

Pistolet de poudrage automatique Tribomatic® II

Manuel P/N 213339F
- French -

Edition 10/02



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante:
<http://www.nordson.com>.

Numéro de commande

P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

Remarque

Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 1992.
Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

© 2002 Tous droits réservés.

Marques de fabrique

AccuJet, AeroCharge, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, CF, CanWorks, Century, Clean Coat, CleanSleeve, CleanSpray, Control Coat, Cross-Cut, Cyclo-Kinetic, Dispensejet, DispenseMate, Durafiber, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Econo-Coat, EFD, ETI, Excel 2000, Flex-O-Coat, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Helix, Horizon, Hot Shot, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, JR, KB30, Kinetix, Little Squirt, Magnastatic, MEG, Meltex, Microcoat, MicroSet, Millennium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, Nordson, OmniScan, OptiMix, Package of Values, Patternview, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Prism, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, PRX, RBX, Rhino, S. design stylized, Saturn, SC5, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Slautterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Spray Squirt, Spraymelt, Super Squirt, Sure Coat, Tela-Therm, Trends, Tribomatic, UniScan, UpTime, Veritec, Versa-Coat, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark et When you expect more.
sont des marques déposées de Nordson Corporation.

ATS, Auto-Flo, AutoScan, BetterBook, Chameleon, CanNeck, Check Mate, Colormax, Control Weave, Controlled Fiberization, CoolWave, CPX, Dura-Coat, Dry Cure, E-Nordson, EasyClean, Eclipse, Equi=Bead, Fill Sentry, Fillmaster, Gluie, Heli-flow, Ink-Dot, Iso-Flex, Lacquer Cure, Maxima, MicroFin, MicroMax, Minimeter, Multifil, Origin, PermaFlo, PluraMix, Powder Pilot, Powercure, Primarc, Process Sentry, PurTech, Pulse Spray, Ready Coat, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Spectral, Spectronic, Speedking, Spray Works, Summit, Sure Brand, Sure Clean, Sure Max, Swirl Coat, Tempus, Tracking Plus, Trade Plus, Universal, Vista, Web Cure et 2 Rings (Design)
sont des marques de fabrique de Nordson Corporation.

Tivar est une marque déposée de Poly Hi Solidur, Inc.

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		39-02-904 691	39-02-9078 2485
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>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

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	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Sommaire

Consignes de sécurité	1-1
Introduction	1-1
Personnel qualifié	1-1
Utilisation conforme	1-1
Réglementations et homologations	1-2
Sécurité du personnel	1-2
Prévention des incendies	1-3
Mise à la terre	1-3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	1-4
Mise au rebut/Élimination	1-4
Plaquettes de mise en garde	1-5
Description	2-1
Introduction	2-1
Utilisation	2-2
Options	2-2
Descriptions des matières	2-3
Installation	3-1
Montage	3-1
Raccordement du tuyau d'alimentation, des tuyaux à air et du fil de terre	3-2
Installation des buses sur les têtes de poudrage	3-4
Utilisation et entretien	4-1
Utilisation	4-1
Entretien quotidien	4-2
Dépannage	5-1
Réparation	6-1
Introduction	6-1
Nettoyage	6-2
Installation du kit d'entretien du module de charge	6-3
Installation du kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur	6-6

Pièces de rechange	7-1
Introduction	7-1
Comment utiliser les listes de pièces illustrées	7-1
Module de charge en PTFE	7-2
Kit de montage sur rotule en ligne	7-4
Diffuseur	7-5
Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur	7-6
Kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement ..	7-7
Kit d'entretien du module de charge en PTFE	7-8
Options	8-1
Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur en nylon	8-1
Liste des pièces du kit d'entretien du module de charge en nylon	8-2
Diffuseur avec purge	8-4
Têtes de poudrage	8-5
Buses de têtes de poudrage à huit tubes	8-8
Buses de têtes de poudrage à 16 tubes	8-9
Kit de réparation des têtes de poudrage	8-9
Lances prolongatrices	8-10
Support de pistolet Shur-Lok	8-11
Barre de fixation du pistolet	8-12
Kit adaptateur pour porte-pistolet	8-13
Tuyaux d'alimentation en poudre et en air	8-14
Options diverses	8-14
Buses Versa-Spray	8-15
Descriptions des matériaux	8-15

Section 1

Consignes de sécurité

Introduction

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

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

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme personnel qualifié les employés ou personnes sous contrat qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter de manière sûre les tâches assignées. Ces personnes doivent connaître toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et être capables physiquement d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Utilisation conforme

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

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

- mise en oeuvre de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs maxi admissibles

Réglémentations et homologations

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

Toutes les étapes de l'installation des équipements doivent être conformes aux réglémentations en vigueur.

Sécurité du personnel

Pour prévenir les dommages corporels, se conformer aux instructions suivantes.

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

Prévention des incendies

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

- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en oeuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un sectionneur pour prévenir la formation d'étincelles.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. En cas de départ de feu dans une cabine de pulvérisation, arrêter immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations de l'équipement conformément aux instructions données dans la documentation fournie conjointement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange destinées à l'équipement d'origine. Contacter le représentant local de Nordson pour tout conseil et toute information concernant les pièces.

Mise à la terre



ATTENTION : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereux et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Procéder à des contrôles des résistances dans le cadre du programme d'entretien périodique du matériel. En cas de choc électrique, même léger, ou de formation d'un arc ou d'étincelles d'origine statique, arrêter immédiatement tous les équipements électriques ou électrostatiques. Ne pas les faire redémarrer avant d'avoir identifié le problème et d'y avoir remédié.

Toute intervention à l'intérieur de la cabine de poudrage ou dans un périmètre de 1 m (3 ft) des ouvertures de la cabine est considérée comme effectuée dans un emplacement dangereux de Classe 2, Division 1 ou 2 et doit être réalisée conformément aux conditions définies par NFPA 33, NFPA 70 (articles 500, 502 et 516 NEC) et NFPA 77 dans leur libellé le plus récent.

- Tous les objets conducteurs qui se trouvent dans des zones de poudrage doivent être reliés électriquement à la terre par une résistance ne dépassant pas 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique une tension d'au moins 500 V au circuit devant être évalué.

Mise à la terre *(suite)*

- Les équipements à mettre à la terre comprennent, sans que cette liste soit exhaustive, le sol de la zone de poudrage, les plateformes sur lesquelles se tiennent les opérateurs, les chargeurs, les supports des cellules photoélectriques et les pistolets servant à insuffler l'air de nettoyage. Le personnel travaillant dans la zone de poudrage doit également être relié à la terre.
- Le corps humain chargé représente une possible source d'ignition. Le personnel debout sur une surface peinte, telle la plateforme sur laquelle se tient l'opérateur, ou portant des chaussures non-conductrices, n'est pas mis à la terre. Le personnel travaillant avec un équipement électrostatique ou à proximité de celui-ci doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet spécifique pour que la liaison avec la terre soit maintenue en permanence.
- Les opérateurs doivent maintenir le contact peau-poignée entre leur main et la poignée du pistolet afin de prévenir les risques de choc pendant la manipulation des pistolets manuels de poudrage électrostatique. S'ils doivent porter des gants, il faut en découper la paume ou les doigts, porter des gants conducteurs, ou porter un bracelet de mise à la terre relié à la poignée du pistolet ou à une autre vraie terre.
- Couper la source d'alimentation électrostatique et mettre les électrodes des pistolets à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Reconnecter tous les équipements, fils de terre et fils déconnectés après avoir effectué l'entretien de l'équipement.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes de sectionnement pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

Mise au rebut/Élimination

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

Plaquettes de mise en garde

Le tableau 1-1 contient le texte de l'étiquette de sécurité de cet équipement. L'étiquette de sécurité a pour objectif de permettre une utilisation et un entretien en toute sécurité de l'équipement.

Tab. 1-1 Plaquettes de mise en garde fournie avec les pistolets de poudrage

Pièce	P/N	Description
1.	244664	 <p>ATTENTION : Il est OBLIGATOIRE de procéder comme indiqué ci-après pour travailler avec cet équipement de poudrage électrostatique. En négligeant de tenir compte des consignes données, on s'expose à des risques d'incendie et/ou à des dommages corporels graves. Veuillez afficher ces mises en garde sur la cabine de poudrage.</p>  <ol style="list-style-type: none"> 1. INTERDICTION DE FUMER. Tenir à bonne distance de la cabine les flammes nues, les surfaces à haute température et les chalumeaux ou meules produisant des étincelles. 2. <u>Couper</u> l'alimentation électrostatique lorsque le pistolet de poudrage n'est pas utilisé. 3. Arrêter l'équipement immédiatement en cas d'incendie. 4. Maintenir en dessous de 1 mégohm la résistance du circuit de mise à la terre de tous les objets conducteurs afin d'éviter les étincelles. (ANSI/NFPA 33, Chapitre 9, ou réglementation locale en vigueur) 5. S'il se produit des étincelles, arrêter l'appareil et rectifier les mises à la terre. 6. Installer un système fixe d'étouffement du feu conforme à ANSI/NFPA 33, Chapitre 7 (ou réglementation locale en vigueur) avant de travailler avec une poudre combustible. 7. Installer des détecteurs automatiques de flammes conformes à ANSI/NFPA 33, Chapitre 7 (ou réglementation locale en vigueur) avant d'utiliser des pistolets automatiques. 8. Examiner tous les équipements au commencement de chaque période de travail et réparer ou remplacer toutes les pièces endommagées, mal fixées ou manquantes. 9. Avant de procéder à toute intervention de nettoyage ou d'entretien sur le pistolet de pulvérisation électrostatique, couper l'alimentation électrique et mettre la buse à la terre. Effectuer l'entretien de l'équipement de poudrage électrostatique conformément au manual d'instructions. Ne pas s'en écarter. Ne pas remplacer des pièces par celles d'autres fabricants. <p style="text-align: right;"><i>Suite page suivante</i></p>

Plaquettes de mise en garde *(suite)*

Pièce	P/N	Description
		<div style="display: flex; align-items: flex-start;"> <div style="margin-right: 10px;">  </div> <div> <p>10. Pour éviter les chocs imputables à l'électricité statique, l'opérateur doit être mis à la terre. La surface du sol doit être conductrice. Les chaussures et les gants doivent dissiper l'électricité statique conformément à ANSI Z41-1991 (ou à la réglementation locale en vigueur).</p> <p>11. La vitesse de l'air à travers toutes les ouvertures de la cabine doit être conforme aux exigences locales et telle que la poudre demeure à l'intérieur de la cabine. Si de la poudre s'échappe, arrêter l'équipement et remédier à l'anomalie de fonctionnement.</p> </div> </div> <div style="margin-top: 10px;"> <div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;">  </div> <div> <p>12. La poudre peut être toxique ou représenter un danger en raison de la formation de poussière. Consulter la fiche de données de sécurité remise par le fournisseur. S'ils sont exposés à la poussière pendant le fonctionnement, l'entretien ou le nettoyage, les opérateurs doivent porter un équipement de protection individuelle approprié.</p> <p>13. Ne pas utiliser d'air comprimé ni de solvants organiques pour débarrasser la peau ou les vêtements de la poudre déposée. Nettoyer à l'eau et au savon. Se laver les mains avant de manger ou de fumer.</p> <p>14. Les pistolets, dispositifs d'alimentation, cabines, etc. peuvent être nettoyés avec de l'air propre et sec à 1,7 bar (25 psig).</p> </div> </div> </div>

Section 2

Description

Introduction

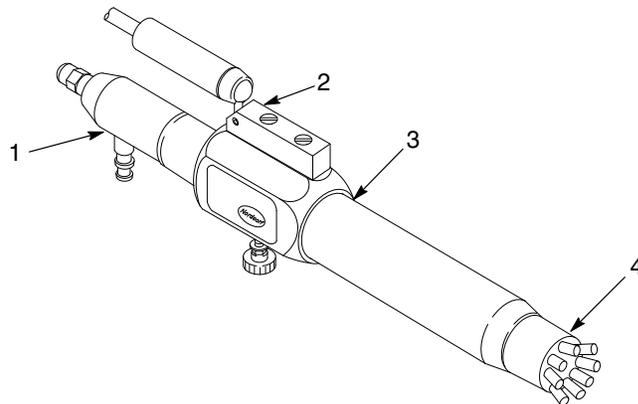
Le pistolet automatique de poudrage Nordson Tribomatic II donne une charge électrostatique aux particules de poudre par frottement (effet "tribo") pendant qu'elles traversent le pistolet sous la poussée de l'air comprimé. Le pistolet est utilisé avec un contrôleur Tribomatic II et une pompe à poudre.

Voir la figure 2-1. Le pistolet comprend un module de charge (3), un diffuseur (1), un montage sur rotule en ligne (2) et différentes têtes de poudrage optionnelles (4). Le pistolet standard est équipé d'un module de charge en PTFE à utiliser avec les revêtements à poudre organique. Un module de charge en nylon est proposé en option pour les revêtements à poudre en PTFE.

Le pistolet est monté avec une barre de $\frac{5}{8}$ de pouce de diamètre qui permet de le fixer à un mécanisme de va-et-vient ou un bras oscillant, ou encore à un support fixe. Un adaptateur optionnel permet d'utiliser les porte-pistolets Tribomatic existants avec des barres de montage.

Le pistolet peut être utilisé avec les diverses buses optionnelles et têtes de poudrage disponibles pour le pistolet automatique Tribomatic original. Les options sont énumérées dans le tableau 2-1.

Le tableau 2-2 décrit les caractéristiques des matières mises en œuvre dans les pistolets Tribomatic II : PTFE, nylon et Tivar. Utiliser ce tableau pour identifier les matières mises en œuvre dans le pistolet considéré.



1400742A

Fig. 2-1 Pistolet automatique Tribomatic II

- | | |
|------------------------------|---------------------|
| 1. Diffuseur | 3. Module de charge |
| 2. Montage à rotule en ligne | 4. Tête de poudrage |

Utilisation



ATTENTION : S'assurer que le pistolet est mis à la terre avant d'appliquer de la poudre ou de nettoyer le pistolet à l'air comprimé. Si le pistolet n'est pas mis à la terre, il accumule une charge électrostatique. Risque d'électrocution en cas de contact avec le pistolet.

L'air de débit pompe la poudre contenue dans la trémie d'alimentation et l'envoie dans le diffuseur par le tuyau d'alimentation. L'air de diffusion se mélange à la poudre et augmente sa vitesse. Le mélange de poudre et d'air passe entre les manchons d'usure intérieur et extérieur à l'intérieur du module de charge. Le choc des particules de poudre sur les parois des manchons produit une charge électrostatique dans les particules et les manchons.

Les manchons sont mis à la terre par le corps du pistolet, le fil de terre et l'unité de commande. La charge emmagasinée par les manchons est visualisée en microampères sur l'unité de commande. Cet affichage permet de savoir si la poudre se charge bien (plus la valeur est élevée, plus la charge reçue par la poudre est forte). L'intensité de la charge de la poudre varie en fonction de nombreux facteurs, notamment le type de la poudre et la vitesse à laquelle celle-ci traverse le pistolet.

Options

Les options indiquées dans le tableau 2-1 sont utilisables avec le pistolet automatique Tribomatic II. Les références et descriptions des pièces se trouvent dans la section *Options*.

Tab. 2-1 Options

Option	Description
Kits de manchons d'usure intérieur et extérieur et module de charge en nylon	Remplacement des pièces du module de charge standard en PTFE. À utiliser pour l'application de poudre à base de PTFE.
Têtes de poudrage et buses Tribomatic	Disponibles en PTFE. À relier directement au module de charge.
Kit de réparation des têtes de poudrage	À utiliser pour réparer les têtes à huit buses réglables, référence 630006.
Barre de fixation du pistolet	Sert à monter un pistolet automatique sur un support fixe à section carrée ou circulaire de 1 pouce (25,4 mm) ou sur un bras en mouvement.
Adaptateur de porte-pistolet	Permet d'utiliser les porte-pistolets Tribomatic ancien modèle avec des barres de fixation et les pistolets automatiques Tribomatic II.
Lances prolongatrices	Servent à appliquer la poudre dans les cavités. Disponibles en 100, 150 ou 300 mm de longueur.
Défecteurs pour lances prolongatrices	Disponible en Tivar, avec et sans trous.
Buses Versa-Spray	Voir les références et descriptions dans le manuel des pistolets automatiques Versa-Spray. Doivent être utilisées avec l'une des lances prolongatrices optionnelles décrites plus haut.
Tuyau d'alimentation en poudre, tuyaux à air, attaches spiralées et pinces à tuyaux	Disponibles avec DE et DI en unités métriques et anglaises ainsi qu'en vrac.

Descriptions des matières

Le tableau 2-2 contient les descriptions des trois types de plastiques utilisés dans les pistolets Tribomatic II ainsi que des poudres compatibles avec chaque type. Utiliser ce tableau pour déterminer les types de plastiques utilisés dans le pistolet considéré.

Tab. 2-2 Description et utilisation des matériaux

Matériau	Aspect	Utilisation
PTFE	Blanc opaque	Matériau standard utilisée pour les distributeurs d'entrée et de sortie et les manchons d'usure des pistolets automatiques. Optionnel pour les pistolets manuels. Durabilité inférieure à celle du Tivar, mais réduction ou suppression de la fusion par impact.
Tivar	Grisâtre, blanc translucide	Durabilité supérieure à celle du PTFE, mais certaines poudres peuvent fondre par impact sur le Tivar. Passer au PTFE en cas de problème de fusion par impact.
Nylon	Blanc jaunâtre	Matériau standard pour les pistolets en nylon. À utiliser pour l'application de poudres à base de PTFE. La plupart des poudres organiques fondent par impact sur le nylon.

Section 3

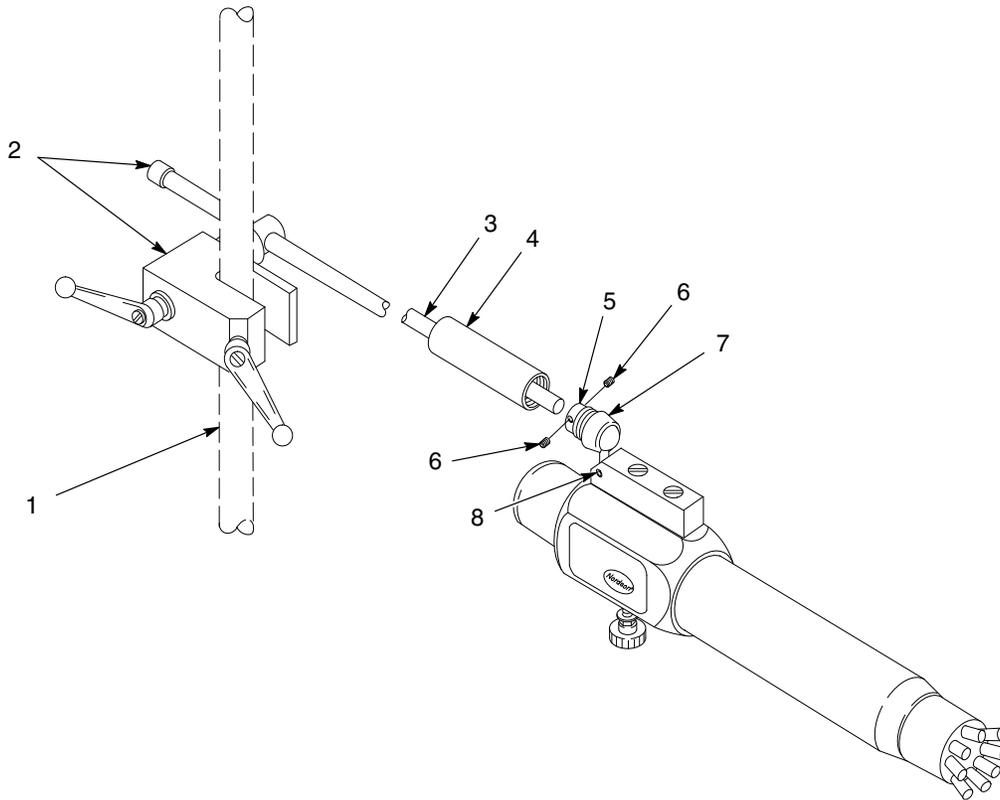
Installation



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

Montage

1. Voir la figure 3-1. Installer la barre de fixation du pistolet (2) sur un support fixe ou un bras mobile (1).
2. Dévisser l'élément d'ajustage (4) du chapeau (7) du dispositif de montage à rotule. Le glisser sur l'extrémité de la barre de fixation (3).
3. Desserrer les deux vis de pression (6) dans la bride (5) de montage sur rotule. Glisser l'extrémité de la barre de fixation dans la bride. Serrer les vis de pression.
4. Glisser l'élément d'ajustage au bas de la barre. Le visser sur le chapeau du dispositif à rotule.
5. S'assurer que la vis de pression M6 x 8 (8) est serrée.
6. Faire tourner le pistolet dans la position voulue, puis serrer l'élément d'ajustage pour bloquer le pistolet dans cette position.



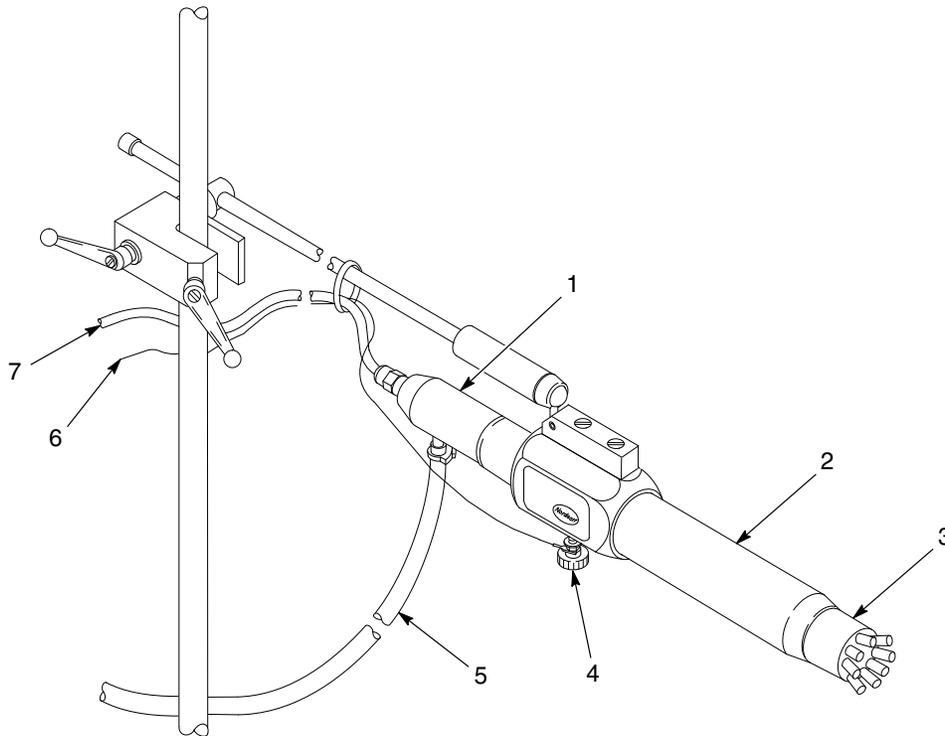
1400743A

Fig. 3-1 Montage du pistolet automatique Tribomatic II

- | | | |
|---|---------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Support fixe ou bras mobile | 4. Élément d'ajustage | 7. Chapeau du dispositif à rotule |
| 2. Ensemble de la barre de fixation du pistolet | 5. Bride du dispositif à rotule | 8. Vis de pression M6 x 8 |
| 3. Barre de fixation du pistolet | 6. Vis de pression | |

Raccordement du tuyau d'alimentation, des tuyaux à air et du fil de terre

1. Voir la figure 3-2. Installer le diffuseur (1) dans le corps du module de charge (2).
2. Installer le tuyau à air bleu de 6 mm (7) entre le diffuseur et l'unité de commande et le tuyau à air de débit noir de 6 mm entre l'unité de commande et la pompe à poudre.
3. Relier le tuyau d'alimentation en poudre (5) au raccord cannelé du diffuseur, faire cheminer le tuyau vers la pompe à poudre et le relier au raccord de l'orifice de sortie de la pompe. Utiliser des pinces à déclip pour fixer le tuyau au diffuseur et aux adaptateurs de la pompe. Enrouler des attaches spiralées autour du tuyau là où cela est nécessaire pour éviter que le tuyau s'entortille et interrompe l'écoulement de la poudre.
4. Fixer un fil de terre (6) au goujon (4). Serrer le bouton moleté pour maintenir le fil.
5. Faire cheminer le fil de terre jusqu'à l'unité de commande et le relier à la borne qui convient sur le panneau arrière.

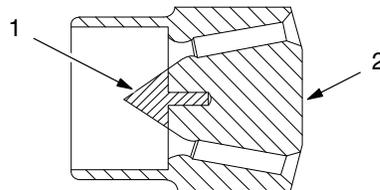


1400744A

Fig. 3-2 Raccordement du tuyau d'alimentation, des tuyaux à air et du fil de terre

- | | | |
|------------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| 1. Diffuseur | 4. Borne de mise à la terre | 6. Fil de masse |
| 2. Corps du module de charge | 5. Tuyau d'alimentation en poudre | 7. Tuyau pneumatique |
| 3. Tête de poudrage | | |

6. Voir la figure 3-2. Installer la tête de poudrage (3) à l'extrémité du corps du module de charge (2) avec un mouvement de torsion.
7. Ajuster la distance et la position du pistolet par rapport à la pièce à poudrer.



1400745A

Fig. 3-3

Installation des buses sur les têtes de poudrage

Les têtes de poudrage sont disponibles en de nombreuses configurations. Les têtes standard peuvent être modifiées pour une application spécifique à l'aide de buses optionnelles. La figure 3-4 illustre les différentes possibilités d'installation de ces buses. Les buses optionnelles suivantes sont disponibles :

Buses filetées—Servent à modifier les têtes standard. Elles sont filetées à une extrémité pour être vissées dans la base de la tête.

Buses soudées—S'installent sur les buses de têtes existantes en utilisant des buses cylindriques comme raccords. Ces buses ne sont pas filetées.

Buses ponctuelles, plates, cylindriques et à huit orifices—S'installent au bout des tuyaux des têtes ou sur des buses filetées ou soudées. La buse à huit orifices doit être installée sur une buse cylindrique. Les buses cylindriques sont aussi utilisées comme raccords.

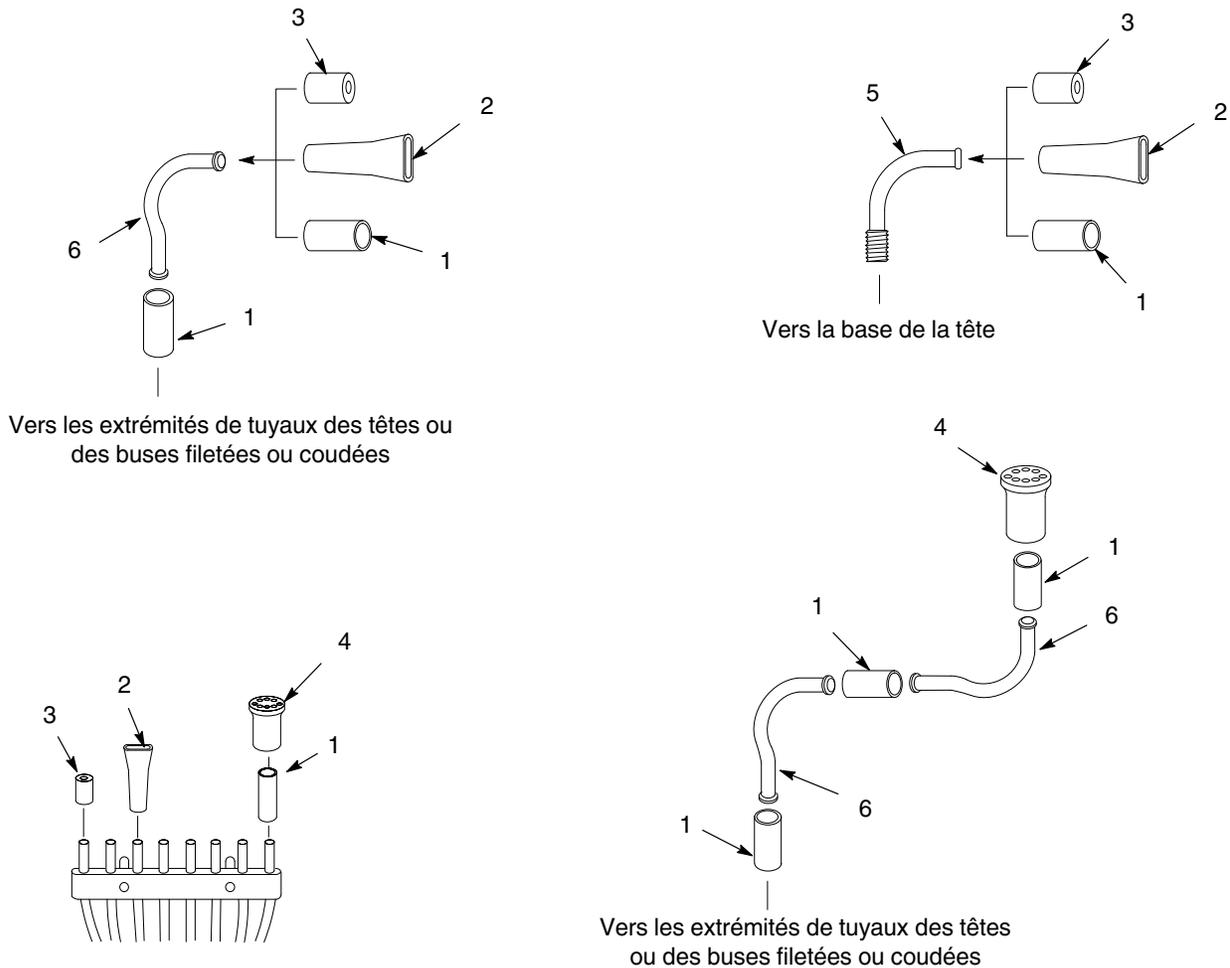


Fig. 3-4 Installation des buses sur les têtes de poudrage

- | | | |
|-----------------------|--------------------------|--------------------------------|
| 1. Buses cylindriques | 3. Buses ponctuelles | 5. Buses filetées |
| 2. Buses plates | 4. Buses à huit orifices | 6. Buses soudées sans filetage |

1400746A

Section 4

Utilisation et entretien



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



ATTENTION : Tous les équipements conducteurs se trouvant dans la zone de poudrage doivent être mis à la terre. Les équipements qui ne sont pas mis à la terre ou qui le sont mal peuvent emmagasiner une charge électrostatique susceptible de causer un choc grave ou un arc et de provoquer un incendie ou une explosion.



ATTENTION : S'assurer que le pistolet est mis à la terre avant d'appliquer de la poudre ou de nettoyer le pistolet à l'air comprimé. Si le pistolet n'est pas mis à la terre, il accumule une charge électrostatique. Risque d'électrocution en cas de contact avec le pistolet.

Utilisation

Chaque pistolet automatique est piloté par une unité de commande qui contient les éléments de commande électrique, un afficheur numérique ainsi que des régulateurs et des manomètres pour l'air de débit et l'air de diffusion. Consulter les instructions figurant dans le manuel d'utilisation de l'unité de commande.

Le volume de la poudre, la vitesse et l'atomisation sont déterminés par les valeurs de réglage des pressions de l'air de débit et de diffusion. Au départ, régler les pressions aux valeurs suivantes :

Air de débit (éjecteur)	1,8 bar (26 psi)
Air de diffusion (atomisation)	2,5 bar (36 psi)

Maintenir la pression de l'air de débit aussi faible que possible. Conserver le même rapport air de diffusion/air de débit sans réduire le niveau de charge. Réduire la pression de l'air de diffusion si la poudre est projetée hors des cavités. Établir l'épaisseur du revêtement lentement. Réduire la pression pour limiter l'overspray au maximum.

Faire des essais avec le mode de suspension et la pièce et la densité. Réduire l'espace entre les pièces de manière à ce qu'il y ait un minimum d'overspray. Veiller à ce que la vitesse de l'air dans la cabine soit le plus près possible du minimum exigé par la loi sans enfreindre les consignes de sécurité.

Utilisation *(suite)*

Utiliser différentes têtes de poudrage pour les différentes formes de pièces. Choisir la buse la mieux appropriée pour les pièces à poudrer.

- Buses ponctuelles pour pénétration
- Buses à huit orifices pour les surfaces planes
- Buses cylindriques pour le poudrage universel

Incliner les buses de manière à pouvoir atteindre et suivre les pièces pendant leur déplacement dans la cabine. Distance classique entre la buse et la pièce : 20-25 cm (8-10 pouces). Commencer par les surfaces intérieures et les recoins, puis poudrer les surfaces extérieures et les parties découvertes.

Entretien quotidien



ATTENTION : S'assurer que le pistolet est mis à la terre avant d'appliquer de la poudre ou de nettoyer le pistolet à l'air comprimé. Si le pistolet n'est pas mis à la terre, il accumule une charge électrostatique. Risque d'électrocution en cas de contact avec le pistolet.

1. Séparer de la pompe le tuyau d'alimentation en poudre et retirer les tuyaux à air de la pompe et du diffuseur. Nettoyer le tuyau, le diffuseur et le module de charge à l'air comprimé en utilisant un pistolet à air agréé OSHA.

REMARQUE : Ne jamais renvoyer de la poudre dans la pompe par le tuyau d'alimentation. Brancher le ventilateur de la cabine, séparer le tuyau de la pompe et insuffler de l'air par l'extrémité du tuyau côté pompe dans la cabine.

2. Retirer le diffuseur du corps du pistolet. Démontez le diffuseur et nettoyez les pièces à l'air comprimé et à l'aide d'un chiffon propre et doux. Vérifier les pièces en contact avec la poudre et remplacer celles qui sont usées.
3. Nettoyer le module de charge et les têtes de poudrage à l'air comprimé. Démontez et nettoyez le module de charge. Vérifier les pièces en contact avec la poudre et remplacer celles qui sont usées.

REMARQUE : Ne jamais utiliser de couteau ni d'objet coupant pour nettoyer les pièces en plastique. La poudre s'accumule dans les rayures des surfaces de contact. Les particules de poudre peuvent fondre au moment de l'impact et boucher le pistolet.



ATTENTION : Tous les équipements conducteurs se trouvant dans la zone de poudrage doivent être mis à la terre. Les équipements qui ne sont pas mis à la terre ou qui le sont mal peuvent emmagasiner une charge électrostatique susceptible de causer un choc grave ou un arc et de provoquer un incendie ou une explosion.

4. Vérifier que tous les équipements conducteurs se trouvant dans la zone de poudrage, pistolets compris, sont reliés à la terre. La résistance entre la pièce et la terre, à travers les éléments de suspension et le convoyeur, ne doit pas dépasser un mégohm. Pour que les résultats soient les meilleurs possibles, la résistance devrait être inférieure à 500 Ω .

Section 5

Dépannage



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

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

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Pas de débit de poudre quand l'unité de commande est branchée	<p>Pas d'alimentation en air ou pression trop faible</p> <p>Obstruction dans le système</p> <p>Dysfonctionnement de l'unité de commande. Pas d'ouverture de l'électrovanne</p> <p>La pression de l'air de débit (éjecteur) est trop faible</p>	<p>Vérifier que de l'air parvient à l'unité de commande. Vérifier la pression d'alimentation.</p> <p>Mettre le système à l'arrêt et le nettoyer en commençant par la pompe. Vérifier que le sécheur d'air fonctionne bien. Purger les filtres à air et examiner les éléments filtrants. Vérifier que la poudre contenue dans la trémie d'alimentation est sèche.</p> <p>Réparer ou remplacer l'unité de commande.</p> <p>Augmenter la pression de l'air de débit.</p>
2. Des bouffées de poudre s'échappent du pistolet	<p>Obstruction dans le système</p> <p>L'étranglement du venturi de la pompe est usé</p> <p>La pression de l'air de diffusion (atomisation) est trop élevée ou le rapport des pressions air diffuseur/air débit est incorrect</p> <p>Le diamètre intérieur du tuyau d'alimentation en poudre est trop grand ou le tuyau est trop court</p>	<p>Arrêter le système. Nettoyer le système en commençant par la pompe.</p> <p>Changer l'étranglement du venturi.</p> <p>Diminuer la pression de l'air de diffusion ou augmenter celle de l'air de débit.</p> <p>Prendre un tuyau de diamètre inférieur ou modifier la longueur du tuyau. Les meilleurs résultats sont obtenus avec un tuyau de 4-6 m de long.</p>

Tournez SVP...

Problème	Cause possible	Action corrective
3. La poudre se charge mal—pas d'adhérence ni d'enrobage électrostatique	<p>La pression de l'air de débit est trop élevée ou la pression de l'air de diffusion est trop faible</p> <p>Les pièces ne sont pas mises à la terre correctement</p> <p>L'alimentation en air comprimé contient trop d'humidité</p> <p>Les manchons d'usure intérieur et extérieur sont usés</p> <p>Trop de particules fines dans l'alimentation en poudre</p> <p>La poudre ne convient pas pour une charge par effet tribo</p>	<p>Diminuer la pression de l'air de débit ou augmenter celle de l'air de diffusion.</p> <p>Vérifier le convoyeur et les éléments de suspension avec un ohmmètre standard (une accumulation de poudre peut compromettre la mise à la terre). La résistance entre les pièces et la terre ne doit pas excéder 1 mégohm. Pour que le résultat soit optimal, la résistance ne devrait pas dépasser 500 ohms.</p> <p>Vérifier que le sécheur d'air fonctionne bien. Utiliser un sécheur d'air à dessiccateur réfrigéré ou à régénération qui donne un point de rosée de 3,4 °C ou moins à la pression de 7 bar. Purger le filtre à air et vérifier l'élément filtrant.</p> <p>Démonter le pistolet. Inverser les manchons intérieur et extérieur (les retourner bout-à-bout). Remplacer les manchons si besoin est.</p> <p>Remplacer la poudre par de la poudre vierge. Consulter le fabricant de la poudre.</p> <p>Consulter le fabricant de la poudre.</p>
4. Mauvais débit de poudre	<p>La pression de l'air de débit est trop faible</p> <p>De la poudre humide colmate le système</p>	<p>Augmenter la pression de l'air de débit.</p> <p>Vérifier les filtres à air, le sécheur et l'alimentation en poudre. Procéder à l'entretien des filtres et/ou du sécheur et changer d'alimentation en poudre.</p>

Section 6

Réparation



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

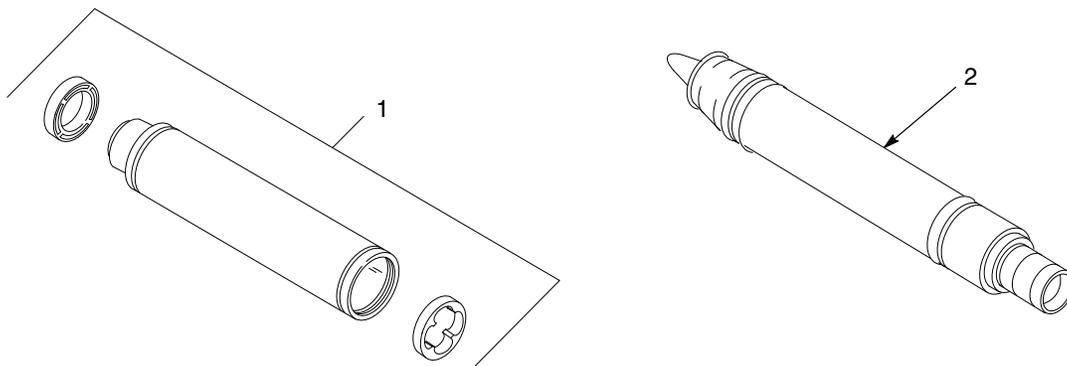
Introduction

Voir la figure 6-1. Le pistolet automatique Tribomatic II est facile à démonter. Deux kits d'entretien sont disponibles :

Kit d'entretien des manchons d'usure—comprenant les pièces les plus sujettes à l'usure (manchons intérieur et extérieur, bague d'espacement et bague de positionnement).

Kit d'entretien du module de charge—comprenant les pièces du kit de rechange des manchons d'usure, plus les distributeurs et manchons d'usure des orifices d'entrée et de sortie.

Ces kits existent en PTFE (standard) et en nylon. Consulter la section *Pièces détachées* pour une liste détaillée du contenu de ces kits. La plupart des pièces peuvent être commandées séparément si besoin est.



1400747A

Fig. 6-1 Kits d'entretien

1. Kit d'entretien des manchons d'usure 2. Kit d'entretien du module de charge

Introduction *(suite)*

Voir la figure 6-2. La vue en coupe ci-dessous montre comment sont assemblées les pièces du module de charge. Consulter ce schéma pour procéder à l'assemblage du module.

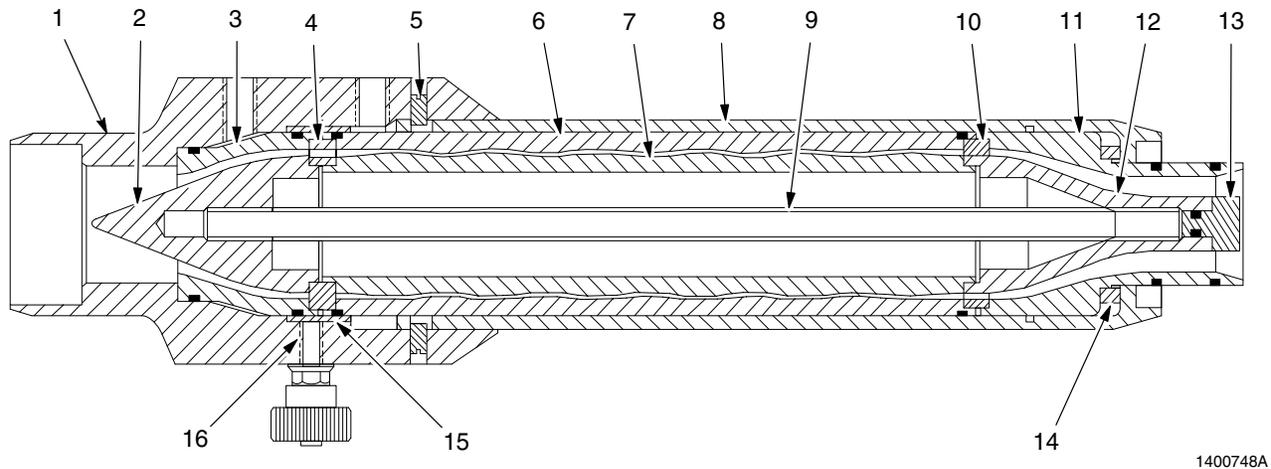


Fig. 6-2 Module de charge

- | | | |
|---|---|--------------------------------------|
| 1. Corps | 7. Manchon d'usure intérieur ^{1,2} | 12. Distributeur sortie ¹ |
| 2. Distributeur entrée ¹ | 8. Extension | 13. Obturateur ¹ |
| 3. Manchon d'usure entrée ¹ | 9. Tige filetée ¹ | 14. Ressort ¹ |
| 4. Bague de positionnement ^{1,2} | 10. Bague d'espacement ^{1,2} | 15. Anneau de mise à la terre |
| 5. Goupilles | 11. Manchon d'usure sortie ¹ | 16. Borne de mise à la terre |
| 6. Manchon d'usure extérieur ^{1,2} | | |

Note: 1-fourni dans le kit d'entretien du module de charge.

Note: 2-fourni dans le kit d'entretien des manchons d'usure.

Nettoyage

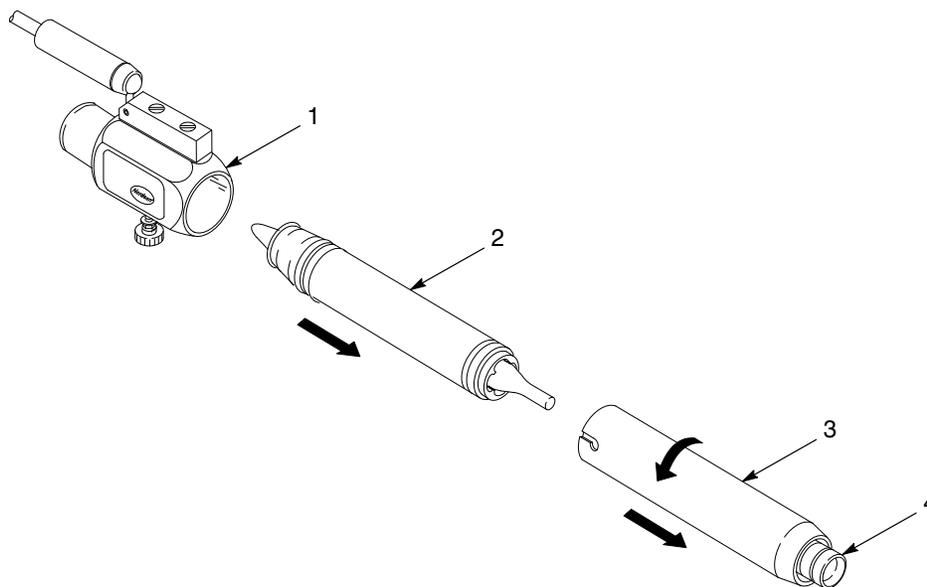
Exécuter les étapes suivantes avant de démonter le pistolet de pulvérisation en vue d'installer l'un des kits d'entretien.

1. Couper l'air de débit et l'air de diffusion.
2. Retirer le tuyau d'alimentation en poudre de la pompe et le tuyau à air du diffuseur.
3. Laisser le fil de terre fixé au pistolet. S'assurer que le ventilateur de la cabine fonctionne.
4. Insuffler de l'air pour nettoyer le tuyau d'alimentation, le diffuseur et le module de charge.
5. Extraire le diffuseur du corps du pistolet et insuffler à nouveau de l'air dans le module de charge.
6. Retirer la tête de poudrage.

Installation du kit d'entretien du module de charge

1. Voir la figure 6-3. Pousser l'extension (3) dans la direction du corps (1) et la tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour la dégager des goupilles. Tirer l'extension hors du corps et la dégager de l'ensemble des manchons d'usure intérieur/extérieur (2). L'ensemble du manchon d'usure (4) de l'orifice de sortie demeure à l'intérieur de l'extension.
2. Dégager l'ensemble des manchons d'usure intérieur/extérieur hors du corps. L'ensemble du manchon d'usure de l'orifice d'entrée reste dans le corps.

REMARQUE : Les goupilles du corps sont remplaçables. Si elles sont cassées ou tordues, les dévisser et les remplacer par des goupilles neuves.



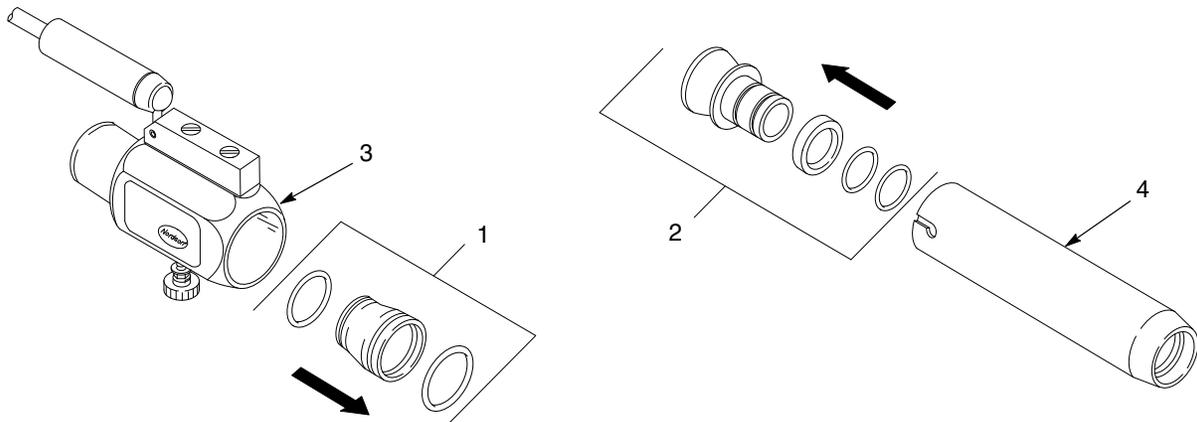
1400749A

Fig. 6-3 Installation du kit d'entretien du module de charge—Étapes 1 et 2

- | | | |
|--|--------------|------------------------------|
| 1. Corps | 3. Extension | 4. Manchon d'usure extérieur |
| 2. Ensemble des manchons d'usure intérieur/extérieur | | |

Installation du kit d'entretien du module de charge (suite)

3. Voir la figure 6-4. Pousser l'ensemble du manchon d'usure d'entrée (1) hors du corps (3) à l'aide d'une cheville en bois ou d'un morceau de tuyau de $\frac{3}{4}$ de pouce de D.E., norme 40 PVC.
4. Retirer de l'extension (4) l'ensemble du manchon d'usure de sortie (2). Nettoyer le corps et l'extension à l'aide d'un chiffon propre ne peluchant pas.

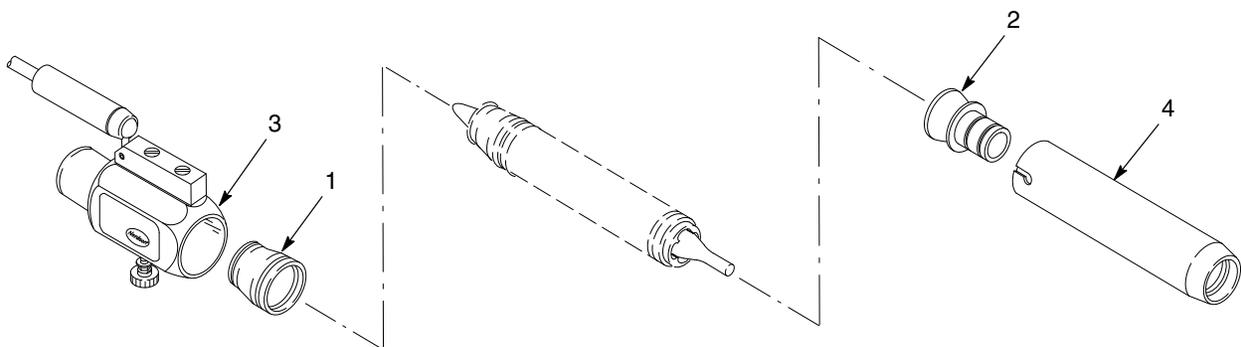


1400750A

Fig. 6-4 Installation du kit d'entretien du module de charge—Étapes 3 et 4

- | | | |
|---|----------|--------------|
| 1. Ensemble du manchon d'usure de l'orifice d'entrée | 3. Corps | 4. Extension |
| 2. Ensemble du manchon d'usure de l'orifice de sortie | | |

5. Voir la figure 6-5. Retirer du kit l'ensemble du manchon d'usure de l'orifice d'entrée (1) et l'installer dans le corps (3).
6. Retirer du kit l'ensemble du manchon d'usure de l'orifice de sortie (2) et l'installer dans l'extension (4).

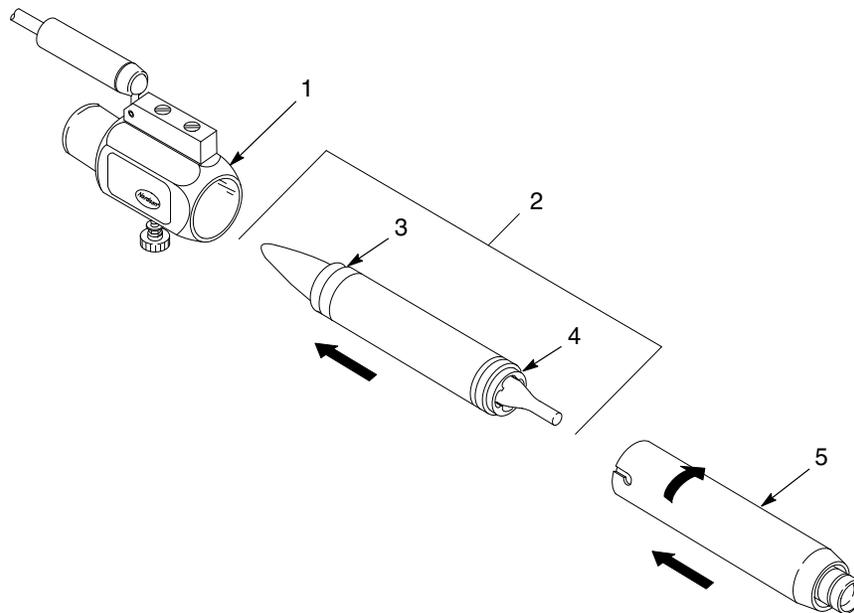


1400751A

Fig. 6-5 Installation du kit d'entretien du module de charge—Étapes 5 et 6

- | | | |
|---|----------|--------------|
| 1. Ensemble du manchon d'usure de l'orifice d'entrée | 3. Corps | 4. Extension |
| 2. Ensemble du manchon d'usure de l'orifice de sortie | | |

7. Voir la figure 6-6. Insérer l'ensemble des manchons d'usure intérieur/extérieur (2) dans le corps (1), distributeur d'entrée en commençant par le distributeur d'entrée (extrémité conique). Veiller à ce que la bague de positionnement (3) soit bien insérée dans la gorge du manchon d'usure de l'orifice d'entrée (D.I.).
8. Vérifier que la bague d'espacement (4) est en place à l'extrémité du manchon d'usure extérieur. Glisser l'extension (5) sur l'ensemble de manchons d'usure intérieur/extérieur. Engager les fentes dans l'extension, les goupilles étant dans le corps. Pousser l'extension et la faire tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour la bloquer dans le corps.



1400752A

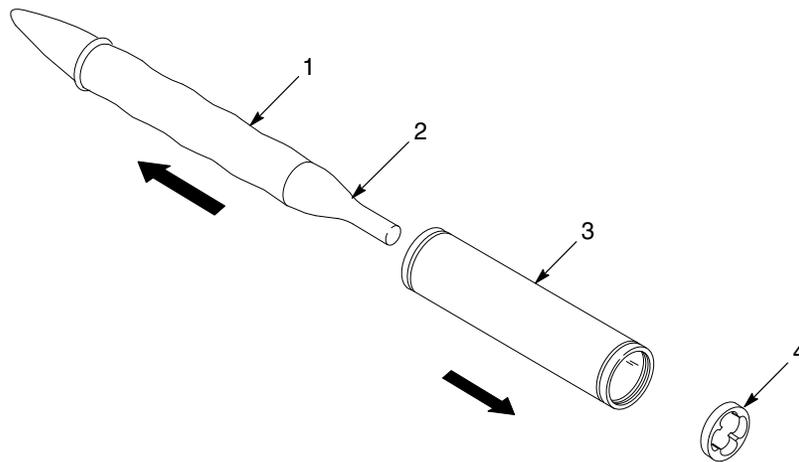
Fig. 6-6 Installation du kit d'entretien du module de charge—Étapes 7 et 8

- | | | |
|--|----------------------------|--------------|
| 1. Corps | 3. Bague de positionnement | 5. Extension |
| 2. Ensemble des manchons d'usure intérieur/extérieur | 4. Bague d'espacement | |

9. Installer la tête de poudrage et le diffuseur. Brancher les tuyaux d'alimentation en poudre et en air du diffuseur.

Installation du kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur

1. Effectuer les opérations 1 et 2 de l'*Installation du kit d'entretien du module de charge*.
2. Voir la figure 6-7. Maintenir le manchon d'usure extérieur (3) dans la main et appuyer sur le distributeur de sortie (2). Jeter le manchon d'usure extérieur et la bague d'espacement (4).



1400753A

Fig. 6-7 Installation du kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur—Étape 2

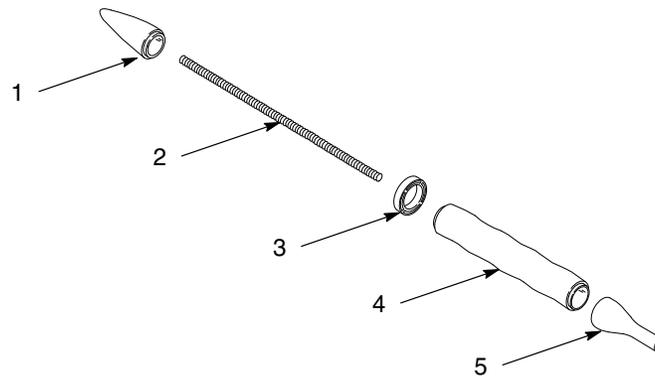
- | | | |
|------------------------------|------------------------------|-----------------------|
| 1. Manchon d'usure intérieur | 3. Manchon d'usure extérieur | 4. Bague d'espacement |
| 2. Distributeur de sortie | | |

3. Voir la figure 6-8. Dévisser le distributeur d'entrée (1) (ou de sortie (5)) vissé sur la tige filetée (2) et dégager les distributeurs et la tige filetée du manchon d'usure intérieur (4). Jeter le manchon d'usure intérieur et la bague de positionnement (3).

4. Glisser la bague de positionnement neuve sur une extrémité du manchon d'usure intérieur neuf.

REMARQUE : Les bagues d'espacement et de positionnement, de même que les manchons d'usure intérieur et extérieur sont réversibles.

5. Visser le distributeur d'entrée à une extrémité de la tige filetée. Insérer la tige filetée dans le manchon d'usure intérieur, côté bague de positionnement. Visser le distributeur de sortie sur la tige filetée et le serrer solidement à la main.

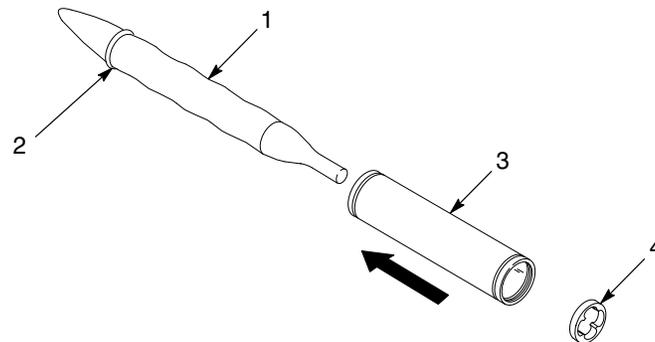


1400754A

Fig. 6-8 Installation des manchons d'usure intérieur/extérieur—Étapes 3, 4 et 5

- | | | |
|--------------------------|------------------------------|---------------------------|
| 1. Distributeur d'entrée | 3. Bague de positionnement | 5. Distributeur de sortie |
| 2. Tige filetée | 4. Manchon d'usure intérieur | |

6. Voir la figure 6-9. Presser l'ensemble du manchon d'usure intérieur (1) construit à l'étape 5 dans le manchon d'usure extérieur (3) jusqu'à ce que la bague de positionnement (2) soit placée correctement dans le manchon d'usure extérieur.
7. Installer la bague d'espacement neuve (4) par dessus l'ensemble d'usure intérieur. La caler à l'extrémité du manchon d'usure extérieur.



1400755A

Fig. 6-9 Installation des manchons d'usure intérieur/extérieur—Étapes 6 et 7

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| 1. Manchon d'usure intérieur | 3. Manchon d'usure extérieur |
| 2. Bague de positionnement | 4. Bague d'espacement |

8. Effectuer les opérations 7, 8 et 9 de l'*Installation du kit d'entretien du module de charge*.

Section 7

Pièces de rechange

Introduction

Pour commander des pièces, veuillez appeler votre représentant local de Nordson. La liste et les illustrations correspondantes vous permettront d'identifier et de décrire correctement les pièces désirées.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

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

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

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

- Si vous commandez l'ensemble, le sous-ensemble 1 et la pièce 2 sont compris.
- Si vous commandez le sous-ensemble 1, la pièce 2 est comprise.
- Si vous commandez la pièce 2, vous ne recevrez que cette pièce.

Le nombre figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (selon les besoins) est utilisé lorsqu'il s'agit de pièces fournies en vrac en grande quantité ou lorsque le nombre de pièces par ensemble dépend de la version du produit ou du modèle considérés.

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

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	0000000	Ensemble	1	
1	000000	• Sous-ensemble	2	A
2	000000	• • Part	1	

Module de charge en PTFE

Voir la figure 7-1.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631201	CHARGE MODULE, w/ball mount, PTFE	1	
1	631225	• EXTENSION, complete	1	
2	631221	• SLEEVE, wear, outlet, assembly, PTFE	1	A
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	A
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	A
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, PTFE	1	A
6	631220	• RING, spacing	1	A, B, C
7	631212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	A, B
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	1	A, B
9	631224	• DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	A
10	631237	• • PLUG, distributor, outlet, Tivar	1	A
11	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	A
12	631236	• • DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	A
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	A, B
14	631210	• RING, positioning	1	A, B, C
15	631211	• STUD, M8 x 9.65 long	1	A
16	631234	• DISTRIBUTOR, inlet, PTFE	1	A
17	631232	• SLEEVE, wear, inlet, assembly, PTFE	1	A
18	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in	1	A
19	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, PTFE	1	A
20	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	A
21	631228	• BODY, autogun, assembly	1	D
22	630073	• • KNOB, M5 x .08	1	
23	630088	• • STUD, ground, with nut	1	
24	631235	• • PIN, quick connect	2	
25	183539	• IN-LINE BALL MOUNT	1	

NOTE A: Pièces disponibles dans le kit d'entretien du module de charge en PTFE, réf. 631207.
 B: Pièces disponibles dans le kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur, réf. 631208.
 C: Pièces disponibles dans le kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement, réf. 631209.
 D: Pièce d'entretien limitée. Veuillez indiquer la référence et le numéro de série du pistolet à la commande.

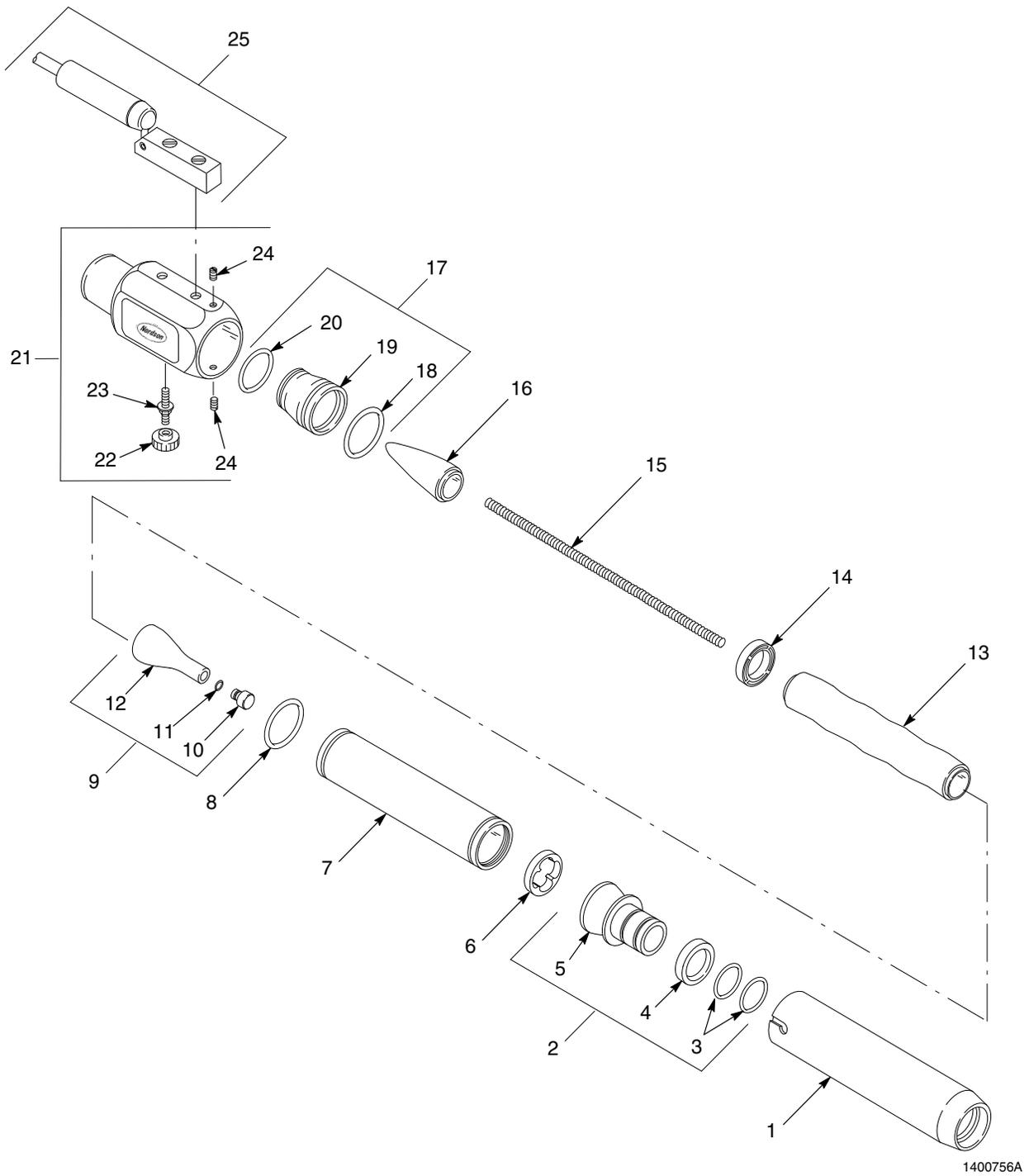


Fig. 7-1 Module de charge

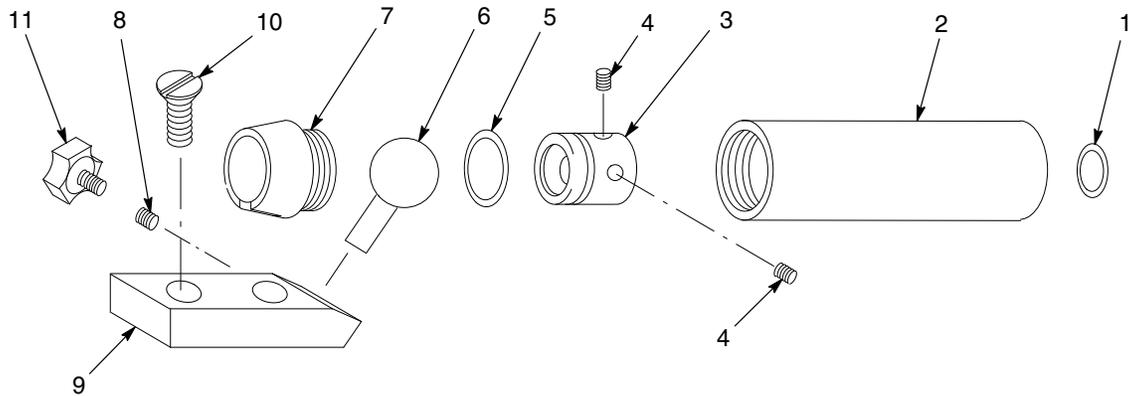
1400756A

Kit de montage sur rotule en ligne

Voir la figure 7-2.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	183539	KIT, VS2 in-line ball mount	1	
—	-----	• MOUNT, VS2, in-line ball	1	
1	941143	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.813 x 0.094 in.	1	
2	183547	• • ADJUSTER, hand, ball mount	1	
3	183546	• • FLANGE, bar, ball mount	1	
4	982067	• • SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
5	941176	• • O-RING, silicone, 0.813 x 1.000 x 0.094 in.	1	
6	183818	• • BALL, pivot, VS2 gun mount	1	
7	183549	• • CAP, ball mount	1	
8	982595	• • SCREW, set, cone, M6 x 8, stainless steel	1	
9	183548	• • PLATE, adapting, ball mount	1	
10	982186	• SCREW, flat head, slotted, M8 x 20, zinc	2	
11	129592	KNOB, clamping, M6 x 12	1	A

NOTE A: Équipement optionnel, remplace la pièce 8.



1400757A

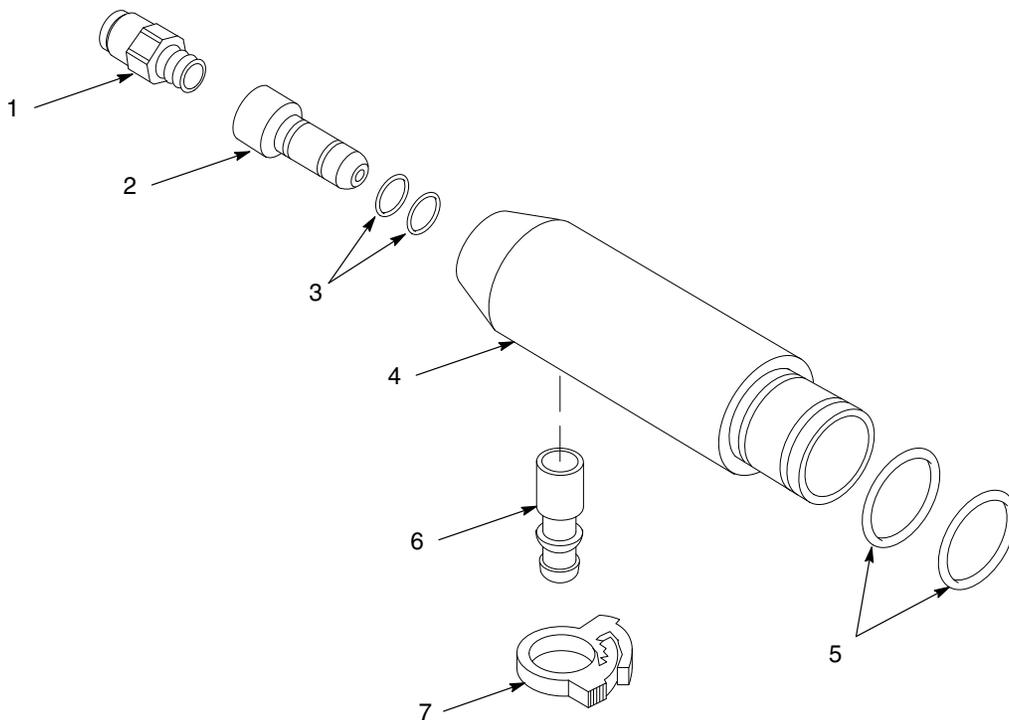
Fig. 7-2 Kit de montage sur rotule en ligne

Diffuseur

Voir la figure 7-3.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631271	DIFFUSER, Tribomatic II, single	1	
1	972080	• CONNECTOR, male, 1/8-in. NPTF x 1/4-in. tube	1	
2	635007	• NOZZLE, diffuseur	1	
3	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	2	
4	635008	• HOUSING, diffuseur	1	
5	940224	• O-RING, silicone, 1.00 x 1.125 x 0.063 in.	2	
6	631275	• CONNECTOR, diffuseur, PVC	1	
7	939247	• CLAMP, hose, 0.781-0.875 in.	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.673-0.795 in.	1	

NS: Non représenté



1400758A

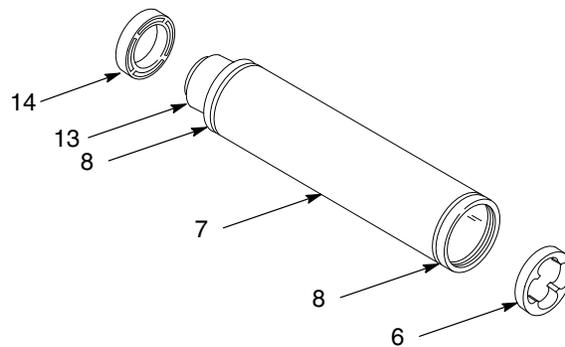
Fig. 7-3 Diffuseur

Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur

Voir la figure 7-4. Les numéros des pièces sont identiques à ceux de la figure 7-1.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631208	SERVICE KIT, inner and outer wear sleeves, PTFE	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	631212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	2	
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A

NOTE A: Également disponible en lot. Commander le kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement, réf. 631209.



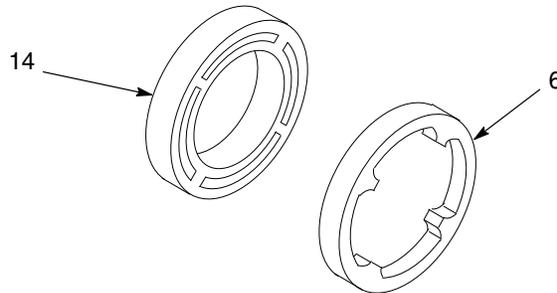
1400759A

Fig. 7-4 Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur

Kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement

Voir la figure 7-5. Les numéros des pièces sont identiques à ceux de la figure 7-1. Ce kit peut être utilisé sur les pistolets ayant des modules de charge en PTFE ou nylon.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631209	SERVICE KIT, positioning and spacing rings	1	
6	631220	• RING, spacing	1	
14	631210	• RING, positioning	1	



1400773A

Fig. 7-5 Kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement

Kit d'entretien du module de charge en PTFE

Voir la figure 7-6. Les numéros des pièces sont identiques à ceux de la figure 7-1. Le kit est fourni entièrement assemblé.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631207	SERVICE KIT, charge module, complete, PTFE	1	
2	631221	• SLEEVE, wear, outlet, assembly, PTFE	1	
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, PTFE	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	630212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 in.	1	
9	631224	• DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	
10	631237	• • PLUG, distributor, outlet, Tivar	1	
11	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	
12	631236	• • DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A
15	631211	• STUD, M8 x 9.65 long	1	
16	631234	• DISTRIBUTOR, inlet, PTFE	1	
17	631232	• SLEEVE, wear, inlet, assembly, PTFE	1	
18	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	1	
19	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, PTFE	1	
20	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 in.	1	
NOTE	A: Également disponible en lot. Commander le kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement, réf. 631209.			

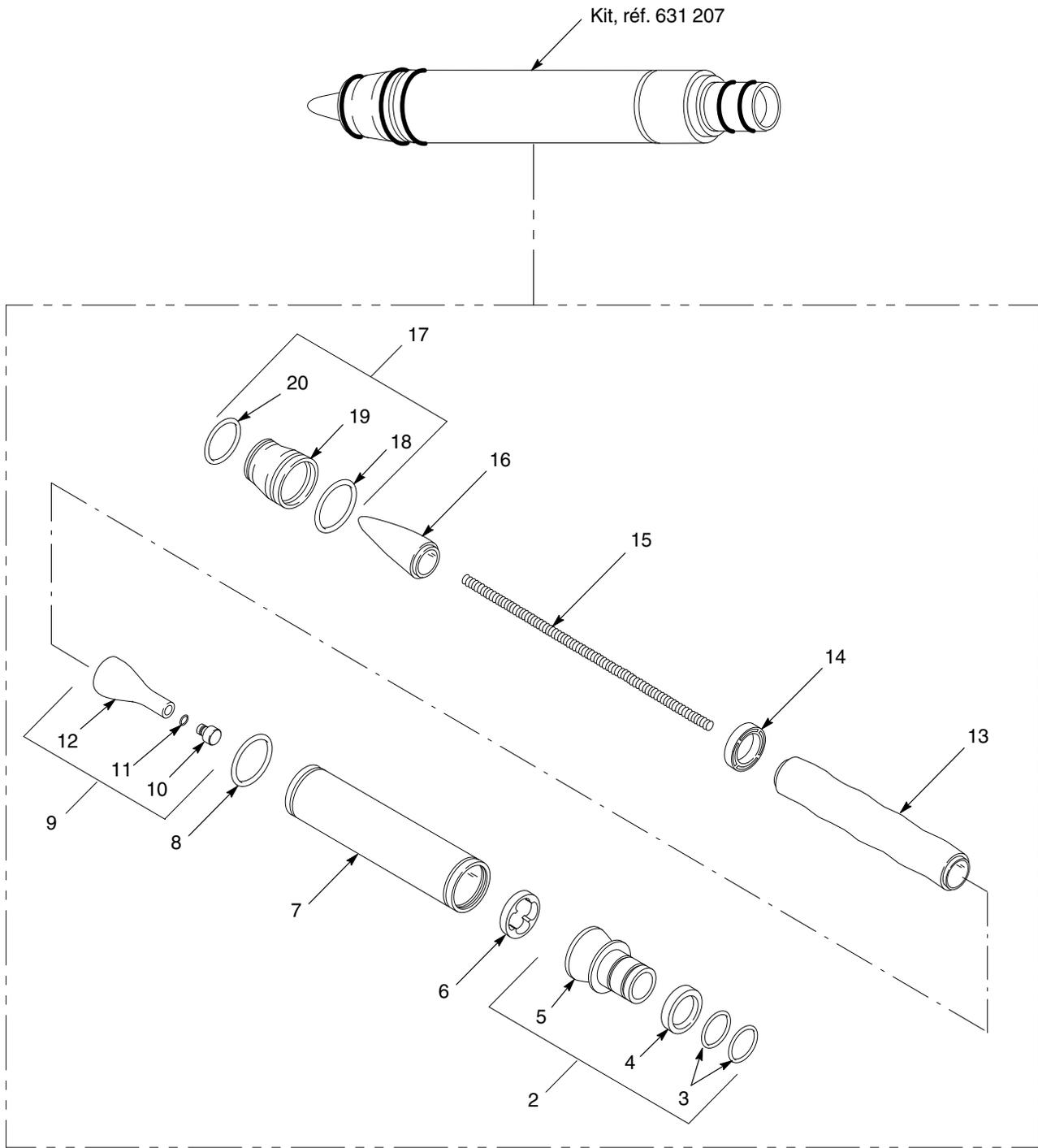


Fig. 7-6 Kit d'entretien du module de charge en PTFE

Section 8

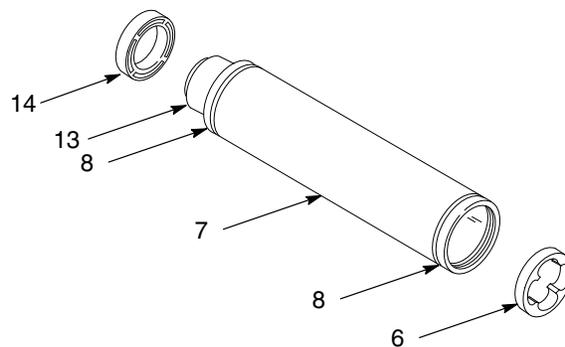
Options

Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur en nylon

Voir la figure 8-1. Les numéros des pièces sont identiques à ceux de la figure 7-1.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631327	SERVICE KIT, inner and outer wear sleeves, nylon	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	-----	• SLEEVE, wear, outer	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.50 x 0.063 in.	2	
13	-----	• SLEEVE, wear, inner	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A

NOTE A: Également disponible en lot. Commander le kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement, réf. 631209.



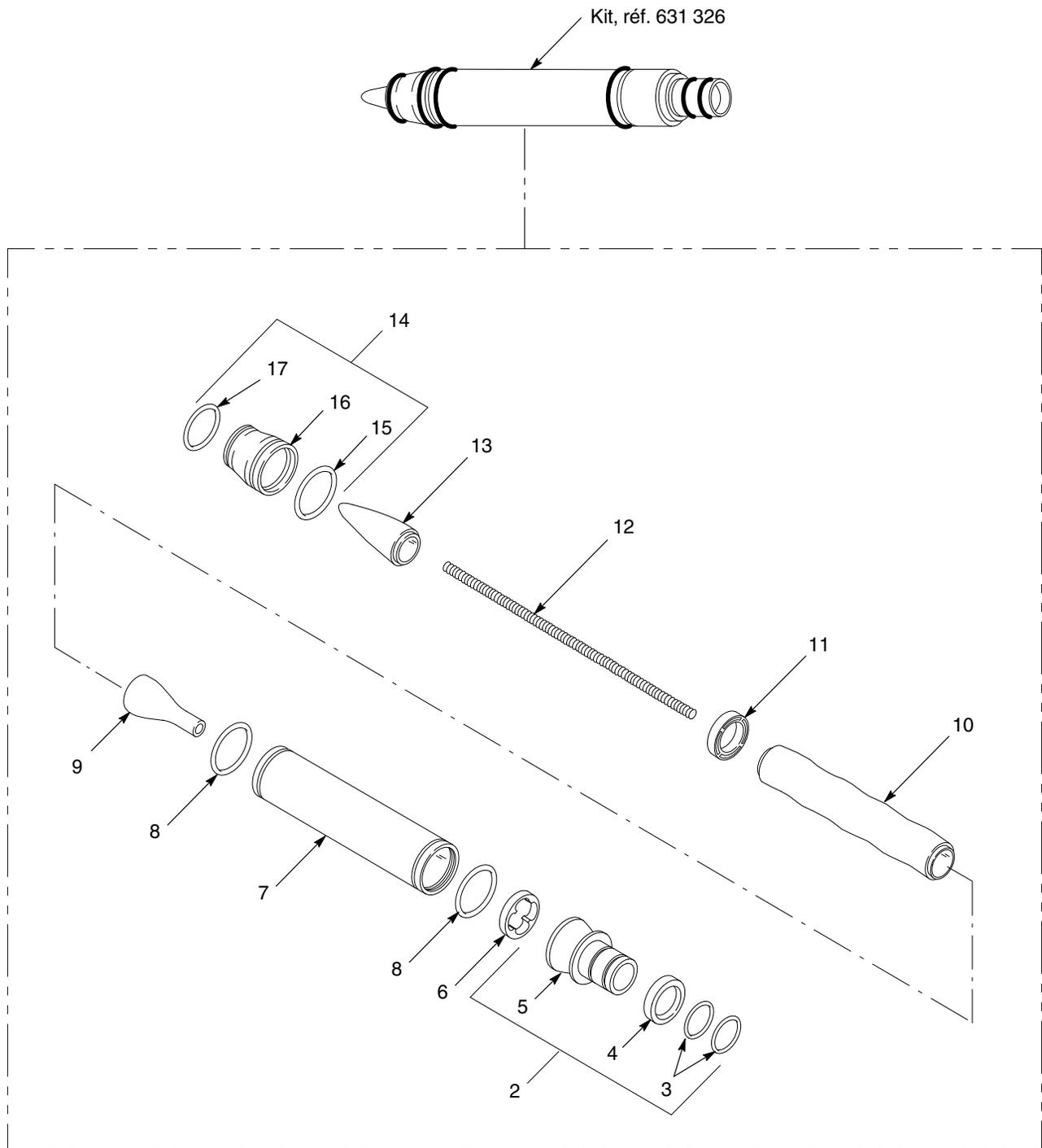
1400759A

Fig. 8-1 Kit d'entretien des manchons d'usure intérieur/extérieur en nylon

Liste des pièces du kit d'entretien du module de charge en nylon

Voir la figure 8-2.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631326	SERVICE KIT, charge module, nylon	1	
2	631356	• SLEEVE ASSEMBLY, wear, outlet, nylon	1	
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, nylon	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	-----	• SLEEVE, wear, outer, nylon	2	
8	940284	• O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	2	
9	631358	• DISTRIBUTOR, outlet, nylon	1	
10	-----	• SLEEVE, wear, inner, nylon	1	
11	631210	• RING, positioning	1	A
12	631211	• STUD, M8 x 9.56-in. long	1	
13	631357	• DISTRIBUTOR, inlet, nylon	1	
14	631354	• SLEEVE ASSEMBLY, wear, inlet, nylon	1	
15	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.50.x 0.063 in.	1	
16	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, nylon	1	
17	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	
NOTE	A: Également disponible en lot. Commander le kit d'entretien des bagues de positionnement et d'espacement, réf. 631209.			



1400761A

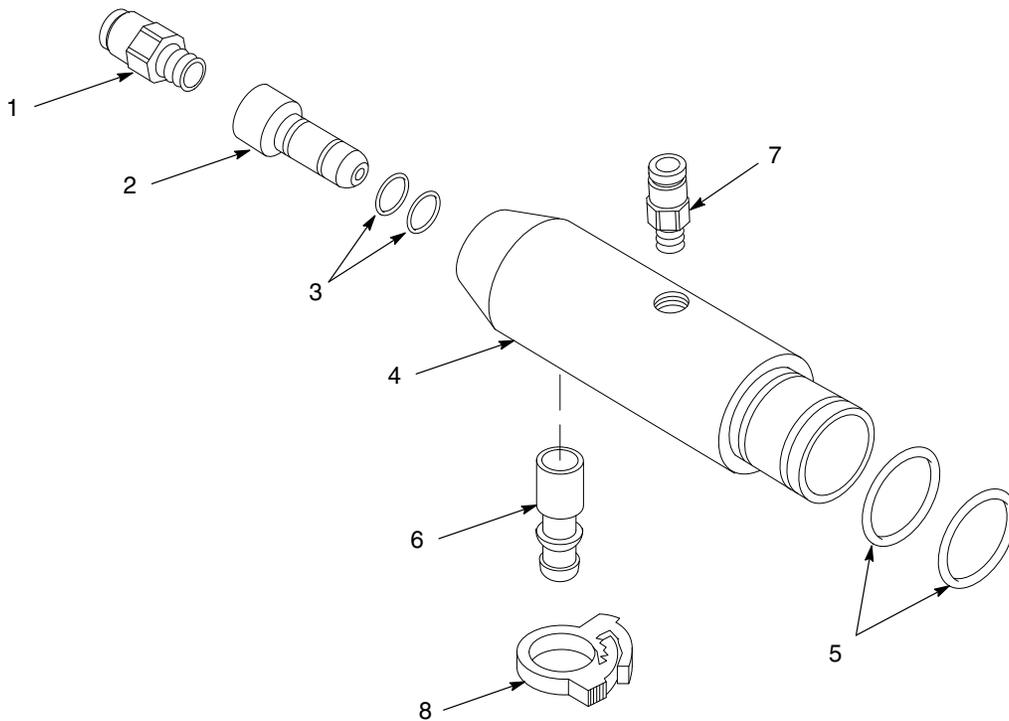
Fig. 8-2 Kit d'entretien du module de charge en nylon

Diffuseur avec purge

Voir la figure 8-3.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	228653	DIFFUSER, with purge, single	1	
1	972080	• CONNECTOR, male, 1/8-in. NPTF x 1/4-in. tube	1	
2	635007	• NOZZLE, diffuser	1	
3	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	2	
4	228652	• HOUSING, diffuser, with purge	1	
5	940224	• O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
6	631275	• CONNECTOR, diffuser, PVC	1	
7	972916	• CONNECTOR, male 1/4-in. BSPT x 10-mm tube	1	
8	939247	• CLAMP, hose, 0.781-0.875 in.	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.673-0.795 in.	1	

NS: Non représenté



1400762A

Fig. 8-3 Diffuseur

Têtes de poudrage

Voir les figures 8-4, 8-5 et 8-6. Des têtes de conception spéciales peuvent être demandées. Contacter le représentant Nordson.

Pièce	P/N	Description	Note
1	630006	ADJUSTABLE, 8 tubes	A
2	630009	EXPANDABLE, 8 tubes	A
3	630010	SHORT, 8 tubes	
4	630330	FIXED, 100 mm, 8 tubes	A
4	630209	FIXED, 120 mm, 8 tubes	A
4	630169	FIXED, 160 mm, 8 tubes	A
4	630201	FIXED, 190 mm, 8 tubes	A
4	630322	FIXED, 230 mm, 8 tubes	A
4	630008	FIXED, 260 mm, 8 tubes	A
4	630184	FIXED, 300 mm, 8 tubes	A
4	630171	FIXED, 350 mm, 8 tubes	A
4	630208	FIXED, 420 mm, 8 tubes	A
4	630323	FIXED, 450 mm, 8 tubes	A
4	630172	FIXED, 500 mm, 8 tubes	A
5	630200	GRADUATED, 90°, 8 tubes	A
6	630178	ROUND, 100 mm, 8 tubes	A

NOTE A: Les têtes de poudrage indiquées comprennent des buses cylindriques, réf. 630017.

Suite page suivante

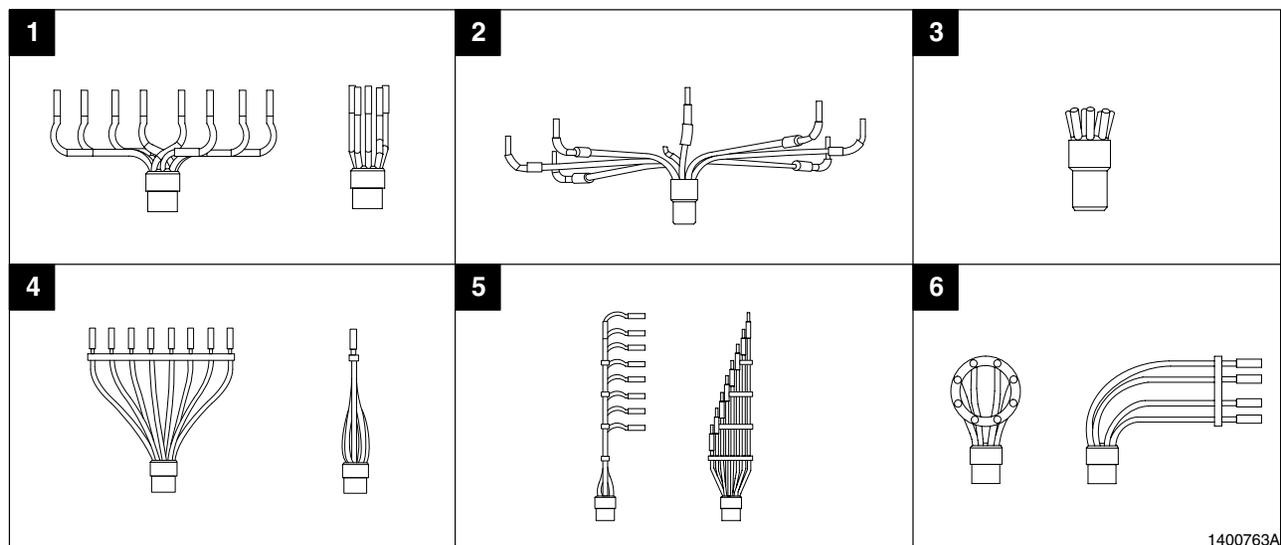


Fig. 8-4 Têtes de poudrage (les schémas ne sont pas à l'échelle)

Têtes de poudrage (suite)

Pièce	P/N	Description	Note
7	630186	2 ROW, 70 mm, 8 tubes	A
7	630174	2 ROW, 90 mm, 8 tubes	A
7	630180	2 ROW, 120 mm, 8 tubes	A
7	630328	2 ROW, 160 mm, 8 tubes	A
7	630337	2 ROW, 180 mm, 8 tubes	A
8	630374	FIXED, 4 row, 120 mm, 16 tubes	B
9	630206	FIXED, 15°, 260 mm, 8 tubes	A
9	630187	FIXED, 30°, 270 mm, 8 tubes	A
9	630188	FIXED, 45°, 260 mm, 8 tubes	A
10	630338	GRADUATED, 90°, 200 mm, 8 tubes	A
10	630327	GRADUATED, 90°, 225 mm, 8 tubes	A
10	630332	GRADUATED, 90°, 315 mm, 8 tubes	A
10	630333	GRADUATED, 90°, 370 mm, 8 tubes	A
10	630358	GRADUATED, 90°, 400 mm, 8 tubes	A
11	630326	FIXED, 225 mm, 16 tubes	B
11	630336	FIXED, 260 mm, 16 tubes	B
11	630363	FIXED, 365 mm, 16 tubes	B
11	630369	FIXED, 425 mm, 16 tubes	B
11	630366	FIXED, 515 mm, 16 tubes	B
12	630325	FIXED, 2 row, 135 mm, 16 tubes	B
12	630349	FIXED, 2 row, 260 mm, 16 tubes	B

NOTE A: Les têtes de poudrage indiquées comprennent des buses cylindriques, réf. 630017.
 B: Les têtes de poudrage indiquées comprennent des buses cylindriques, réf. 630340.

Suite page suivante

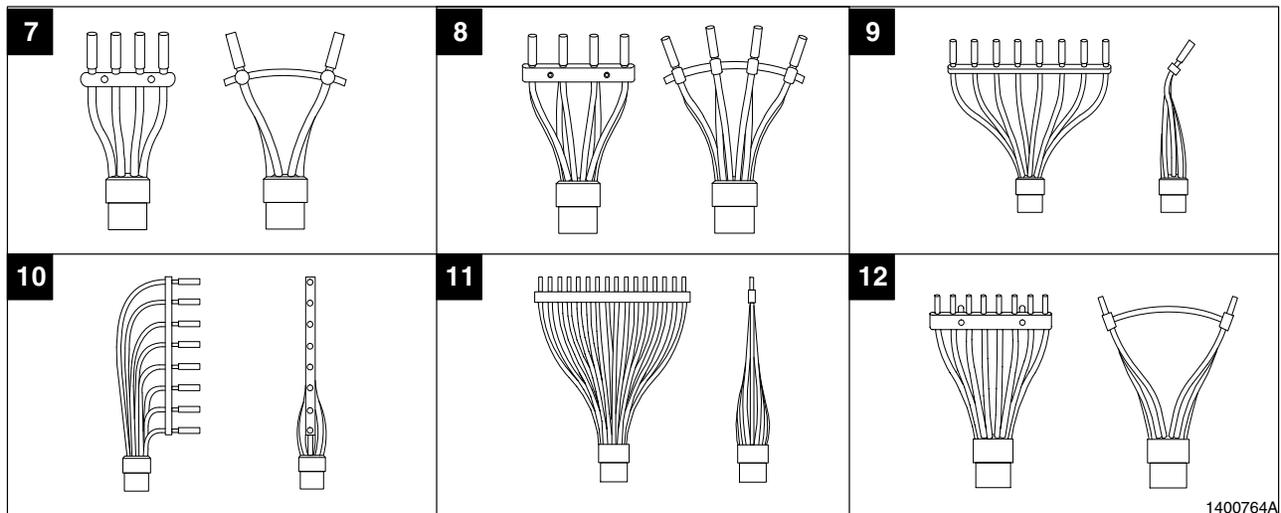


Fig. 8-5 Têtes de poudrage (les schémas ne sont pas à l'échelle)

Pièce	P/N	Description	Note
13	630321	GRADUATED, 30°, 265 mm, 8 tubes	A
13	630320	GRADUATED, 45°, 265 mm, 8 tubes	A
14	630361	FIXED, 30°, 260 mm, 16 tubes	B
14	630341	FIXED, 45°, 260 mm, 16 tubes	B
15	630344	GRADUATED, 45°, 230 mm, 16 tubes	B
16	630368	GRADUATED, 90°, 235 mm, 16 tubes	B
16	630367	GRADUATED, 90°, 390 mm, 16 tubes	B
17	630359	CROSS, 45°, 230 mm, 16 tubes	B
17	630362	CROSS, 30°, 260 mm, 16 tubes	B
17	630360	CROSS, 45°, 260 mm, 16 tubes	B
17	630371	CROSS, 45°, 395 mm, 16 tubes	B
17	630373	CROSS, 45°, 460 mm, 16 tubes	B
17	630370	CROSS, 45°, 500 mm, 16 tubes	B

NOTE A: Les têtes de poudrage indiquées comprennent des buses cylindriques, réf. 630017.
B: Les têtes de poudrage indiquées comprennent des buses cylindriques, réf. 630340.

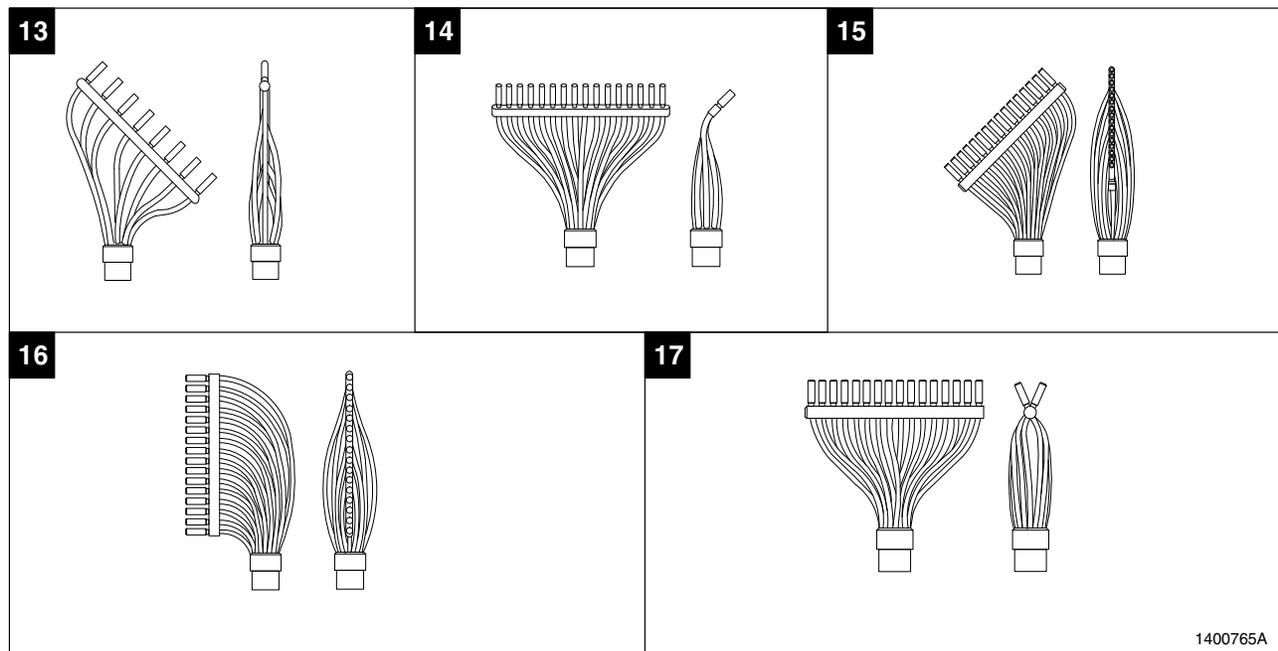
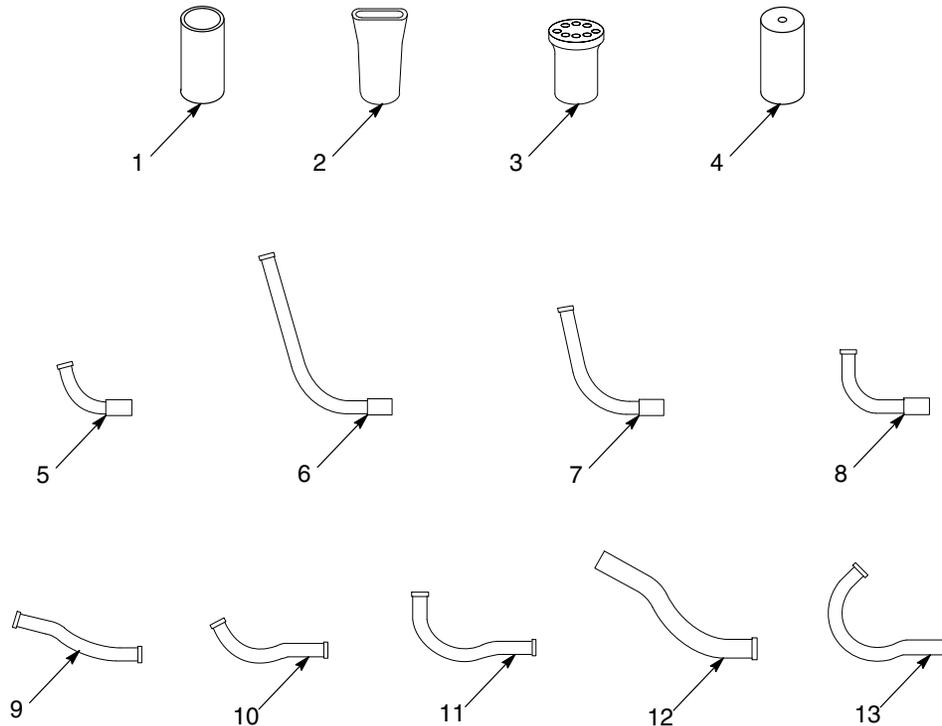


Fig. 8-6 Têtes de poudrage (les schémas ne sont pas à l'échelle)

Buses de têtes de poudrage à huit tubes

Voir la figure 8-7. Voir dans la section *Installation* des exemples d'utilisation des buses.

Pièce	P/N	Description	Note
1	630017	CYLINDRICAL	
2	630018	FLAT	
3	630019	8 ORIFICE	
4	630166	PINPOINT	
5	630092	NOZZLE, threaded	
6	630093	NOZZLE, threaded	
7	630094	NOZZLE, threaded	
8	630095	NOZZLE, threaded	
9	630182	15°	
10	630096	45°	
11	630097	90°	
12	630098	30°	
13	630181	135°	



1400766A

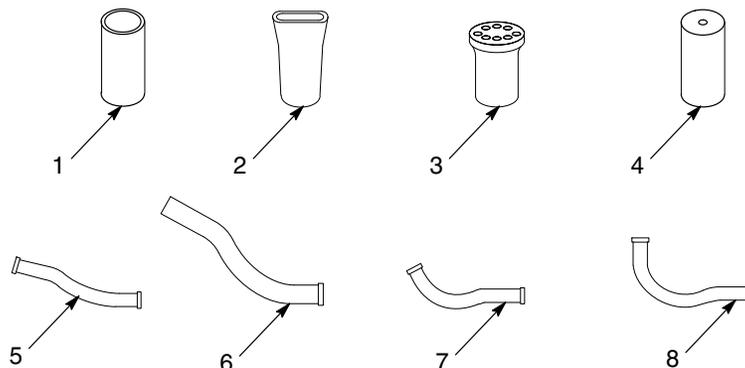
Fig. 8-7 Buses de têtes de poudrage à huit tubes (les schémas ne sont pas à l'échelle)

Buses de têtes de poudrage à 16 tubes

Voir la figure 8-8.

Pièce	P/N	Description	Note
1	630340	CYLINDRICAL, 8 mm, 16-tube	A
2	630391	FLAT, 16-tube	
3	630390	8 ORIFICE, 8 mm, 16-tube	
4	630392	PINPOINT, 8 mm, 16-tube	
5	630386	15°, 16-tube	
6	630387	30°, 16-tube	
7	630388	45°, 16-tube	
8	630389	90°, 16-tube	

NOTE A: La buse indiquée est comprise dans toutes les têtes de poudrage à 16 tubes.



1400767A

Fig. 8-8 Buses de têtes de poudrage à 16 tubes (les schémas ne sont pas à l'échelle)

Kit de réparation des têtes de poudrage

Ce kit contient toutes les pièces nécessaires pour réparer une tête de poudrage ajustable à huit buses, réf. 630006.

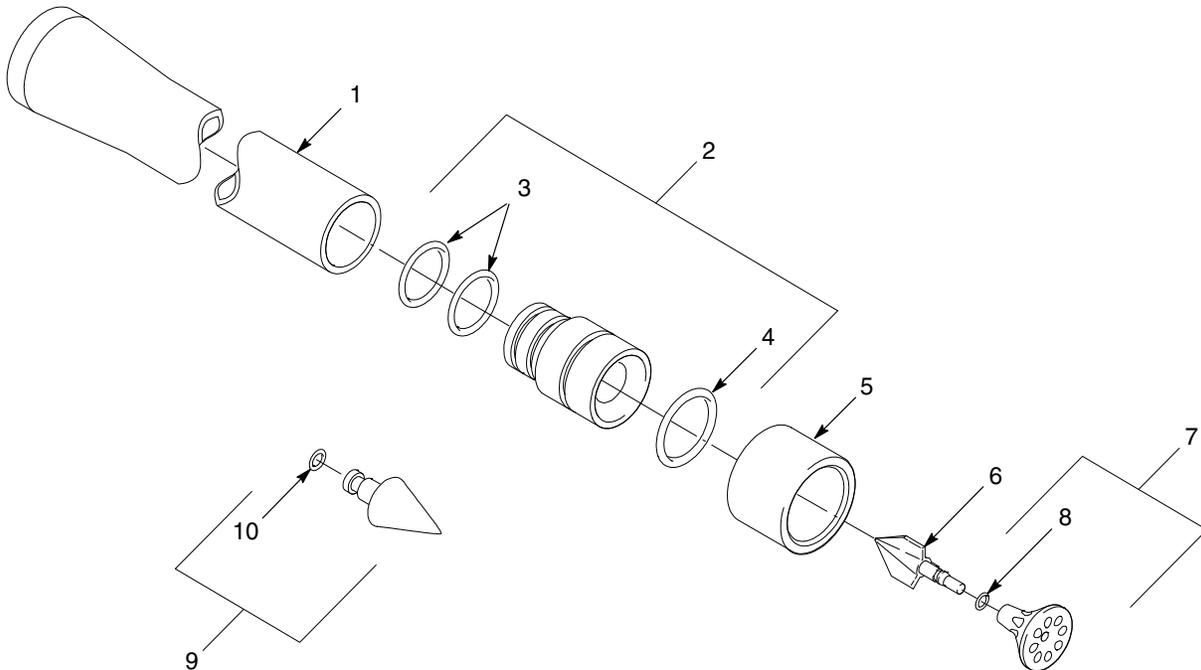
P/N	Description	Quantité
630063	Kit, réparation, tête de poudrage, huit buses, ajustable	1
630017	• Buse cylindrique	16
630092	• Buse filetée A	2
630093	• Buse filetée D	2
630094	• Buse filetée C	2
630095	• Buse filetée B	2
630096	• Buse coudée 45 degrés	2
630097	• Buse coudée 90 degrés	6

Lances prolongatrices

Voir la figure 8-9. Les lances prolongatrices sont utilisées pour poudrer les cavités. Il est possible d'installer des buses pour pistolets électrostatiques Versa-Spray sur une lance prolongatrice.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631385	EXTENSION, lance, 100 mm	1	
—	631386	EXTENSION, lance, 150 mm	1	
—	631387	EXTENSION, lance, 300 mm	1	
1	631395	• ADAPTER, 100 mm	1	
1	631396	• ADAPTER, 150 mm	1	
1	631397	• ADAPTER, 300 mm	1	
2	145558	• NOZZLE, 32 mm, with O-rings	1	
3	941181	• • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
4	941205	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.188 x 0.094 in.	1	
5	144759	• ADJUSTER, pattern, 32 mm	1	
6	631390	• SUPPORT, deflector	1	
7	631392	• DEFLECTOR ASSEMBLY, 26 mm, Tivar, holes, with O-ring	1	A
8	940084	• • O-RING, silicone, 0.187 x 0.312 x 0.063 in.	1	
9	631394	• DISTRIBUTOR ASSEMBLY, cone, with O-ring	1	B
10	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	

NOTE A: Un déflecteur Tivar dépourvu de trous est disponible. Veuillez commander la réf. 133734.
B: Cette pièce remplace l'obturateur à l'extrémité du distributeur de sortie.



1400768A

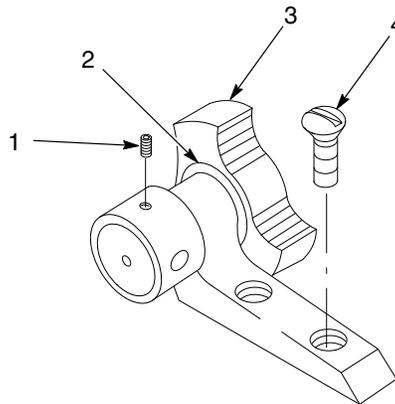
Fig. 8-9 Lances prolongatrices

Support de pistolet Shur-Lok

Voir la figure 8-10. Le support de pistolet Shur-Lok peut être utilisé en alternative au support à rotule en ligne. Le support de pistolet Shur-Lok utilise une barre de fixation de la même taille que le support à rotule.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	133409	MOUNT, gun, w/pivot	1	
1	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
2	983527	• WASHER, flat, 0.344 x 1.125 x 0.063 in.	1	
3	133415	• KNOB, gun mount	1	
4	981708	• SCREW, oval, slot, M8 x 20, black	2	

NS: Non représenté



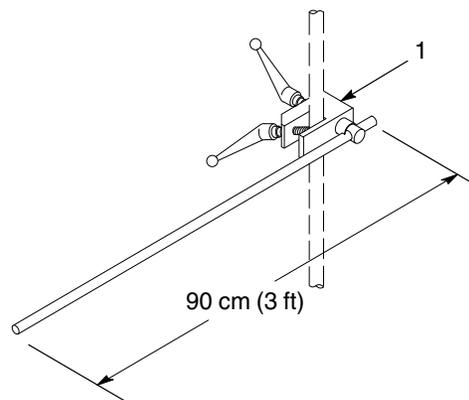
1400769A

Fig. 8-10 Support de pistolet Shur-Lok

Barre de fixation du pistolet

Voir la figure 8-11. Cette barre de fixation est serrée sur un bras oscillant, un mécanisme de va-et-vient ou bras support fixe. La barre a une longueur de 90 cm. La longueur et l'angle sont réglables. La pince de la barre de fixation est conçue pour des tubes de section circulaire ou carrée de 1 pouce.

P/N	Description	Quantité
133403	BAR, gun, Versa-Spray	1



1400770A

Fig. 8-11 Barre de fixation du pistolet

Kit adaptateur pour porte-pistolet

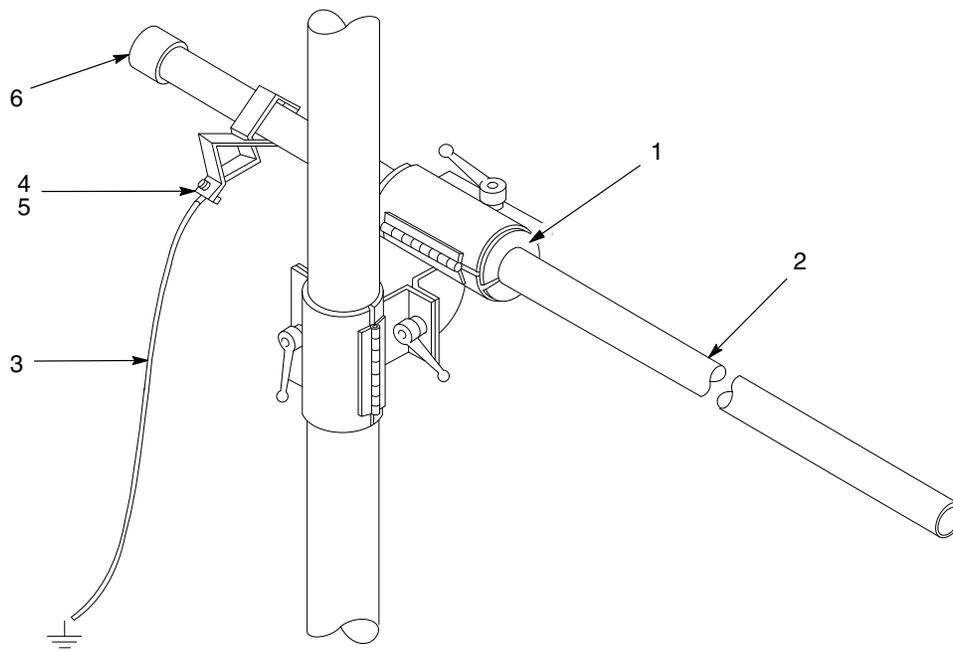
Voir la figure 8-12. Ce kit permet d'utiliser des supports de pistolet Tribomatic ancien modèle avec le module de charge Tribomatic II. Couper le fil de terre à la bonne longueur, sertir les bornes aux bouts du fil et fixer le fil aux clips de mise à la terre.



ATTENTION : La tige de réglage doit être mise à la terre afin de prévenir les électrocutions. Une charge électrostatique dangereuse peut s'accumuler sur les pièces de la cabine de poudrage qui ne sont pas mises à la terre.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	631451	KIT, adapter, holder to gun bar	1	
1	631450	• ADAPTER, gun holder to gun bar	1	
2	248964	• ROD, adjusting, 3 ft	1	
3	931191	• WIRE, vinyl, 14 AWG, green w/yellow	AR	
4	939458	• CLIP, ground	2	
5	933054	• TERMINAL, ring-tong, INS, 16-14, 10	2	
6	133404	• CAP, plug, rubber	1	

AR: Selon les besoins



1400771A

Fig. 8-12 Adaptateur de porte-pistolet

Tuyaux d'alimentation en poudre et en air

P/N	Description	Note
630061	Tuyau, alimentation en poudre, 12 mm (PVC)	A
630237	Tuyau, alimentation en poudre, 10 mm (PVC)	A
900549	Tuyau, alimentation en poudre, D.I. 0,348 pouce (caoutchouc noir)	B
900550	Tuyau, alimentation en poudre, D.I. 0.469 pouce (caoutchouc noir)	B
900649	Tuyau, alimentation en poudre, D.I. 9,5 mm (0,37 pouce) (caoutchouc bleu)	B
900648	Tuyau, alimentation en poudre, D.I. 11 mm (0,44 pouce) (caoutchouc bleu)	B
900650	Tuyau, alimentation en poudre, D.I. 12,7 mm (0,50 pouce) (caoutchouc bleu)	B
900509	Tuyau, polyéthylène, D.E. 1/4 de pouce, noir	B
900730	Tuyau, polyéthylène, D.E. 1/4 de pouce, bleu	B
900741	Tuyau, polyuréthane, D.E. 6 mm, noir	B
900742	TUYAU, polyuréthane, D.E. 6 mm, bleu	B
630597	Tuyau, PVC, D.E. 6 mm, bleu	A
630598	Tuyau, PVC, D.E. 4 mm, noir	A
NOTE	A: Passer commande par incréments d'un mètre à Nordson Corporation, European Distribution Center. B: Passer commande par incréments d'un pied à Nordson Corporation, Amherst, Ohio.	

Options diverses

P/N	Description	Note
939247	Pince, tuyau, 0,781-0,875 pouce	
247006	Pince, tuyau, 0,673-0,795 pouce	
900517	Tuyau, spiralé, D.I. 0,62 pouce	A
931191	Fil, vinyle, gauge 14, vert/jaune	A
NOTE	A: Commander par incréments d'un pied (30 cm).	

Buses Versa-Spray

Les buses pour pistolets Versa-Spray Nordson peuvent être utilisées sur les pistolets Tribomatic II. Elles doivent être installées sur l'une des lances prolongatrices optionnelles dont la liste figure dans cette section. Pour plus ample information, veuillez contacter le représentant local de Nordson ou consulter les descriptifs et références des pièces figurant dans l'un des manuels suivants.

P/N du manuel	Description
108129	Pistolet automatique Versa-Spray alimenté par câble
108645	Pistolet manuel Versa-Spray alimenté par câble
213010	Pistolet de poudrage automatique Versa-Spray II IPS
107017	Pistolet manuel Versa-Spray II IPS

Descriptions des matériaux

Le tableau 8-3 contient les descriptions des trois types de plastiques utilisés dans les pistolets manuels Tribomatic II ainsi que des poudres compatibles avec chaque type. Utiliser ce tableau pour déterminer les types de plastiques utilisés dans le pistolet considéré.

Tab. 8-3 Description et utilisation des matériaux

Matériau	Aspect	Utilisation
PTFE	Blanc opaque	Matière standard utilisée pour les distributeurs d'entrée et de sortie et les manchons d'usure des pistolets automatiques. Optionnel pour les pistolets manuels. Durabilité inférieure à celle du Tivar, mais réduction ou suppression de la fusion par impact.
Tivar	Grisâtre, blanc translucide	Durabilité supérieure à celle du PTFE, mais certaines poudres peuvent fondre par impact sur le Tivar. Passer au PTFE en cas de problème de fusion par impact.
Nylon	Blanc jaunâtre	Matière standard pour les pistolets en nylon. À utiliser uniquement pour l'application de poudres à base de PTFE. La plupart des poudres organiques fondent par impact sur le nylon.

