は室温22°Cまたは72°Fでも行う。時間

乗算器を室温まで冷却し、再現性のある結果を得る。

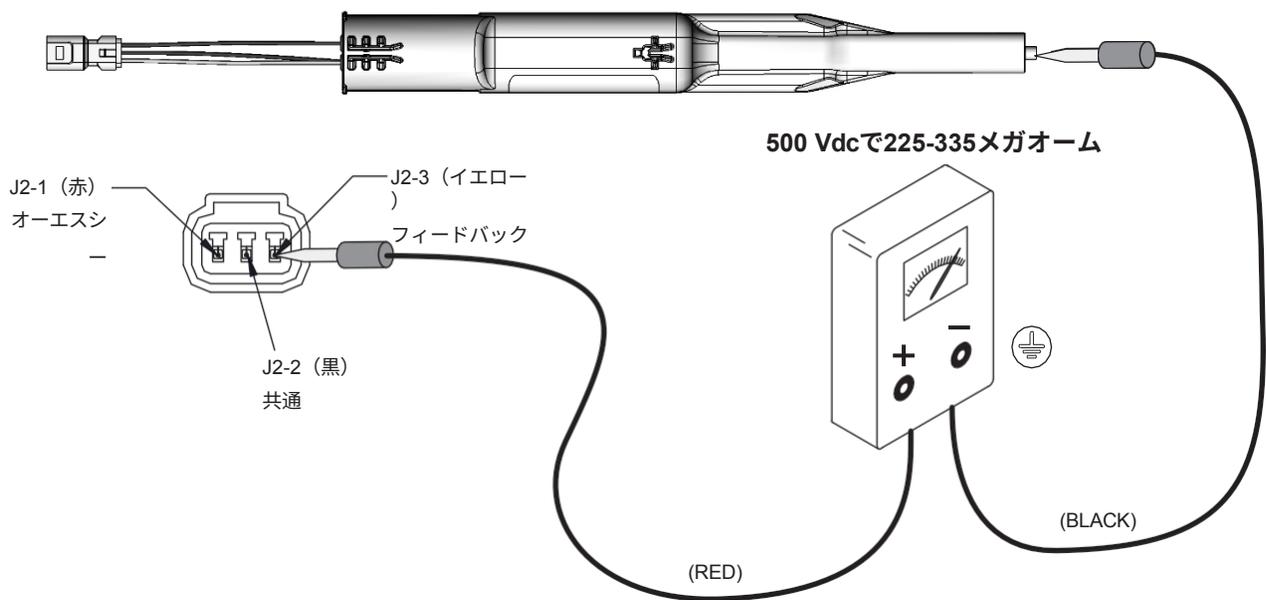


図 9 電源抵抗テスト

電極アセンブリ抵抗試験

メガオームメーターで、背面のコンタクトリングから前面のアンテナ線までの電極アセンブリの抵抗値を測定する。抵抗値は19~21メガオームであるべきです。抵抗値がこの範囲外の場合は、電極アセンブリを交換してください。

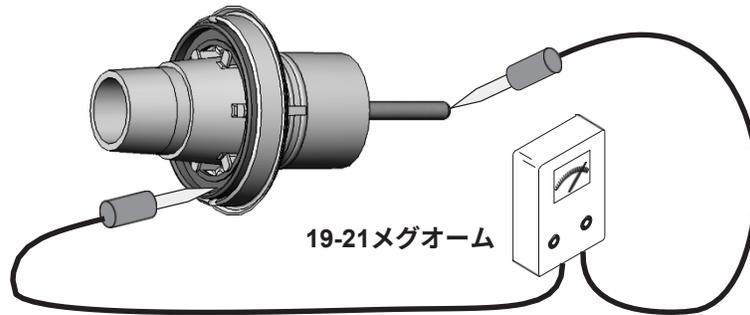


図 10 電極アセンブリ抵抗試験

ガンケーブル導通試験

以下のように導通をテストする：

- J1-1およびJ3-2
- J1-2、J2-2、J3-5
- J1-3およびJ2-1
- J1-4およびJ3-4
- J1-5およびJ2-3
- J1-6およびJ3-3、アース端子

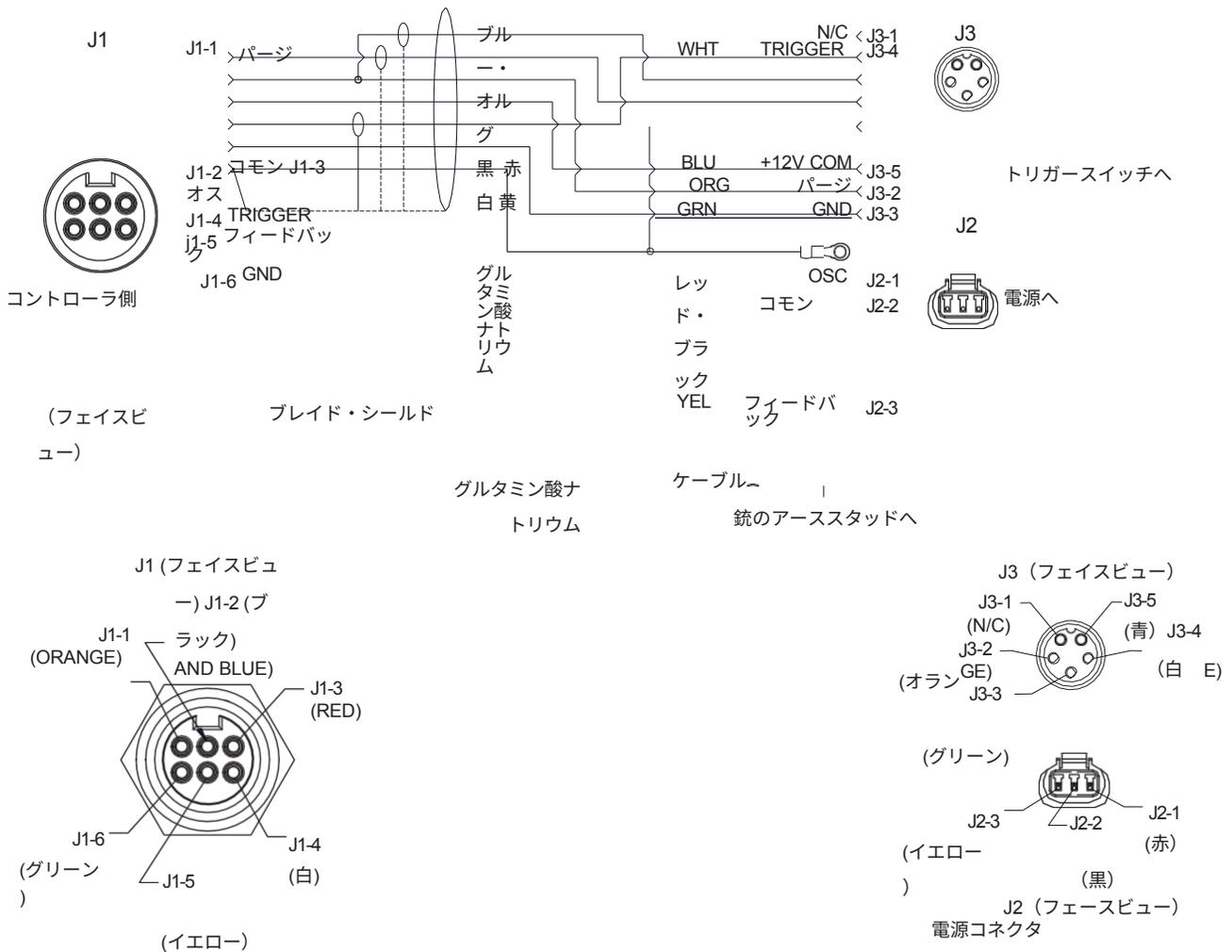


図 11 ガンケーブルの配線

修理



警告: 以下の作業は、有資格者のみに行わせてください。本書およびその他の関連文書に記載されている安全に関する指示に従ってください。人身事故を防ぐため、安全眼鏡を着用してください。

注: スプレーガン修理イラストのすべてのアイテム番号は、スプレーガン部品リストのアイテム番号と同じです。

電源とパウダーパスの交換

銃の分解

1. 図12を参照してください。ノズル・ナット (1)、ノズル (2)、電極アセンブリ (3) を取り外します。
2. ネジ(11、12)とフック(10)、カバー(8)、ハウジング(9)を取り外します。
3. 電源ハーネスをバルクヘッドから引き出し、小さなマイナスドライバーをハーネスコネクタの窪みに挿入してキャッチを外します。電源ハーネスからガンケーブルを外します。

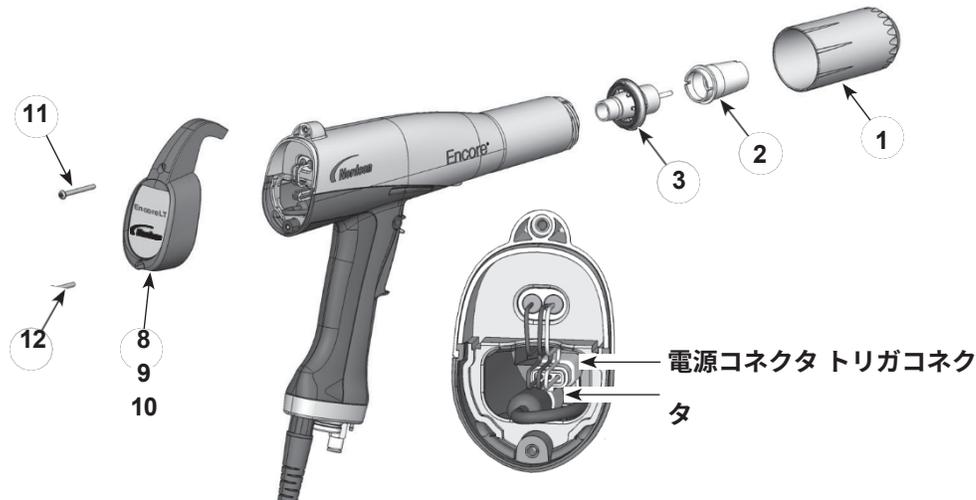


図 12 ガン 分解

- | | | |
|------------|---------|----------------|
| 1. ノズルナット | 8. カバー | 11. M3 x 30 ネジ |
| 2. ノズル | 9. 住宅 | 12. M3 x 20 ネジ |
| 3. 電極アセンブリ | 10. フック | |

4. 図 13 を参照してください。ガン本体から黒いナイロンネジ (22) を取り外します。
5. 片手でハンドルを、もう一方の手で銃本体を握ります。ハンドルからガン本体を分離するために、反対方向に引っ張りながら両手の親指を押し合わせます。エア洗浄チューブは完全な分離を妨げます。

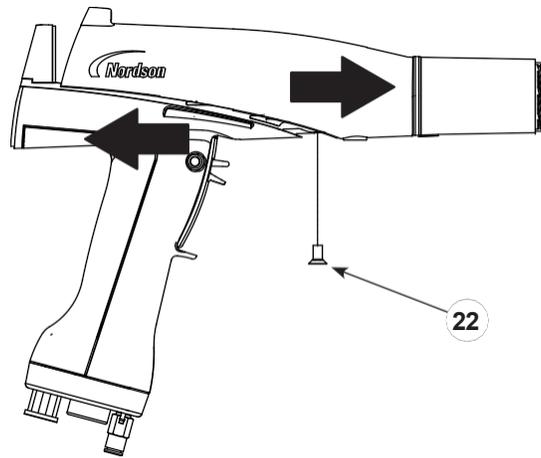


図 13 ハンドルからのガン本体の取り外し

22. ナイロンネジ

電源の交換

注: パウダーパスを交換する場合は、この手順を飛ばしてください。

1. 図 14 を参照して下さい。ガン本体から電源 (5) をスライドさせます。
2. バルクヘッド (7) 背面のガスケット (6) を点検します。破損している場合は交換してください。
その
ガスケットは感圧接着剤でバルクヘッドに取り付けられている。
3. 新しい電源をガン上部キャビティにスライドさせ、ガン本体のリブを電源上部の隆起した溝の間にガイドします。
4. 電源装置の先端を押して、電源装置の接点先端が銃本体内の真鍮の接点にしっかりと固定される。
5. 電源ハーネスのコネクタをバルクヘッドの一番上の穴から通します。

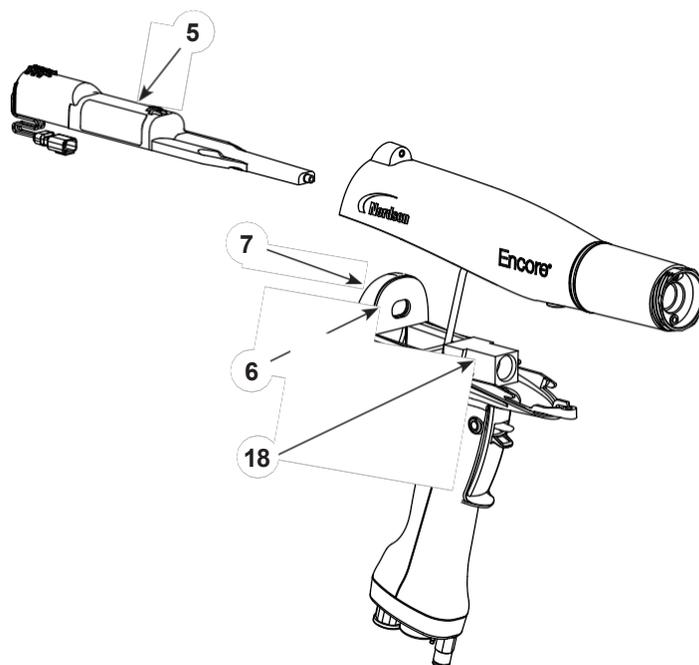


図 14 ガン本体からの電源の取り外し

- | | | |
|----------|-------|---------|
| 5. 電源 | 7. 隔壁 | 18. エルボ |
| 6. ガスケット | | — |

パウダーパスの交換

注:パウダーパスを交換しない場合は、これらのステップをスキップします。この項のスプレーガンの再組み立てを参照して、スプレーガンを再組み立てします。

1. 図 15 を参照してください。エルボ (18) をインレットチューブ (25) から外します。
2. ハンドルベース(27)からM3×20のネジ(12)2本を取り外します。ハンドルからベースを引き離し、接地パッド (15) の下部を上方に振り、ハンドルから離して取り外します。アース線をアースパッドに接続したままにします。
3. インレットチューブ (25) を押し上げてベースから外し、ベースを邪魔にならない場所に移動します。
インレットチューブをハンドルから引き抜きます。
4. ガン本体 (13) の前面からアウトレットチューブ (4) を押し出します。
5. インレットチューブ、アウトレットチューブ、およびエルボをブローオフし、内部が摩耗していたり、衝撃融解パウダーでコーティングされている場合は交換します。チューブを再使用する場合は、Oリングが損傷していないことを確認してください。

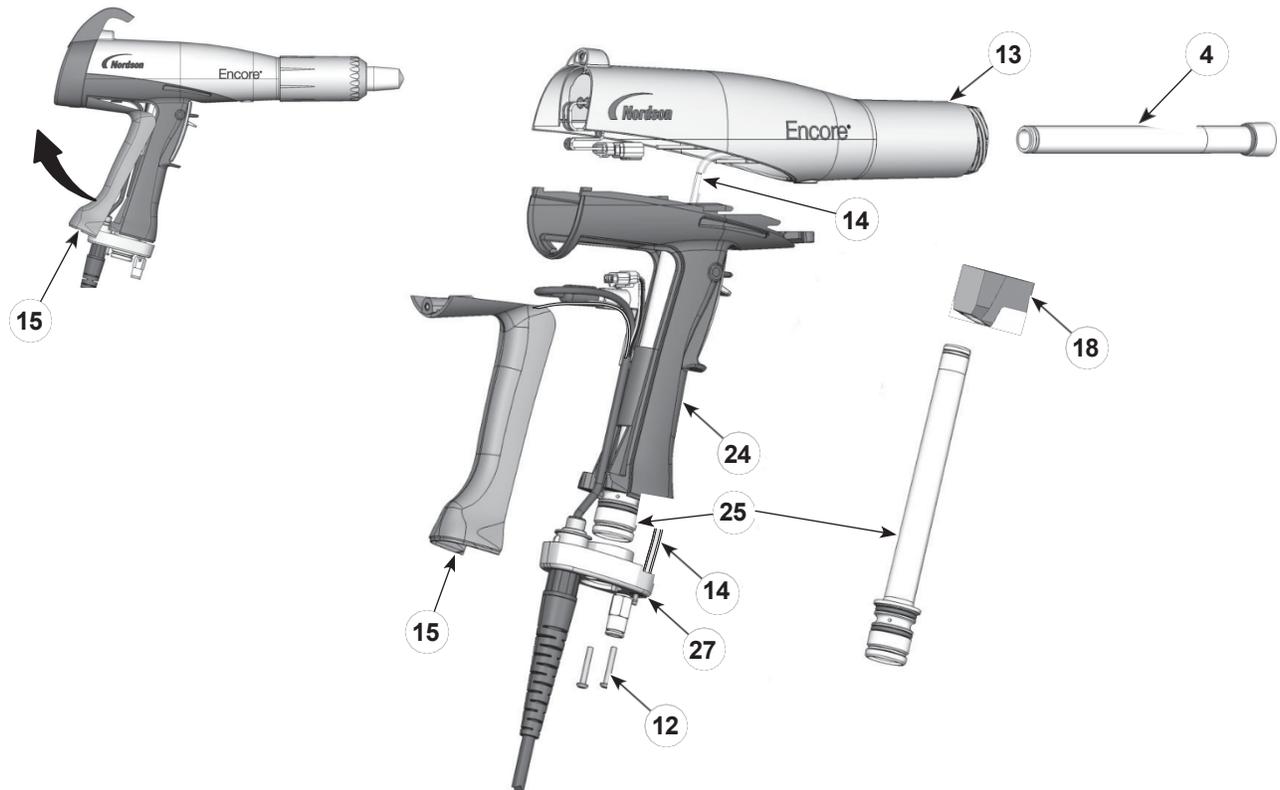


図 15 パウダーパスの交換

- 4. アウトレットチューブ
- 12. M3 x 20本

- 14. 空気洗浄チューブ
- 15. グラウンドパッド

- 24. ハンドル
- 25. インレットチューブ

13. 銃本体

18. エルボー

27. ハンドルベ
ース

パウダーパスの設置

1. 図 15 を参照してください。アウトレットチューブ (4) をガン本体 (13) に、チューブの端がガンの端と同じ高さになるように取り付けます。
2. インレットチューブ (25) をハンドル (24) に取り付け、チューブの端をハンドルベース (27) に取り付けます。
3. ハンドルベースをハンドルに近づけ、グラウンドパッドの上端を引っ掛ける。(15) を本体に差し込み、ハンドルに回転させます。ケーブル・ワイヤーが再組み立ての際に挟まれたり引っかかったりする。
4. ハンドルベースをハンドルとグラウンドパッドに取り付け、2つのM3 x 20 ねじ (12)。
5. 図 14 を参照してください。エルボをインレットチューブに取り付け、図のように端をガンの前面に向けます。

スプレーガンの再組み立て

1. 図 14 を参照してください。ガン本体とハンドルの位置を合わせ、ガン本体の内 部リブとハンドルタブをかみ合わせながら、ス ライドさせます。

注: 電源ハーネスがバルクヘッドと電源の間に挟まれていないことを確認してください。

2. ガン前部のアウトレットチューブに指を入れ、ガ ン前部のアウトレットチューブの内側端に合わせます。
チューブをエルボに合わせ、チューブを押してエルボにはめ込みます。
3. 電源ハーネスをガンケーブルに接続し、両 方をバルクヘッドの下穴からガン本体内に入れ。
4. 図 12 を参照してください。カバー(8)、ハウジング(9)、フック(10)を図のように取り付けます。
5. 電極アセンブリ (3) をガン前面に取り付けます。ワイヤ電極が曲がっていないか、折れていないか。
6. ノズル(2)を電極アセンブリに取り付け、電極(1)のキーが電極(2)のキーに合っていることを確認する。
アセンブリをノズルのスロットにスライドさせる。
7. ノズルナット(1)をノズルに取り付け、時計回りに回して固定します。

ケーブル交換

ケーブルの取り外し

1. コントローラからガンケーブルを外します。
2. 図 12 を参照してください。ハウジング (9) から底部ネジ (12) を取り外します。
3. ハンドルベースを固定している 2 本の M3 x 20 ネジ (12) を緩めます。
(27) をハンドルに取り付ける。
4. グラウンドパッドの下端が自由になる程度に、ベースをハンドルから引き離す。
(15) ベースから。
5. グラウンドパッドの下端を引き出し、ハンドルから離す。
6. M3 x 6 ネジ、ロックワッシャ (16、17)、および接地 を取り外します。
端子をグラウンド・パッドから離してください。
7. ケーブルから E リング (30) を取り外します。
8. ケーブルコネクタをハンドルから引き出します。小型のマイナスイボを電源ハーネスコネクタのスロットに挿入してキャッチを外し、ガン ケーブルから電源ハーネスを外します。
9. トリガースイッチコネクタから丸型トリガコネクタを慎重に外します。
10. コネクタを1ベースを通して、ケーブルをハンドルベースから引き出します。

ケーブル敷設

1. 図16を参照してください。新しいケーブルをハンドルベース (27) に通し、Eリングを取り付けます。
(30) をケーブルに付けてします。
2. ケーブルをトリガースイッチと電源に接続する。
3. M3 x 6 ネジとロックワッシャ (16、17) を使用して、ケーブル端子を接地パッド (15) に接続します。
4. ケーブルコネクタとアース線を、マルチプレイヤーの下のガンの中に押し込みます。
5. 接地パッド (15) の上部をガン本体に引っ掛け、ガン本体の所定の位置に回転させます。
ハンドル
6. ハンドルベース(27)をハンドルとグラウンドパッドに押し付け、ベースの2本のM3 x 20ネジ(12)をしっかりと締めます。
7. 図12を参照してください。一番下の M3 x 20 ネジ (12) をハウジング (9) に取り付け、締めます。

しっかりと。

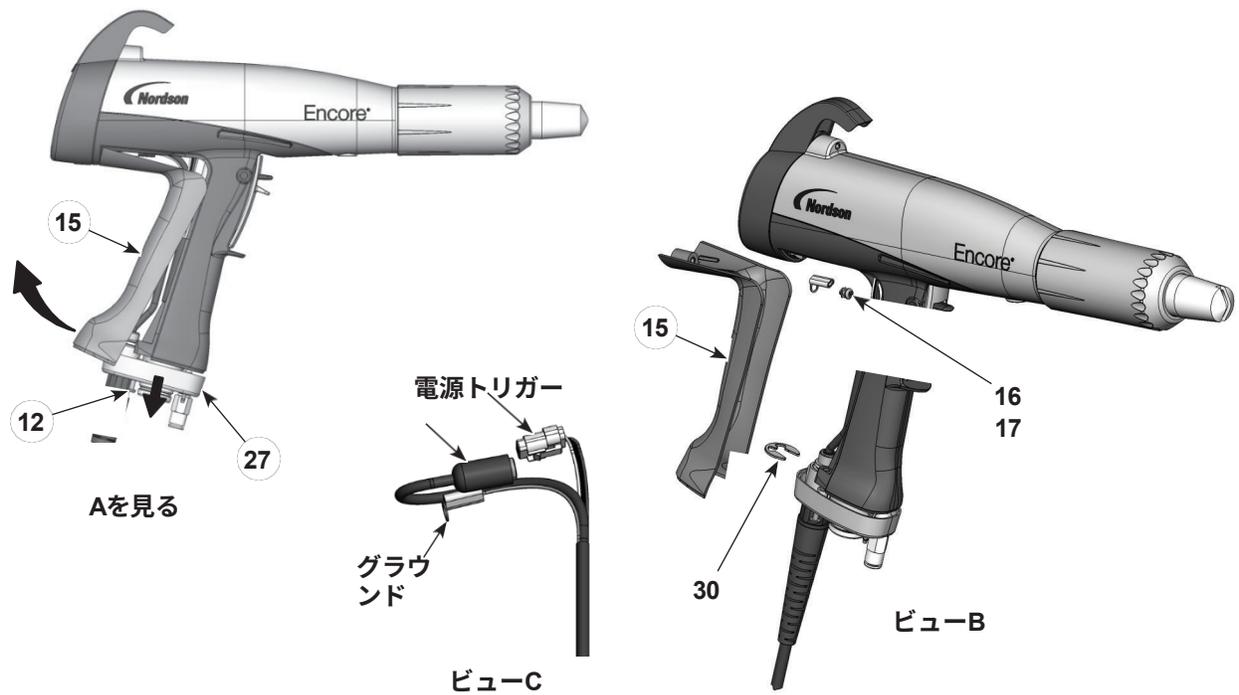


図 16 ケーブルの交換

12. M3 x 20 ネジ

16. M3 x 6 ネジ

27. ハンドルベース

15. グラウンドパッド

17. ロックワッシャー

30. Eリング

トリガースイッチの交換

スイッチの取り外し

1. 図16を参照してください。ケーブルの取り外し手順1-5の説明に従って、グラウンド・パッドを取り外します。アース・ケーブルをアース・パッドから外す必要はありません。
2. 丸いトリガーコネクタをハンドルから引き抜いて。
3. 図17をご参照ください。スプレーガンを固い表面に置き、スプレーガンの小径のトリガー軸(20A)は上向きです。
4. 小さな平らな端のポンチまたは六角レンチを使用して、トリガー軸(20A)の小径の端に軽く下向きの圧力をかけ、軽く叩いて取り外します。
5. スプレー引き金(20)、アクチュエータ、およびパージ引き金(19)をハンドルから取り外します。

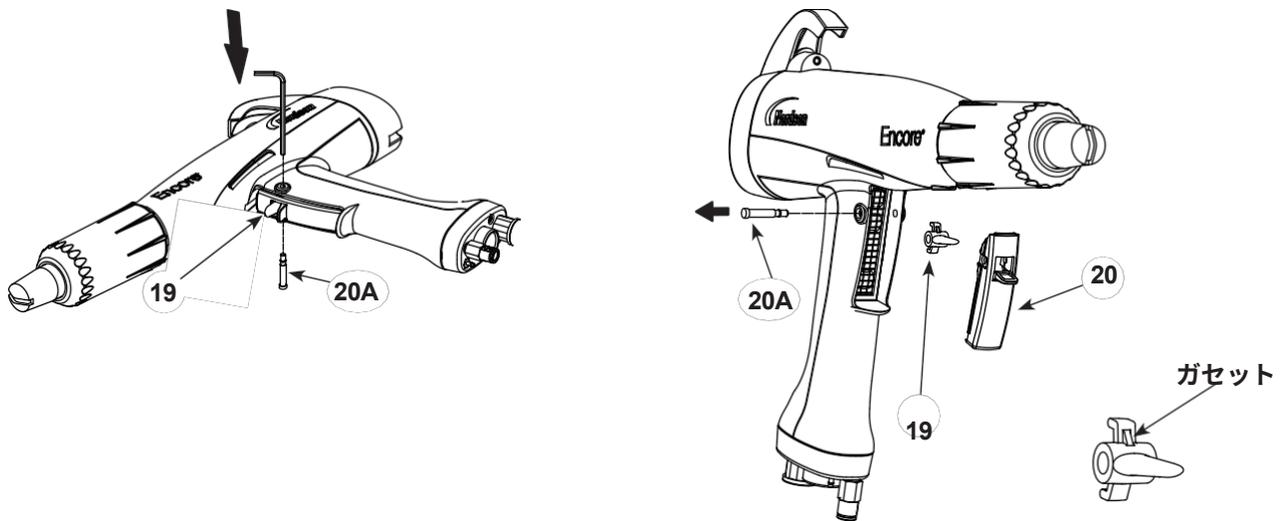


図 17 ハンドルからアクスルとトリガーを取り外す

19. パージトリガー/ガスケット

20. スプレートリガー

20A. トリガー軸

6. 図18を参照してください。小さなマイナスドライバーをスイッチ上部の透明なプルタブの後ろに挿入し、プルタブを指でつかんでハンドルから静かに引き離します。
7. スイッチを取り外すには、リボンケーブルを切断するか、スイッチの下部をトリガーリセスのロットに通してハンドルから取り外します。



図 18 ハンドルからのトリガースイッチの取り外し

スイッチの取り付け

1. 図 19 を参照してください。グリッドがインレットチューブの反対側を向くように新しいスイッチの向きを決め、スイッチ (23) の四角い下端をインレットチューブの左側に注意深く回し、トリガーリセスのスロットに通します。
2. リボンケーブルをスイッチに固定している小さなテープをはがす。



図 19 トリガースwitchの取り付け- ステップ 1 と 2

3. 図20を参照してください。リボンケーブルをまっすぐにし、スイッチ上部のプルタブをスイッチに対して垂直になるように曲げます。

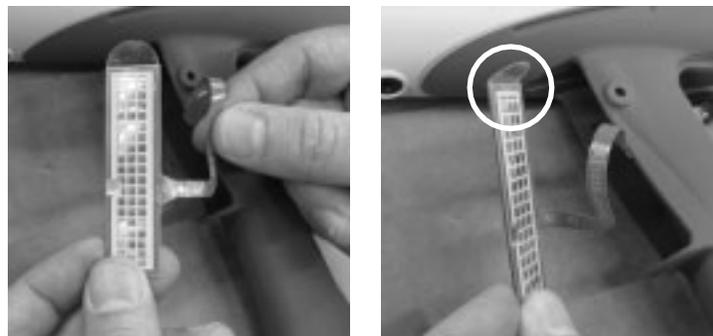


図 20 トリガースwitchの取り付け- ステップ 3

4. 図21を参照してください。スイッチから粘着剥離ライナーを剥がします。
5. スイッチを慎重に取り付け、タブを上引き、トリガーリセスの下端と右端に当てる。
6. リボンケーブルが引っ掛かったり挟まったりしていないことを確認し、スイッチを凹みの奥に押し付けます。スイッチを指で上下に動かし、ハンドルにしっかりと密着していることを確認します。

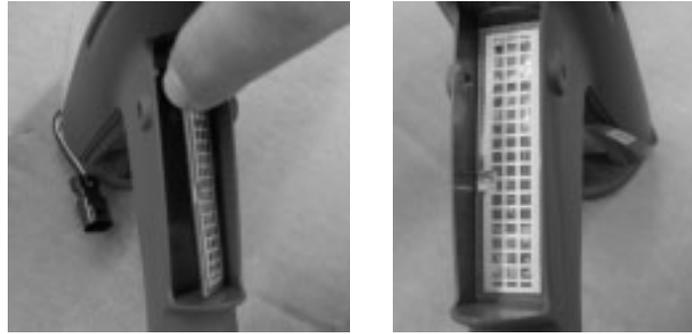


図 21 トリガースイッチの取り付け- ステップ 4

7. 図 22 を参照してください。パージ・トリガー (19) をスプレー・トリガー (20) にマチ付きで取り付けます。
図のように上向きに取り付けてください。パージトリガーを上下逆に取り付けしないでください。
8. アクチュエータ (21) がポストの上に取り付けられていることを確認します。
9. トリガーをハンドルにセットし、ハンドルとトリガーを通してアクスル (20A) を、アクスルの頭部がハンドルに沿うまで押しながら固定します。正しく取り付けられると、アクスルがカチッとハマります。

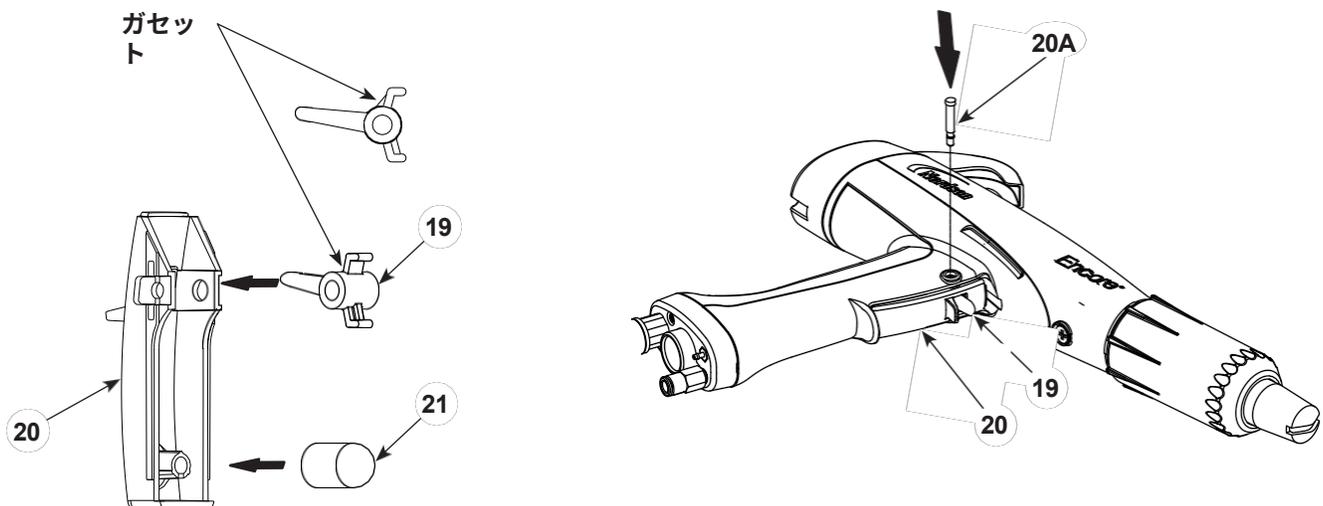


図 22 トリガーとアクスルの再装着

19. パージトリガー/ガセット

20A. トリガー軸

21. アクチュ
エータ

20. スプレートリガー

10. トリガースイッチコネクタをラウンドケーブルコネクタに再接続し、コネクタをハンドルまで戻します。
11. 本セクションのケーブル取り付け手順5~7の説明に従って、グラウンドカバーを再度取り付けます。

部品

はじめに

部品のご注文は、ノードソン・インダストリアル・コーティング・ソリューションズ・カスタマー・サポート・センターまでお電話ください。

(800) 433-9319、またはお近くのノードソンまでお問い合わせください。

図23および以下のパーツリストをご参照ください。

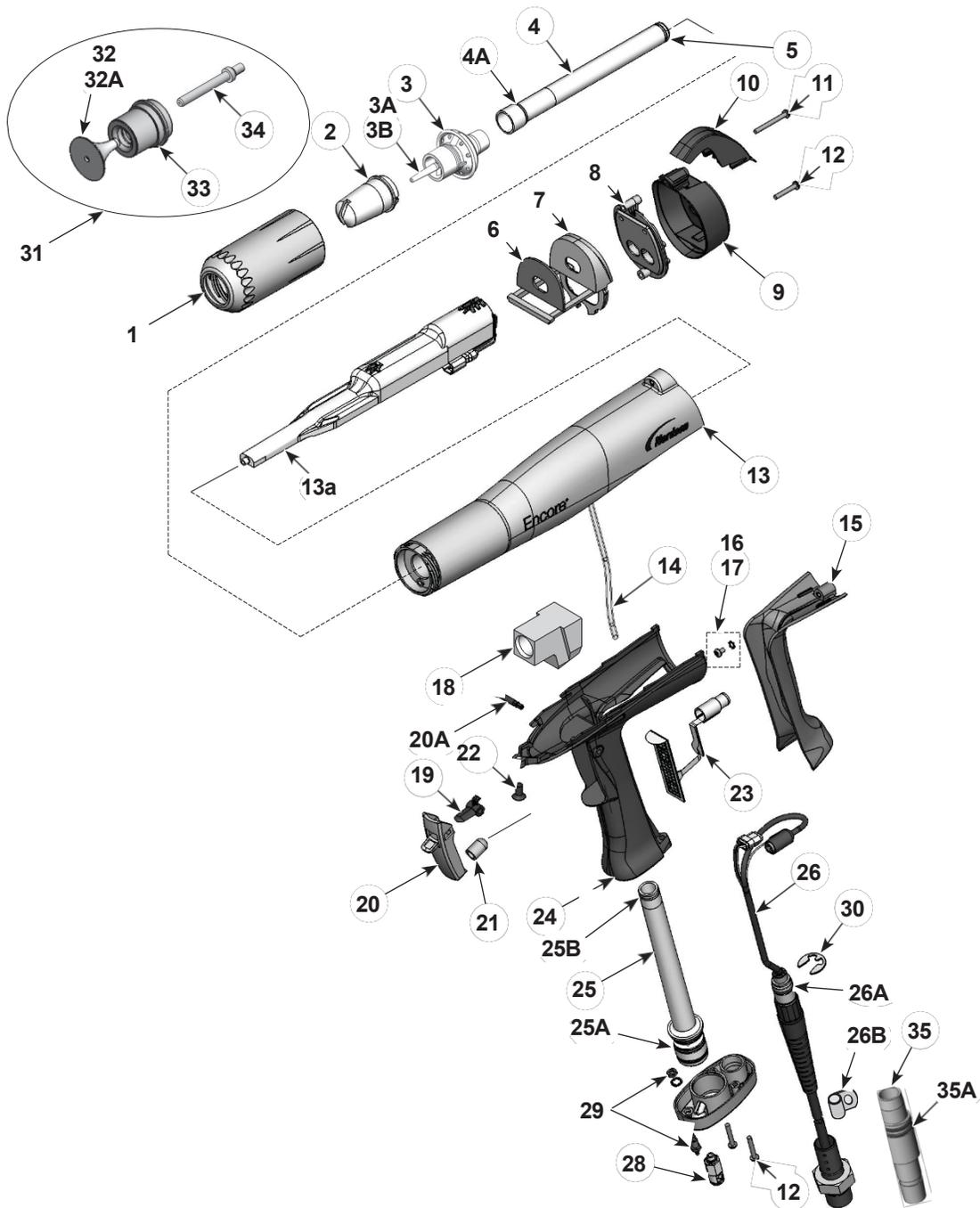


図 23 Encore LT 手動スプレーガンとアクセサリの分解図

アンコール LT 手動スプレーガン

パート	説明	数量	注
1106893	手動スプレーガン組立て、アンコール LT	1	

電極アセンブリキット

項目	説明	数量	注
1604824 - 電極アセンブリ、アンコール、フラットスプレー		-	A
3	・ サポート、電極、アンコール	1	
3A	・ 電気コード、スプリング接点	1	
3B	・ ホルダ、電極、M3、フラットスプレー、Encore	1	A
注: A.フラットスプレーノズル。円錐ノズルとデフレクタを使用するには、円錐ノズルキットを使用してください。			

パウダーアウトレットチューブキット

項目	説明	数量	注
1085024 - KIT、パウダーアウトレットチューブ、アンコール		-	A
4	・ チューブ、パウダーアウトレット	1	
4A	・ Oリング、-111、0.438 x 0.625 x 0.094インチ、シリコン、70デュロ	1	
5	・ Oリング、0.468 x 0.568 x 0.050インチ、シリコン、70デュロ	1	
注: A.耐摩耗性素材もご利用いただけます。スプレーガンオプションを参照のこと。			

負電源/銃ボディキット

項目	説明	数量	注
1608280 - KIT、マイナス電源/手動ボディ、アンコール		-	A
13	・ 車体組立、アンコール	1	
13a	・ 電源、100 kV、負、アンコール	1	
14	・ フィルターアセンブリ	1	
1088506 - KIT、ボディアセンブリ、アンコール		-	
13	・ 車体組立、アンコール	1	
14	・ フィルターアセンブリ	1	
注: A.アプリケーション固有: 正電源が必要な場合は、部品番号1609053を注文してください。正電源銃本体とは別売り。			

トリガーキット

項目	説明	数量	注
1626492 - KIT、トリガ、コンポーネント、LT/PE		-	
19	• TRIGGER、設定	1	
20	• トリガー、メイン、スプレーガン、アンコール Gen2	1	
20A	• AXLE、トリガー、ソリッド、スプレーガン、アンコール	1	
21	• アクチュエータ、スイッチ、トリガ、アンコールLT/XT	1	
22	• ネジ、フラットヘッド、リセス、M5x10、ナイロン	1	
23	• SWITCH、トリガー、アンコール	1	
1606999 - KIT、サービス、アンコールトリガーアクスル/トリガー		-	
20	• トリガー、メイン、スプレーガン、アンコール Gen2	1	
20A	• AXLE、トリガー、ソリッド、スプレーガン、アンコール	1	
21	• アクチュエータ、スイッチ、トリガ、アンコールLT/XT	1	
1108095-キット、トリガースイッチ、アンコールLT		-	
23	• SWITCH、トリガー、アンコール	1	

パウダーインレットチューブキット

項目	説明	数量	注
1085026 - KIT、パウダーインレットチューブ、アンコール		-	
25	• チューブ、パウダーインレット、アンコール	1	
25A	• Oリング、18.0 x 22.0 x 2.0mm、シリコン、70デュロ	2	
25B	• Oリング、0.468 x 0.568 x 0.050インチ、シリコン、70デュロ	1	

ケーブル・アセンブリ

項目	説明	数量	注
1106756 - ケーブルアセンブリ、スプレーガン、手動、アンコール LT、6m		-	A
26	• ケーブル、編組シールド付き7ワイヤ	1	
26A	• Oリング、-012、0.375 x 0.500 x 0.063インチ、導電性シリコン、70デュロ	1	
26B	• クランプ、ケーブル、内径0.25 x 厚さ0.05、白色	1	
注： A.オプションで6メートル延長可能、スプレーガンのオプションを参照のこと。			

コニカルノズルキット

項目	説明	数量	注
1604828 - KIT、円錐ノズル、Encore		-	
32	・ デフレクタアセンブリ、円錐形、26 mm	1	A
32A	・ Oリング、3.0 x 5.2 x 1.1mm、バイトン、75デュロ	1	B
33	・ ノズル、円錐形	1	A
34	・ ホルダ、電極、M3、円錐形、Encore	1	
1083206 - デフレクタアセンブリ、円錐形、26 mm		-	
32	・ デフレクタアセンブリ、円錐形、26 mm	1	A
32A	・ Oリング、3.0 x 5.2 x 1.1mm、バイトン、75デュロ	1	B
1083205 - デフレクタアセンブリ、円錐形、19 mm		-	
32	・ デフレクタアセンブリ、円錐形、19 mm	1	A
32A	・ Oリング、3.0 x 5.2 x 1.1mm、バイトン、75デュロ	1	B
注： A.4 mm フラットスプレーノズル、コニカルノズルおよび 19 mm/26 mm デフレクタはスプレーガンに同梱されています。参照 オプションのノズルについては、次のページを参照してください。 B.このOリングは、すべてのデフレクターの構成部品です。			

ホースアダプターキット

項目	説明	数量	注
1106200 - KIT、ホースアダプタ、ホース、ハンドガン、アンコール		-	
35	・ ADAPTER、ホース、アンコール	1	
35A	・ Oリング、黒色、0.563 x 0.688 x 0.063、10415、バイトン、75 +5デュロ	2	

チューブ

項目	パート	説明	数量	注
NS	900617	・ チューブ、ポリウレタン、外径4mm、透明	AR	A
NS	900741	・ チューブ、ポリウレタン、6/4 mm、黒色	AR	A
NS	900620	・ チューブ、ポリ、スパイラルカット、内径3/8インチ	AR	A
注： A.1フィートまたは1メートル単位でご注文ください。 NS: 表示なし				

その他

項目	パート	説明	数量	注
1	1081638	・ ナット、ノズル、ハンドガン	1	
2	1081658	・ ノズル、フラットスプレー、4 mm	1	A
6	1088502	・ ガasket、マルチプライヤーカバー、ハンドガン	1	
7	1106872	・ BULKHEAD, マルチプライヤー, ハンドガン, アンコール LT/XT	1	
8	1087559	・ COVER、ハウジング、アンコール	1	
9	1618782	・ KIT、ガンディスプレイハウジング	1	
10	1087760	・ フック、拳銃	1	
11	1078075	・ ネジ、パンヘッド、埋め込み、M3 x 30、亜鉛	1	
12	760580	・ ネジ、フィリップスヘッド、M3 x 20、亜鉛	3	
15	1106871	・ ハンドル、グランドパッド、ハンドガン、Encore LT/XT	1	
16	983520	・ ワッシャ、ロック、内部、M3、亜鉛	1	
17	982427	・ マシンスクリュー、パンヘッド、埋め込み、M3 x 6、亜鉛	1	
18	1096695	・ エルボー、火薬管、拳銃	1	B
19	1081540	・ TRIGGER, パージ, セッティング, ハンドガン	1	
22	1088601	・ ネジ、フラットヘッド、リセス、M5x10、ナイロン	1	
24	1106870	・ ハンドル、ハンドガン、アンコールLT/PE	1	
27	1087762	・ ベース、ハンドル、ハンドガン	1	
28	1081617	・ チェックバルブ、オス、M5 x 6 mm	1	
29	1081616	・ フィッティング、バルクヘッド、バーブ、デュアル、10-32 x 4 mm	1	
30	1081777	・ 保持リング、外側、10 mm	1	

注: A.4 mm フラットスプレーノズル、コニカルノズルおよび 19 mm/26 mm デフレクタはスプレーガンに同梱されています。
。参照

オプションのノズルについては、次のページを参照してください。

B.耐摩耗性材料もご利用いただけます。スプレーガンオプションを参照のこと

。NS: 表示なし

AR: 必要に応じて

スプレーガン・オプション

耐摩耗性パウダーアウトレットチューブキット

図23を参照。

項目	説明	数量	注
	1096698-キット、パウダーアウトレットチューブ、アンコール	-	
4	・ チューブ、パウダーアウトレット、アンコール、耐摩耗性	1	
4A	・ Oリング、-111、0.438 x 0.625 x 0.094インチ、シリコン、70デュロ	1	
5	・ Oリング、0.468 x 0.568 x 0.050インチ、シリコン、70デュロ	1	

nライトン™

nLightenはLED検査キットで、表面の見えにくい部分を効果的に照らすことで、粉体塗装業者の品質向上を支援します。欠陥や見落としがあれば、すぐに発見し、修正することができます。詳細はこちらをご覧ください：nordsoncoating.com/nLighten.

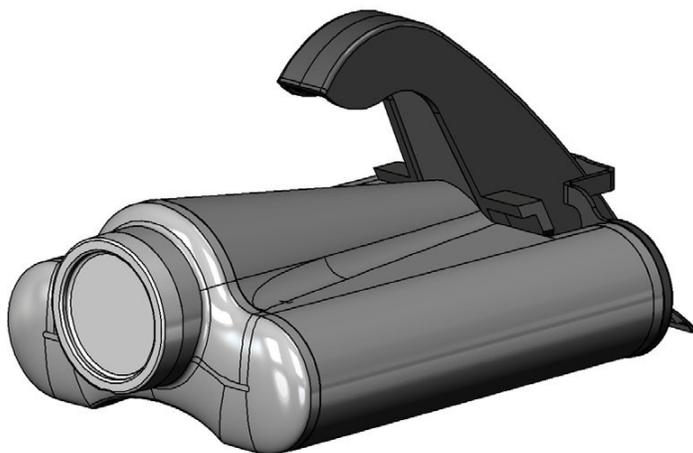


図 24 LED 検査キット

パート	説明	数量	注
1611977	KIT、nLighten、LED、Encore	1	

フラットスプレーノズル

4mmフラットスプレーノズルはスプレーガンに同梱されています。その他のフラットスプレーノズルは任意である。

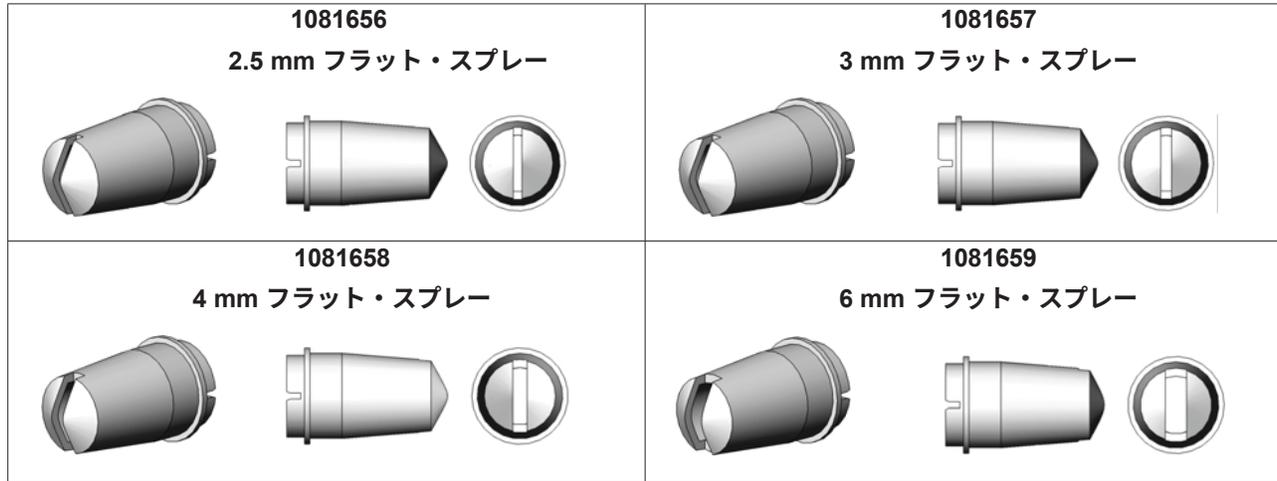


図 25 フラットスプレーノズル

クロスカットノズル



図 26 クロスカットノズル

45°コーナー・スプレー・ノズル

図27を参照。

スプレーパターン	スプレーガンの軸に垂直な広いファンパターン
スロットタイプ	アングル、クロススロット
申し込み	フランジとリセス

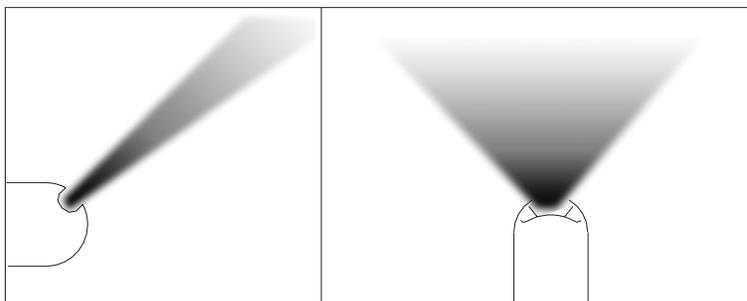


図 27 45 度コーナー・スプレー・ノズル

パート	説明	注
1102872	ノズル、コーナースプレー、アンコール	

5度インラインフラットスプレーノズル

図28を参照。

スプレーパターン	スプレーガンの軸に沿った狭いファンパターン
スロットタイプ	スプレーガンの軸に沿った3つの角度付きスロット
申し込み	上部と下部のコーティング。通常、イン/アウト部品の位置決めなし

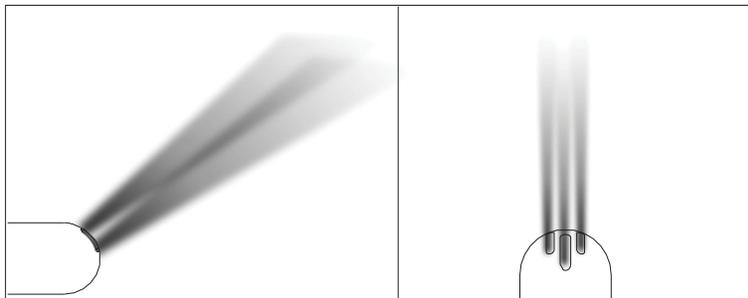


図 28 45 度フラットスプレーノズル

パート	説明	注
1102871	ノズル、45°、フラットスプレー、Encore	

コニカルノズル、デフレクター、電極アセンブリ部品

図29から図31を参照。円錐形ノズルとデフレクタは、円錐形電極ホルダと共に使用する必要があります。1つの円錐ノズルキット (1604828) と1つの 19 mm デフレクタ (1083205) はスプレーガンに同梱されています。他のすべての部品はオプションで、別途注文する必要があります。

コニカルノズルとデフレクター



すべてのデフレクタには、1098306 Oリング、バイトン、3 mm x 1.1mm幅が含まれます。

図 29 円錐形 ノズルとデフレクター

コニカルノズルキット

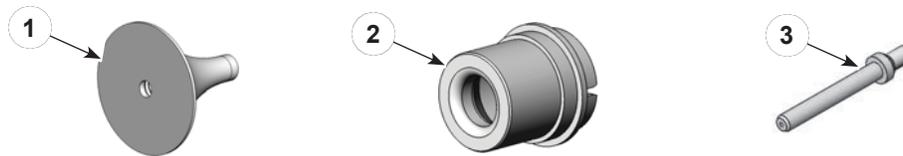


図 30 コニカル・ノズル・キット

項目	パート	説明	数量	注
-	1604828	KIT、円錐ノズル、Encore	1	
1	1083206	• デフレクタ、26 mm	1	
2	1082060	• ノズル、円錐形	1	
3	1605861	• 電極ホルダ、円錐形	1	

円錐電極アセンブリ

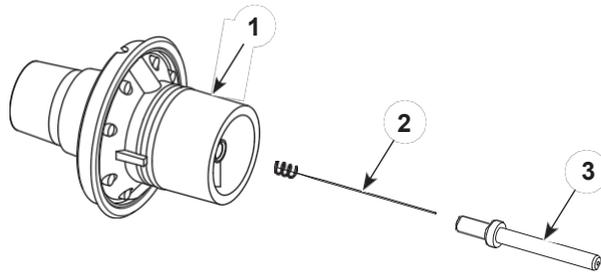
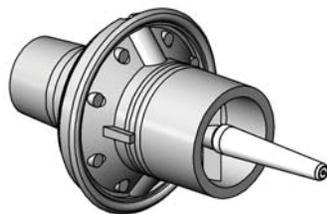


図 31 円錐形 電極アセンブリ

項目	パート	説明	数量	注
-	1106076	電極アセンブリ、円錐形、アンコール	1	
1	-----	・ 電極サポート	1	
2	1106078	・ エレクトロード	1	
3	1605861	・ 電極ホルダ、円錐形	1	

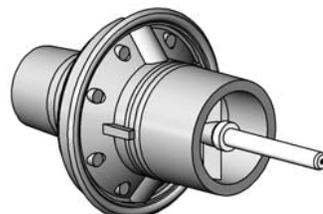
XD電極サポート

XD（エクステンデッド・デューティー）電極サポートは、以下の製品より2~3倍摩耗寿命が長い。
標準的な電極支持のもの。



1613834

XDフラットスプレー電極サポート



1613835

XDコニカル・スプレー電極サポート

図 32 コニカル・スプレーおよびフラット・スプレー電極サポート

パターンアジャスター キット

標準スプレーガンとランスエクステンション用のパターンアジャスターキットです。このキットは

16, 19, 26 mm デフレクタと併用。キットに同梱されている説明書を参照してください。

注: デフレクターはキットに含まれていませんので、別途ご注文ください。

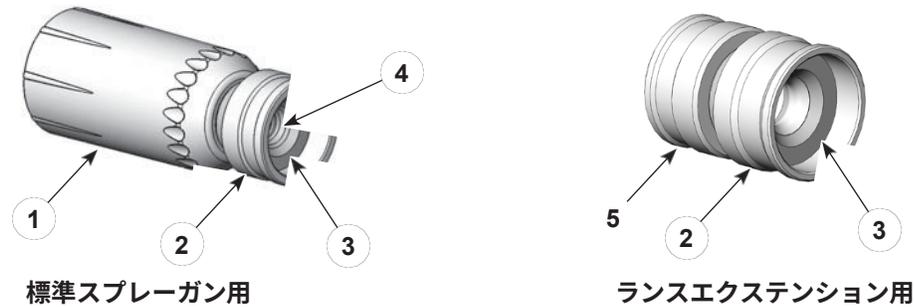


図 33 パターンアジャスターキット

項目	説明	数量	注
1626501 - KIT、パターンアジャスター、マニュアルガン、アンコール		-	
1	・ ナット、ノズル、アンコール	1	
2	・ スリーブ、アウター、パターンアジャスター、アンコール	1	
4	・ ノズル、円錐形、マニュアルガン、アンコール	1	
3	・ スリーブ、固定、パターンアジャスター、アンコール	1	
5	・ ノズル、円錐形、Encoreランスエクステンション	1	
NS	・ Oリング、-023、1.062 x 1.188 x 0.062、シリコン、70デュロ	2	

ランス・エクステ ンション

前のページに記載されているノズルは、ランス・エクステンションに直接取り付けます。取り付け方法および修理部品については、ランス・エクステンションに同梱されている取扱説明書を参照してください。

パート	説明	注
1609888	エクステンション、ランス、150 mm、アンコール	
1609889	エクステンション、ランス、300 mm、アンコール	
1609896	エクステンション、ランス、450 mm、アンコール	
1609897	エクステンション、ランス、600 mm、アンコール	

注: 円錐ノズルとデフレクタに使用する電極サポート/ホルダーは、以下のものでなければなりません。

ランス・エクステンションと併用。

イオン・コレクタ ー・キット

このキットは標準の長さのガン、ランスエクステンション、および nLighten キットに取り付けられます。取り付け手順および修理部品については、キットに同梱の説明書を参照してください。

項目	パート	説明	数量	注
-	1626508	KIT、ユニバーサル、イオンコレクタ	1	

その他のスプレーガンオプション

図23を参照。

項目	パート	説明	数量	注
18	1096696	エルボー、パウダーチューブ、アンコール、耐衝撃性	1	
NS	1085168	ケーブル、6メートル延長、シールド付き、Encore マニュアル	1	
NS	1100777	KIT、カップガン、アンコール	1	A

注： A.手順については、キットに同梱の取扱説明書 1102764 を参照してください。

NS: 表示なし

その他のシステム部品

パート	説明	数量	注
1604487	バルブ、流量制御、4mmチューブ x 4mmチューブ	1	A

注： A.エアフローを制御するために、コントローラ背面パネルのエアウォッシュコネクタに接続します。

浸透 4

EU適合宣言

本宣言書は、製造者の単独の責任の下に発行される。

製品アンコールLT自動および手動パウダー・スプレー・システム

モデルアンコール自動アプリケーションターとアンコールLT自動コントローラー。

Encore LTマニュアルアプリケーションターとEncore LTマニュアルコントローラー。

説明自動静電粉体スプレーシステムには、アプリケーションター、コントロールケーブル、関連コントローラーが含まれます。これらのコントロールは、1アプリケーションター、デュアルアプリケーションターまたは4-8アプリケーションターシステムで利用可能です。手動粉体静電スプレーシステムは、アプリケーションター、コントロールケーブル、関連コントローラーを含みます。これは固定式システム、または移動式システムで利用可能です。

適用される指令

2006/42/EC - 機械指令 2014/30/EU - EMC指令

2014/34/EU - ATEX指令

コンプライアンスに使用される基準:

EN/ISO12100 (2010)

EN60204-1 (2018)

EN61000-6-3 (2007)

EN IEC 60079-0 (2018)

EN50050-2 (2013)

EN61000-6-2 (2005)

en60079-31 (2014)

EN50177 (2009 +A1:2012)

EN55011 (2009)

原則:

本製品は、上記の指令および規格・基準に従って設計・製造されています。

プロテクションの種類

- 周囲温度+15°C から +40°C

- Ex II 2 D / 2mJ= (手動および自動アプリケーションター)/自動アプリケーションターはタイプです: EN50177によるA-P

- EX II (2) 3 D= (マニュアル&オートコントローラー)

証明書

- FM11ATEX0056X= (アプリケーションター) (アイルランド、ダブリン)

- FM11ATEX0057X= (コントローラー) (アイルランド、ダブリン)

ATEX監視

- 0598 SGS Fimko Oy (ヘルシンキ、フィンランド)



日付

2024年10月10日

ジェレミー・クローン

製品開発エンジニアリング・スーパーバイザー インダ

ストリアル・コーティング・システムズ

米国オハイオ州アマースト



ノードソンEU正規代理店

連絡先 オペレーション・マネージャー
工業用コーティングシステム
ノードソン・ドイツランド
社 ハイน์リッヒ・ヘルツ通り
42-44 D-40699 Erkrath



英国適合宣言書

本宣言書は、製造者の単独の責任の下に発行される。

製品アンコールLT自動および手動パウダー・スプレー・システム

モデルアンコール自動アプリケーションターとアンコールLT自動コントローラー。

Encore LTマニュアルアプリケーションターとEncore LTマニュアルコントローラー。

説明自動静電粉体スプレーシステムには、アプリケーションター、コントロールケーブル、関連コントローラーが含まれます。これらのコントロールは、1アプリケーションター、デュアルアプリケーションターまたは4-8アプリケーションターシステムで利用可能です。手動粉体静電スプレーシステムは、アプリケーションター、コントロールケーブル、関連コントローラーを含みます。これは固定式システム、または移動式システムで利用可能です。

適用される英国の規制

供給機械安全 2008 電磁適合性規則 2016

爆発性雰囲気での使用を意図した機器および保護システム Reg 2016

コンプライアンスに使用される基準:

EN ISO12100 (2010)	EN IEC 60079-0 (2018)	EN61000-6-3 (2007)	EN55011 (2009)	EN60204-1 (2018年)
EN50177 (2009)	EN60079-31 (2014)	EN61000-6-2 (2005)	en50050-2 (2013))

原則:

本製品は、上記の指令および規格・基準に従って設計・製造されています。

プロテクションの種類

- 周囲温度+15°C から +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ= (手動および自動アプリケーションター)/自動アプリケーションターはタイプです: EN50177によるA-P
- EX II (2) 3 D= (マニュアル& オートコントローラー)

証明書

- FM22UKEX0006X= (アプリケーションター) (英国バークシャー州メイデンヘッド)
- FM22UKEX0007X= (コントローラー) (Maidenhead, Berkshire, UK)

EX品質システム証明書

- SGS Baseefa NB 1180 (英国ダービーシャー州バクストン)



日付 2024年10月10日

ジェレミー・クローン エ

ンジニアリング・マネー

ジャー

インダストリアル・コーティング・シス



テムズ（米国オハイオ州アマースト市

ノードソン英国正規代理店

連絡先

テクニカルサポートエンジニア

Nordson UK Ltd; Unit 10 Longstone Road Heald
Green; Manchester, M22 5LB England

