

Pistola de aplicación de polvo automática Sure Coat®

Manual P/N 312067J03

– Spanish –

Edición 6/09

Este documento está sujeto a cambios sin previo aviso.
Ver <http://emanuals.nordson.com/finishing> para la versión más reciente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Contacte con nosotros

Nordson Corporation agradece la solicitud de información, comentarios y preguntas acerca de sus productos. Encontrará información general acerca de Nordson en Internet accediendo a la siguiente dirección:
<http://www.nordson.com>.

Aviso

Esta publicación de Nordson Corporation está protegida por copyright. Fecha de copyright original 2000. Ninguna parte de este documento podrá fotocoparse, reproducirse ni traducirse a ningún otro idioma sin el previo consentimiento por escrito de Nordson Corporation. La información contenida en esta publicación está sujeta a cambios sin previo aviso.

Marcas comerciales

Nordson, el logotipo de Nordson y Sure Coat son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation.

Viton es una marca comercial registrada de DuPont Dow Elastomers. L.L.C.

Registro de modificaciones

Revisión	Fecha	Modificación
J03	6/09	El número de pieza (P/N) del soporte de electrodo ha cambiado de 1010752 a 1093572.
		Pistola de tubo de 3 pies obsoleta, se ha eliminado el número de pieza.

Tabla de materias

Nordson International	0-1
http://www.nordson.com/Directory	0-1
Europe	0-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	0-2
Africa / Middle East	0-2
Asia / Australia / Latin America	0-2
Japan	0-2
North America	0-2
Avisos de seguridad	1-1
Introducción	1-1
Personal especializado	1-1
Uso previsto	1-1
Reglamentos y aprobaciones	1-1
Seguridad personal	1-2
Seguridad contra incendios	1-2
Puesta a tierra	1-3
Medidas a tomar en caso de mal funcionamiento	1-3
Eliminación	1-3
Descripción	2-1
Introducción	2-1
Características	2-1
Configuraciones de montaje	2-1
Funcionamiento teórico	2-2
Datos técnicos	2-4
Salida eléctrica	2-4
Requerimientos de presión del aire	2-4
Requerimientos de calidad del aire	2-4
Clasificación del equipo	2-4
Condiciones especiales para un uso seguro	2-4
Dimensiones	2-5
Instalación	3-1
Montaje	3-1
Montaje de pistola para montaje en tubo	3-1
Tipos de conjuntos de montaje en tubo	3-1
Instalación de conjuntos de montaje en tubo	3-2
Ajuste de los conjuntos de montaje en tubo	3-2
Montaje de la pistola de montaje en barra	3-4
Conexiones	3-5
Instalación de la manguera de alimentación de polvo	3-5
Instalación del cable de pistola y del tubo de aire	3-7

Manejo	4-1
Introducción	4-1
Puesta en marcha	4-1
Cambio de color rápido	4-2
Parada	4-3
Mantenimiento	4-4
Mantenimiento diario	4-4
Mantenimiento semanal	4-5
Localización de averías	5-1
Diagramas de localización de averías	5-1
Comprobaciones de continuidad y resistencia	5-3
Comprobación de resistencia de la pistola	5-3
Comprobaciones de resistencia del conjunto de multiplicador ..	5-4
Comprobación de resistencia del conjunto de multiplicador	
y punta de contacto	5-4
Comprobación de resistencia del multiplicador	5-5
Comprobación de resistencia de la punta de contacto	5-5
Comprobación de continuidad del conjunto de soporte de	
electrodo	5-6
Comprobaciones de continuidad del cable de la pistola	5-7
Funciones de los pines del cable	5-7
Comprobaciones de continuidad del cable	5-8
Comprobaciones de resistencia y continuidad del extremo	
de la unidad de control	5-8
Reparación	6-1
Reparación de la ruta de polvo	6-1
Desmontaje de la ruta de polvo	6-1
Inspección y limpieza de la ruta de polvo	6-2
Montaje de la ruta de polvo	6-2
Extracción del soporte de pistola	6-4
Extracción de la pistola para montaje en tubo	6-4
Extracción de la pistola para montaje en barra	6-5
Sustitución del multiplicador	6-6
Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje	
en tubo	6-6
Extracción del multiplicador de la pistola para montaje	
en tubo	6-6
Instalación del multiplicador de la pistola para montaje	
en tubo	6-6
Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje	
en barra	6-8
Extracción del multiplicador de la pistola para montaje	
en barra	6-8
Instalación del multiplicador de la pistola para montaje	
en barra	6-8

Piezas de repuesto	7-1
Introducción	7-1
Uso de la lista de piezas ilustrada	7-1
Piezas de la pistola de aplicación	7-2
Conjuntos de pistola de aplicación	7-2
Piezas de la pistola para montaje en tubo	7-3
Piezas de la pistola para montaje en barra	7-6
Conjuntos de montaje	7-8
Conjuntos de montaje de la pistola para montaje en tubo ...	7-8
Conjunto de barra de pistola estándar para pistolas para montaje en tubo	7-8
Conjunto de barra de pistola giratorio para pistolas para montaje en tubo	7-9
Conjunto de soporte de pistola de extrusión para pistolas para montaje en tubo	7-10
Conjuntos de montaje de la pistola para montaje en barra ...	7-11
Conjunto de barra de pistola de 3 pies	7-11
Conjunto de barra de pistola de 4 pies	7-11
Kit de soporte de manguera de alimentación de polvo	7-12
Kits de servicio	7-12
Kits de cables	7-12
Kits de conectores de manguera	7-13
Kit de conectores de manguera de 11 mm	7-13
Kit de conectores de manguera de 1/2 pulg.	7-13
Kit de servicio de juntas tóricas	7-14
 Opciones	 8-1
Lista de opciones	8-1
Racores y componentes de desconexión rápida	8-2
Piezas de desconexión rápida	8-2
Instalación de racores de desconexión rápida	8-3
Extracción de racores estándar	8-3
Instalación de racores de desconexión rápida	8-3
Uso de racores de desconexión rápida	8-3
Extensión de aplicación de 90 grados	8-4
Boquillas opcionales	8-6
Boquilla de aplicación de esquina de 45 grados	8-6
Boquilla de aplicación plana en línea de 45 grados	8-6
Boquilla abierta de 9 mm	8-7
Boquilla cónica de 50 grados	8-7
Boquillas de aplicación plana	8-7
Kits de colectores iónicos	8-8
Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en tubo ...	8-8
Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en barra ...	8-8

Nordson International

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

Europe

Country	Phone	Fax
---------	-------	-----

Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	–
-----------------------------	----------------	---

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sección 1

Avisos de seguridad

Introducción

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

Asegurarse de que toda la documentación del equipo, incluyendo estas instrucciones, sean accesibles para el personal que maneja o realiza el mantenimiento en el equipo.

Personal especializado

Los propietarios del equipo deben asegurarse de que personal especializado efectúe la instalación, el manejo y la manipulación del equipo de Nordson. Se entiende por personal especializado a aquellos empleados o contratistas formados para realizar las tareas asignadas de forma segura. Están familiarizados con todas las reglas y regulaciones de seguridad relevantes y están físicamente capacitados para realizar las tareas asignadas.

Uso previsto

El uso del equipo de Nordson de una manera distinta a la descrita en la documentación entregada con el equipo podría resultar en lesiones personales o daños materiales.

Algunos ejemplos de uso inadecuado del equipo incluyen:

- el uso de materiales incompatibles
- la realización de modificaciones no autorizadas
- la eliminación u omisión de las protecciones de seguridad o interconexiones
- el uso de piezas incompatibles o dañadas
- el uso de equipos auxiliares no aprobados
- el manejo del equipo excediendo los valores máximos

Reglamentos y aprobaciones

Asegurarse de que todo el equipo esté preparado y aprobado para el entorno donde se va a utilizar. Cualquier aprobación obtenida para el equipo de Nordson será invalidada si no se siguen las instrucciones de instalación, manejo y manipulación.

Todas las fases de la instalación del equipo deben cumplir con todas las normas nacionales, regionales y locales.

Seguridad personal

Para evitar lesiones seguir estas instrucciones.

- No manejar ni manipular el equipo si no se está especializado para tal fin.
- No manejar el equipo si las protecciones, puertas o cubiertas de seguridad no están intactas y si las interconexiones automáticas no funcionan correctamente. No puentear ni desarmar ningún dispositivo de seguridad.
- Mantenerse alejado del equipo en movimiento. Antes de ajustar o manipular cualquier equipo en movimiento, desconectar el suministro de tensión y esperar hasta que el equipo esté parado completamente. Enclavar la tensión y asegurar el equipo para evitar movimientos inesperados.
- Eliminar (purgar) las presiones hidráulica y neumática antes de ajustar o manipular los sistemas o componentes sometidos a presión. Desconectar, bloquear y etiquetar los interruptores antes de manipular el equipo eléctrico.
- Obtener y leer las Hojas de datos de seguridad del material (HDSM) para todos los materiales utilizados. Seguir las instrucciones del fabricante para un manejo y uso seguros de los materiales, y utilizar los dispositivos de protección personal recomendados.
- Para evitar lesiones, estar al tanto de los peligros menos obvios en el área de trabajo y que en ocasiones no pueden eliminarse completamente como son los originados debido a superficies calientes, bordes afilados, circuitos que reciben corriente eléctrica y piezas móviles que no pueden cubrirse o han sido protegidas de otra forma por razones prácticas.

Seguridad contra incendios

Para evitar un incendio o explosión, seguir estas instrucciones.

- No fumar, soldar, triturar ni utilizar llamas abiertas donde se empleen o almacenen materiales inflamables.
- Proporcionar ventilación adecuada para evitar concentraciones peligrosas de partículas o vapores volátiles. A modo de orientación observar los códigos locales o la HDSM correspondiente al material.
- No desconectar circuitos eléctricos bajo tensión al trabajar con materiales inflamables. Desconectar la alimentación primero con un interruptor de desconexión para evitar chispas.
- Conocer la ubicación de los botones de parada de emergencia, las válvulas de cierre y los extintores de incendios. Si el fuego se inicia en una cabina de aplicación, desconectar inmediatamente el sistema de aplicación y los ventiladores de escape.
- Limpiar, mantener, comprobar y reparar el equipo siguiendo las instrucciones incluidas en la documentación del equipo.
- Utilizar únicamente piezas de repuesto que estén diseñadas para su uso con equipos originales. Ponerse en contacto con el representante de Nordson para obtener información y recomendaciones sobre las piezas.

Puesta a tierra



AVISO: Es peligroso manejar un equipo electrostático defectuoso y puede provocar una electrocución, incendio o explosión. Comprobar la resistencia debe ser parte del programa de mantenimiento periódico. Si se recibe una descarga eléctrica, por muy pequeña que sea, o se producen chispas de electricidad estática o arcos eléctricos, parar inmediatamente todo el equipo eléctrico o electrostático. No reiniciar el equipo hasta que no se haya identificado y corregido el problema.

La puesta a tierra dentro y alrededor de las aperturas de la cabina debe realizarse cumpliendo los requisitos de la norma NFPA para ubicaciones peligrosas de la Clase II, División 1 o 2. Ver las últimas condiciones de las normas NFPA 33, NFPA 70 (NEC, artículos 500, 502 y 516) y NFPA 77.

- Todos los objetos conductores de electricidad situados en las áreas de aplicación deben estar conectados eléctricamente a tierra con una resistencia no superior a 1 megaohmio. La medición se realiza con un instrumento que aplique por lo menos 500 voltios al circuito que está siendo evaluado.
- Entre el equipo que debe ponerse a tierra están incluidos, entre otros, el suelo del área de aplicación, las plataformas para los operarios, las tolvas, los soportes fotocélula y las boquillas de limpieza. El personal que trabaje en el área de aplicación debe estar conectado a tierra.
- Existe potencial de ignición por las cargas existentes en el cuerpo humano. No se conecta a tierra el personal que se encuentre sobre una superficie pintada como la plataforma para los operarios, o lleve calzado no conductor. El personal debe llevar calzado con suelas conductoras o utilizar un latiguillo de puesta a tierra para mantener una conexión a tierra cuando se trabaja con o alrededor de un equipo electrostático.
- Los operarios deben agarrar directamente la empuñadura de la pistola con la mano para evitar descargas mientras manejan las pistolas de aplicación electrostáticas manuales. En caso de tener que utilizar guantes, eliminar la parte de la palma o los dedos; llevar guantes conductores de electricidad o conectar un latiguillo de puesta a tierra a la empuñadura de la pistola o realizar cualquier otra puesta a tierra.
- Desconectar el suministro de tensión electrostática y poner a tierra los electrodos de la pistola antes de ajustar o limpiar las pistolas de aplicación de polvo.
- Después de manipular el equipo, conectar todo el equipo, los cables de tierra y los cables que estén desconectados.

Medidas a tomar en caso de mal funcionamiento

Si un sistema o cualquier equipo del sistema no funciona correctamente, desconectar el sistema inmediatamente y realizar los siguientes pasos:

- Desconectar y enclavar el suministro eléctrico. Cerrar las válvulas hidráulicas y neumáticas y aliviar la presión.
- Identificar el motivo del mal funcionamiento y corregirlo antes de reiniciar el sistema.

Eliminación

Eliminar los equipos y materiales utilizados durante el manejo y la manipulación de acuerdo con los códigos locales.

Sección 2

Descripción

Introducción

La pistola de aplicación del polvo automática Sure Coat, carga electrostáticamente y aplica recubrimientos de polvo orgánicos o metálicos. Se utiliza con la unidad de control de la pistola automática Sure Coat, o un sistema de control de pistola modular Sure Coat, o un sistema iControl.

Características

Ver las figuras 2-1 o 2-2.

La pistola de aplicación se caracteriza por una trayectoria del polvo recta que minimiza las superficies donde puede ocurrir fusión por impacto. El tubo de polvo rígido y todos los componentes de canalización del polvo se inspeccionan, limpian y desmontan con facilidad.

La fuente de alimentación integral de polaridad negativa (multiplicador de tensión) es recambiable. Todas las pistolas de aplicación están equipadas con aire de pistola para evitar que el polvo pueda acumularse en el electrodo.

El conector de entrada de conexión rápida (1) permite al operario cambiar rápidamente las mangueras de alimentación al realizar cambios de color.

Configuraciones de montaje

La pistola de aplicación está disponible en configuraciones de montaje en barra y en tubo.

Ver la tabla 2-1 para una descripción de las variantes disponibles para ambas configuraciones de montaje.

Configuraciones de montaje (cont.)

Tabla 2-1 Configuraciones de montaje

Tipo de pistola	Variantes	Ilustración
Montaje en tubo	La pistola para montaje en tubo está disponible con las siguientes longitudes: <ul style="list-style-type: none"> • 0,91 m (3 pies) • 1,22 m (4 pies) • 1,52 m (5 pies) • 1,83 m (6 pies) 	Figura 2-1
Montaje en barra	La pistola para montaje en barra puede aceptar cualquiera de los siguientes tamaños de barra de pistola con cualquier longitud: <ul style="list-style-type: none"> • DE de 1 1/4-pulg. • DE de 5/8-pulg. <p>NOTA: La barra de pistola con un DE de 1 1/4-pulg. es una barra rígida nueva con un diámetro más grande. Ver <i>Piezas de repuesto</i> para información acerca de cómo realizar el pedido de los conjuntos para conjuntos de montaje en barra de pistola de 3 y 4 pies de largo.</p>	Figura 2-2

Funcionamiento teórico

Ver las figuras 2-1 o 2-2.

La unidad de control suministra CC de baja tensión al multiplicador de tensión en el cuerpo de la pistola de aplicación (2). El multiplicador convierte la CC de baja a tensión a tensión electrostática alta para el recubrimiento de polvo. La tensión genera un campo electrostático de alta resistencia entre el electrodo de la boquilla (3) y la pieza puesta a tierra delante de la pistola de aplicación. El campo electrostático produce una descarga en forma de corona alrededor del electrodo.

La presión de aire de flujo bombea el polvo desde la tolva de alimentación, a través de la manguera de alimentación, al conector de manguera (1) y hacia fuera por la boquilla de la pistola. Cuando las partículas de polvo se aplican al pasar por el electrodo en la boquilla, se cargan electrostáticamente y son atraídas por las piezas puestas a tierra.

El chorro de aplicación se controla por la forma de la boquilla, la presión de aire de flujo y el campo electrostático generado entre el electrodo y la pieza puesta a tierra.

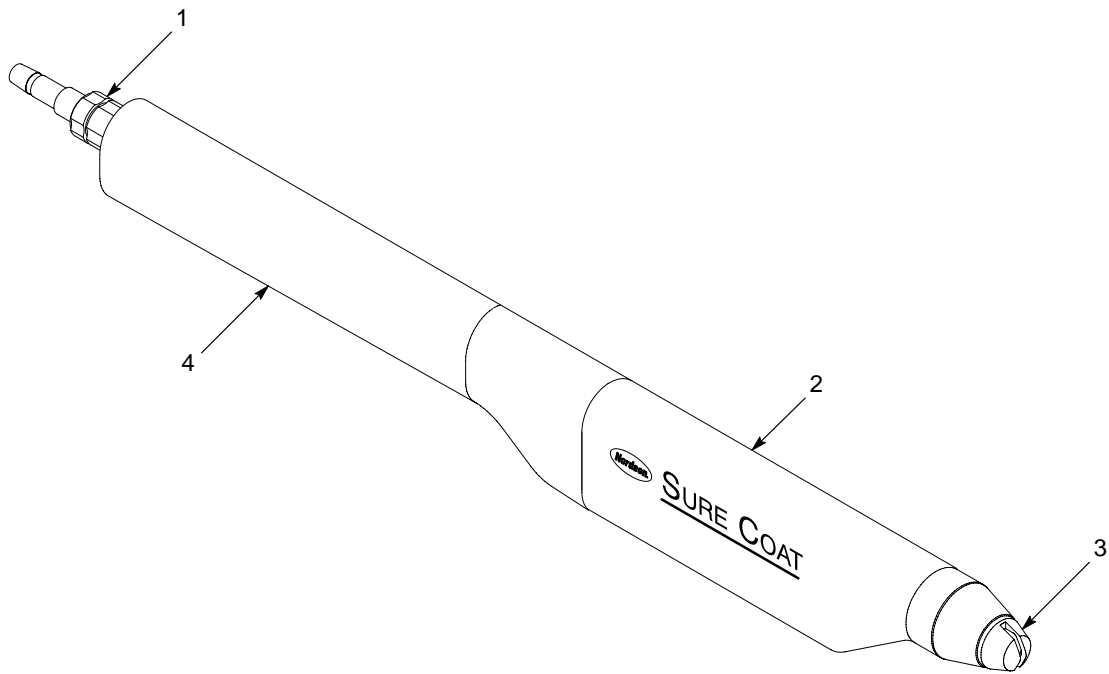


Figura 2-1 Pistola para montaje en tubo

- | | | |
|-------------------------|-------------|--------------------|
| 1. Conector de manguera | 3. Boquilla | 4. Tubo de montaje |
| 2. Cuerpo | | |

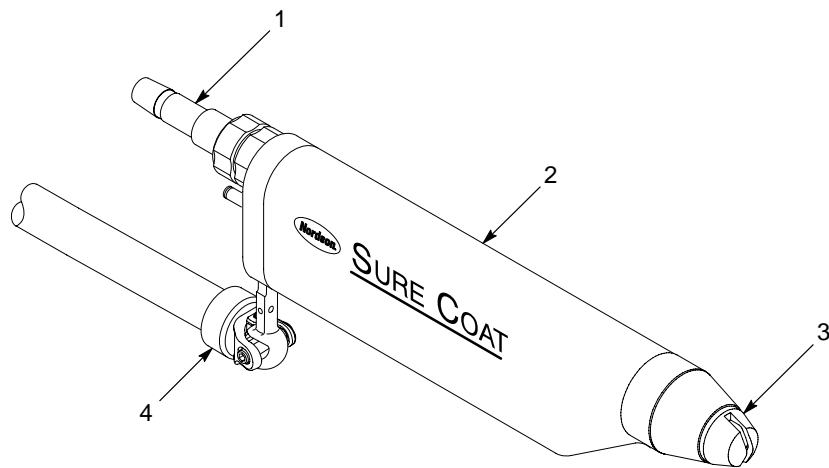


Figura 2-2 Pistola para montaje en barra

- | | | |
|-------------------------|-------------|---------------------|
| 1. Conector de manguera | 3. Boquilla | 4. Barra de montaje |
| 2. Cuerpo | | |

Datos técnicos

Ver los datos técnicos siguientes para manejar la pistola de aplicación. Las especificaciones están sujetas a cambios sin previa notificación.

Salida eléctrica

Máxima tensión de salida nominal en electrodo 95 kV \pm 10%

Máxima corriente de salida nominal en electrodo 100 μ A \pm 10%

Requerimientos de presión del aire

Presión de entrada mínima: 4 bar (60 psi)

Presión de entrada máxima: 7 bar (100 psi)

Aire de purga: 5,6 – 6,6 bar (80 – 95 psi)
a 227 – 255 l/min (8 – 9 scfm)

Aire de pistola: 0,3 bar (5 psi) 6 l/min (0,2 scfm)

Requerimientos de calidad del aire

Los sistemas de aplicación de polvo requieren aire limpio, seco y sin aceite. El aire húmedo o contaminado con aceite puede provocar obstrucciones en la garganta Venturi de la bomba, manguera de alimentación de polvo o ruta de polvo de la pistola.

Utilizar separadores/filtros de 3 micrómetros con purga automática o un secador de aire refrigerado o regenerativo que permitan un punto de condensación de 3,4 °C (38 °F) o inferior a una presión de 7 bar (100 psi).

Clasificación del equipo

Este equipo está preparado para su uso en entornos explosivos. (Clase II, división I), zona 21 o zona 22.

Condiciones especiales para un uso seguro

(Para cumplir con los requerimientos ATEX de la Unión Europea).

- Se debe utilizar el aplicador Sure Coat con uno de los siguientes controladores: Controlador de rack automático Sure Coat, Vantage o iControl.
- Este equipo está previsto para el uso con una temperatura ambiente de 0 °C a 40 °C.
- Se debe utilizar e instalar el equipo de acuerdo con la norma EN50177.
- Se deben instalar los aparatos asociados en una zona no peligrosa o en una zona peligrosa definida como una zona 22.

Dimensiones

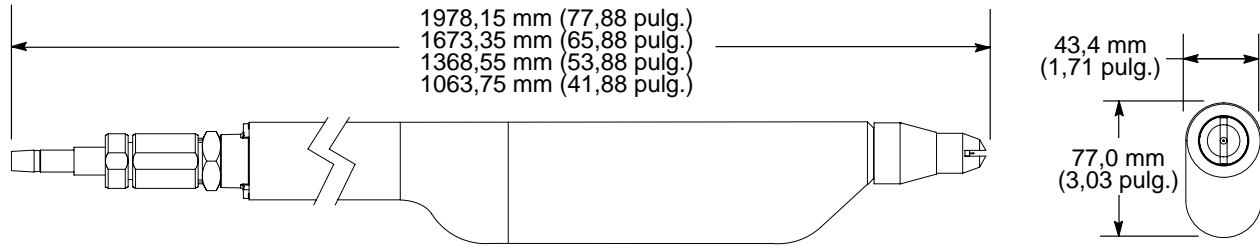


Figura 2-3 Dimensiones de la pistola para montaje en tubo

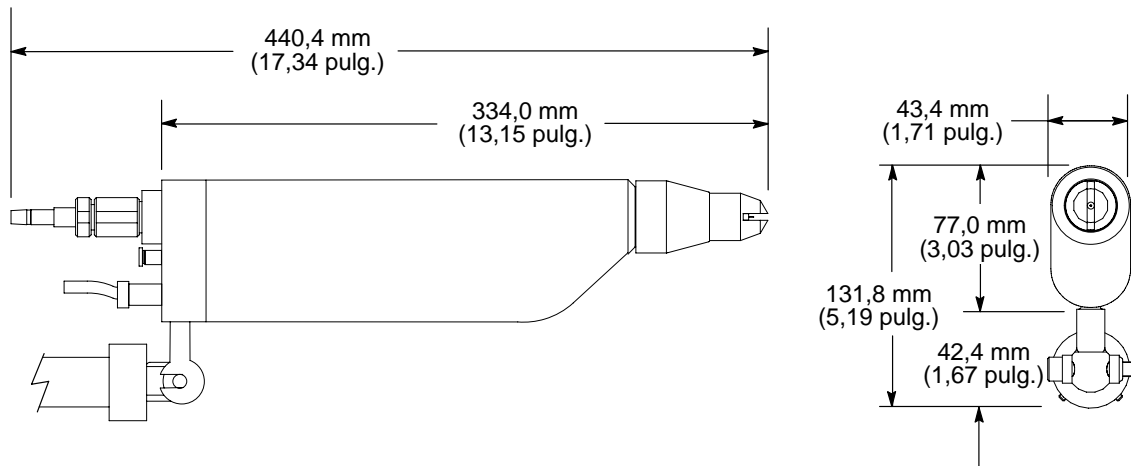


Figura 2-4 Dimensiones de la pistola para montaje en barra

Sección 3 Instalación



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

Montaje

Utilizar uno de los siguientes procedimientos para montar la pistola de aplicación en un soporte de pistola fijo o en un soporte móvil oscilante o de reciprocador. Utilizar los conjuntos de montaje que se indican en *Piezas de repuesto* para montar la pistola de aplicación.

Montaje de pistola para montaje en tubo

Ver la figura 3-1.

Tipos de conjuntos de montaje en tubo

Hay disponibles tres tipos de conjuntos de montaje en tubo.

Tipo de montaje	Aplicación
Conjunto de barra de pistola estándar	Se monta en una barra de pistola estándar con 25,4 mm (1,0 pulg.) de diámetro. La pistola de aplicación se sujeta en horizontal.
Conjunto de barra de pistola giratorio	Se monta en una barra de pistola estándar con 25,4 mm (1,0 pulg.) de diámetro. Permite que la pistola de aplicación gire verticalmente cuando el conjunto de montaje no está en movimiento.
Conjunto de soporte de pistola de extrusión	Se monta en una extrusión de aluminio estándar, con ranura en T, cuadrada de 20 x 20 mm. Se utiliza normalmente en osciladores verticales con conjuntos de barra de pistola offset. La pistola de aplicación se sujeta en horizontal.

Instalación de conjuntos de montaje en tubo

Ver la figura 3-1. Utilizar el procedimiento adecuado para montar la pistola de aplicación utilizando uno de los conjuntos de montaje en tubo.

Tabla 3-1 Instalación de conjuntos de montaje en tubo

Conjunto de barra de pistola estándar	Conjunto de barra de pistola giratorio	Conjunto de soporte de pistola de extrusión
<ol style="list-style-type: none"> 1. Posicionar el cuerpo de montaje (2) en una barra con un diámetro de 25,4 mm (1 pulg.) (1). Apretar la palanca A. 2. Deslizar el cable de pistola, el tubo de aire y el tubo de montaje (6) a través del manguito de montaje (5). Apretar el tornillo de fijación (4) utilizando una llave hexagonal de 6 mm. 3. Introducir el cable de pistola y el tubo de aire en el soporte de manguera (3) y deslizar el soporte por el tubo de montaje de pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Posicionar el cuerpo de montaje (2) en una barra con un diámetro de 25,4 mm (1 pulg.) (1). Apretar las palancas A y B. 2. Deslizar el cable de pistola, el tubo de aire y el tubo de montaje (6) a través del manguito de montaje (5). Apretar el tornillo de fijación (4) utilizando una llave hexagonal de 6 mm. 3. Introducir el cable de pistola y el tubo de aire en el soporte de manguera (3) y deslizar el soporte por el tubo de montaje de pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fijar la placa de apoyo (8) al manguito de montaje (5) utilizando los tornillos de $\frac{3}{8}$-16 x 1-pulg. de longitud (9). 2. Instalar las tuercas de ranura en T (10) en la ranura del conjunto de barra de pistola, de aluminio y cuadrado (11). 3. Instalar los tornillos M8 x 30 (7) a través de la placa de apoyo y dentro de las tuercas de ranura en T. Apretar bien los tornillos. 4. Deslizar el cable de pistola, el tubo de aire y el tubo de montaje (6) a través del manguito de montaje. Apretar el tornillo de fijación (4) utilizando una llave hexagonal de 6 mm. 5. Introducir el cable de pistola y el tubo de aire en el soporte de manguera (3) y deslizar el soporte por el tubo de montaje de pistola.

Ajuste de los conjuntos de montaje en tubo

Ver la figura 3-1. Ajustar el conjunto de montaje en tubo siguiendo estas directrices.

Tabla 3-2 Ajuste de los conjuntos de montaje en tubo

Ítem	Descripción	Ajuste de posición
4	Tornillo de fijación	Permite el ajuste horizontal de la pistola de aplicación deslizando el tubo de montaje libremente o bloqueándolo en el manguito de montaje.
7	Tornillos M8 x 30	Ajustan la posición vertical de todo el conjunto de la pistola de aplicación.
A	Palanca	Ajusta la posición vertical de todo el conjunto de la pistola de aplicación y de montaje de tubo.
B	Palanca	Gira la pistola de aplicación mientras el conjunto de montaje de tubo permanece estacionario.

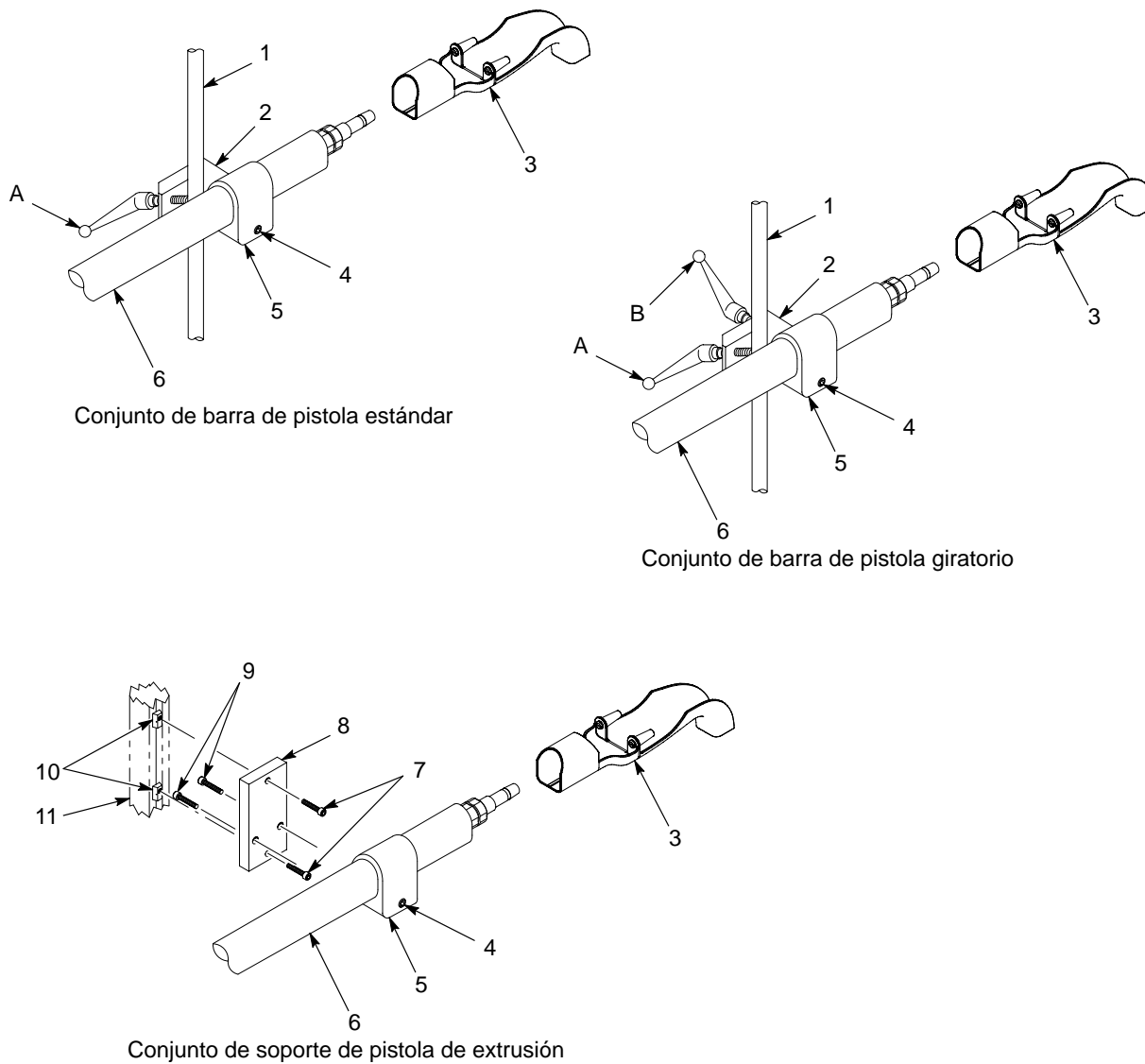


Figura 3-1 Instalación de conjuntos de montaje en tubo

- | | | |
|---|------------------------|--|
| 1. Barra de 25,4 mm (1 pulg.) de diámetro | 5. Manguito de montaje | 9. Tornillos de $\frac{3}{8}$ -16 x 1-pulg. de longitud |
| 2. Cuerpo de montaje | 6. Tubo de montaje | 10. Ranuras en T |
| 3. Soporte de manguera | 7. Tornillos M8 x 30 | 11. Conjunto de barra de pistola, de aluminio y cuadrado |
| 4. Tornillo de fijación | 8. Placa de apoyo | |

Montaje de la pistola de montaje en barra

Ver la figura 3-2. La abrazadera de la pistola para montaje en barra puede aceptar barras de pistola con un DE de 1¹/₄-pulg. (2) o ⁵/₈-pulg. (3). Introducir una llave hexagonal de 2,5 mm a través del orificio para tornillo de ajuste (1) para apretar la abrazadera en una barra de pistola con un DE de ⁵/₈ pulg.

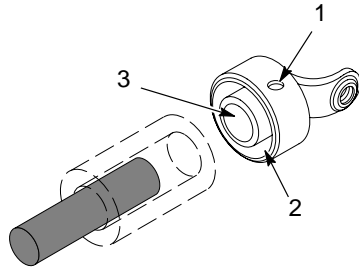


Figura 3-2 Abrazadera de la pistola

- | | |
|---|---|
| 1. Orificio para tornillo de ajuste | 3. Abertura para barra de pistola con un DE de ⁵ / ₈ -pulg. |
| 2. Abertura para barra de pistola con un DE de 1 ¹ / ₄ -pulg. | |

Ver la figura 3-3.

1. Fijar el cuerpo de montaje (6) en una barra con 25,4 mm (1 pulg.) (7) de diámetro. Apretar la palanca A.

NOTA: La barra de montaje de pistola (3) tiene una tapa protectora naranja (5) en un extremo. El extremo con la tapa protectora naranja debe estar fuera de la cabina.

2. Deslizar el extremo abierto de la barra de montaje de pistola a través del cuerpo de bloqueo (4). Apretar la palanca B.
3. Aflojar el tornillo de ajuste en la abrazadera (2).
4. Introducir el extremo abierto de la barra de pistola en la abrazadera y apretar el tornillo de ajuste.
5. Ajustar el conjunto de barra de pistola siguiendo las siguientes directrices:

Ítem	Descripción	Ajuste de posición
1	Tornillo de pivote	Gira la pistola de aplicación, pero no la barra de pistola.
A	Palanca	Ajusta la posición vertical de la pistola de aplicación.
B	Palanca	Ajusta la posición horizontal de la pistola de aplicación.

NOTA: El soporte de manguera y la cinta de velcro están incluidos en el kit de soporte de manguera de alimentación de polvo. Ver la sección *Piezas de repuesto* para información acerca de cómo realizar el pedido.

6. Utilizar la cinta de velcro (8) para fijar el soporte de manguera (9) al extremo de la barra de montaje de pistola.

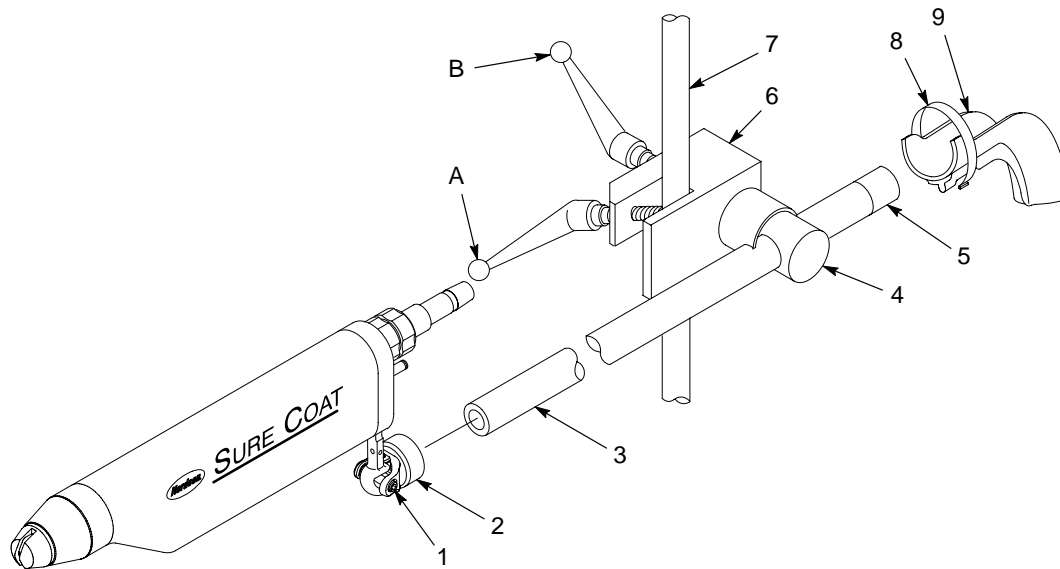


Figura 3-3 Montaje de la pistola para montaje en barra

- | | | |
|--------------------------------|----------------------|---|
| 1. Tornillo de pivote | 4. Cuerpo de bloqueo | 7. Barra de 25,4 mm (1 pulg.) de diámetro |
| 2. Abrazadera | 5. Tapa naranja | 8. Cinta de velcro |
| 3. Barra de montaje de pistola | 6. Cuerpo de montaje | 9. Soporte de manguera |

Conexiones



AVISO: Todo el equipo conductor eléctricamente en el área de aplicación debe estar puesto a tierra. El equipo no puesto a tierra o puesto defectuosamente puede almacenar carga electrostática que puede producir una fuerte descarga eléctrica al personal o provocar un incendio o una explosión.

La pistola para montaje en tubo se envía con alargadores para el cable de la pistola y el tubo de aire conectados a la parte posterior de la pistola. Esto permite que las conexiones del cable y del tubo de aire puedan realizarse sin desmontar la pistola de aplicación.

Instalación de la manguera de alimentación de polvo

Con la pistola de aplicación se entregan dos racores de manguera estriados: uno de 11 mm (conectado a la pistola de aplicación) y otro de 1/2-pulg. (se entrega suelto). Seleccionar el racor adecuado basándose en el tamaño de la manguera de alimentación del sistema.

NOTA: Para aumentar el flujo de polvo y mantener una distribución uniforme del aire en el polvo, mantener la manguera de alimentación de polvo lo más corta posible. La manguera de alimentación de polvo no debe ser más larga de 16 m (50 pies).



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

1. Ver la figura 3-4. Desenroscar la tuerca del conector de manguera (3) y retirarla junto con el conector de manguera estriado (4) del cuerpo del conector de manguera (5). Dejar la tuerca instalada en el conector de manguera estriado.
2. Deslizar la abrazadera de manguera (2) suministrada por la manguera de alimentación de polvo (1).

NOTA: No instalar la manguera de alimentación de polvo haciendo tope con la tuerca. La tuerca debe ser capaz de desplazarse hacia atrás y hacia delante en el conector de manguera estriado.

3. Instalar la manguera de alimentación de polvo en el conector de manguera estriado del tamaño correspondiente. Fijar la manguera de alimentación con la abrazadera instalada en el paso 2.
4. Empujar el conector de manguera estriado contra el cuerpo del conector de manguera hasta que haga tope. Apretar la tuerca con las manos no más de $\frac{1}{8}$ de vuelta para fijar el conector de manguera estriado al cuerpo del conector de manguera.
5. Conectar el otro extremo de la manguera de alimentación de polvo a la bomba de polvo.
6. **Sólo pistolas para montaje en tubo:** Si se utiliza la pistola de aplicación en un sistema de cambio de color rápido, seguir estos pasos para instalar una segunda manguera de alimentación:
 - a. Pedir otro kit de conector de manguera del mismo tamaño que el instalado.
 - b. Instalar la segunda manguera de alimentación en otro conjunto de tuerca/racor de manguera estriado siguiendo los pasos 2-5.
 - c. Colocar el segundo conjunto de manguera de alimentación en uno de los racores del soporte de manguera.

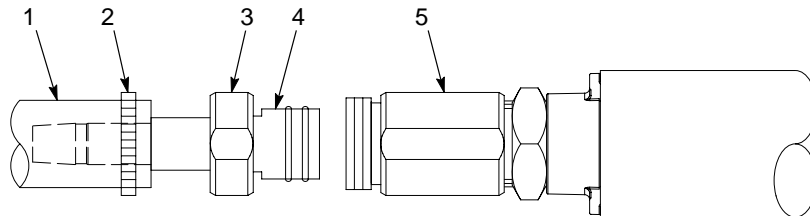


Figura 3-4 Instalación de la manguera de alimentación de polvo

- | | |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| 1. Manguera de alimentación de polvo | 4. Conector de manguera estriado |
| 2. Abrazadera de manguera | 5. Cuerpo del conector de manguera |
| 3. Tuerca | |

Instalación del cable de pistola y del tubo de aire

1. Ver la figura 3-5. Conectar un tubo de aire de pistola, transparente, de 4 mm y con una longitud adecuada desde el conector de aire de pistola (5) en la pistola de aplicación hasta el conector de aire de pistola (3) en la unidad de control.
2. Conectar el extremo de ocho terminales del cable de la pistola al tomacorriente de pistola apropiado (7) en la unidad de control.
3. Conectar el otro extremo de tres pines del cable a la pistola siguiendo uno de los siguientes procedimientos:

Pistolas para montaje en tubo	Pistolas para montaje en barra
<p>a. Deslizar las tuercas de bloqueo de latón hacia atrás por el cable de la pistola (8) y el alargador de la pistola (6).</p> <p>b. Alinear los pines con los enchufes y conectar el cable de la pistola con el alargador.</p> <p>c. Enroscar las dos tuercas de bloqueo de latón juntas. Apretar bien las tuercas de bloqueo.</p> <p>NOTA: Se recomienda instalar una cubierta (10) sobre los conectores de cables de latón después de conectarlos. La cubierta protege a los conectores frente a cargas electrostáticas y reduce el ruido eléctrico en el circuito de control. Ver la sección <i>Opciones</i> para el número de pieza (P/N) de la cubierta.</p>	<p>a. Deslizar las tuercas de bloqueo de latón hacia atrás por el cable de la pistola (8).</p> <p>b. Alinear la marca de alineación en el conector del cable con la marca de alineación en la tapa final de la pistola.</p> <p>c. Conectar el conector del cable de la pistola en el tomacorriente de pistola (9).</p> <p>d. Deslizar la tuerca de bloqueo roscada de latón hacia arriba hasta llegar a la pistola, enroscarla en la tapa final y apretarla bien.</p>

4. Fijar la(s) manguera(s) de alimentación de polvo (4), el tubo de aire y el cable de la pistola al soporte de manguera utilizando la cinta de velcro suministrada.
5. Utilizar el tubo de corte en espiral para fijar el cable de la pistola, la manguera de alimentación de polvo y el tubo de aire a la barra de montaje de pistola y/o al soporte o al reciprocador. Asegurarse de que el cable, la manguera o el tubo no puedan rasparse, cortarse o quedarse delante del equipo en movimiento.

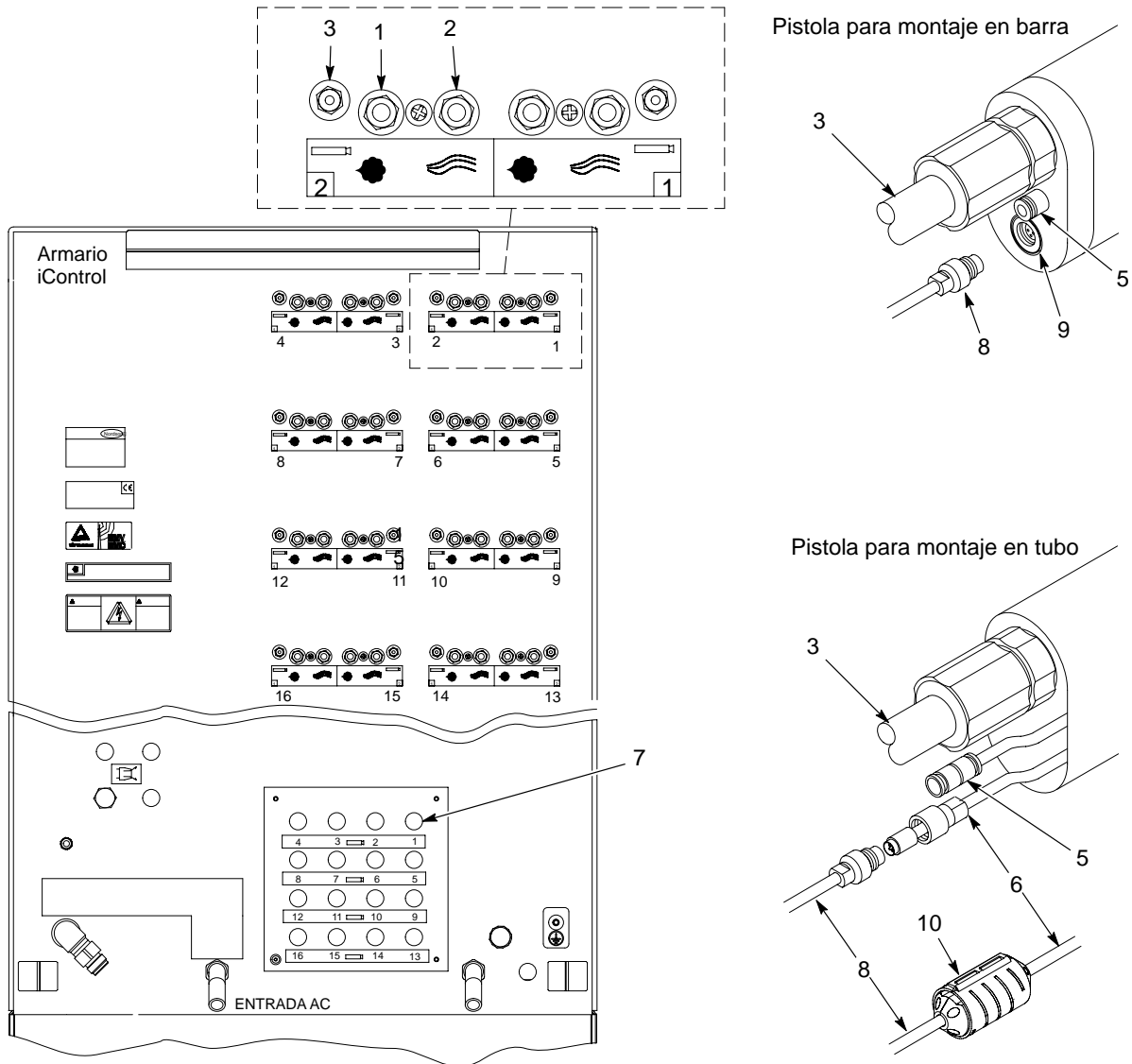


Figura 3-5 Instalación del cable de pistola y del tubo de aire

- | | | |
|--|--|---|
| 1. Conector de aire de flujo | 5. Conector de aire de pistola (pistola) | 8. Cable de la pistola |
| 2. Conector de aire de atomización | 6. Alargador | 9. Tomacorriente de pistola para montaje en barra |
| 3. Manguera de alimentación de polvo | 7. Tomacorriente de la unidad de control | 10. Cubierta del conector (opcional) |
| 4. Conector de aire de pistola (unidad de control) | | |

Sección 4

Manejo



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



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

Introducción

Esta sección describe los procedimientos básicos de manejo de la pistola de aplicación de polvo automática Sure Coat. Ver los manuales de los otros equipos de aplicación de polvo para las instrucciones de manejo de los restantes componentes del sistema.

Puesta en marcha



AVISO: No manejar la pistola de aplicación si la resistencia del multiplicador o del conjunto de soporte de electrodo no se encuentran en los rangos especificados en la sección *Localización de averías*. El hacer caso omiso a este aviso puede provocar daños personales, un incendio y daños materiales.

NOTA: Ver *Manejo* en el manual correspondiente de la unidad de control para unas instrucciones de manejo detalladas.

1. Asegurarse de que se cumplan las condiciones siguientes antes de poner en marcha la pistola de aplicación y la unidad de control.
 - Los ventiladores de extracción de la cabina están encendidos.
 - El sistema de recuperación de polvo está en funcionamiento.
 - El polvo de la tolva de alimentación está completamente fluidificado.
 - El cable de la pistola, la manguera de alimentación y el tubo de aire están conectados correctamente a la pistola, bomba y controlador.

Puesta en marcha *(cont.)*

- Ajustar los kV. Ver el manual de la unidad de control para las instrucciones.
- Ajustar la presión del caudal y del aire de atomización.

NOTA: Las presiones de aire indicadas son puntos de inicio medios. Las presiones variarán en función del recubrimiento, la velocidad de línea y la configuración de pieza. Ajustar las presiones para obtener los resultados deseados.

Presión del aire	Ajuste	Función
Caudal	1,4 bar (20 psi)	Controla el volumen del polvo distribuido a la pistola de aplicación
Atomización	1,0 bar (15 psi)	Controla la velocidad y densidad (proporción polvo - aire) del polvo
NOTA: La presión del aire de la pistola se controla con un restrictor de orificio fijo en el panel posterior de la unidad de control.		

- Activar la pistola de aplicación. Ajustar las presiones de caudal y de aire de atomización hasta obtener el chorro de aplicación deseado.

Cambio de color rápido

Ver la figura 4-1. En un sistema de cambio de color rápido, el centro de alimentación de polvo purga la pistola internamente durante el proceso de cambio de color. Ver el manual del sistema de cambio de color rápido para información sobre cómo llevar a cabo un cambio de color.

Se utilizan dos conjuntos de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo (4) para cada pistola de aplicación en un sistema de cambio de color rápido: uno para polvos de colores claros, y otro para polvos de colores oscuros. El soporte colgador de manguera (2) dispone de racores (5) en ambos lados para sujetar los conjuntos.

NOTA: Hay disponibles racores de desconexión rápida para simplificar este procedimiento. Ver *Racores y componentes de desconexión rápida* en la página 8-2.

Una vez completado el proceso de purga, cambiar las mangueras de alimentación de polvo siguiendo el procedimiento siguiente:

- Aflojar la tuerca (3) del cuerpo del conector de manguera (1).

NOTA: La tuerca permanecerá en el conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo.
- Extraer el conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo (4) del cuerpo del conector de manguera y colocarlo en el racor del soporte colgador de manguera (5) vacío hasta que quede perfectamente sujeto.



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

3. Extraer el otro conjunto conector de entrada/manguera de alimentación de polvo del racor del soporte colgador de manguera y empujarlo contra el cuerpo del conector de manguera hasta que haga tope.
4. Apretar la tuerca con las manos no más de $\frac{1}{8}$ de vuelta.

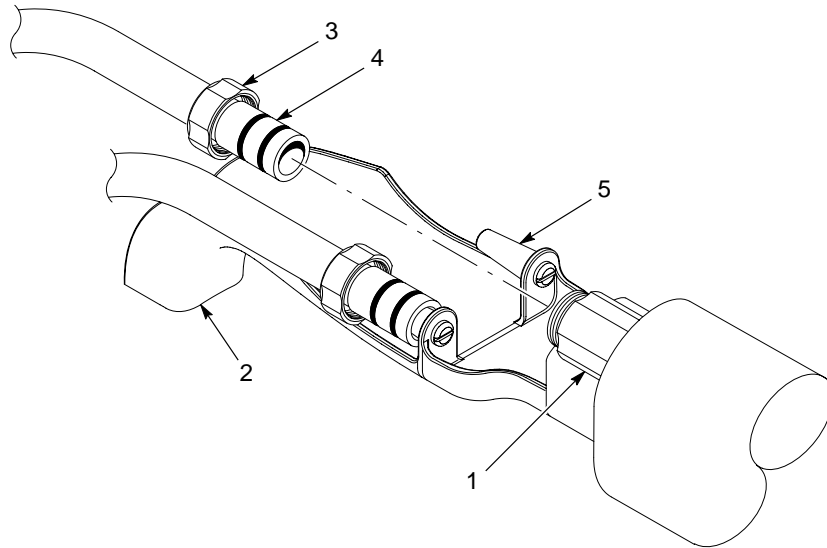


Figura 4-1 Cambio de color rápido

- | | |
|------------------------------------|---|
| 1. Cuerpo del conector de manguera | 4. Conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo |
| 2. Soporte colgador de manguera | 5. Racor del soporte colgador de manguera |
| 3. Tuerca | |

Parada

1. Girar el interruptor principal de encendido en la unidad de control a la posición de desconectado.
2. Desconectar las presiones de caudal y de aire de atomización en la unidad de control.
3. Poner a tierra el electrodo de la pistola para descargar tensiones residuales.
4. Realizar el procedimiento *Mantenimiento diario*.

Mantenimiento



AVISO: Desconectar la tensión electrostática y poner a tierra el electrodo de la pistola antes de realizar las siguientes tareas. El hacer caso omiso a este aviso puede provocar una fuerte descarga eléctrica.

Mantenimiento diario

NOTA: Dependiendo del funcionamiento del sistema, puede que no se necesite realizar este procedimiento todos los días. Si se realizan cambios de color de forma regular con un centro de alimentación de polvo, la pistola de aplicación se purgará internamente cada vez que realice un cambio de color. Si éste es el caso, realizar el procedimiento cada 2–3 días.

Ver la figura 4-2.

1. Parar y bloquear la unidad de control de pistola.
2. Desconectar la manguera de alimentación de polvo de la bomba de polvo. Purgar el polvo de la pistola de alimentación de polvo y la pistola de aplicación con una pistola de aire a baja presión aprobada por OSHA. Nunca expulsar el aire de la manguera de alimentación de polvo de la pistola de aplicación hacia la bomba de polvo.
3. Desenroscar la tuerca de la boquilla (5).
4. Extraer la boquilla (4) de la pistola de aplicación con un ligero movimiento de giro.
5. Extraer el soporte de electrodo (3) directamente de la pistola de aplicación (1). El tubo de polvo (2) saldrá con el soporte de electrodo.
6. Extraer el soporte de electrodo del tubo de polvo.
7. Limpiar todas las piezas con una pistola de aire a baja presión. Limpiar las piezas utilizando un paño limpio y seco.
8. Retirar con cuidado el polvo fundido de las piezas utilizando una espiga de madera o plástico o una herramienta similar. No utilizar herramientas que puedan rayar el plástico. El polvo se acumulará y fundirá en las zonas rayadas.

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

9. Comprobar que las piezas en la ruta de polvo no estén desgastadas. Sustituir las piezas desgastadas.



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

10. Introducir el tubo de polvo en el soporte de electrodo.

NOTA: El hilo de contacto del conjunto de soporte de electrodo debe mirar hacia abajo. El conjunto de soporte de electrodo no puede instalarse si el hilo de contacto no mira hacia abajo.

11. Colocar el conjunto de soporte de electrodo y tubo de polvo en la pistola de aplicación. Introducir el conjunto en la pistola de aplicación hasta que haga tope, asegurando que el hilo de contacto en el soporte de electrodo mire hacia abajo.

NOTA: Al instalar la boquilla, quedará un espacio entre la base de la boquilla y la parte frontal de la pistola de aplicación. Girar la boquilla 90° de su posición anterior para evitar desgastes no uniformes y aplicaciones desequilibradas.

12. Instalar la boquilla en el soporte de electrodo.

13. Instalar la tuerca en la boquilla y apretarla hasta que haga tope en el cuerpo de la pistola de aplicación.



PRECAUCIÓN: La tuerca de la boquilla y el cuerpo del conector de manguera en la parte posterior de la pistola de aplicación sujetan entre sí los componentes de la ruta de polvo. Si ambas piezas no están apretadas, aparecerán espacios entre las piezas, permitiendo que el polvo se acumule dentro de la pistola de aplicación y se produzca contaminación durante los cambios de color.

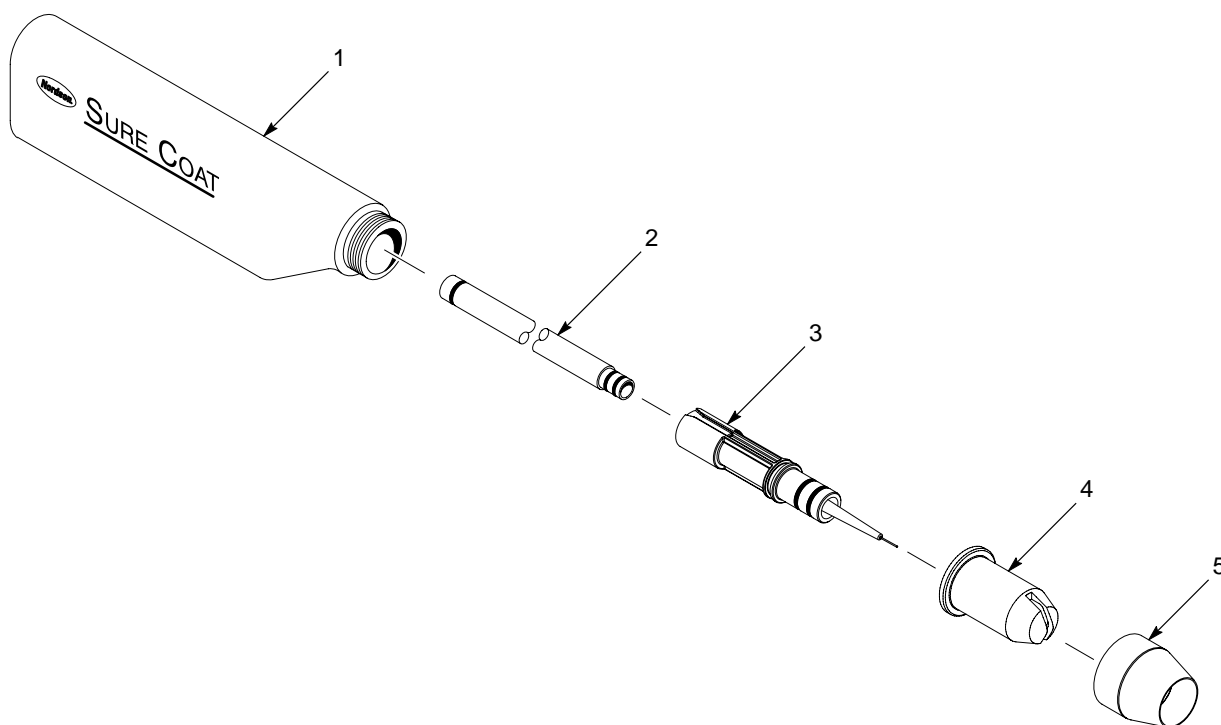


Figura 4-2 Mantenimiento diario

- | | | |
|----------------------------------|-------------------------|--------------------------|
| 1. Cuerpo | 3. Soporte de electrodo | 5. Tuerca de la boquilla |
| 2. Tubo de alimentación de polvo | 4. Boquilla | |

Mantenimiento semanal

Comprobar la resistencia del multiplicador y del soporte del electrodo con un megóhmetro, tal y como se describe en la sección *Localización de averías*. Sustituir el multiplicador o el soporte de electrodo si las lecturas de resistencia no están dentro de los valores especificados.

Sección 5

Localización de averías



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

Esta sección contiene los procedimientos de localización de averías. Estos procedimientos abarcan únicamente los problemas más comunes que se pueden encontrar. Si no se puede resolver el problema con la información facilitada aquí, ponerse en contacto con el representante local de Nordson para obtener ayuda.

Diagramas de localización de averías

Problema	Causa posible	Acción correctiva
1. Aplicación no uniforme, flujo de polvo irregular o inadecuado	Presión baja del aire de atomización o de flujo	Aumentar las presiones del aire de atomización y/o de flujo.
	Obstrucción en pistola de aplicación, manguera de polvo o bomba	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desconectar la manguera de alimentación de polvo de la bomba. 2. Limpiar la manguera de alimentación con aire comprimido. 3. Desmontar y limpiar la bomba y la pistola de aplicación. 4. Sustituir la manguera de alimentación si está obstruida con polvo fundido.
	Boquilla desgastada que afecta a la aplicación	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirar, limpiar y comprobar la boquilla. 2. Sustituir la boquilla en caso necesario. 3. Si surgen problemas debido al desgaste excesivo o a la fusión por impacto, reducir las presiones del aire de flujo y de atomización.
	Fluidificación inadecuada del polvo en tolva	<p>Aumentar la presión del aire de fluidificación.</p> <p>Si el problema persiste, retirar el polvo de la tolva y examinar la placa de fluidificación. Limpiar o sustituir la placa de fluidificación si está contaminada.</p>

Continúa...

Diagramas de localización de averías (cont.)

Problema	Causa posible	Acción correctiva
1. Chorro no uniforme, flujo de polvo irregular o inadecuado (cont.)	Polvo húmedo	1. Comprobar la alimentación de polvo, los filtros de aire y el secador. 2. Sustituir la alimentación de polvo si está contaminada.
2. Espacios entre las partículas en la aplicación de polvo	Boquilla desgastada	Retirar e inspeccionar la boquilla. Sustituirla si está desgastada.
	Ruta de polvo taponada	Realizar el procedimiento <i>Mantenimiento diario</i> incluido en este manual.
3. Pérdida de recubrimiento, baja eficiencia de transferencia	NOTA: Antes de comprobar las posibles causas, comprobar el código de error en la unidad de control y llevar a cabo la acción correctiva del código de error que se indica en el manual de la unidad de control.	
	Baja tensión electrostática	Aumentar la tensión electrostática.
	Mala conexión de electrodo	Realizar la <i>Comprobación de continuidad del conjunto de soporte de electrodo</i> que se indica en esta sección.
	Piezas puestas defectuosamente a tierra	Comprobar que la cadena del transportador, los rodillos y mangos de las piezas no tengan ninguna acumulación de polvo. La resistencia entre las piezas y la toma de tierra debe ser de 1 megaohmio o menos. Para obtener mejores resultados se recomiendan 500 ohmios o menos.
4. No hay potencia de salida kV de la pistola de aplicación	NOTA: Antes de comprobar las posibles causas, comprobar el código de error en la unidad de control y llevar a cabo la acción correctiva del código de error que se indica en el manual de la unidad de control.	
	Cable de la pistola dañado (Códigos de error 7 u 8)	Realizar las <i>Comprobaciones de continuidad del cable de la pistola</i> que se indican en esta sección. En caso de encontrar un circuito abierto o cortocircuito, sustituir el cable.
	Funcionamiento incorrecto de la unidad de control	Si no se ha detectado ningún problema en el cable de la pistola, ver la sección <i>Localización de averías</i> en el manual de la unidad de control.
	Mal funcionamiento del multiplicador (Códigos de error 7 u 8)	Realizar el procedimiento de <i>Comprobaciones de resistencia del conjunto de multiplicador</i> que se indica en esta sección.
	Mala conexión de electrodo	Realizar la <i>Comprobación de continuidad del conjunto de soporte de electrodo</i> y la <i>Comprobación de resistencia de la punta de contacto</i> que se indican en esta sección.

Comprobaciones de continuidad y resistencia



AVISO: Desconectar la tensión electrostática y poner a tierra el electrodo de la pistola antes de realizar las siguientes tareas. El hacer caso omiso a este aviso puede provocar una fuerte descarga eléctrica.

Comprobación de resistencia de la pistola

Ver la figura 5-1.

1. Parar y bloquear el sistema de recubrimiento de polvo.
2. Desconectar el cable de la pistola de aplicación.
3. Retirar la boquilla y la tuerca de la boquilla de la pistola de aplicación.
4. Conectar la clavija cortocircuitadora (1) al conector del cable de la pistola (2).
5. Conectar los bornes del megóhmetro (4) al terminal de lengüeta redonda de la clavija cortocircuitadora y al electrodo de la pistola (3). Si la lectura es infinita, invertir los bornes.
6. Comprobar la lectura del megóhmetro. La resistencia debe ser de entre 150 y 220 M Ω a 500 voltios.
7. Si la lectura no está entre 150 y 220 M Ω , realizar las *Comprobaciones de resistencia del conjunto de multiplicador* y la *Comprobación de resistencia del conjunto de soporte electrodo* que se indican en esta sección.

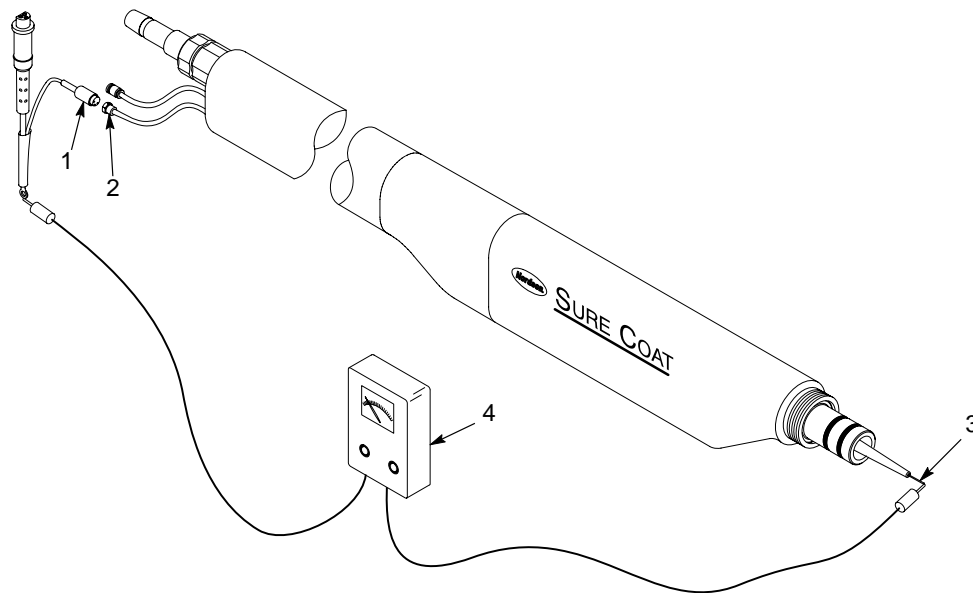


Figura 5-1 Comprobación de resistencia de la pistola

- | | | |
|------------------------------|--------------|---------------|
| 1. Clavija cortocircuitadora | 3. Electrodo | 4. Megóhmetro |
| 2. Conector del cable | | |

Nota: La pistola para montaje en tubo se muestra sin soporte de manguera para mayor claridad.

Comprobaciones de resistencia del conjunto de multiplicador

El conjunto de multiplicador se compone de multiplicador de tensión, punta de contacto y tuerca de multiplicador. Si con la comprobación de resistencia del conjunto de multiplicador y punta de contacto no se obtienen las lecturas requeridas, comprobar el conjunto de multiplicador y punta de contacto por separado.

Comprobación de resistencia del conjunto de multiplicador y punta de contacto

Ver la figura 5-2.

1. Retirar el conjunto de multiplicador de la pistola de aplicación. Ver *Sustitución del multiplicador* en la sección *Reparación*.
2. Conectar la clavija cortocircuitadora (1) al conector del multiplicador (2).
3. Conectar los bornes del megóhmetro al terminal de lengüeta redonda de la clavija cortocircuitadora y a la punta de contacto (3).
4. Comprobar la lectura del megóhmetro. La resistencia debe ser de entre 150 y 220 MΩ a 500 voltios.

NOTA: Si la lectura es infinita, intercambiar los bornes.

5. Si la lectura no está entre 150 y 220 MΩ, comprobar la resistencia del multiplicador y de la punta de contacto por separado.

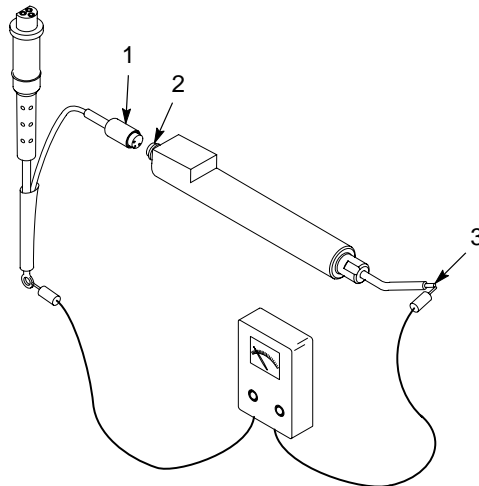


Figura 5-2 Comprobación de resistencia del conjunto de multiplicador y punta de contacto

- | | |
|-------------------------------|----------------------|
| 1. Clavija cortocircuitadora | 3. Punta de contacto |
| 2. Conector del multiplicador | |

Comprobación de resistencia del multiplicador

Ver la figura 5-3.

1. Desenroscar la tuerca del multiplicador y extraer la punta de contacto del multiplicador.
2. Conectar la clavija cortocircuitadora (1) al conector del multiplicador(2).
3. Conectar los bornes del megóhmetro al terminal de lengüeta redonda de la clavija cortocircuitadora y al contacto de latón (3) dentro de la parte frontal del multiplicador.
4. Comprobar la lectura del megóhmetro. La resistencia debe ser de entre 140 y 200 MΩ a 500 voltios.

NOTA: Si la lectura es infinita, intercambiar los bornes.

5. Si la lectura no está entre 140 y 200 MΩ a 500 voltios, sustituir el multiplicador.

Comprobación de resistencia de la punta de contacto

1. Ver la figura 5-3. Conectar los bornes del megóhmetro a los contactos de latón en los extremos de la punta de contacto.
2. Comprobar la lectura del megóhmetro. La resistencia debe ser de entre 15 y 24 MΩ a 500 voltios.
3. Si la lectura no está entre 15 y 24 MΩ a 500 voltios, sustituir la punta de contacto.

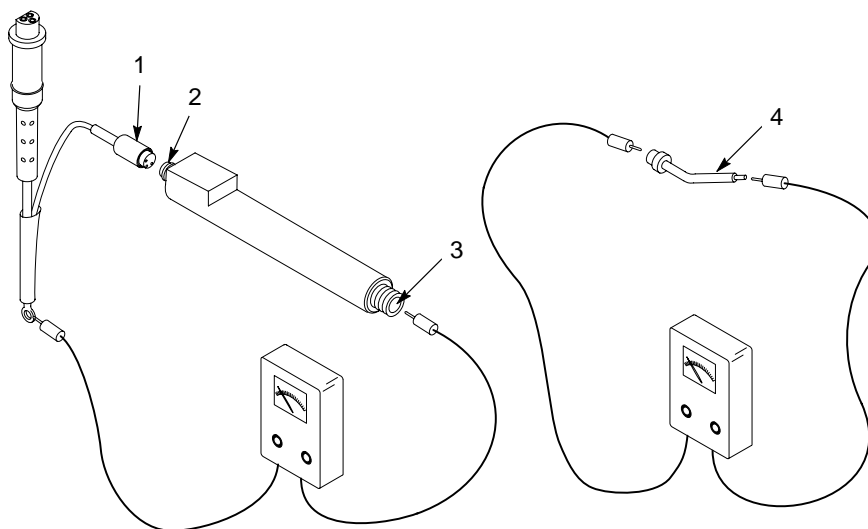


Figura 5-3 Resistencia del multiplicador y de la punta de contacto

- | | |
|-------------------------------|----------------------|
| 1. Clavija cortocircuitadora | 3. Contacto de latón |
| 2. Conector del multiplicador | 4. Punta de contacto |

Comprobación de continuidad del conjunto de soporte de electrodo

El conjunto de soporte de electrodo se compone de electrodo, portaelectrodo, soporte de electrodo, cable de contacto y juntas tóricas. Utilizar el siguiente procedimiento para comprobar la continuidad de todo el conjunto de soporte de electrodo.

1. Ver la figura 5-4. Retirar el conjunto de soporte de electrodo de la pistola de aplicación. Ver *Desmontaje de la ruta de polvo* en la sección *Reparación*.
2. Conectar los bornes del ohmímetro estándar al cable de contacto (1) y a la punta del electrodo (2).
3. Si no hay continuidad, desenroscar el portaelectrodo y comprobar si hay marcas de quemaduras o arco eléctrico alrededor del cable de contacto. Comprobar el muelle del electrodo para asegurarse que no está roto o doblado. Sustituir cualquier pieza dañada.

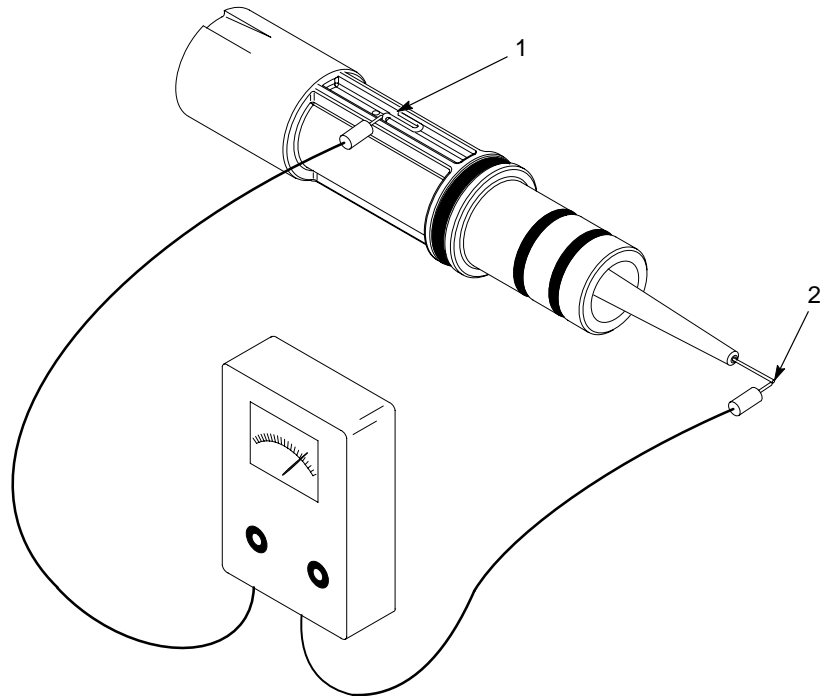


Figura 5-4 Comprobación de continuidad del conjunto de soporte de electrodo

1. Hilo de contacto

2. Electrodo

Comprobaciones de continuidad del cable de la pistola

Utilizar las siguientes directrices para comprobar la continuidad del cable de la pistola. Realizar las comprobaciones de continuidad con un ohmímetro estándar.

Funciones de los pines del cable

Ver las tablas 5-1 y 5-2 y la figura 5-5 para las descripciones de las funciones de los pines.

Tabla 5-1 Funciones de los pines, extremo de la unidad de control (J1)

Pin	Función
1	Blanco (sin pin)
2	Común
3	+ Vcc
4	Realimentación μA
5	Blanco (sin pin)
6	Tierra (protección de pistola y cable)
7	ID de pistola
8	ID de pistola

Tabla 5-2 Funciones de los pines, extremo de la pistola (J2)

Pin	Función
1	+ Vcc
2	Realimentación μA
3	Común

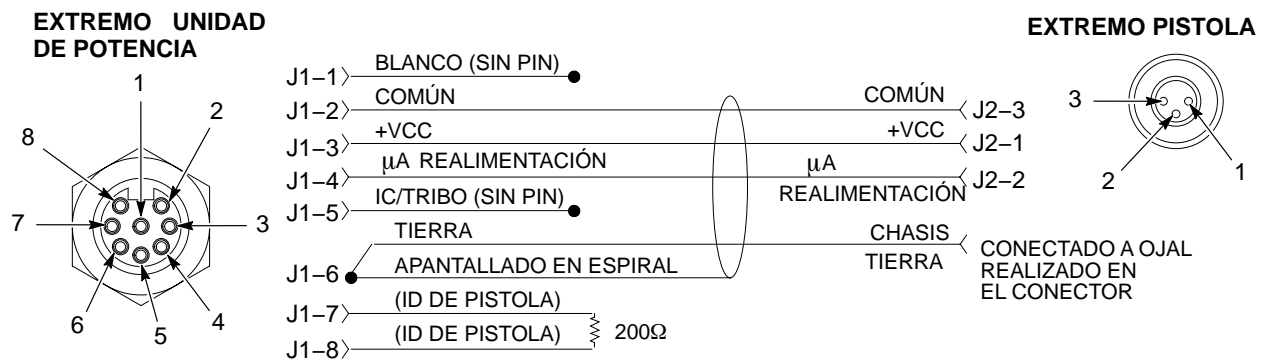


Figura 5-5 Pines del cable de la pistola

Comprobaciones de continuidad del cable

Ver la tabla 5-3 y la figura 5-5 para una lista de las comprobaciones de continuidad a realizar en el cable.

Tabla 5-3 Comprobaciones de continuidad del cable

Pin J1 (Extremo unidad de control)	Pin J2 (Extremo pistola)
2	3
3	1
4	2

Comprobaciones de resistencia y continuidad del extremo de la unidad de control

Ver la figura 5-5. Realizar las siguientes comprobaciones de resistencia y continuidad en el extremo de unidad de control (J1) del cable.

- 198 – 202 Ω entre los pines 7 y 8
- Debe haber continuidad entre el pin 6 y el extremo metálico del conector

Sección 6

Reparación



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



AVISO: Desconectar la tensión electrostática y poner a tierra el electrodo de la pistola antes de realizar las siguientes tareas. El hacer caso omiso a este aviso puede provocar una fuerte descarga eléctrica.



AVISO: Sistema sometido a presión. Eliminar la presión del sistema antes de manipular. El hacer caso omiso a este aviso puede provocar lesiones personales.

Reparación de la ruta de polvo

NOTA: No es necesario retirar la pistola de aplicación de su soporte para realizar los procedimientos de reparación de la ruta de polvo.

Desmontaje de la ruta de polvo

Ver la figura 6-1.

1. Retirar la tuerca de boquilla (7) y boquilla (6) de la pistola de aplicación (3).
2. Estirar el soporte de electrodo (5) hacia fuera de la pistola; el tubo de polvo (4) saldrá junto con el soporte de electrodo.
3. Extraer el soporte de electrodo del tubo de polvo.
4. Desatornillar la tuerca del conector de manguera y estirar el conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación hacia fuera del cuerpo del conector de manguera (1).
5. Desatornillar el cuerpo de conector de manguera de la pistola de aplicación.

Inspección y limpieza de la ruta de polvo

1. Limpiar todas las piezas con una pistola de aire a baja presión. Limpiar las piezas utilizando un paño limpio y seco.
2. Retirar con cuidado el polvo fundido de las piezas utilizando una espiga de madera o plástico o una herramienta similar. No utilizar herramientas que puedan rayar el plástico. El polvo se acumulará y fundirá en las zonas rayadas.

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

Montaje de la ruta de polvo



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

Ver la figura 6-1.

1. Introducir el tubo de polvo (4) en el soporte de electrodo (5).

NOTA: El hilo de contacto del conjunto de soporte de electrodo debe mirar hacia abajo. El conjunto de soporte de electrodo no puede instalarse si el hilo de contacto no mira hacia abajo.

2. Instalar el conjunto de soporte de electrodo y tubo de polvo en la pistola de aplicación (3). Introducir el conjunto en la pistola de aplicación hasta que haga tope, asegurándose de que el hilo de contacto mire hacia abajo.

NOTA: Al instalar la boquilla, quedará un espacio entre la base de la boquilla y la parte frontal de la pistola de aplicación. Girar la boquilla 90° de su posición anterior para evitar desgastes no uniformes y aplicaciones desequilibradas.

3. Introducir la boquilla (6) en el soporte de electrodo.
4. Instalar la tuerca de boquilla (7) en la boquilla y apretarla hasta que haga tope contra la pistola de aplicación.
5. Instalar el cuerpo del conector de manguera (1) en la parte posterior de la pistola de aplicación. Apretar el cuerpo del conector de manguera no más de un $\frac{1}{8}$ de giro del tope de apriete manual. Habrá un espacio entre el cuerpo del conector de manguera y la tuerca de bloqueo (2).

NOTA: La tuerca de bloqueo sólo está presente en pistolas para montaje en tubo.



PRECAUCIÓN: La tuerca de la boquilla y el cuerpo del conector de manguera sujetan entre sí los componentes de la ruta de polvo. Si ambas piezas no están apretadas, aparecerán espacios entre las piezas, permitiendo que el polvo se acumule dentro de la pistola de aplicación y se produzca contaminación durante los cambios de color.

6. Instalar el conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación y fijarlo con la tuerca de bloqueo. Apretar con las manos la tuerca de bloqueo del conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación no más de un $\frac{1}{8}$ de vuelta. Habrá un espacio entre la tuerca de bloqueo y el cuerpo del conector de manguera.

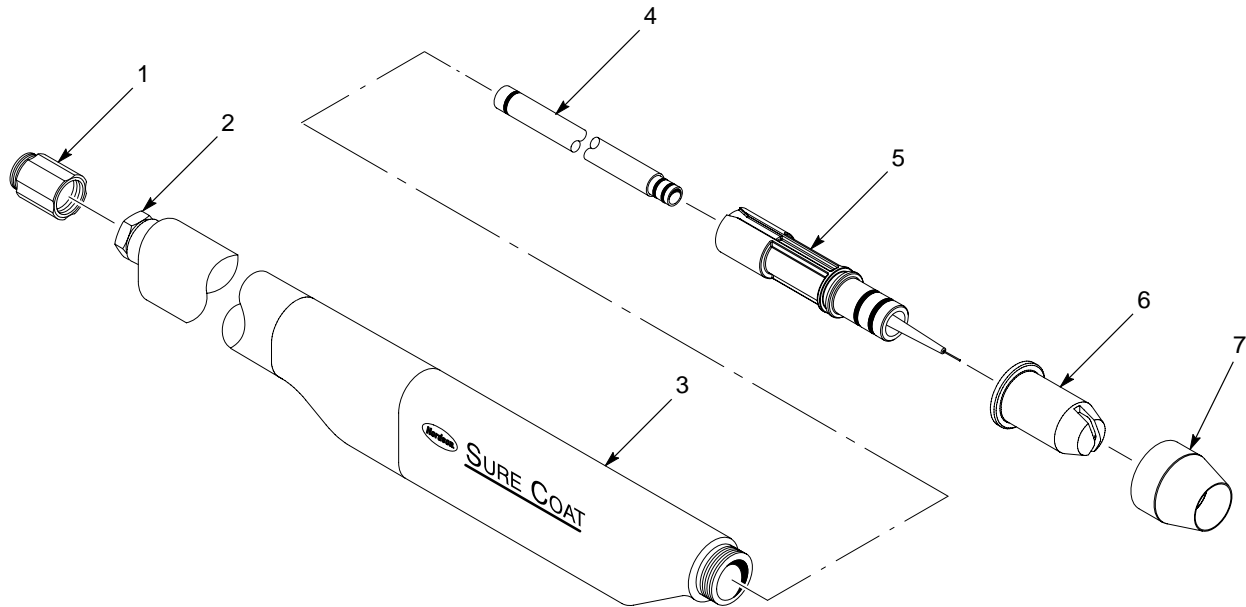


Figura 6-1 Reparación de la ruta de polvo

- | | | |
|------------------------------------|-------------------------------------|--------------------------|
| 1. Cuerpo del conector de manguera | 4. Tubo de polvo | 6. Boquilla |
| 2. Tuerca de bloqueo | 5. Conjunto de soporte de electrodo | 7. Tuerca de la boquilla |
| 3. Pistola de aplicación | | |

Nota: Se muestra una pistola para montaje en tubo. Durante la reparación de la ruta de polvo de las pistolas para montaje en tubo y montaje en barra, se utilizan los mismos procedimientos.

Extracción del soporte de pistola

NOTA: Ver *Montaje* en la sección *Instalación* para las instrucciones de instalación de la pistola de aplicación y del conjunto de montaje después de la reparación.

Extracción de la pistola para montaje en tubo

Ver la figura 6-2.

1. Desenroscar la tuerca del conector de manguera (6) y retirar el conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo (5) del cuerpo del conector de manguera (4).
2. Desconectar el cable de la pistola de la extensión (8).
3. Desconectar el tubo de aire de pistola del acoplamiento de aire de pistola (7).
4. Retirar la pistola de aplicación del soporte utilizando uno de los siguientes procedimientos:

Conjunto de barra de pistola estándar o giratorio	Conjunto de soporte de pistola de extrusión
a. Soltar la palanca (2).	a. Retirar el soporte de manguera.
b. Retirar todo el conjunto de pistola de aplicación y abrazadera (3).	b. Aflojar el tornillo de fijación.
	c. Deslizar la pistola de aplicación para retirarla del manguito de montaje.

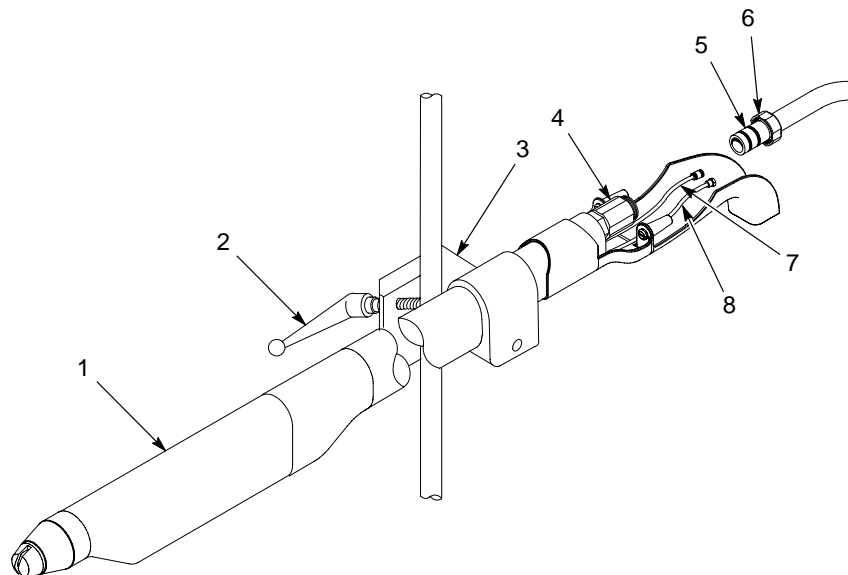


Figura 6-2 Extracción de la pistola para montaje en tubo

- | | | |
|--------------------------|---|-------------------------------------|
| 1. Pistola de aplicación | 4. Cuerpo del conector de manguera | 7. Acoplamiento de aire de pistola |
| 2. Palanca | 5. Conector de manguera/manguera de alimentación de polvo | 8. Extensión de cable de la pistola |
| 3. Abrazadera | 6. Tuerca del conector de manguera | |

Extracción de la pistola para montaje en barra

Ver la figura 6-3.

1. Desenroscar la tuerca del conector de manguera y tirar del conector de manguera (1) (con la manguera de alimentación de polvo acoplada) para extraerlo del cuerpo.
2. Desconectar el tubo de aire de pistola transparente de 4 mm de su conector (3).
3. Desenroscar la tuerca de latón y tirar del conector negro del cable de la pistola (2) para extraerlo del receptáculo del multiplicador.
4. Sostener la pistola de aplicación con una mano. Utilizar una llave hexagonal de 6 mm para aflojar el tornillo de pivote (5) en la abrazadera (4).
5. Retirar la pistola de aplicación de la abrazadera. Llevar la pistola de aplicación a una zona de trabajo limpia para llevar a cabo los correspondientes procedimientos de reparación.
6. Ver *Montaje y Conexiones* en la sección *Instalación* para los procedimientos sobre cómo volver a colocar la pistola de aplicación en su soporte.

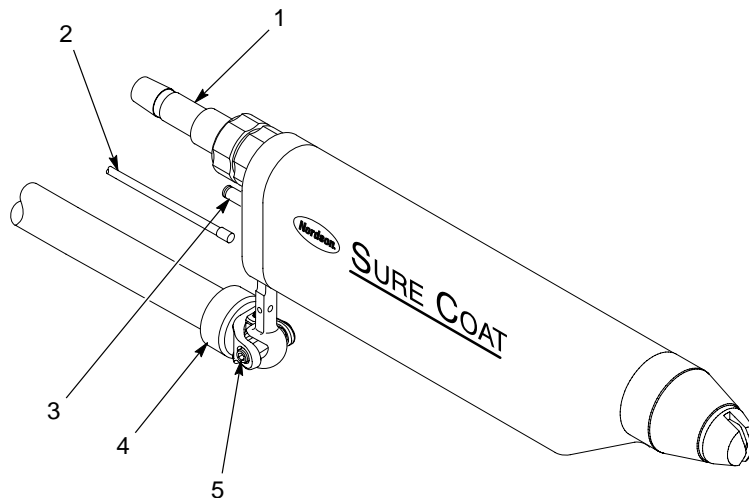


Figura 6-3 Extracción de la pistola para montaje en barra

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Conector de manguera | 4. Abrazadera de la pistola |
| 2. Cable de la pistola | 5. Tornillo de pivote |
| 3. Conector de aire de pistola | |

Sustitución del multiplicador

Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje en tubo

Extracción del multiplicador de la pistola para montaje en tubo

Ver la figura 6-4.

1. Retirar la pistola de aplicación de su soporte. Ver *Extracción del soporte de la pistola* en esta sección para las instrucciones.
2. Desmontar el conjunto de tubo de montaje siguiendo los siguientes pasos:
 - a. Desenroscar el conjunto de cuerpo de conector de manguera/tubo de polvo (1) y retirarlo de la parte posterior de la pistola de aplicación.
 - b. Desenroscar la tuerca de bloqueo (2) del tubo de tensión (5). Retirar el localizador del tubo de tensión (3).
 - c. Separar con cuidado el cuerpo (14) del tubo de montaje (4).
 - d. Desenroscar la extensión de cable (7) y desconectar la extensión del tubo de aire (6) del soporte de montaje (10).
 - e. Desenroscar el tubo de tensión y extraerlo del soporte de montaje.
3. Retirar los tornillos (8) y las juntas tóricas (9) que fijan el soporte de montaje a la pistola de aplicación. Extraer la abrazadera del cuerpo de la pistola.
4. Sujetar con una mano la parte posterior de la pistola de aplicación. Inclinarse el extremo frontal de la pistola hacia arriba, dejando que salga el multiplicador (11) por abajo.
5. Desenroscar la tuerca del multiplicador (13) y retirar la punta de contacto (12) del multiplicador.

Instalación del multiplicador de la pistola para montaje en tubo



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

Ver la figura 6-4.

1. Instalar la punta de contacto (12) en el multiplicador nuevo (11).
2. Deslizar la tuerca del multiplicador (13) por encima de la punta de contacto y enroscarla en el extremo del multiplicador hasta que la tuerca entre en contacto con la parte frontal del multiplicador.
3. Introducir el multiplicador nuevo en el cuerpo (14). Asegurarse de que el multiplicador esté orientado tal y como se muestra en la figura 6-4.
4. Instalar el soporte de montaje (10) en el cuerpo. Fijar el soporte de montaje con los tornillos (8) y las juntas tóricas (9).
5. Enroscar el tubo de tensión (5) en el soporte de montaje.
6. Conectar la extensión de cable (7) y la extensión del tubo de aire (6) en el soporte de montaje.

7. Deslizar el tubo de tensión las extensiones de cable y tubo de aire por el extremo largo del tubo de montaje (4). Empujar el tubo de montaje lo más lejos posible para que llegue al soporte de montaje.
8. Instalar el localizador del tubo de tensión (3) sobre el extremo del tubo de tensión y dentro del extremo del tubo de montaje.
9. Fijar el localizador del tubo de tensión apretando con la mano la tuerca de bloqueo (2) no más de un $\frac{1}{8}$ de vuelta.
10. Instalar el conjunto de cuerpo del conector de manguera/tubo de polvo (1) y apretar con la mano el cuerpo del conector de manguera no más de un $\frac{1}{8}$ de vuelta.
11. Instalar la pistola de aplicación en su soporte. Ver *Montaje y Conexiones* en la sección *Instalación* para los procedimientos sobre cómo volver a colocar la pistola de aplicación en su soporte.

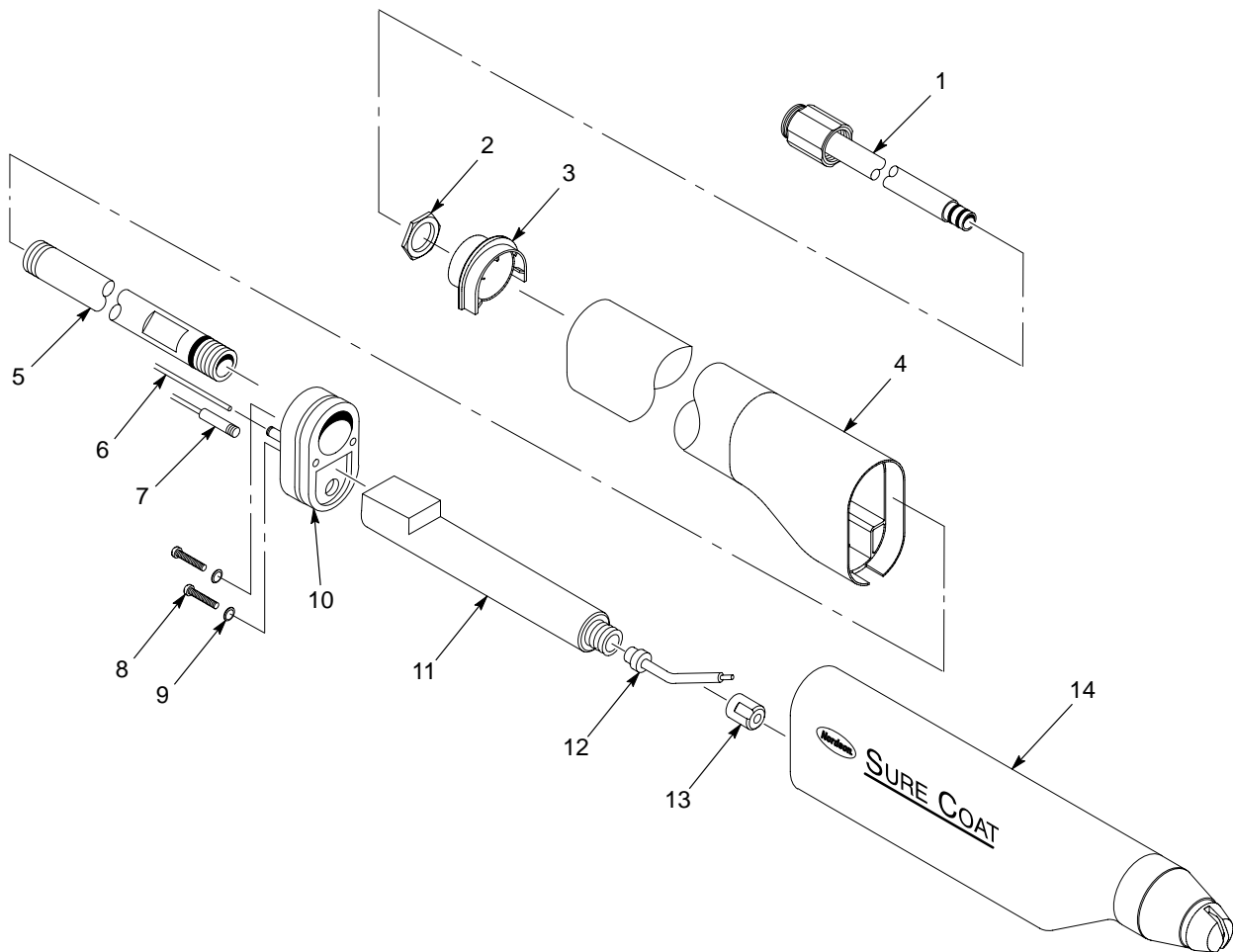


Figura 6-4 Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje en tubo

- | | | |
|--|-------------------------------|-----------------------------|
| 1. Conjunto de cuerpo del conector de manguera/tubo de polvo | 6. Extensión del tubo de aire | 11. Multiplicador |
| 2. Tuerca de bloqueo | 7. Extensión de cable | 12. Punta de contacto |
| 3. Localizador del tubo de tensión | 8. Tornillos | 13. Tuerca de multiplicador |
| 4. Tubo de montaje | 9. Juntas tóricas | 14. Cuerpo |
| 5. Tubo de tensión | 10. Soporte de montaje | |

Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje en barra

Extracción del multiplicador de la pistola para montaje en barra

Ver la figura 6-5.

1. Retirar todas las piezas de la ruta del polvo de la pistola de aplicación. Ver *Reparación de la ruta del polvo* en esta sección para las instrucciones.
2. Retirar la pistola de aplicación de su soporte. Ver *Extracción de la pistola para montaje en barra* en esta sección para las instrucciones.
3. Extraer el tornillo (1) que fija la tapa final (2) a la abrazadera de montaje (5). Extraer la tapa final.
4. Extraer los tornillos (3) y las juntas tóricas (4) de la abrazadera de montaje. Extraer la abrazadera de montaje fuera del cuerpo (9).
5. Sujetar con una mano la parte posterior del cuerpo. Inclinar el extremo frontal de la pistola hacia arriba, dejando que salga el multiplicador (6) del cuerpo por abajo.
6. Desenroscar la tuerca del multiplicador (8) y retirar la punta de contacto (7) del multiplicador.

Instalación del multiplicador de la pistola para montaje en barra



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

Ver la figura 6-5.

1. Instalar la punta de contacto (7) en el multiplicador nuevo (6).
2. Deslizar la tuerca del multiplicador (8) por encima de la punta de contacto y enroscarla en el extremo del multiplicador hasta que la tuerca entre en contacto con la parte frontal del multiplicador.
3. Introducir el multiplicador nuevo en el cuerpo (9). Asegurarse de que el multiplicador esté orientado tal y como se muestra en la figura 6-5.
4. Fijar el soporte de montaje (5) al cuerpo con los tornillos (3) y juntas tóricas (4).
5. Fijar la tapa final (2) al soporte de montaje utilizando el tornillo (1).
6. Instalar las piezas de la ruta de polvo.
7. Instalar la pistola de aplicación en su soporte. Ver *Montaje y Conexiones* en la sección *Instalación* para los procedimientos sobre cómo volver a colocar la pistola de aplicación en su soporte.

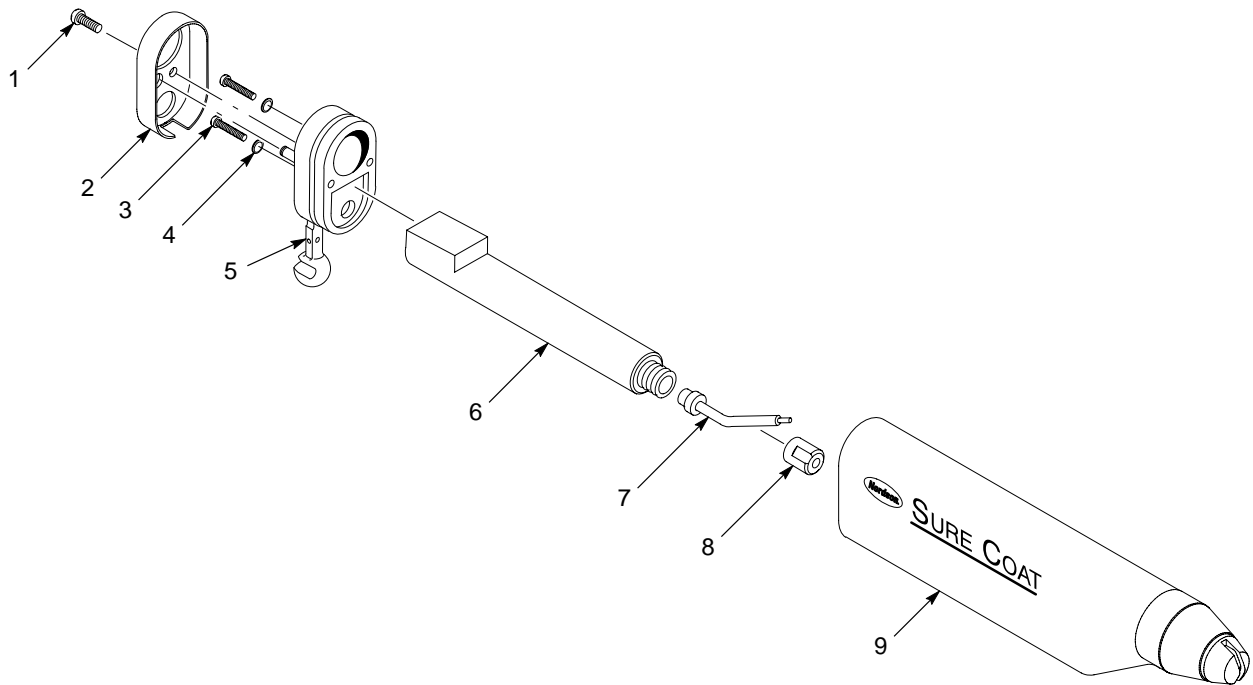


Figura 6-5 Sustitución del multiplicador de la pistola para montaje en barra

- | | | |
|---------------|-----------------------|----------------------------|
| 1. Tornillo | 4. Juntas tóricas | 7. Punta de contacto |
| 2. Tapa final | 5. Soporte de montaje | 8. Tuerca de multiplicador |
| 3. Tornillos | 6. Multiplicador | 9. Cuerpo |

Sección 7

Piezas de repuesto

Introducción

Para pedir piezas de repuesto llamar al Servicio de atención al cliente de acabados de Nordson al (800) 433 9319 o al representante local de Nordson. Emplear las listas de piezas en esta sección para localizar y pedir las piezas.

Uso de la lista de piezas ilustrada

Los números en la columna Ítem corresponden al número que identifica las piezas en las ilustraciones que siguen a cada una de las listas. El código NS (no se muestra) indica que una pieza enumerada no está en la figura. Se emplea un guión (—) cuando el número de pieza se aplica a todas las piezas de la ilustración.

El número en la columna Pieza es el número de pieza de Nordson Corporation. Una serie de guiones en esta columna (- - - - -) significa que la pieza no puede pedirse por separado.

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

- Si se pide un conjunto, se incluirán los ítems 1 y 2.
- Si se pide el ítem 1, se incluirá también el ítem 2.
- Si se pide el ítem 2, sólo se recibirá el ítem 2.

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

Las letras de la columna Nota hacen referencia a las notas al final de cada lista de piezas. Las notas contienen información importante acerca del uso y los pedidos. Debe prestarse especial atención a las mismas.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	0000000	Conjunto	1	
1	000000	• Subconjunto	2	A
2	000000	• • Pieza	1	

Piezas de la pistola de aplicación

Conjuntos de pistola de aplicación

El número de pieza de repuesto y el número de serie de la pistola de aplicación, están impresos en la etiqueta situada en la parte inferior del cuerpo. Para pedir las piezas correctas para su pistola de aplicación, cotejar el número de pieza en la etiqueta con la descripción enumerada en la siguiente tabla.

Pieza	Descripción	Nota
Obsoleto	3-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1010698	4-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1010697	5-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1032224	6 ft TUBE MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
333751	BAR-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	

Ver Kits de servicio en la página 7-12 para los cables y conectores de manguera requeridos para la instalación y el manejo.

Piezas de la pistola para montaje en tubo

Ver la figura 7-1.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	C
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	C
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.094-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, gun	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, sealing	1	
17	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5 thread	1	
18	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
19	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25, black zinc	2	
20	1006319	TUBE, tie-bar, 3 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006350	TUBE, tie-bar, 4 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006351	TUBE, tie-bar, 5 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1032229	TUBE, tie-bar, 6 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	

NOTA A: Al sustituir esta pieza deberá actualizarse la etiqueta de identificación de la pistola de aplicación. A la hora de pedir esta pieza, llamar al Servicio de atención al cliente de Nordson e indicar los correspondientes números de pieza y de serie de la pistola de aplicación.

B: Comprobar el número de pieza de la pistola de aplicación en la etiqueta de identificación y anotar la longitud de pistola indicada en *Conjuntos de pistolas de aplicación* antes de pedir estas piezas.

C: Las boquillas estándar se envían con las pistolas de aplicación nuevas. Para las boquillas opcionales ver la sección *Opciones*.

Continúa...

Piezas de la pistola para montaje en tubo (cont.)

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
22	1009705	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 3 ft	1	B
22	1009704	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 4 ft	1	B
22	1009703	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 5 ft	1	B
22	1019831	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 6 ft	1	B
23	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	D
24	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
25	1010723	BODY, connector, hose	1	
26	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	D
26	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	D
27	1010725	NUT, connector, hose	1	D
28	1006316	TUBE, mount, 3 ft	1	B
28	1006317	TUBE, mount, 4 ft	1	B
28	1006318	TUBE, mount, 5 ft	1	B
28	1032271	TUBE, mount, 6 ft	1	B
29	1001798	LOCATOR, tensioning, tube	1	
30	327719	NUT, tension, tube mount	1	
31	1003572	HANGER, hose, automatic gun	1	
32	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673–0.795-in. OD	1	E
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	2	F
NS	1001222	CABLE, extension, Sure Coat automatic gun	1	
NS	900617	TUBE, polyurethane, 4-mm OD, clear	AR	
NS	1003964	UNION, straight, 4 mm, plastic	1	
NS	301841	STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
NS	1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	1	G
<p>NOTA B: Comprobar el número de pieza de la pistola de aplicación en la etiqueta de identificación y anotar la longitud de pistola indicada en <i>Conjuntos de pistolas de aplicación</i> antes de pedir estas piezas.</p> <p>D: Estas piezas de repuesto están disponibles en los kits de conectores de manguera. Ver <i>Kits de conectores de manguera</i>.</p> <p>E: Utilizar esta abrazadera con mangueras de alimentación de polvo de 11 mm.</p> <p>E: Utilizar esta abrazadera con mangueras de alimentación de polvo de 1/2 pulg.</p> <p>G: Fotografía a todo color laminada de 11 x 17 pulgadas donde se muestra la pistola. Se ofrece una vista despiezada de la pistola con los números de pieza (P/N) al lado de cada pieza de la pistola. No se incluye el póster de las piezas opcionales con la pistola.</p> <p>AR: Según las necesidades</p> <p>NS: No se muestra</p>				

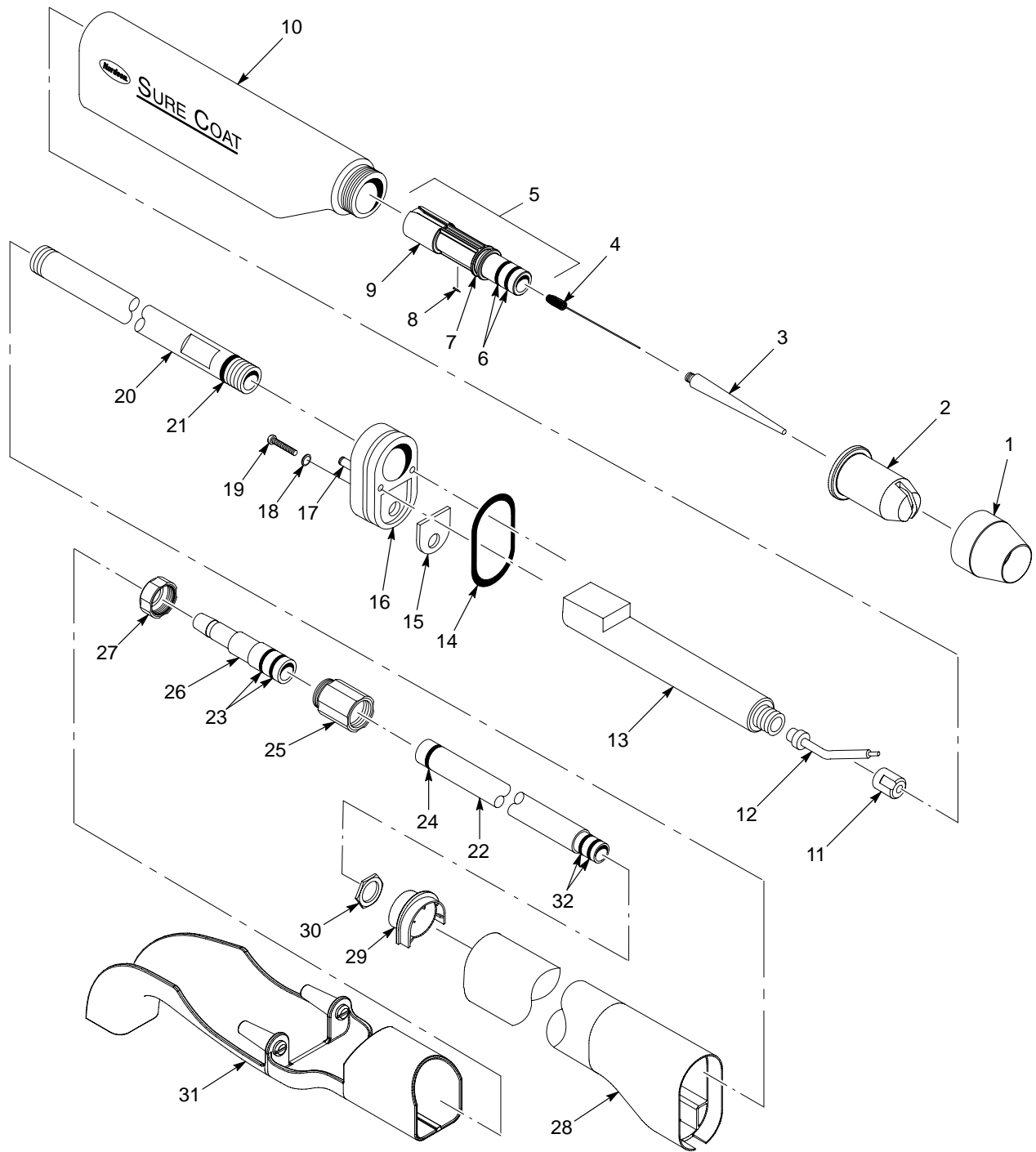


Figura 7-1 Piezas de la pistola para montaje en tubo

Piezas de la pistola para montaje en barra

Ver la figura 7-2.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	E
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	E
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, 13-mm ID	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat, multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative polarity	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, mount, ball	1	
17	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
18	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25	2	
19	327980	SCREW, pan, recessed, M5 x 12, black zinc	1	
20	327969	CAP, end, automatic gun	1	
21	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5	1	
22	327721	CLAMP, fixed	1	
23	982067	SCREW, set, cup, M5 x 5, black	3	
24	327730	CLAMP, pivot	1	
25	982501	SCREW, socket, M8 x 40, black	1	
26	1009706	TUBE, powder feed, 0.50-in. ID, bar mount	1	
27	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	B
28	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
29	1016047	BODY, connector, hose, bar mount	1	
30	940203	O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
31	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	B
31	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	B
32	1010725	NUT, connector, hose	1	B
33	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673–0.795-in. OD	1	C
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	1	D

NOTA A: Al sustituir esta pieza deberá actualizarse la etiqueta de identificación de la pistola. A la hora de pedir esta pieza, llamar al Servicio de atención al cliente de Nordson e indicar los correspondientes números de pieza y de serie de la pistola de aplicación.

B: Estas piezas de repuesto están disponibles en los kits de conectores de manguera. Ver *Kits de conectores de manguera*.

C: Utilizar esta abrazadera con mangueras de alimentación de polvo de 11 mm.

D: Utilizar esta abrazadera con mangueras de alimentación de polvo de 1/2-pulg.

E: Las boquillas estándar se envían con las pistolas de aplicación nuevas. Para las boquillas opcionales ver la sección *Opciones*.

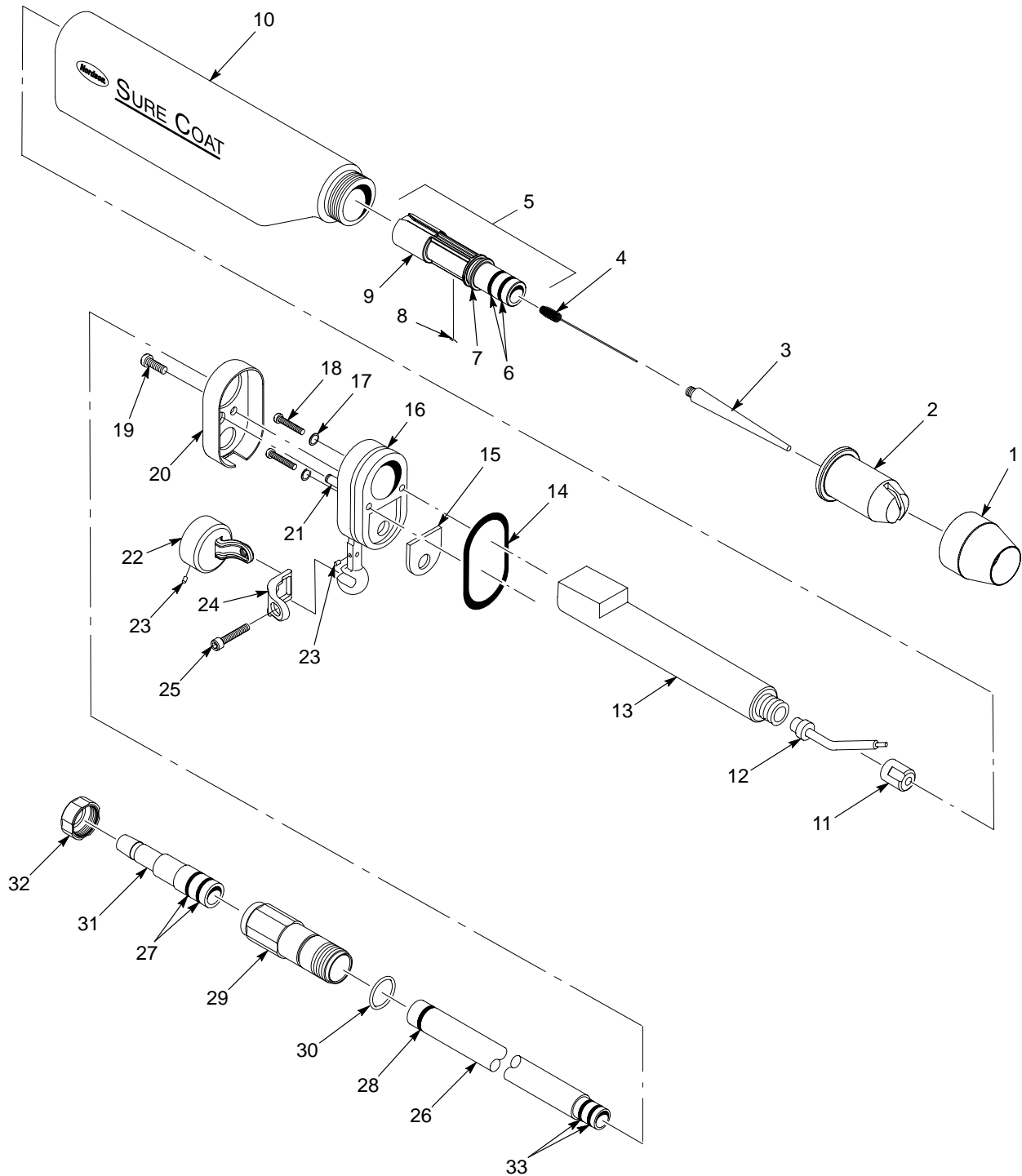


Figura 7-2 Piezas de la pistola para montaje en barra

Conjuntos de montaje

Conjuntos de montaje de la pistola para montaje en tubo

Conjunto de barra de pistola estándar para pistolas para montaje en tubo

Ver la figura 7-3. Utilizar este conjunto para montar una pistola para montaje en tubo en un soporte de pistola fijo convencional u oscilador equipado con barras de pistola.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1010717	MOUNTING ASSEMBLY, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

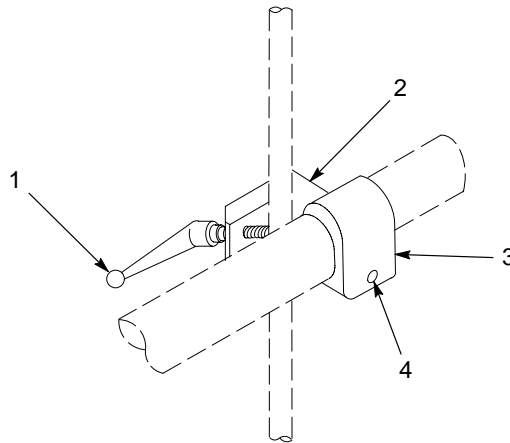


Figura 7-3 Conjunto de barra de pistola estándar para pistolas para montaje en tubo

Conjunto de barra de pistola giratorio para pistolas para montaje en tubo

Utilizar este conjunto para montar una pistola para montaje en tubo en un soporte de pistola fijo convencional u oscilador equipado con barras de pistola.

Ver la figura 7-4.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
3	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

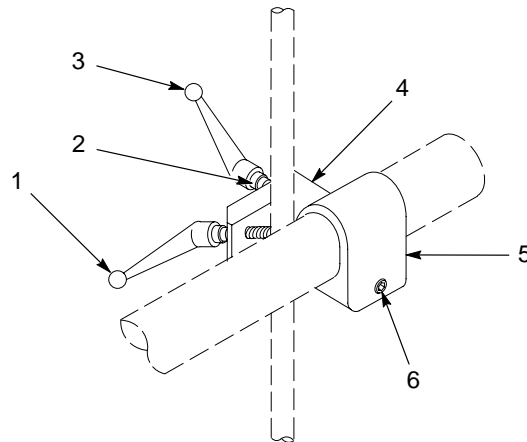


Figura 7-4 Conjunto de barra de pistola giratorio para pistolas para montaje en tubo

Conjunto de soporte de pistola de extrusión para pistolas para montaje en tubo

Ver la figura 7-5. Utilizar este conjunto para montar una pistola para montaje en tubo en un soporte de oscilador rígido en una cabina de cambio de color rápido.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
—	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic	1	
1	-----	• • MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
2	981561	• • SCREW, socket, 3/8-16 x 1.00 in., zinc	3	
3	981528	• SCREW, socket, M8 x 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	

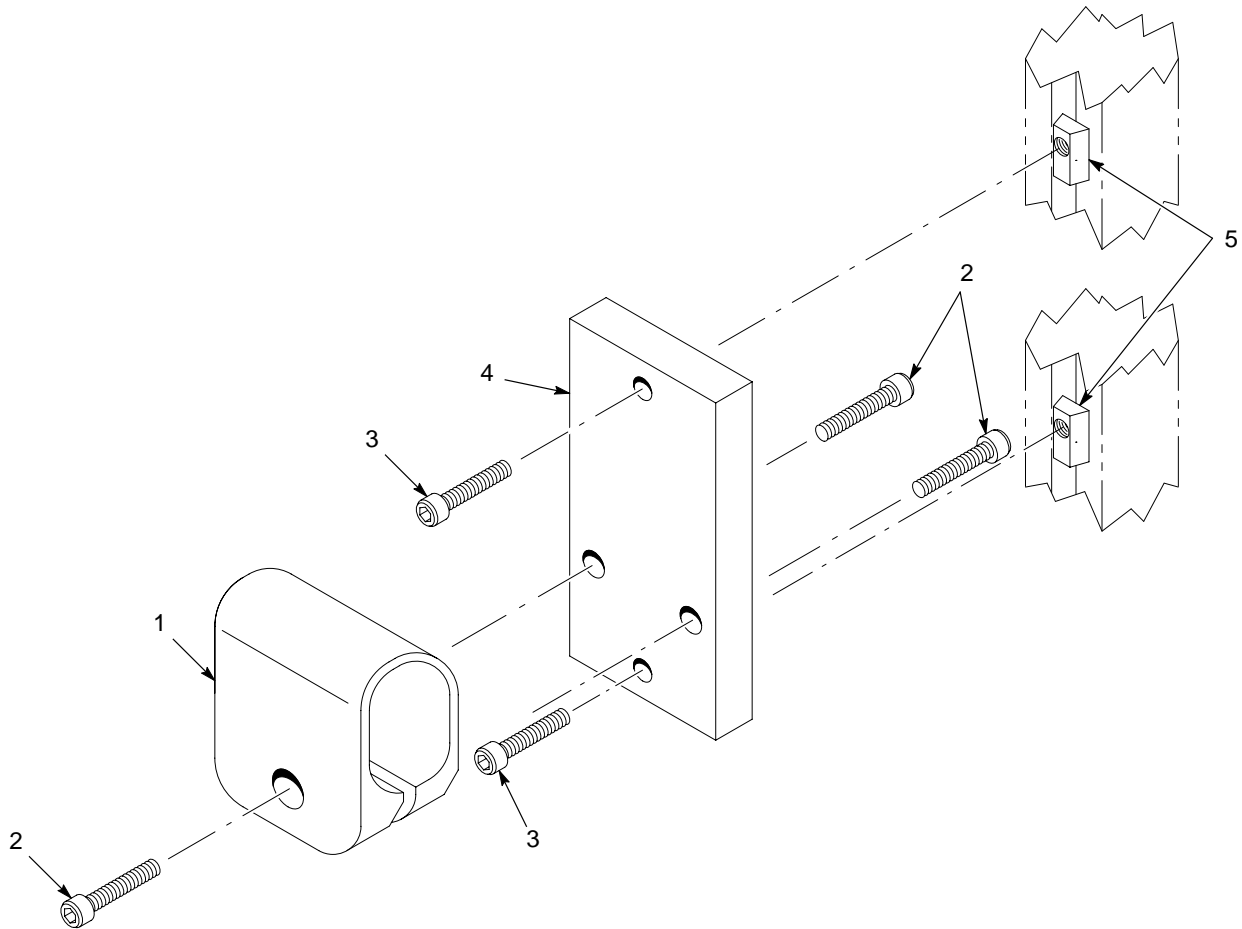


Figura 7-5 Conjunto de soporte de pistola de extrusión para pistolas para montaje en tubo

Conjuntos de montaje de la pistola para montaje en barra

Conjunto de barra de pistola de 3 pies

Ver la figura 7-6.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	341726	3-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327703	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD x 3 ft	1	
6	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, e, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

Conjunto de barra de pistola de 4 pies

Ver la figura 7-6.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	341727	4-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD x 4 ft	1	
6	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, e, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

Kit de soporte de manguera de alimentación de polvo

Ver la figura 7-6. Utilizar este kit para evitar que la manguera de alimentación de polvo se doble en el extremo de la barra de pistola.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1016163	KIT, bracket, tubing support, bar mount	1	
9	301841	<ul style="list-style-type: none"> STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm 	1	
10	327973	<ul style="list-style-type: none"> BRACKET, tubing support, bar mount 	1	

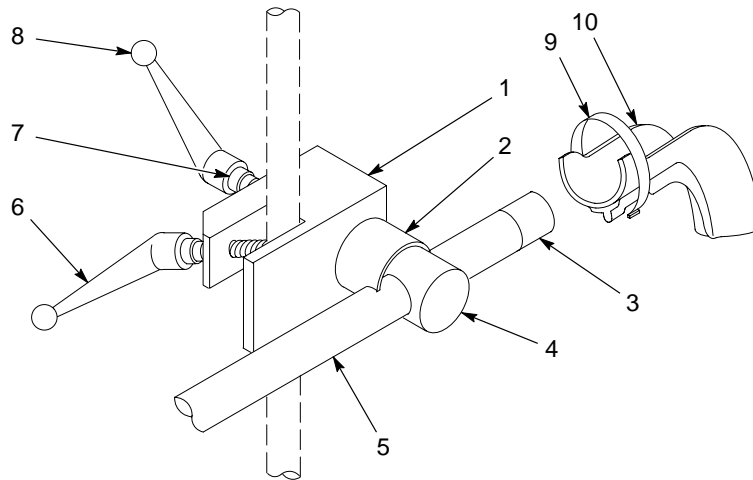


Figura 7-6 Conjuntos de montaje de pistola para montaje en barra y kit de soporte de manguera de alimentación de polvo

Kits de servicio

Kits de cables

Pieza	Descripción	Nota
327734	8-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327735	12-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327736	16-METER CABLE, Sure Coat automatic	
1064012	20-METER CABLE, Sure Coat automatic	

Kits de conectores de manguera

Ver la figura 7-7. Pedir el kit de conectores de manguera apropiado según el tamaño de la manguera de alimentación de polvo en el sistema.

Kit de conectores de manguera de 11 mm

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1013967	11-mm HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010724	• CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

Kit de conectores de manguera de 1/2 pulg.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1013968	1/2-in. HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010726	• CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

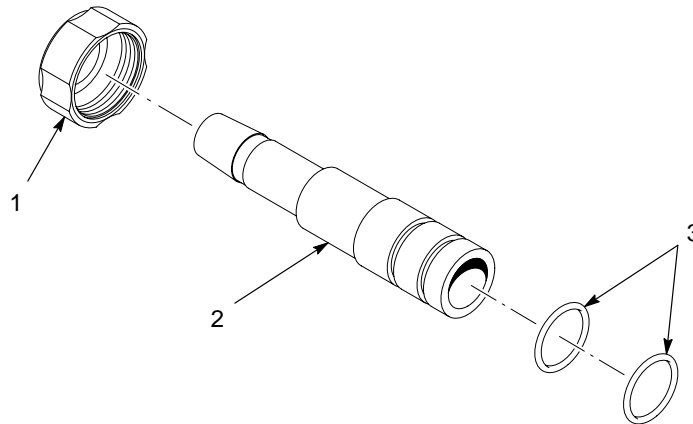


Figura 7-7 Kits de conectores de manguera

Kit de servicio de juntas tóricas

Ver la figura 7-8. Este kit contiene todas las juntas tóricas de la pistola de aplicación.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1010753	SERVICE KIT, O-rings, Sure Coat automatic gun	1	
1	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	5	
2	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	10	
3	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	5	A
4	940060	• O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	10	
5	327986	• O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	5	
6	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	10	
7	1020466	• O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	5	
8	340637	• O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	10	
NS	941205	• O-RING, silicone, 1.00 x 1.188 x 0.094 in.	5	B
<p>NOTA A: Esta junta tórica se instala en el cuerpo del conector de entrada de la pistola para montaje en barra.</p> <p>B: No se puede acceder a esta junta tórica en la pistola de aplicación. Al sustituir las juntas tóricas de la pistola de aplicación, no se debe utilizar esta junta tórica.</p> <p>NS: No se muestra</p>				

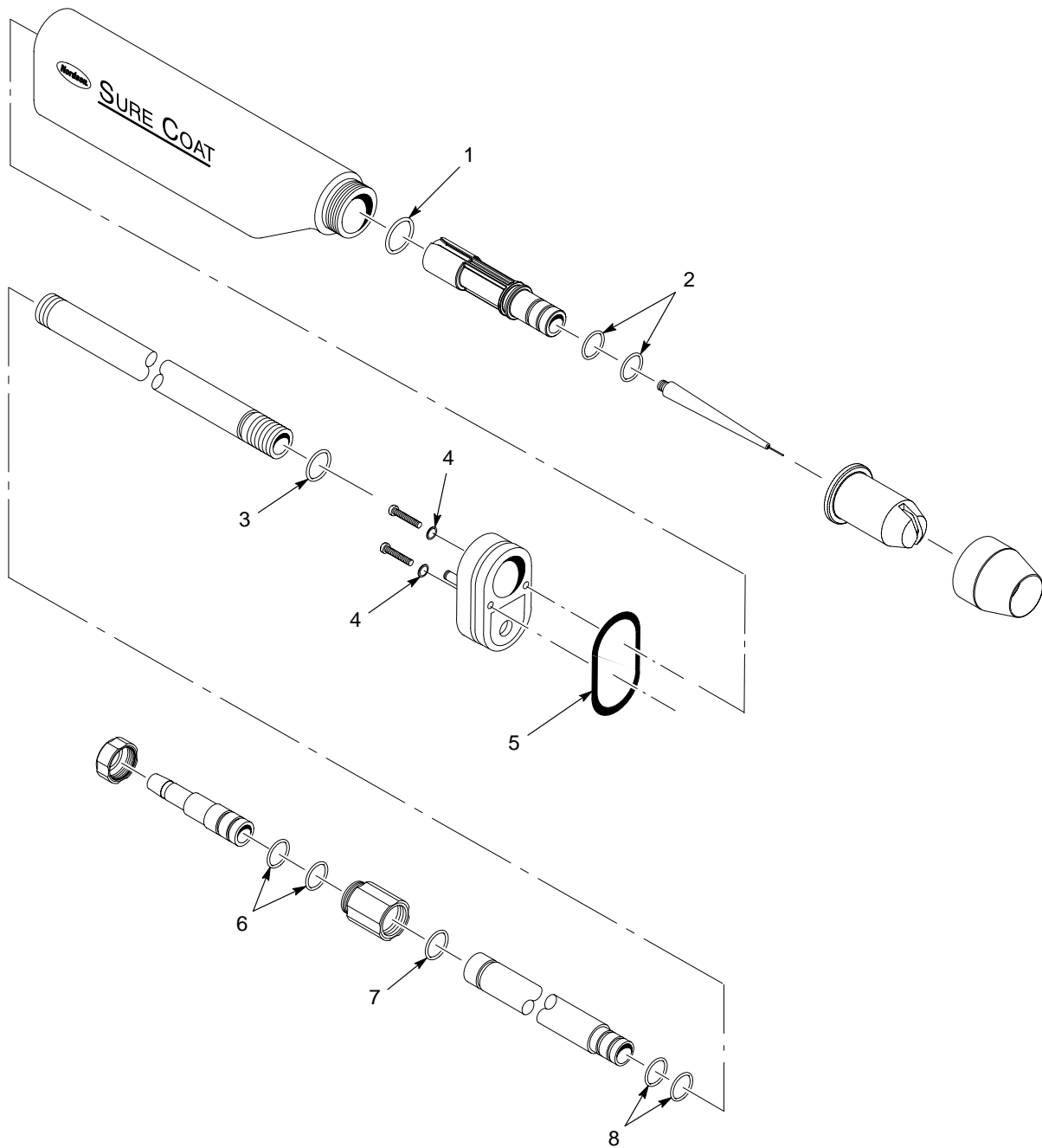


Figura 7-8 Kit de servicio de juntas tóricas

Nota: Se muestra una pistola para montaje en tubo. La pistola para montaje en barra utiliza las mismas juntas tóricas en las mismas ubicaciones.

Sección 8

Opciones

Lista de opciones

La siguiente tabla enumera las opciones disponibles para la pistola de aplicación de polvo automática Sure Coat. Las siguientes páginas incluyen las listas de piezas, ilustraciones e instrucciones de instalación, según sea necesario.

Pieza	Descripción	Nota
1089869	COVER, cord connection, Sure Coat	D
1053242	FITTING, quick disconnect, female	
1053256	FITTING, quick disconnect, male	
1057390	HANGER, hose	
1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	
1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	C
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat auto	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm, 3 mm	
341762	ION COLLECTOR, kit, tube-mount gun	
189482	ION COLLECTOR, rod, bar-mount gun	
1029201	TRAINING GUIDE, Sure Coat automatic gun	A
1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	B

NOTA A: Se trata de un manual de formación encuadernado con espiral que utiliza fotografías a todo color para mostrar el manejo básico, el mantenimiento, la localización de averías, el desmontaje y el montaje.

B: Fotografía a todo color laminada de 11 x 17 pulgadas donde se ofrece una vista despiezada de la pistola y los números de pieza (P/N) de cada pieza de la pistola.

C: Esta boquilla se emplea en aplicaciones exclusivas para Europa.

D: Emplear para cubrir los conectores de cables e aislarlos de tierra.

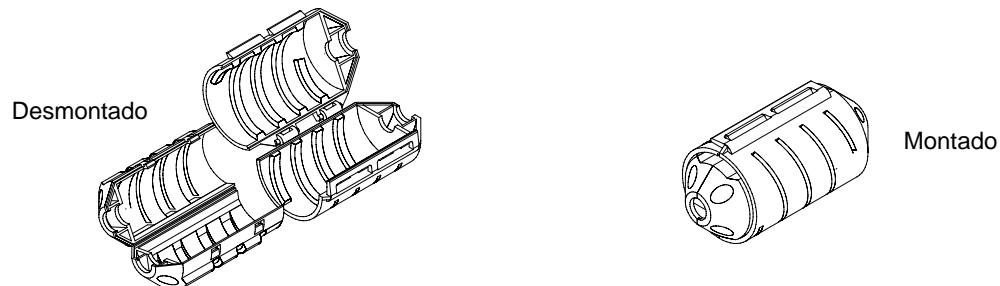


Figura 8-1 Cubierta del conector

Racores y componentes de desconexión rápida

Piezas de desconexión rápida

Ver la figura 8-2.

Se utilizan dos conjuntos de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo para cada pistola de aplicación en un sistema de cambio de color rápido. uno para polvos de colores claros y otro para polvos de colores oscuros.

Ver *Instalación de racores de desconexión rápida* en la siguiente página para las instrucciones.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
6	1053256	FITTING, quick disconnect, male	1	A
7	1053242	FITTING, quick disconnect, female	1	B
8	1057390	HANGER, hose	1	B
NS	1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	1	C

NOTA A: Pedir un racor por pistola de aplicación.
 B: Pedir dos racores hembra y dos colgadores de manguera por pistola de aplicación.
 C: Pieza de repuesto, sustituye a la junta en el racor hembra.

NS: No se muestra

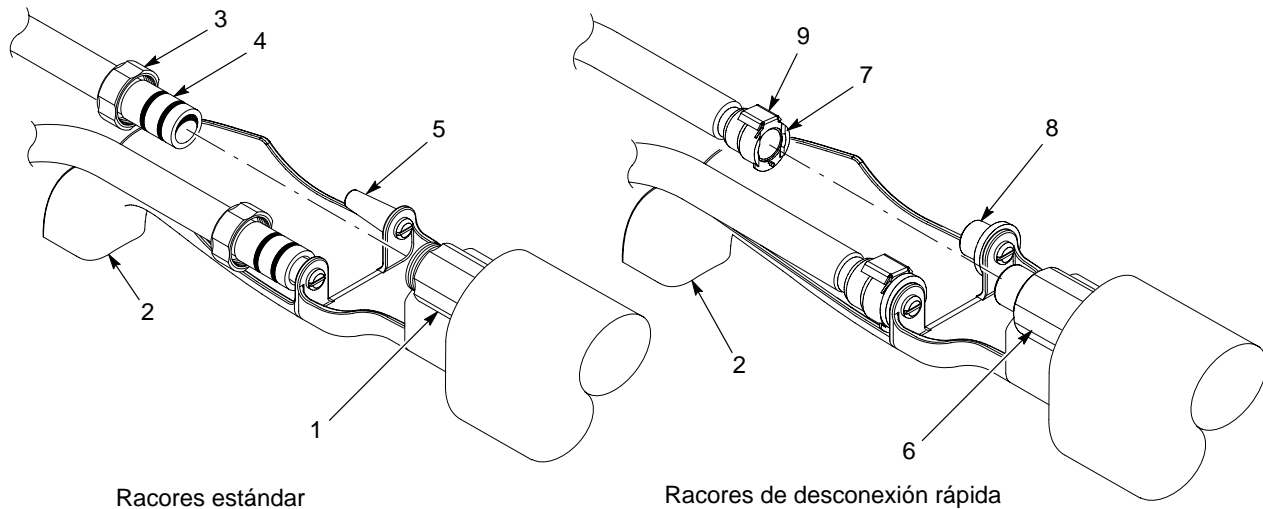


Figura 8-2 Racores de desconexión rápida para el cambio de color rápido

- | | | |
|------------------------------------|---|--|
| 1. Cuerpo del conector de manguera | 4. Conjunto de conector de manguera/manguera de alimentación de polvo | 7. Racor hembra de desconexión rápida |
| 2. Soporte colgador de manguera | 5. Racor del soporte colgador de manguera | 8. Soportes colgadores de manguera de desconexión rápida |
| 3. Tuerca | 6. Cuerpo del conector de manguera de desconexión rápida macho | 9. Lengüeta metálica |

Instalación de racores de desconexión rápida

Ver la figura 8-2.

Extracción de racores estándar

1. Desenroscar el cuerpo del conector de manguera antiguo (1) de la pistola de aplicación.
2. Extraer los conjuntos del conector de manguera (4) y las tuercas (3) de las mangueras claras y oscuras.
3. Extraer los tornillos que fijan los colgadores de mangueras (5) a los soportes. Extraer los colgadores de manguera estándar. Guardar los tornillos para los colgadores de manguera nuevos.

Instalación de racores de desconexión rápida



PRECAUCIÓN: No apretar en exceso las piezas con roscas. Apretar en exceso puede estropear las roscas o romper las piezas.

1. Enroscar el racor de desconexión rápida (6) en la pistola de aplicación.
2. Introducir el extremo estriado de los racores hembra de desconexión rápida (7) en las mangueras claras y oscuras.
3. Instalar los colgadores de manguera (8) en los soportes con los tornillos utilizados para los colgadores estándar.

Uso de racores de desconexión rápida

Para conectar una manguera a la pistola de aplicación, introducir el racor hembra de desconexión rápida hembra en el racor macho de desconexión rápida. Se escuchará un clic en cuanto el racor hembra se acople.

Introducir otro racor de manguera en el soporte colgador apropiado. Hará clic en cuanto se acople.

Para desconectar la manguera de la pistola de aplicación o del colgador, pulsar la lengüeta metálica (9) en la parte superior del racor hembra.

Extensión de aplicación de 90 grados

La extensión de aplicación de 90 grados permite aplicar el polvo en ángulos rectos a la dirección de montaje de la pistola.

La extensión viene con una boquilla de aplicación plana de 4 mm. La boquilla de aplicación plana de 2,5 mm estándar que se envía con la pistola de aplicación, o la boquilla de aplicación plana de 3 mm opcional, puede emplearse también con la extensión. Cuando se instala la extensión en la pistola de aplicación, sustituye la tuerca de la boquilla estándar y el soporte de electrodo.

NOTA: El kit incluye las instrucciones de instalación, mantenimiento y reparación de la extensión.

Ver la figura 8-3.

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	1	
1	1093572	• KIT, support, electrode, heavy duty	1	
2	-----	• • SUPPORT, electrode, gun	1	
3	-----	• • CONTACT, wire, electrode	1	
4	941162	• • O-RING, silicone, 0.750 x 0.937 x 0.094 in.	1	
5	940163	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
6	1012992	• ELECTRODE, spring contact, 0.094 in. diameter	1	
7	1012989	• HOLDER, electrode, horizontal	1	
8	940066	• O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	2	
9	1012987	• ADAPTER, extension, 90 degree	1	
10	941181	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	1	
11	1005028	• NUT, lock, nozzle	1	
12	1012988	• BODY, extension, 90 degree	1	
13	1012997	• ELECTRODE, 20-megohm resistor, packaged	1	
14	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
15	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	3	
16	1012990	• ADAPTER, electrode connection	1	
17	1012994	• ELECTRODE, spring contact, 0.086 in. diameter	1	
18	1012993	• HOLDER, electrode, vertical	1	
19	1010661	• NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
20	1012996	• NUT, nozzle, spray extension	1	
NS	245733	DIELECTRIC GREASE, 3-cc applicator, (box of 12)	1	A
NS	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	A
NS	1038359	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 3 mm		
<p>NOTA A: La boquilla estándar se envía con la pistola de aplicación. También se puede pedir por separado como pieza de repuesto.</p> <p>B: Boquilla opcional, pedir por separado.</p> <p>NS: No se muestra</p>				

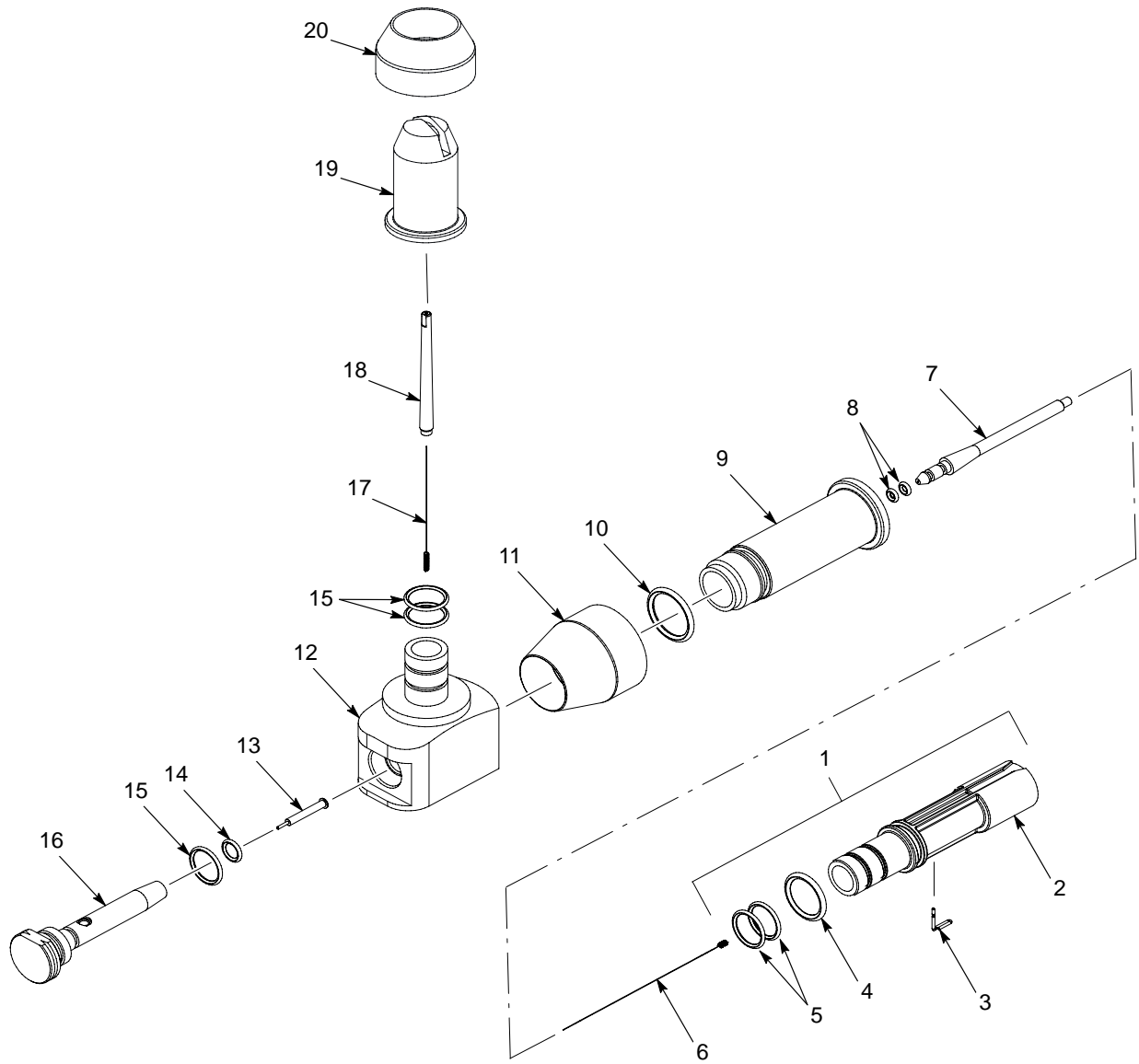


Figura 8-3 Extensión de aplicación de 90 grados

Boquillas opcionales

Las siguientes boquillas opcionales están instaladas en la pistola de aplicación con la tuerca de boquilla estándar.

Boquilla de aplicación de esquina de 45 grados

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

Pieza	Descripción	Nota
1014077	BOQUILLA DE APLICACIÓN DE ESQUINA, 45 grados	

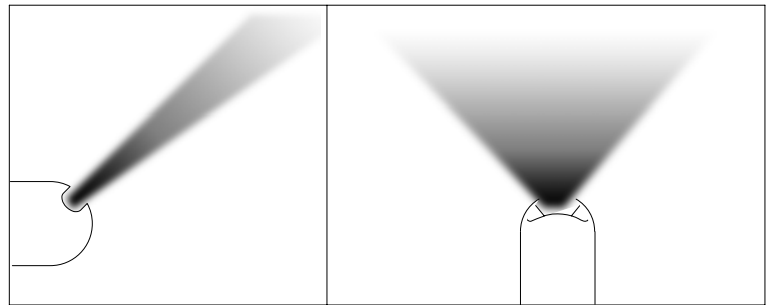
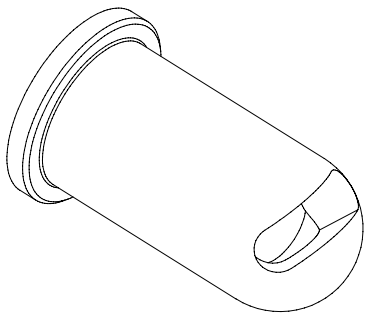


Figura 8-4 Boquilla de aplicación de esquina de 45 grados

Boquilla de aplicación plana en línea de 45 grados

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

Pieza	Descripción	Nota
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	

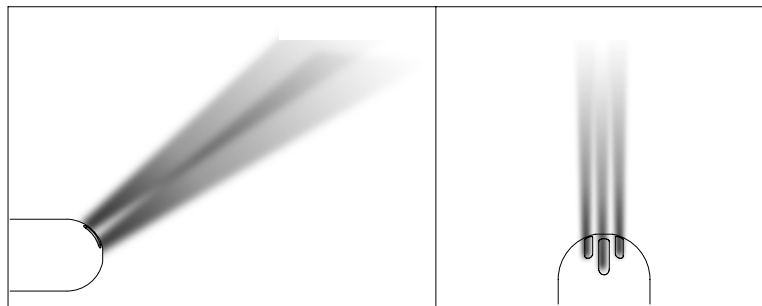
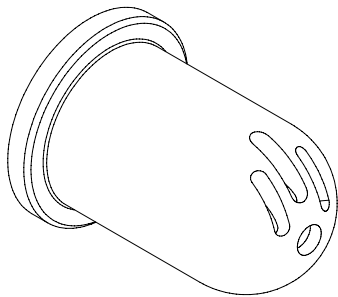


Figura 8-5 Boquilla de aplicación plana en línea de 45 grados

Boquilla abierta de 9 mm

Ver la figura 8-6. Esta boquilla se emplea en aplicaciones especializadas.

Pieza	Descripción	Nota
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	

Boquilla cónica de 50 grados

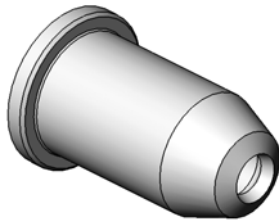
Ver la figura 8-6.

Pieza	Descripción	Nota
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat, auto	

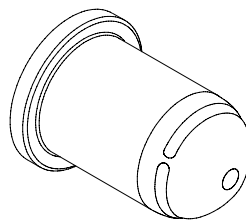
Boquillas de aplicación plana

Ver la figura 8-6.

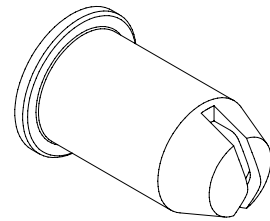
Pieza	Descripción	Nota
1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm ID, 3 mm	
1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	



Boquilla abierta de 9 mm



Boquilla cónica de 50 grados



Boquillas de aplicación plana

Figura 8-6 Boquillas abiertas, cónicas y de aplicación plana

Kits de colectores iónicos

Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en tubo

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
—	341762	KIT, ion collector kit, tube mount	1	
1	982098	• SCREW, flat, slotted, M4 x 6, zinc	1	
2	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	1	
3	-----	• BRACKET, ion collector, tube mount	1	
4	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	

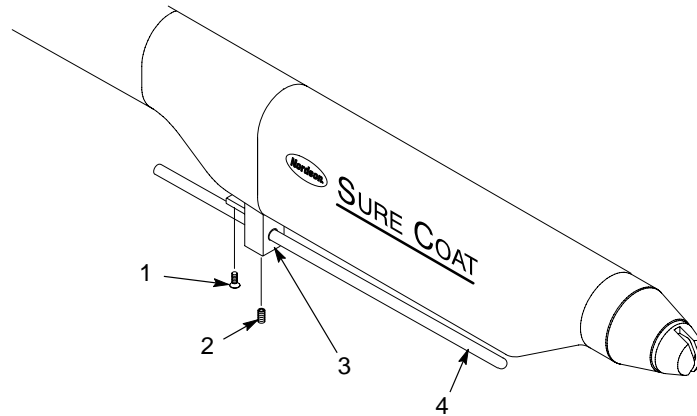


Figura 8-7 Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en tubo

Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en barra

Ítem	Pieza	Descripción	Cantidad	Nota
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		

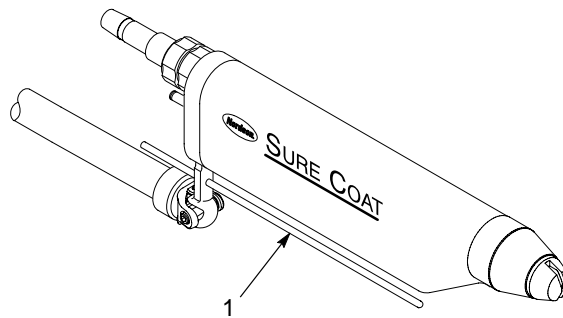


Figura 8-8 Kit de colectores iónicos de pistola para montaje en barra

DECLARACIÓN de CONFORMIDAD

Nordson Corporation
declara bajo su responsabilidad que los productos

SureCoat, aplicadores electroestáticos de polvo automáticos, incluyendo los cables de control utilizados con los siguientes controladores: iControl, Vantage o SureCoat

a los que se hace referencia en esta declaración, cumplen las siguientes Directivas:

- **Directiva de maquinaria 89/37/CEE**
- **Directiva de compatibilidad electromagnética CEM 2004/108/CEE**
- **Directiva ATEX 94/9/CE**

La conformidad está bajo la observación de las regulaciones o documentos estándar siguientes:

EN12100	EN50050	EN55011
EN1953	EN50177	EN61241-1-1
IEC 60417	EN61000-6-3	FM7260
EN60079-0	EN61000-6-2	

Tipo de protección:

- **II 2 D EEx 2 mj, temperatura ambiente: 0°C a + 40°C**

N.º de certificado tipo CE:

- **INERIS 05 ATEX 0032X**

N.º de organismo notificado (vigilancia ATEX):

- **1180**

Certificado ISO 9000

DNV



Joseph Schroeder
Director de ingeniería,
Grupo para el desarrollo de productos de
acabados Finishing

Fecha: 15 de octubre de 2007



