

Sure Coat[®]
Automatická prášková stříkací
pistole

Návod k provozu P/N 397 423 F

- Czech -

Vydání 09/02



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA



Objednací číslo

P/N = objednáací číslo výrobků Nordson

Upozornění

Tyto publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy.

Původní autorská práva pocházejí z roku 2000.

Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této publikaci podléhají změnám bez předchozího upozornění.

© 2002 Všechna práva vyhrazena.

Ochranné známky

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, Slutterback, 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 a When you expect more.
jsou registrované ochranné známky společnosti 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 a 2 Rings (Design) jsou ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

Viton je registrovaná ochranná známka společnosti DuPont Dow Elastomers, L.L.C.

Nordson International

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>	45-43-66 1133	45-43-66 1123
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>Düsseldorf - Nordson UV</i>	49-211-3613 169	49-211-3613 527
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	47-22 68 3636
	<i>Finishing</i>	47-22-65 6100	47-22-65 8858
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-11 86 263	7-812-11 86 263
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden	<i>Hot Melt</i>	46-40-680 1700	46-40-932 882
	<i>Finishing</i>	46 (0) 303 66950	46 (0) 303 66959
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	1-440-988-9411	1-440-985-3710
-----------------------------	----------------	----------------

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	1-440-988 9411	1-440-985 1417
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Obsah

Bezpečnost	1-1
Úvod	1-1
Kvalifikované osoby	1-1
Plánované použití	1-1
Předpisy a schválení	1-2
Bezpečnost osob	1-2
Požární bezpečnost	1-2
Uzemnění	1-3
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	1-4
Likvidace	1-4
Popis	2-1
Úvod	2-1
Vlastnosti	2-1
Montážní konfigurace	2-1
Teorie činnosti	2-2
Technické údaje	2-4
Výstupní elektrické hodnoty	2-4
Požadavky na tlak vzduchu	2-4
Požadavky na kvalitu vzduchu	2-4
Klasifikace zařízení	2-4
Rozměry	2-5
Instalace	3-1
Montáž	3-1
Montáž pistole upevněné pomocí trubky	3-1
Typy montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky	3-1
Instalace montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky	3-2
Nastavování montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky	3-2
Montáž pistole upevněné na tyči	3-4
Přípojky	3-6
Instalace hadice pro přívod prášku	3-6
Instalace kabelu pistole a vzduchového potrubí	3-8
Obsluha	4-1
Úvod	4-1
Spuštění	4-1
Rychlá změna barvy	4-2
Vypnutí	4-3
Údržba	4-4
Každodenní údržba	4-4
Týdenní údržba	4-5

Odstraňování problémů	5-1
Tabulky vyhledávání závad	5-1
Kontroly průchodnosti a odporu	5-3
Zkouška odporu pistole	5-3
Zkoušky odporu sestavy násobiče	5-4
Zkouška odporu sestavy násobiče a dotykového hrotu ..	5-4
Zkouška odporu násobiče	5-5
Zkouška odporu dotykového hrotu	5-6
Zkouška průchodnosti sestavy držáku elektrody	5-7
Zkoušky průchodnosti kabelu pistole	5-8
Osazení vývodů kabelu	5-8
Zkoušky průchodnosti napříč kabelem	5-9
Zkoušky odporu a průchodnosti konce připojeného k řídicí jednotce	5-9
 Opravy	 6-1
Oprava dráhy průchodu prášku	6-1
Demontáž dráhy průchodu prášku	6-1
Kontrola a čištění dráhy průchodu prášku	6-2
Montáž dráhy průchodu prášku	6-2
Demontáž pistole upevněné v montážní skupině	6-4
Demontáž pistole upevněné pomocí trubky	6-4
Demontáž pistole upevněné na tyči	6-5
Výměna násobiče	6-6
Výměna násobiče u pistole upevněné pomocí trubky	6-6
Demontáž násobiče z pistole upevněné pomocí trubky ..	6-6
Montáž násobiče do pistole upevněné pomocí trubky ..	6-6
Výměna násobiče u pistole upevněné na tyči	6-8
Demontáž násobiče z pistole upevněné na tyči	6-8
Montáž násobiče do pistole upevněné na tyči	6-8
 Díly	 7-1
Úvod	7-1
Použití ilustrovaného seznamu dílů	7-1
Díly stříkací pistole	7-2
Sestavy stříkacích pistolí	7-2
Díly pistolí upevněných pomocí trubky	7-3
Díly pistolí upevněných na tyči	7-6
Montážní skupiny	7-8
Montážní skupiny pistolí upevněných pomocí trubky	7-8
Standardní montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky	7-8
Otočná montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky	7-9
Montážní skupina s protlačovaným výliskem pro pistole upevněné pomocí trubky	7-10
Montážní skupiny pistolí upevněných na tyči	7-11
Montážní skupina s tyčí o délce 3 stopy	7-11
Montážní skupina s tyčí o délce 4 stopy	7-11
Souprava opěrného držáku hadice pro přívod prášku ...	7-12
Servisní soupravy	7-12
Kabelové soupravy	7-12
Soupravy hadicových spojek	7-13
Souprava spojek pro hadici o průměru 11-mm	7-13
Souprava spojek pro hadici o průměru 1/2-palce	7-13
Servisní souprava s těsnicemi kroužky	7-14

Volitelné příslušenství	8-1
Dodávané volitelné příslušenství	8-1
Pravoúhlý stříkací nástavec	8-2
Trysky	8-4
Rohová stříkací tryska s úhlem 45 stupňů	8-4
Přímá stříkací tryska s plochým nástřikem pod úhlem 45 stupňů	8-5
Soupravy iontových kolektorů	8-6
Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou pomocí trubky	8-6
Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou na tyči	8-7

Část 1

Bezpečnost

Úvod

Tyto bezpečnostní předpisy si přečtěte a dodržujte je. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedeny výstrahy, vyrovnání a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná všem osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například:

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídavných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypustěte) hydraulický i pneumatický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznáme. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých materiálů nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.

- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Uzemnění



VAROVÁNÍ: Provoz závadného elektrostatického zařízení je nebezpečný a může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu periodické údržby zařadte kontroly elektrického odporu. Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok nebo si povšimnete jiskření či vzniku elektrického oblouku, neprodleně vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opakovaně do provozu, dokud problém nebude rozpoznán a odstraněn.

Veškeré práce vykonávané uvnitř stříkací kabiny nebo ve vzdálenosti do 1 metru od jejích otvorů se pokládají za práce prováděné v nebezpečném prostředí třídy 2, oddíl 1 nebo 2, a jako takové musí být prováděny v souladu s předpisy NFPA 33, NFPA 70 (NEC čl. 500, 502, a 516) a NFPA 77 v posledním platném znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku mají být uzemněny, přičemž elektrický odpor zemnicího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nemá být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které mají být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi navíc udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případným elektrickým šokům. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhnete jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterýkoli z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Zavřete pneumatické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je zařízení možno opět spustit.

Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Část 2

Popis

Úvod

Automatická prášková stříkací pistole Sure Coat slouží k vytváření ochranných vrstev nástřikem organických nebo kovových prášků v elektrostatickém poli. Stříkací pistole se používá ve spojení s automatickou řídicí jednotkou Sure Coat.

Vlastnosti

Viz obr. 2-1 nebo 2-2.

Stříkací pistole se vyznačuje přímou dráhou průchodu prášku, která minimalizuje velikost povrchů, na kterých může docházet k natavení. Tuhá trubice přívodu prášku a všechny ostatní součásti, kterými prášek prochází, lze snadno vyjmout, vyčistit nebo zkontrolovat.

Výměnu integrálního napájecího zdroje se zápornou polaritou (násobiče napětí) si může provést uživatel. Všechny stříkací pistole jsou vybaveny přívodem ofukovacího tlakového vzduchu, který zabraňuje hromadění prášku na elektrodě.

Hadicová rychlospojka (1) umožňuje obsluze rychlé přepojování hadic pro přívod prášku při změnách barvy.

Montážní konfigurace

Stříkací pistole se dodává v montážních konfiguracích s upevněním jak na tyči, tak pomocí trubky.

Popis variant, které jsou pro obě tyto montážní konfigurace k dispozici, je uveden v tabulce 2-1.

Montážní konfigurace (pokr.)

Tabulka 2-1 Montážní konfigurace

Typ pistole	Varianty	Ilustrace
Upevnění pomocí trubky	Pistole upevněná pomocí trubky se dodává v následujících délkách: <ul style="list-style-type: none"> • 0,91 m (3 ft) • 1,22 m (4 ft) • 1,52 m (5 ft) • 1,83 m (6 ft) 	Viz obr. 2-1
Upevnění na tyči	Pro pistoli určenou k upevnění na tyči jsou použitelné obě níže uvedené velikosti tyčí v libovolné délce: <ul style="list-style-type: none"> • vnější průměr 1¹/₄ palce • vnější průměr 5/8 palce <p>POZNÁMKA: Tyč o vnějším průměru 1¹/₄ palce je nová, tuhá tyč s větším průměrem. Informace o způsobu objednání montážních skupin se standardními tyčemi v délkách 3 a 4 stopy (90-120 cm) naleznete v části <i>Díly</i>.</p>	Viz obr. 2-2

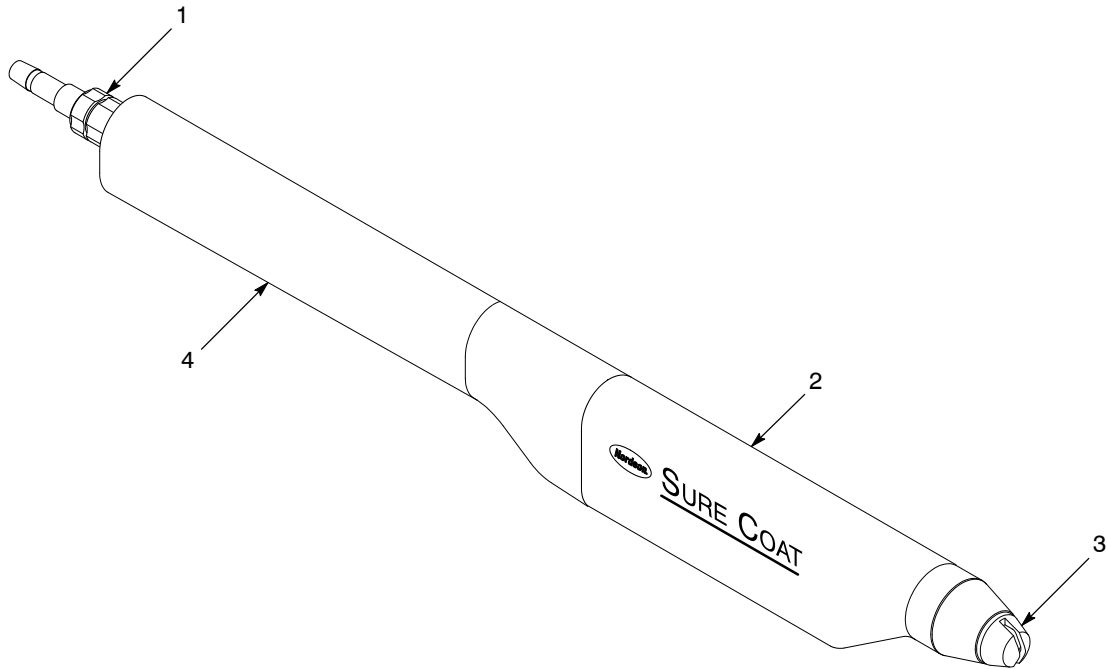
Teorie činnosti

Viz obr. 2-1 nebo 2-2.

Řídicí jednotka automatické pistole Sure Coat přivádí stejnosměrný proud o nízkém napětí do násobiče napětí umístěného v tělese (2) stříkací pistole. Tento násobič napětí převádí nízké stejnosměrné napětí na vysoké elektrostatické napětí potřebné k nanášení prášku. Toto napětí vytváří velmi silné elektrostatické pole mezi elektrodou umístěnou v trysce (3) a uzemněným dílem nacházejícím se před ústím stříkací pistole. V důsledku elektrostatického pole vzniká kolem elektrody koronový výboj.

Tlak vzduchu proudícího vysokou rychlostí odčerpává prášek z násypného zásobníku a přes hadicovou spojku (1) jej přivádí do trysky stříkací pistole. Při průchodu kolem elektrody nacházející se v trysce získávají částice prášku elektrostatický náboj, který je poté přitahuje k uzemněným dílům.

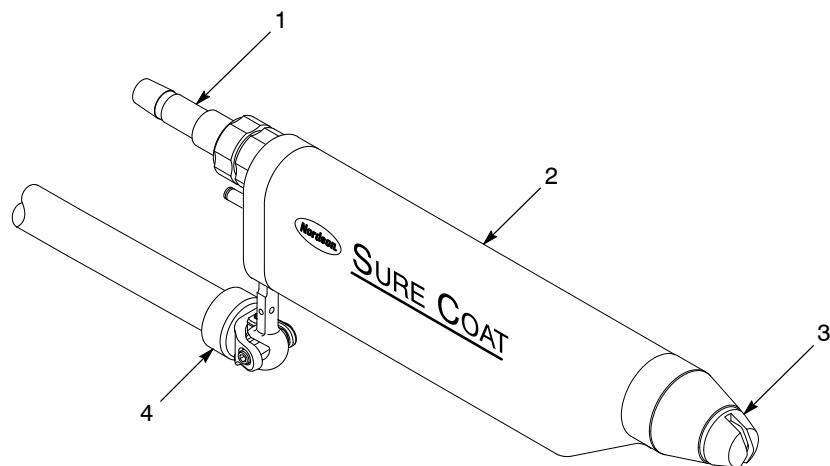
Struktura vrstvy vytvářené nástřikem je regulována tvarem trysky, tlakem protékajícího vzduchu a parametry elektrostatického pole vytvářeného mezi elektrodou a uzemněným dílem.



1 400 036A

Obr. 2-1 Automatická prášková stříkací pistole Sure Coat upevněná pomocí trubky

- | | | |
|--------------------|-----------|--------------------|
| 1. Hadicová spojka | 3. Tryska | 4. Montážní trubka |
| 2. Těleso | | |



1400014A

Obr. 2-2 Automatická prášková stříkací pistole Sure Coat upevněná na tyči

- | | | |
|--------------------|-----------|-----------------|
| 1. Hadicová spojka | 3. Tryska | 4. Montážní tyč |
| 2. Těleso | | |

Technické údaje

Při provozu stříkací pistole je nutno dodržet následující parametry. Tyto parametry podléhají změnám bez předchozího upozornění.

Výstupní elektrické hodnoty

Maximální jmenovité výstupní napětí na elektrodě	95 kV \pm 10%
Maximální jmenovitý výstupní proud procházející elektrodou	100 μ A \pm 10%

Požadavky na tlak vzduchu

Minimální vstupní tlak vzduchu:	4 bar (60 psi)
Maximální vstupní tlak vzduchu:	7 bar (100 psi)
Čisticí vzduch:	5,6-6,6 bar (80-95 psi) při 227-255 l/min (8-9 scfm)
Ofukovací vzduch:	0,3 bar (5 psi) 6 l/min (0,2 scfm)

Požadavky na kvalitu vzduchu

Práškové stříkací systémy vyžadují čistý, suchý pracovní vzduch bez obsahu oleje. Vlhký vzduch nebo vzduch znečištěný olejem může způsobit, že prášek ucpe hrdlo difuzéru, přívodní hadici nebo průchod pistolí.

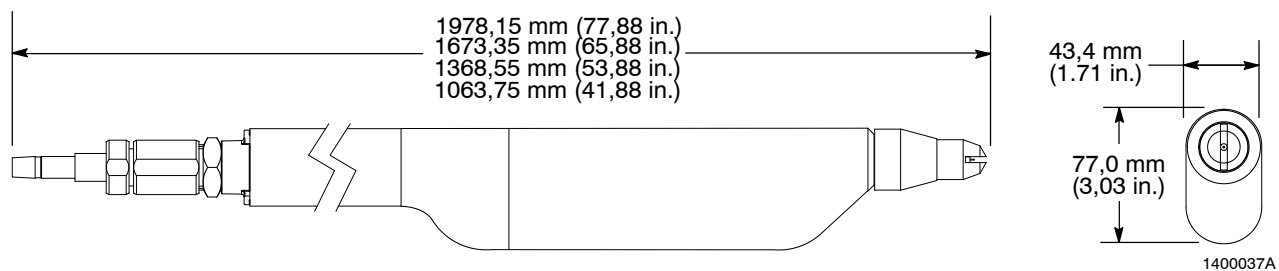
Používejte filtry / odlučovače o jemnosti 3 mikrony s automatickými odvodňovacími zařízeními a sušičku vzduchu chladicího typu nebo v provedení s regenerovatelným vysoušecím prostředkem, která dokáže dosáhnout rosného bodu 3,4 °C (38 °F) nebo nižšího při tlaku 7 bar (100 psi).

Klasifikace zařízení

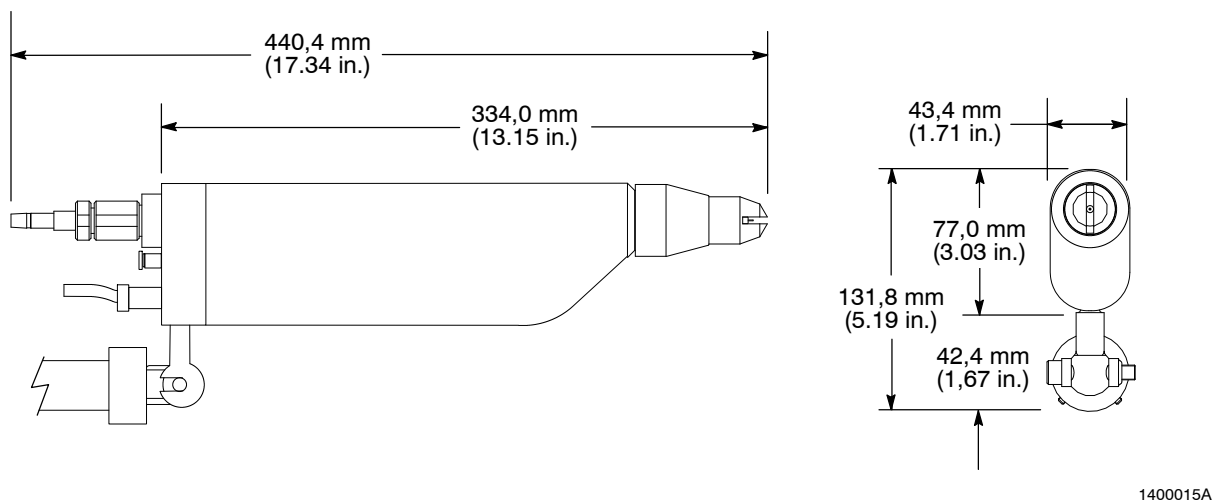
Klasifikace tohoto zařízení připouští jeho používání ve výbušném prostředí (Třída II, oddíl I).

Rozměry

Viz obr. 2-3 nebo 2-4.



Obr. 2-3 Rozměry automatické práškové stříkací pistole upevněné pomocí trubky



Obr. 2-4 Rozměry automatické práškové stříkací pistole upevněné na tyči

Část 3

Instalace



VAROVÁNÍ: Následující úkoly mohou provádět pouze kvalifikované osoby. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené v tomto dokumentu i ve všech dalších souvisejících dokumentech.

Montáž

Při montáži stříkací pistole na rameno vykonávající kývavý nebo vratný pohyb použijte jeden z následujících postupů. K upevnění stříkací pistole použijte montážní skupiny uvedené v příslušném seznamu v části *Díly*.

Montáž pistole upevněné pomocí trubky

Viz obr. 3-1.

Typy montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

K dispozici jsou tři typy montážních skupin k upevnění pomocí trubky:

Typ montážní skupiny	Použití
Standardní montážní skupina s tyčí	Přípevnění ke standardní kruhové tyči o průměru 25,4-mm (1,0-in.). Stříkací pistole je upevněna ve vodorovné rovině.
Otočná montážní skupina s tyčí	Přípevnění ke standardní kruhové tyči o průměru 25,4-mm (1,0-in.). Umožňuje svislé natáčení stříkací pistole, přičemž montážní skupina zůstává nepohyblivá.
Montážní skupina s protlačovaným výliskem	Upevnění ke standardnímu hliníkovému protlačovanému výlisku o čtvercovém průřezu 20 x 20-mm opatřením drážkami tvaru T. Typické použití u svislých ramen vykonávajících kývavý pohyb, s pistolí upevněnou v odsazené poloze. Stříkací pistole je upevněna ve vodorovné rovině.

Instalace montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

Upevnění pistole pomocí jedné z uvedených montážních skupin provedte za použití příslušného montážního postupu.

Viz obr. 3-1.

Tabulka 3-1 Instalace montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

Standardní montážní skupina s tyčí	Otočná montážní skupina s tyčí	Montážní skupina s protlačovaným výliskem
<ol style="list-style-type: none"> Nasadte montážní těleso (2) na tyč (1) o průměru 25,4-mm (1-in.). Utáhněte rukojeť A. Protáhněte kabel pistole, vzduchové potrubí a montážní trubku (6) montážní objímkou (5). Pomocí šestihranného klíče o velikosti 6-mm utáhněte upínací šroub (4). Vložte kabel pistole a vzduchové potrubí do opěrného držáku (3) hadice a tento držák nasuňte na montážní trubku pistole. 	<ol style="list-style-type: none"> Nasadte montážní těleso (2) na tyč (1) o průměru 25,4-mm (1-in.). Utáhněte rukojeti A a B. Protáhněte kabel pistole, vzduchové potrubí a montážní trubku (6) montážní objímkou (5). Pomocí šestihranného klíče o velikosti 6-mm utáhněte upínací šroub (4). Vložte kabel pistole a vzduchové potrubí do opěrného držáku (3) hadice a tento držák nasuňte na montážní trubku pistole. 	<ol style="list-style-type: none"> Pomocí dlouhých šroubů o velikosti $\frac{3}{8}$-16 x 1- palce (9) připevněte opěrnou desku (8) k montážní objímce (5). Do drážky čtyřhranného hliníkového profilu montážní skupiny (11) vložte matice (10) tvaru T. Do těchto matic zašroubujte šrouby (7) o rozměrech M8 x 30 procházející opěrnou deskou. Tyto šrouby bezpečně utáhněte. Montážní objímkou protáhněte kabel pistole, vzduchové potrubí a montážní trubku (6). Pomocí šestihranného klíče o velikosti 6-mm utáhněte upínací šroub (4). Vložte kabel pistole a vzduchové potrubí do opěrného držáku (3) hadice a tento držák nasuňte na montážní trubku pistole.

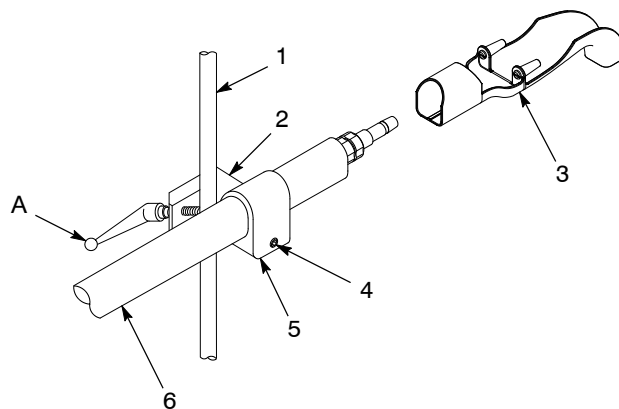
Nastavování montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

Nastavování montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky provádějte podle těchto pokynů.

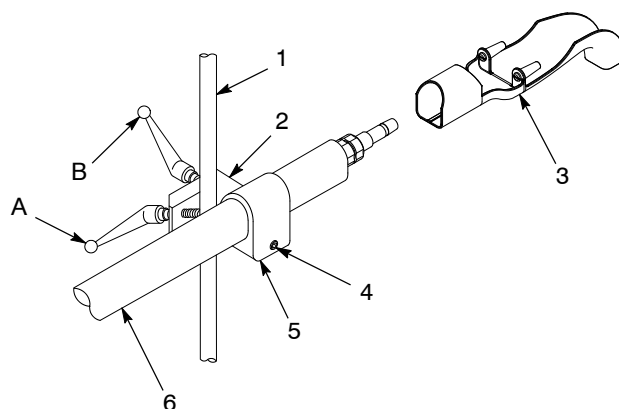
Viz obr. 3-1.

Tabulka 3-2 Nastavování montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

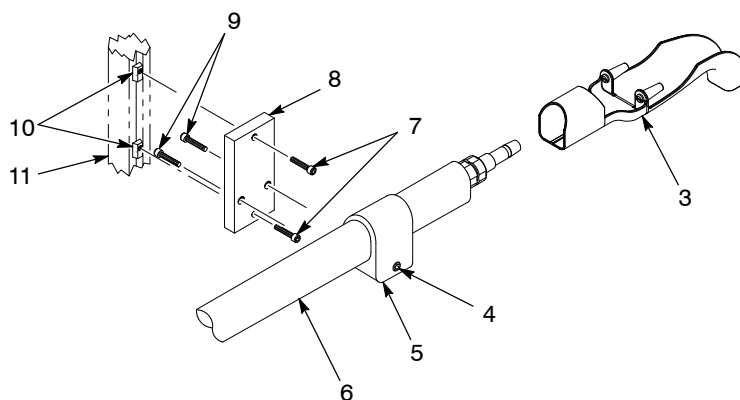
Položka	Popis	Nastavení polohy
4	Upínací šroub	Umožňuje vodorovné nastavení stříkací pistole buď volným posouváním montážní trubky nebo jejím zajištěním v montážní objímce.
7	Šrouby M8 x 30	Umožňují nastavení svislé polohy celé sestavy stříkací pistole.
A	Rukojeť	Umožňuje nastavení svislé polohy celé sestavy stříkací pistole a montážní trubky.
B	Rukojeť	Umožňuje natáčení stříkací pistole, přičemž montážní skupina s trubkou zůstává nepohyblivá.



Standardní montážní skupina s tyčí



Otočná montážní skupina s tyčí



Montážní skupina s protlačovaným výliskem

1400038A

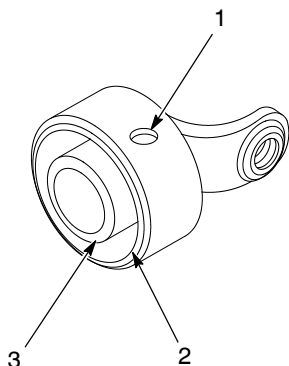
Obr. 3-1 Instalace montážních skupin k upevnění pistole pomocí trubky

- | | | |
|----------------------------------|---------------------|---|
| 1. Tyč o průměru 25,4-mm (1-in.) | 5. Montážní objímka | 9. Dlouhé šrouby o velikosti $\frac{3}{8}$ -16 x 1- palce |
| 2. Montážní těleso | 6. Montážní trubka | 10. Matice do drážek tvaru T |
| 3. Opěrný držák hadice | 7. Šrouby M8 x 30 | 11. Čtyřhranná hliníková tyč |
| 4. Upínací šroub | 8. Opěrná deska | |

Montáž pistole upevněné na tyči

Viz obr. 3-2.

Do montážní svěrky sloužící k upevnění pistole na tyč lze upínat tyče o vnějším průměru buď 1 1/4-palce (2) nebo 5/8-palce (3). Při použití tyče o vnějším průměru 5/8-palce je montážní svěrku třeba přizpůsobit utažením stavěcího šroubu pomocí šestihranného stavěcího klíče o velikosti 2,5 mm prostrčeného otvorem (1).



1400016A

Obr. 3-2 Montážní svěrka pro upevnění pistole

- | | |
|--|--|
| 1. Otvor pro přístup k stavěcímu šroubu | 3. Rozevření pro tyč o vnějším průměru 5/8 palce |
| 2. Rozevření pro tyč o vnějším průměru 1 1/4 palce | |

Viz obr. 3-3.

1. Nasad'te montážní těleso (6) na tyč (7) o průměru 25,4-mm (1-in.). Utáhněte rukojeť A.

POZNÁMKA: Montážní tyč (3) má na jednom konci oranžové ochranné víčko (5). Konec opatřený oranžovým ochranným víčkem musí být vně stříkací kabiny.

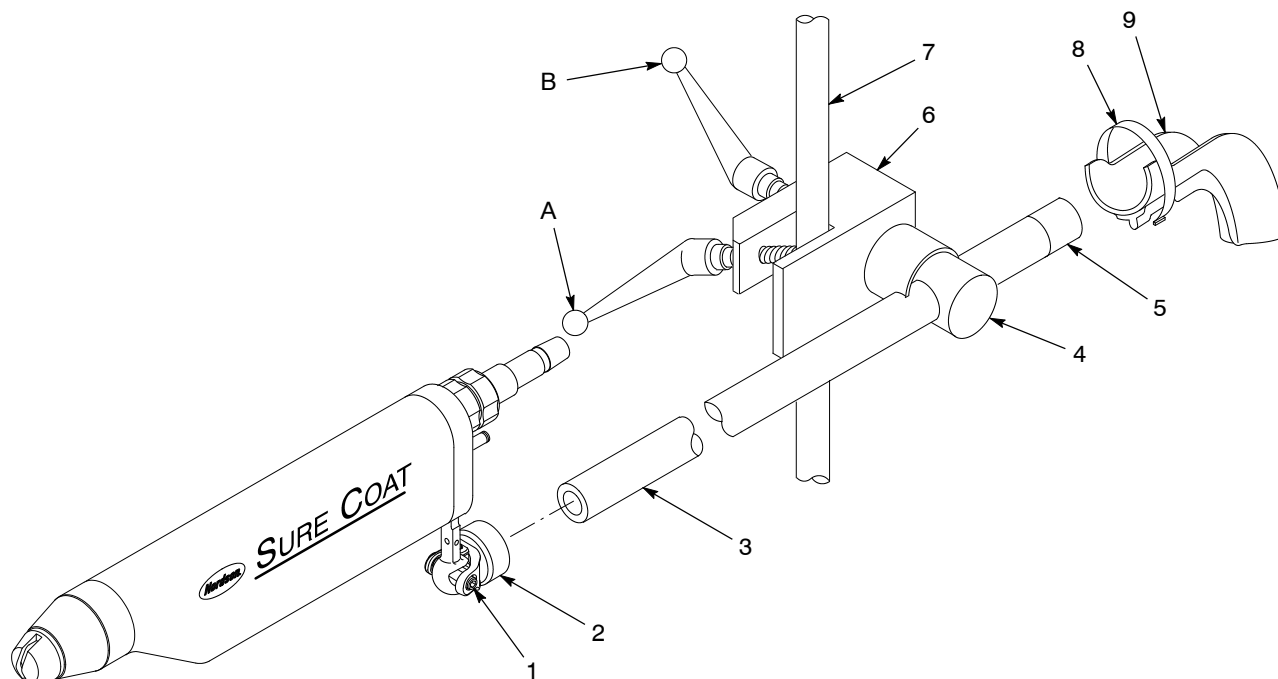
2. Protáhněte otevřený konec montážní tyče pistole aretačním tělesem (4). Utáhněte rukojeť B.
3. Povolte stavěcí šroub v montážní svěrce (2).
4. Vsuňte otevřený konec montážní tyče pistole do montážní svěrky a utáhněte stavěcí šroub.

5. Provedte nastavení montážní skupiny k upevnění pistole na tyči podle následujících pokynů:

Položka	Popis	Nastavení polohy
1	Šroub otočného čepu	Umožňuje natáčení stříkací pistole, přičemž montážní tyč pistole zůstává nepohyblivá.
A	Rukojeť	Umožňuje nastavení svislé polohy stříkací pistole.
B	Rukojeť	Umožňuje nastavení vodorovné polohy stříkací pistole.

POZNÁMKA: Souprava opěrného držáku hadice pro přívod prášku obsahuje vlastní opěrný držák a stahovací páskovou svěrku. Informace o způsobu objednání naleznete v části *Díly*.

6. Pomocí stahovací páskové svěrky (8) připevněte ke konci montážní tyče pistole opěrný držák (9) hadice.



1400017A

Obr. 3-3 Montáž pistole upevněné na tyči

- | | | |
|-------------------------|--------------------|----------------------------------|
| 1. Šroub otočného čepu | 4. Aretační těleso | 7. Tyč o průměru 25,4-mm (1-in.) |
| 2. Montážní svěrka | 5. Oranžové víčko | 8. Stahovací pásková svěrka |
| 3. Montážní tyč pistole | 6. Montážní těleso | 9. Opěrný držák hadice |

Přípojky



VAROVÁNÍ: Všechna elektricky vodivá zařízení nacházející se v oblasti, ve které se provádí stříkání, musí být uzemněna. Na neuzemněných nebo nedostatečně uzemněných zařízeních se může hromadit elektrostatický náboj, který může personálu přivodit značný elektrický šok nebo může vést ke vzniku elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem.

Stříkácká pistole určená k montáži pomocí trubky je dodávána společně s nástavci pro připojení kabelu a vzduchového potrubí, připojenými k její zadní části. Při připojování kabelu a vzduchového potrubí tedy stříkáckou pistolí není nutno rozebírat.

Instalace hadice pro přívod prášku

Součástí dodávky stříkácké pistole jsou dvě hadicové spojky s ozuby: vsuvka o průměru 11-mm (přípevněná ke stříkácké pistolí) a vsuvka o průměru 1/2-palce (dodávaná jako volná). Správnou vsuvku vyberte podle velikosti přívodní hadice, která je součástí vašeho systému.

POZNÁMKA: Aby se zvýšil průtok prášku a dosáhlo rovnoměrného rozdělení vzduchu v prášku, měla by být použita hadice pro přívod prášku co nejkratší. Hadice pro přívod prášku by neměla být delší než 16 m (50 ft).



UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

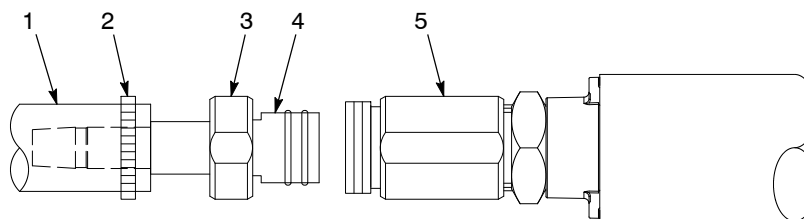
Viz obr. 3-4.

1. Odšroubujte matici (3) hadicové spojky a vyjměte matici a vsuvku (4) s ozuby z tělesa (5) hadicové spojky.
2. Nasuňte hadicovou svěrku (2), která je součástí dodávky, na hadici (1) pro přívod prášku.

POZNÁMKA: Nenasouvejte přívodní hadici na vsuvku až k matici. Matice by měla mít možnost pohybu po hadicové vsuvce s ozuby, a to v obou směrech.

3. Přívodní hadici nasuňte na vsuvku s ozuby, která je součástí hadicové spojky a je vybrána tak, aby měla vhodnou velikost. Zajistěte přívodní hadici pomocí hadicové svěrky nainstalované v kroku 2.
4. Zasuňte hadicovou vsuvku s ozuby až na doraz do tělesa hadicové spojky. Utáhnutím matice - nejprve silou prstů a poté o další nejvýše 1/8 otáčky - zajistěte hadicovou vsuvku s ozuby v tělese hadicové spojky.
5. Druhý konec hadice pro přívod prášku připojte k práškovému čerpadlu.

6. **Pouze pro pistole upevňované pomocí trubky:** Používáte-li stříkací pistoli ve spojení se systémem, ve kterém dochází k rychlým změnám barev, nainstalujte druhou přívodní hadici a postupujte přitom podle těchto kroků:
- Objednejte si další soupravu hadicových spojek, které budou mít stejnou velikost, jako již nainstalované spojky.
 - Pomocí této další sestavy tvořené hadicovou vsuvkou s ozuby a maticí nainstalujte druhou přívodní hadici. Postupujte přitom podle výše uvedených kroků 2-5.
 - Sestavu druhé přívodní hadice pak nasadte na jednu ze slepých vsuvek na opěrném držáku hadic.



1400048A

Obr. 3-4 Instalace hadice pro přívod prášku

- | | |
|-----------------------------|----------------------------|
| 1. Hadice pro přívod prášku | 4. Hadicová vsuvka s ozuby |
| 2. Hadicová svěrka | 5. Těleso hadicové spojky |
| 3. Matice | |

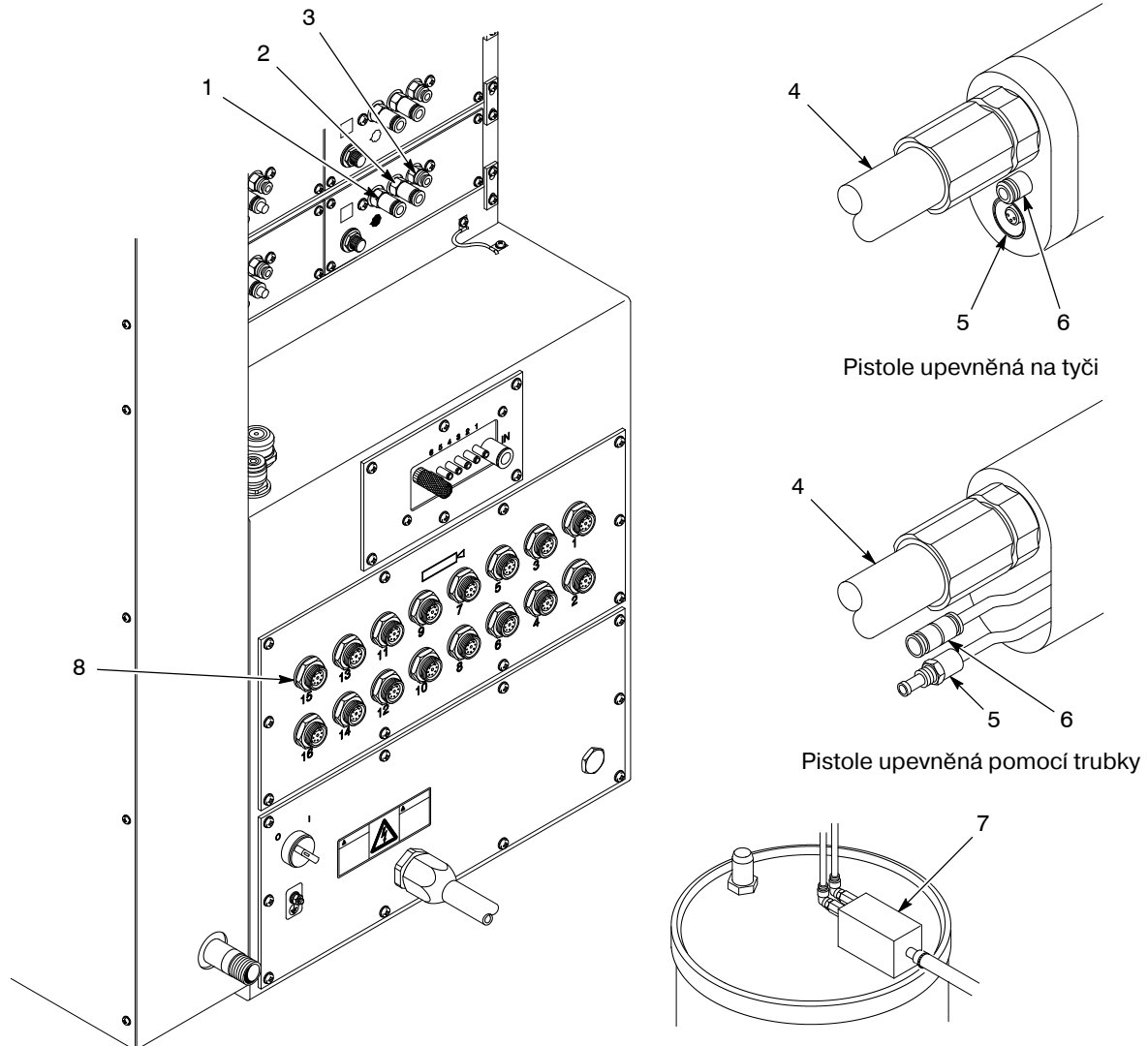
Instalace kabelu pistole a vzduchového potrubí

Viz obr. 3-5.

1. Odstraňte zátku z přípojky (3) ofukovacího vzduchu na řídicí jednotce.
2. Nainstalujte průhledné potrubí o průměru 4-mm pro přívod ofukovacího vzduchu do pistole.
 - Jeden konec tohoto potrubí připojte k přípojce ofukovacího vzduchu (6) na stříkací pistoli.
 - Druhý konec připojte k přípojce ofukovacího vzduchu na řídicí jednotce.
3. Všechny vodivé součásti zařízení připojte ke skutečnému zemnicímu pólu.
4. Konec kabelu pistole, který má osm vývodů, připojte k příslušné kabelové zásuvce (8) na řídicí jednotce.
5. Konec kabelu pistole, který má tři vývody, připojte ke kabelovému konektoru (5), a to za použití jednoho z následujících postupů:

Pistole upevněné pomocí trubky	Pistole upevněné na tyči
a. Stáhněte zpět mosazné pojistné matice na kabelu pistole a na nastavci pro připojení kabelu.	a. Stáhněte zpět mosaznou pojistnou matici na kabelu pistole tak, aby se odkryl černý plastový konektor.
b. Vyrovnajte vývody do řady s patičkami a zasuňte kabel pistole do nastavce na pistoli.	b. Vyrovnajte polohovací značku na konektoru kabelu s polohovací značkou na koncovém krytu.
c. Sešroubujte dohromady dvě mosazné pojistné matice. Tyto pojistné matice bezpečně utáhněte.	c. Zasuňte plastový konektor do protějšího konektoru umístěného uvnitř tělesa pistole.
	d. Přesuňte mosaznou pojistnou matici až k pistoli a bezpečně ji utáhněte.

6. Připevněte hadici(-e) (4) pro přívod prášku, vzduchové potrubí a kabel pistole k opěrnému držáku hadice pomocí stahovací páskové svěrky, která je součástí dodávky.
7. Kabel pistole, hadici pro přívod prášku a vzduchové potrubí zajistěte připevněním k montážní tyči pistole a/nebo ke stojanu či kyvnému ústrojí pomocí trubky se spirálovými výřezy. Zajistěte, aby kabel, hadice ani potrubí nemohly být odřeny, pořezány nebo přejížděny pohybujícími se součástmi zařízení.



1400018A

Obr. 3-5 Instalace kabelu pistole a vzduchového potrubí

- | | | |
|--|--|---|
| 1. Přípojka průtokového tlakového vzduchu | 4. Hadice pro přívod prášku | 7. Práškové čerpadlo |
| 2. Přípojka rozprašovacího vzduchu | 5. Konektor pro připojení kabelu pistole | 8. Zásuvka pro připojení kabelu pistole |
| 3. Přípojka ofukovacího vzduchu (na řídicí jednotce) | 6. Přípojka ofukovacího vzduchu (na pistoli) | |

Poznámka: Znázorněna je typická prášková pistole s modulárním řídicím systémem pistole. Specifické pokyny pro instalaci naleznete v příručce k řídicí jednotce.

Část 4

Obsluha



VAROVÁNÍ: Následující úkoly mohou provádět pouze kvalifikované osoby. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené v tomto dokumentu i ve všech dalších souvisejících dokumentech.



VAROVÁNÍ: Pokud toto zařízení není používáno v souladu s pravidly stanovenými v této příručce, může být nebezpečné.

Úvod

Tato část popisuje základní postupy při obsluze automatické práškové stříkací pistole Sure Coat. Pokyny pro obsluhu ostatních součástí systému naleznete v příslušných příručkách k dalším zařízením pro nanášení práškových nátěrů.

Spuštění



VAROVÁNÍ: Stříkací pistole nesmí být používána, pokud odpory násobiče nebo držáku elektrody nejsou v rozmezích specifikovaných v části *Odstraňování problémů*. Není-li tomuto varování věnována pozornost, může to mít za následek úraz osob, požár a poškození majetku.

POZNÁMKA: Podrobné pokyny k obsluze jsou dále uvedeny v části *Obsluha příručky k příslušné řídicí jednotce*.

1. Před spuštěním stříkací pistole a řídicí jednotky zajistěte, aby byly splněny následující podmínky:
 - Odsávací ventilátory stříkací kabiny jsou zapnuty.
 - Systém regenerace prášku je v provozu.
 - Prášek v násypném zásobníku je důkladně zvířený.
 - Kabel pistole, přívodní hadice a vzduchové potrubí jsou správně připojeny ke stříkací pistoli, čerpadlu a řídicí jednotce.

Spuštění *(pokr.)*

- Nastavte napětí (v kV). Příslušné pokyny naleznete v příručce k řídicí jednotce.
- Nastavte tlaky průtokového a rozprašovacího vzduchu.

POZNÁMKA: Uvedené tlaky vzduchu jsou průměrné výchozí hodnoty. Skutečné tlaky budou kolísat podle požadovaného vrstvení prášku, rychlosti linky a konfigurace dílu. Jednotlivé tlaky nastavte tak, aby se dosáhlo požadovaných výsledků.

Tlak vzduchu	Nastavení	Funkce
Průtokový vzduch	1,4 bar (20 psi)	Reguluje objem prášku dodávaného do stříkací pistole
Rozprašovací vzduch	1,0 bar (15 psi)	Reguluje rychlost a hustotu prášku (poměr prášek / vzduch)
POZNÁMKA: Tlak ofukovacího vzduchu je regulován omezovačem s pevnou clonou umístěným na zadním panelu řídicí jednotky.		

- Spustte stříkací pistoli. Seřizujte tlaky průtokového a rozprašovacího vzduchu tak dlouho, dokud nedosáhnete požadované struktury nástřiku.

Rychlá změna barvy

Viz obr. 4-1.

Je-li použit systém pro rychlou změnu barvy, provádí centrální jednotka přívodu prášku při každé změně barvy pročištění vnitřku pistole. Informace o provádění změn barvy naleznete v příručce k systému pro rychlou změnu barvy.

Systém pro rychlou změnu barvy používá pro každou stříkací pistoli k dispozici dvě sestavy (4) přívodních hadic s hadicovými vsuvkami: jedna pro světle zbarvené prášky a jedna pro tmavě zbarvené prášky. Závěsný držák (2) hadic je na každé straně opatřen slepou vsuvkou (5) sloužící k upevnění příslušné hadicové sestavy.

Jakmile se proces čištění pistole ukončí, použijte následující postup k přepojení přívodních hadic.

- Povolte matici (3) a odšroubujte ji z tělesa (1) spojky.

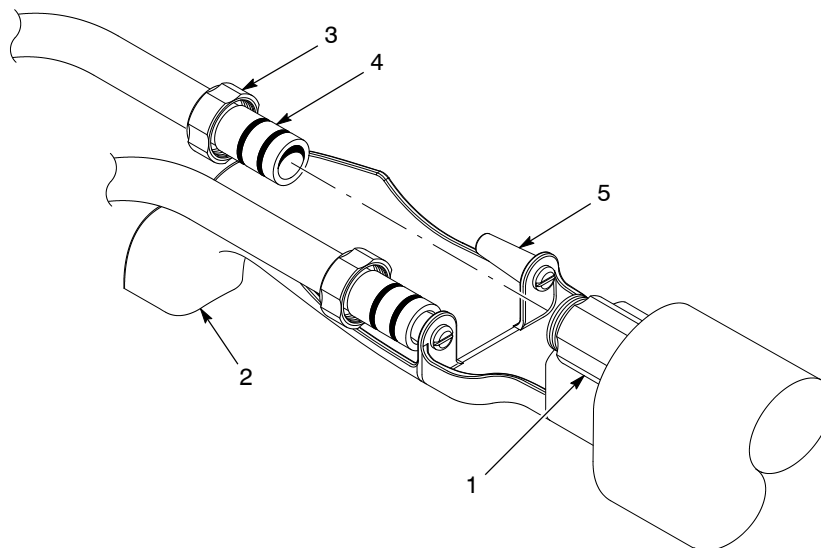
POZNÁMKA: Matice zůstane nasazena na sestavě přívodní hadice s hadicovou vsuvkou.

- Vytáhněte sestavu (4) přívodní hadice s hadicovou vsuvkou z tělesa hadicové spojky a nasuňte ji na prázdnou slepou vsuvku (5) závěsného držáku hadic tak, aby bezpečně zapadla.



UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

3. Stáhněte druhou sestavu přívodní hadice s hadicovou vsuvkou z druhé slepé vsuvky závěsného držáku hadic a zasuňte ji až na doraz do tělesa hadicové spojky.
4. Utáhněte matici - nejprve silou prstů a poté o další nejméně $1/8$ otáčky.



1400045A

Obr. 4-1 Rychlá změna barvy

- | | |
|---------------------------|---|
| 1. Těleso hadicové spojky | 4. Sestava hadice pro přívod prášku s hadicovou vsuvkou |
| 2. Závěsný držák hadic | 5. Slepá vsuvka závěsného držáku hadic |
| 3. Matice | |

Vypnutí

1. Přepněte hlavní silnoproudý spínač na řídicí jednotce do polohy Vypnuto.
2. Vypněte tlakové zdroje průtokového a rozprašovacího vzduchu na řídicí jednotce.
3. Uzemněním elektrdy pistole vybijte veškeré její zbytkové napětí.
4. Provedte postup popsany v odstavci *Každodenní údržba*.

Údržba



VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkonů vypněte elektrostatické napětí a uzemněte elektrodu pistole. Nedodržení těchto výstražných pokynů může mít za následek značný elektrický šok.

Každodenní údržba

POZNÁMKA: V závislosti na podmínkách provozu systému může být provádění tohoto postupu potřebné každý den. Jestliže pravidelně provádíte změny barvy pomocí centrální jednotky přívodu prášku, je vnitřek stříkací pistole pročištěn při každé změně barvy. Je-li tomu tak, provádějte tento postup každé 2 až 3 dny.

Viz obr. 4-2.

1. Vypněte řídicí jednotku pistole a zajistěte ji.
2. Odpojte hadici pro přívod prášku od práškového čerpadla. Pomocí nízkotlaké vzduchové pistole schválené podle OSHA vyfoukněte z přívodní hadice a ze stříkací pistole zbylý prášek. Nikdy nevhánějte vzduch do hadice pro přívod prášku směrem od stříkací pistole do práškového čerpadla.
3. Odšroubujte matici (5) trysky.
4. Mírným kroutivým pohybem stáhněte trysku (4) ze stříkací pistole.
5. Vytáhněte držák (3) elektrody přímým směrem ven z tělesa (1). Současně s držákem elektrody se vyjme trubice (2) přívodu prášku.
6. Stáhněte držák elektrody z trubice přívodu prášku.
7. Všechny díly očistěte nízkotlakou vzduchovou pistolí. Poté je otřete kusem čisté suché látky.
8. Usazený natavený prášek z těchto dílů opatrně odstraňte pomocí dřevěného nebo plastového kolíku či podobného nástroje. Nepoužívejte nástroje, které by mohly způsobit poškrábání plastového povrchu. Ve vzniklých rýhách by docházelo k usazování a připékání prášku.

POZNÁMKA: V případě potřeby použijte k očištění dílů, kterými prášek prochází, kus látky navlhčený izopropylem nebo etylalkoholem. Před očištěním dílů pomocí alkoholu odstraňte těsnicí kroužky. Pistoli však do alkoholu neponožujte. Nepoužívejte žádná jiná rozpouštědla.

9. Zkontrolujte opotřebení dílů, kterými prochází dráha prášku. Opotřeбенé díly vyměňte.



UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

10. Zasuňte trubici přívodu prášku do držáku elektrody.

POZNÁMKA: Trolejový drát, který je součástí sestavy držáku elektrody, musí směřovat dolů. Není-li tomu tak, sestavu držáku elektrody nelze nainstalovat.

11. Sestavu držáku elektrody a trubice přívodu prášku zasuňte do stříkací pistole. Tato sestava musí být do stříkací pistole zasunuta až na doraz, přičemž je nutno zajistit, aby trolejový drát držáku elektrody směřoval dolů.

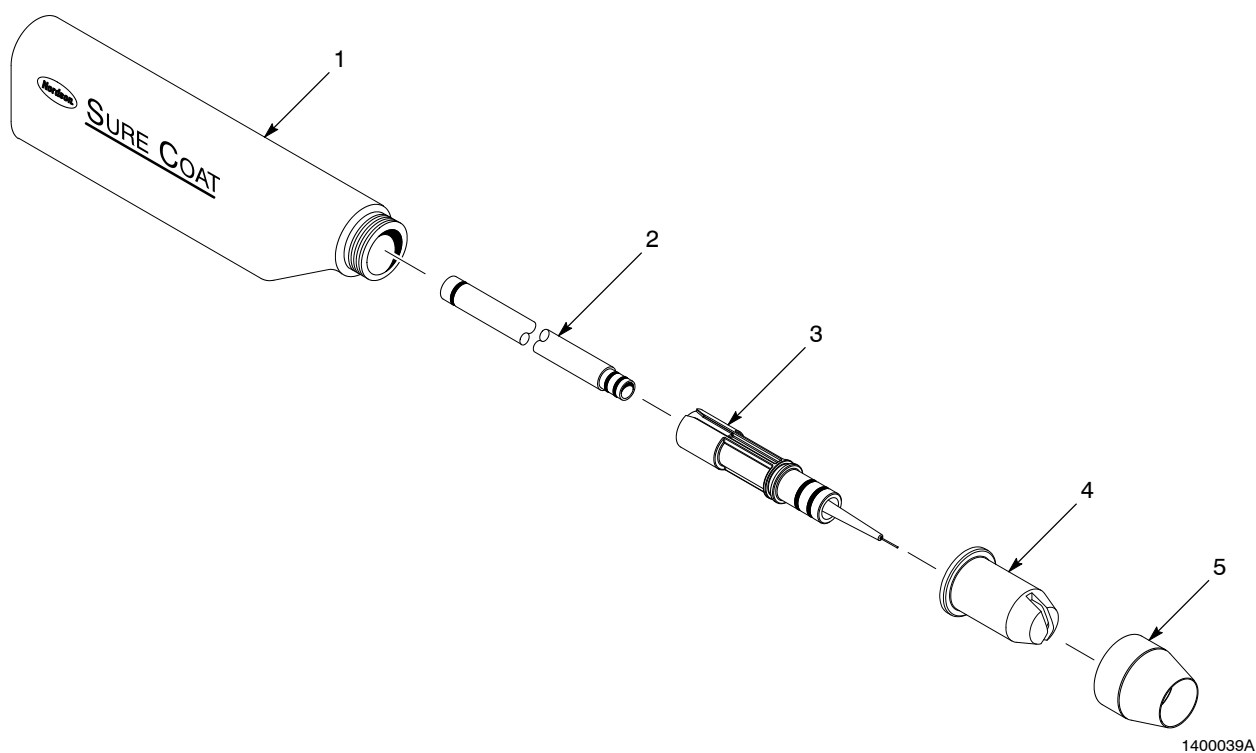
POZNÁMKA: Po nasazení trysky bude mezi její základnou a čelem tělesa stříkací pistole mezera. Otočením trysky o 90° z její předchozí polohy zamezíte nerovnoměrnému opotřebení a vzniku nesouměrné struktury nástřiku.

12. Nasadte trysku na držák elektrody.

13. Nasadte na trysku matici a utahujte ji tak dlouho, dokud zcela nedosedne na těleso stříkací pistole.



UPOZORNĚNÍ: Matice trysky a těleso hadicové spojky na zadní straně stříkací pistole drží pohromadě součásti, kterými prochází dráha prášku. Nejsou-li oba tyto díly utaženy, mohou mezi nimi vzniknout mezery, které umožní usazování prášku uvnitř stříkací pistole a vznik znečištění při provádění změn barev.



Obr. 4-2 Každodenní údržba

- | | | |
|---------------------------|--------------------|------------------|
| 1. Těleso | 3. Držák elektrody | 5. Matice trysky |
| 2. Trubice přívodu prášku | 4. Tryska | |

Týdenní údržba

Kontrolujte odpor násobiče a držáku elektrody pomocí megaohmmetru tak, jak je popsáno v části *Odstraňování problémů*. Nejsou-li odečty odporu ve stanovených jmenovitých rozmezích, vyměňte násobič nebo držák elektrody.

Část 5

Odstraňování problémů



VAROVÁNÍ: Následující úkoly mohou provádět pouze kvalifikované osoby. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené v tomto dokumentu i ve všech dalších souvisejících dokumentech.

Tato část obsahuje postupy používané při vyhledávání závad. Tyto postupy zahrnují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud problém nemůžete vyřešit na základě informací, které jsou zde uvedeny, obraťte se na místního zástupce společnosti Nordson, který Vám poskytne pomoc.

Tabulky vyhledávání závad

Problém	Moná příčina	Opatření k nápravě
1. Nestejná struktura nástřiku, nestabilní nebo nedostatečný průtok prášku	Nízký tlak rozprašovacího nebo průtokového vzduchu	Zvyšte tlak rozprašovacího nebo průtokového vzduchu.
	Ucpání stříkací pistole, hadice pro přívod prášku nebo čerpadla	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odpojte hadici pro přívod prášku od čerpadla. 2. Profoukněte přívodní hadici stlačeným vzduchem. 3. Rozeberte čerpadlo a stříkací pistoli a vyčistěte je. 4. Vyměňte přívodní hadici, pokud je ucpána nataveným práškem.
	Opotřebení trysky nepříznivě ovlivňující strukturu nástřiku	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vyjměte, vyčistěte a zkontrolujte trysku. 2. V případě potřeby vyměňte trysku. 3. Spočívá-li problém v nadměrném opotřebení nebo v natavení, snižte tlaky průtokového a rozprašovacího vzduchu.
<i>Pokračování...</i>		

Tabulky vyhledávání závad (pokr.)

Problém	Možná příčina	Opatření k nápravě
1. Nestejnoměrná struktura nástřiku, nestabilní nebo nedostatečný průtok prášku (pokr.)	<p>Nedostatečné zviření prášku v násypném zásobníku</p> <p>Vlhký prášek</p>	<p>Zvyšte tlak čerčicího vzduchu</p> <p>Pokud problém přetrvává, odstraňte prášek z násypného zásobníku a zkontrolujte čerčicí desku. Pokud je čerčicí deska znečištěná, vyčistěte ji nebo vyměňte.</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zkontrolujte přívod prášku, vzduchové filtry a sušičku. 2. Vyměňte přívod prášku, pokud jde znečištěný.
2. Póry ve struktuře nastříknuté vrstvy prášku	<p>Opotřebená tryska</p> <p>Ucpaná dráha průchodu prášku</p>	<p>Vyjměte trysku a zkontrolujte ji. Pokud je opotřebená, vyměňte ji.</p> <p>Provedte postup popsany v části <i>Každodenní údržba</i> této příručky.</p>
3. Ztráta obalovací schopnosti, nedostatečná účinnost přečerpávání	<p>POZNÁMKA: Před provedením kontroly možných příčin zkontrolujte chybový kód na řídicí jednotce a proveďte opatření k nápravě chyby podle pokynů uvedených v příručce řídicí jednotky.</p> <p>Snižte elektrostatické napětí</p> <p>Špatně připojená elektroda</p> <p>Nedostatečně uzemněné díly</p>	<p>Zvyšte elektrostatické napětí</p> <p>Provedte postup <i>Zkouška průchodnosti sestavy držáku elektrody</i> popsany v této části.</p> <p>Zkontrolujte, zda nedochází k usazování prášku na řetězu dopravníku, válečcích a závěsných držácích dílů. Odpor mezi díly a zemí musí činit 1 megaohm nebo méně. Pro dosažení nejlepších výsledků se doporučuje odpor o velikosti 500 ohmů a méně.</p>
4. Není přítomen vysokonapěťový výstup ze stříkací pistole	<p>POZNÁMKA: Před provedením kontroly možných příčin zkontrolujte chybový kód na řídicí jednotce a proveďte opatření k nápravě chyby podle pokynů uvedených v příručce řídicí jednotky.</p> <p>Poškozený kabel pistole (Chybový kód 7 nebo 8)</p> <p>Nesprávně fungující řídicí jednotka</p> <p>Nesprávně fungující násobič (Chybový kód 7 nebo 8)</p> <p>Špatně připojená elektroda</p>	<p>Provedte postup <i>Zkoušky průchodnosti kabelu pistole</i> popsany v této části.</p> <p>Při zjištění přerušeni nebo zkratu kabel vyměňte.</p> <p>Pokud nezjistíte problém spočívající ve vadném kabelu pistole, postupujte podle části <i>Vyhledávání závad</i> příručky k řídicí jednotce.</p> <p>Provedte postup <i>Zkoušky odporu sestavy násobiče</i> popsany v této části.</p> <p>Provedte postupy <i>Zkouška průchodnosti sestavy držáku elektrody</i> a <i>Zkouška odporu dotykového hrotu</i> psané v této části.</p>

Kontroly průchodnosti a odporu

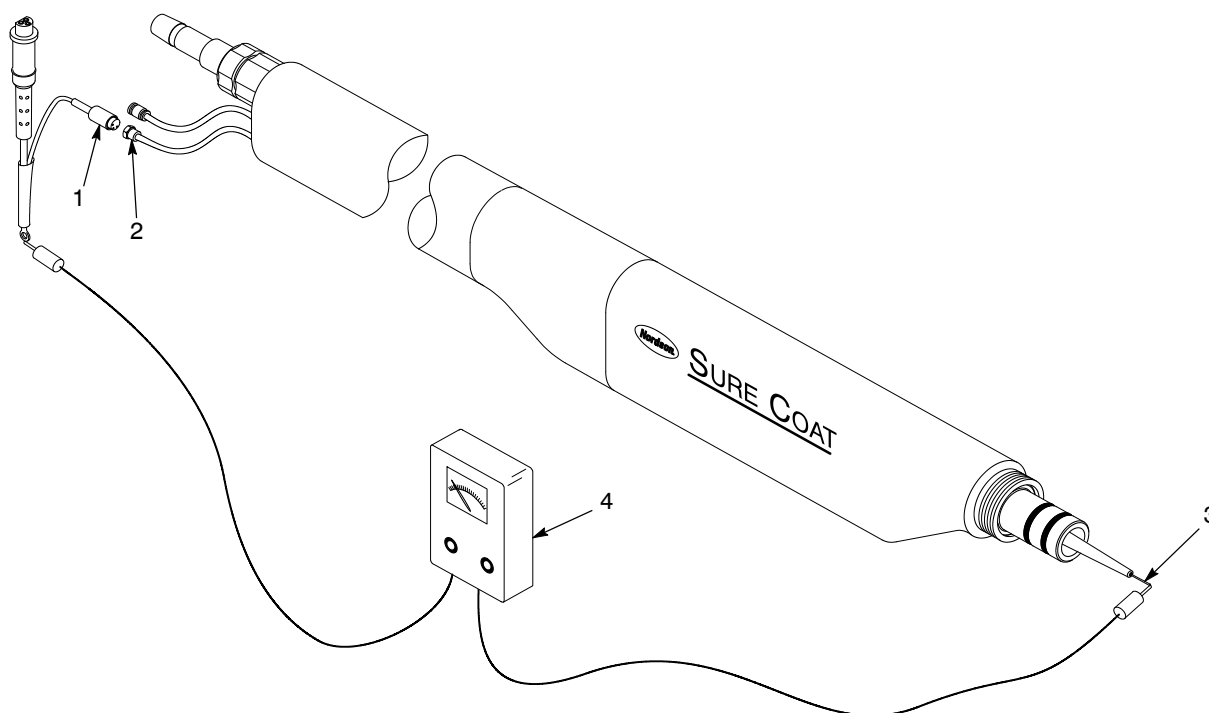


VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkonů vypněte elektrostatické napětí a uzemněte elektrodu pistole. Nedodržení těchto výstražných pokynů může mít za následek značný elektrický šok.

Zkouška odporu pistole

Viz obr. 5-1.

1. Vypněte systém nanášení práškových vrstev a zajistěte jej.
2. Odpojte kabel od stříkací pistole.
3. Odstraňte ze stříkací pistole trysku a matici trysky.
4. Připojte konektor (1) zkratovacího kolíku ke konektoru (2) kabelu pistole.
5. Připojte měřící doteky megaohmmetru (4) ke kruhové jazýčkové svorce zkratovacího kolíku a k elektrodě (3) pistole. Má-li odečet hodnotu nekonečno, zaměňte měřící doteky.
6. Zkontrolujte odečet megaohmmetru. Hodnota odporu by měla být mezi 150 a 220 M Ω při 500 voltech.
7. Pokud se hodnota odečtu nepohybuje mezi 150 a 220 M Ω , proveďte postupy *Zkoušky odporu sestavy násobiče* a *Zkouška odporu sestavy držáku elektrody* popsané v této části.



1 400 019A

Obr. 5-1 Zkouška odporu pistole

- | | | |
|---------------------------------|--------------|-----------------|
| 1. Konektor zkratovacího kolíku | 3. Elektroda | 4. Megaohmmeter |
| 2. Konektor kabelu | | |

Pozn.: Pro lepší názornost je zobrazena pistole upevněná pomocí trubky bez opěrného držáku hadice.

Zkoušky odporu sestavy násobiče

Sestava násobiče je tvořena násobičem napětí, dotykovým hrotem a matičkou násobiče. Pokud při kontrole sestavy násobiče a dotykového hrotu nejsou získány požadované odečty, zkontrolujte násobič i dotykový hrot samostatně.

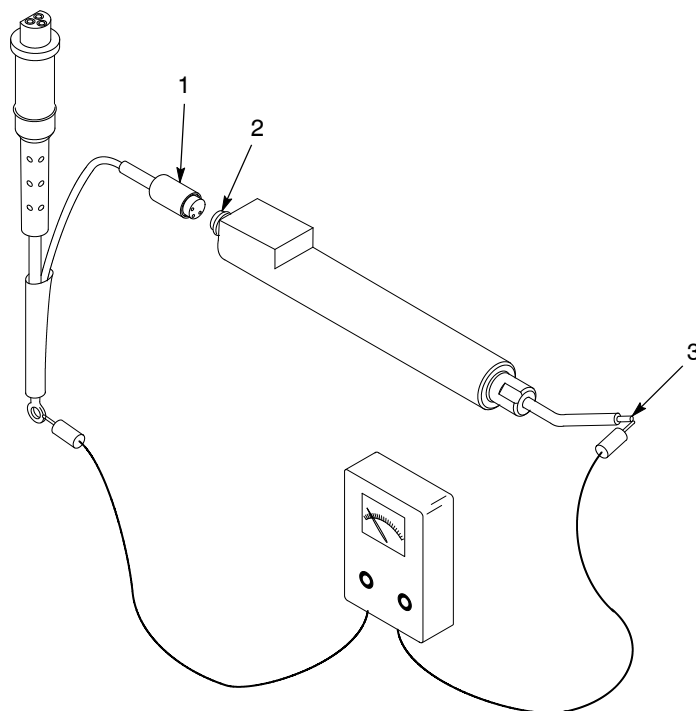
Zkouška odporu sestavy násobiče a dotykového hrotu

Viz obr. 5-2.

1. Odmontujte sestavu násobiče od stříkací pistole. Postupujte podle pokynů uvedených v odstavci *Výměna násobiče* v části *Opravy*.
2. Připojte konektor (1) zkratovacího kolíku ke konektoru (2) násobiče.
3. Připojte měřicí doteky megaohmmetru ke kruhové jazýčkové svorce zkratovacího kolíku a k dotykovému hrotu (3).
4. Zkontrolujte odečet megaohmmetru. Hodnota odporu by měla být mezi 150 a 220 M Ω při 500 voltech.

POZNÁMKA: Má-li odečet hodnotu nekonečno, přepojte měřicí doteky.

5. Pokud se hodnota odečtu nepohybuje mezi 150 a 220 M Ω , zkontrolujte odpor násobiče i dotykového hrotu samostatně.



1 400 021A

Obr. 5-2 Zkouška odporu sestavy násobiče a dotykového hrotu

1. Konektor zkratovacího kolíku
2. Konektor násobiče
3. Dotykový hrot

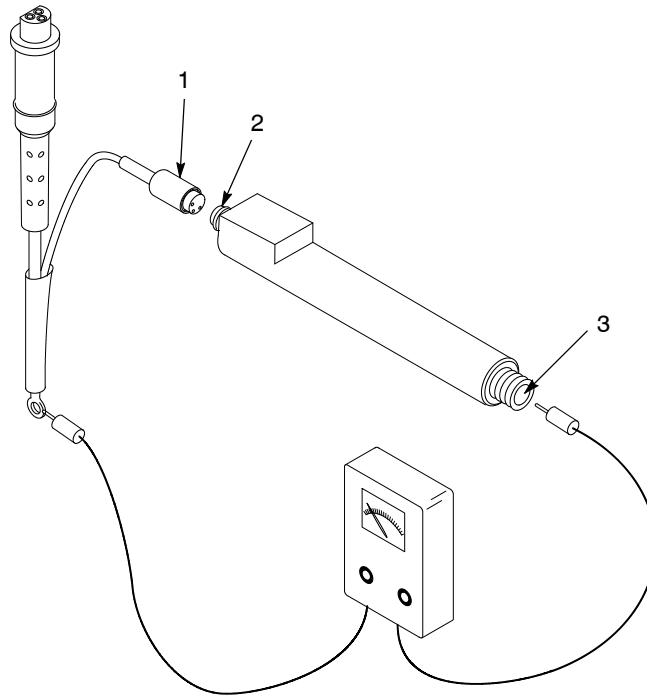
Zkouška odporu násobiče

Viz obr. 5-3.

1. Odšroubujte matici násobiče a poté z násobiče vytáhněte dotykový hrot.
2. Připojte konektor (1) zkratovacího kolíku ke konektoru (2) násobiče.
3. Připojte měřicí doteky megaohmmetru ke kruhové jazýčkové svorce zkratovacího kolíku a k mosaznému kontaktu (3) uvnitř přední části násobiče.
4. Zkontrolujte odečet megaohmmetru. Hodnota odporu by měla být mezi 140 a 200 M Ω při 500 voltech.

POZNÁMKA: Má-li odečet hodnotu nekonečno, přepojte měřicí doteky.

5. Pokud se odečet nepohybuje mezi 140 a 200 M Ω při 500 voltech, násobič vyměňte.



1400721A

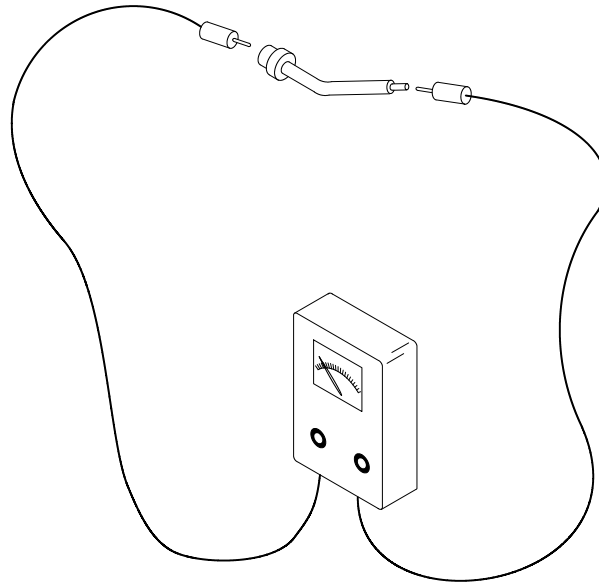
Obr. 5-3 Kontrola odporu násobiče

- | | |
|---------------------------------|--------------------|
| 1. Konektor zkratovacího kolíku | 3. Mosazný kontakt |
| 2. Konektor násobiče | |

Zkouška odporu dotykového hrotu

Viz obr. 5-4.

1. Připojte měřicí doteky megaohmmetru k mosazným kontaktům na koncích dotykového hrotu.
2. Zkontrolujte odečet megaohmmetru. Hodnota odporu by měla být mezi 15 a 24 M Ω při 500 voltech.
3. Pokud se odečet nepohybuje mezi 15 a 24 M Ω při 500 voltech, dotykový hrot vyměňte.



1400722A

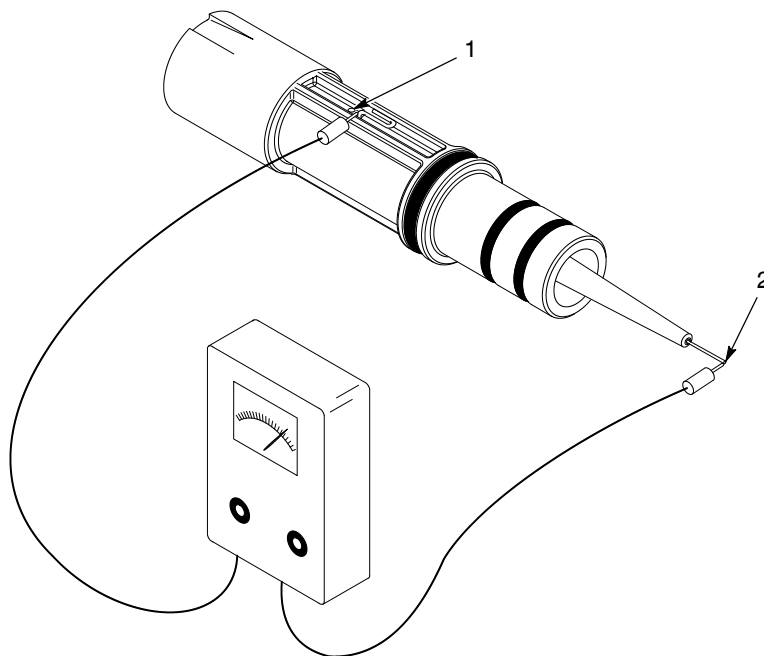
Obr. 5-4 Zkouška odporu dotykového hrotu

Zkouška průchodnosti sestavy držáku elektrody

Sestava držáku elektrody je tvořena elektrodou, držákem elektrody, podpěrou elektrody, trolejovým drátem a těsnicími kroužky. Při provádění kontroly průchodnosti úplné sestavy držáku elektrody postupujte následujícím způsobem.

Viz obr. 5-5.

1. Odmontujte sestavu držáku elektrody od stříkací pistole. Postupujte podle pokynů uvedených v odstavci *Demontáž dráhy průchodu prášku* v části *Opravy*.
2. Připojte měřicí doteky standardního ohmmetru k trolejovému drátu (1) a k hrotu elektrody (2).
3. Pokud není zjištěn průchod, odšroubujte držák elektrody a zkontrolujte, zda okolo trolejového drátu nejsou stopy po propálení nebo elektrickém oblouku. Zkontrolujte, zda pružina elektrody není zlomená nebo ohnutá. Veškeré poškozené díly vyměňte.



1 400 020A

Obr. 5-5 Zkouška průchodnosti sestavy držáku elektrody

1. Trolejový drát

2. Elektroda

Zkoušky průchodnosti kabelu pistole

Při provádění zkoušky průchodnosti kabelu pistole postupujte podle následujících pokynů. Zkoušky průchodnosti provádějte pomocí standardního ohmmetru.

Osazení vývodů kabelu

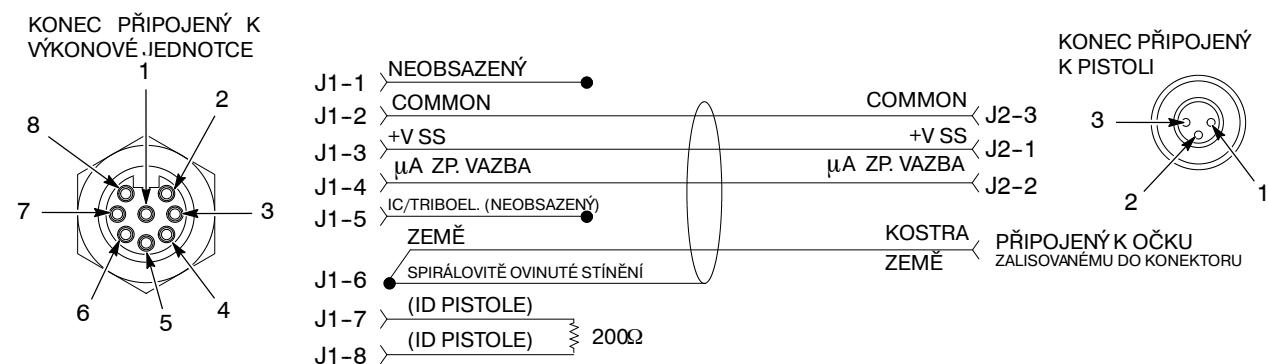
Popisy funkcí vývodů jsou uvedeny v tabulkách 5-1 a 5-2 a na obr. 5-6.

Tabulka 5-1 Osazení vývodů – konec připojený k řídicí jednotce (J1)

Vývod	Funkce
1	Neobsazený
2	Společný
3	+ V ss
4	μ A zpětná vazba
5	Neobsazený
6	Uzemnění (stínění kabelu pistole)
7	ID pistole
8	ID pistole

Tabulka 5-2 Osazení vývodů – konec připojený k pistoli (J2)

Vývod	Funkce
1	+ V ss
2	μ A zpětná vazba
3	Společný



1400023A

Obr. 5-6 Vývody kabelu pistole

Zkoušky průchodnosti napříč kabelem

Seznam zkoušek průchodnosti, které se provádějí napříč kabelem, je uveden v tabulce 5-3.

Viz obr. 5-6.

Tabulka 5-3 Zkoušky průchodnosti napříč kabelem

Vývod J1 (konec připojený k řídicí jednotce)	Vývod J2 (konec připojený k pistoli)
2	3
3	1
4	2

Zkoušky odporu a průchodnosti konce připojeného k řídicí jednotce

Na konci kabelu (J1) určenému k připojení k řídicí jednotce se provádějí následující zkoušky odporu a průchodnosti.

Viz obr. 5-6.

- odpor 198-202 Ω mezi vývody 7 a 8
- mezi vývodem 6 a kovovým koncem konektoru musí být zjištěn průchod

Část 6

Opravy



VAROVÁNÍ: Následující úkoly mohou provádět pouze kvalifikované osoby. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené v tomto dokumentu i ve všech dalších souvisejících dokumentech.



VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkonů vypněte elektrostatické napětí a uzemněte elektrodu pistole. Nedodržení těchto výstražných pokynů může mít za následek značný elektrický šok.



VAROVÁNÍ: Systém je pod tlakem. Před zahájením provádění opravy tento tlak uvolněte. Nedodržení těchto pokynů může vést k zranění osob.

Oprava dráhy průchodu prášku

Při demontáži, čištění a výměnách dílů, kterými prochází dráha prášku, postupujte následujícím způsobem.

POZNÁMKA: Při provádění oprav dráhy průchodu prášku není stříkací pistoli nutno vyjmát z její montážní sestavy.

Demontáž dráhy průchodu prášku

Viz obr. 6-1.

1. Ze stříkací pistole (3) odstraňte matici (7) trysky a trysku (6).
2. Vytáhněte držák elektrody (5) přímým směrem ze stříkací pistole; současně s držákem elektrody se vyjme i trubice (4) přívodu prášku.
3. Stáhněte držák elektrody z trubice přívodu prášku.
4. Odšroubujte matici hadicové spojky a stáhněte sestavu hadicové spojky a přívodní hadice z tělesa (1) hadicové spojky.
5. Vyšroubujte těleso hadicové spojky ze stříkací pistole.

Kontrola a čištění dráhy průchodu prášku

1. Všechny součásti očistěte nízkotlakou vzduchovou pistolí. Poté je otřete kusem čisté suché látky.
2. Usazený natavený prášek z těchto součástí opatrně odstraňte pomocí dřevěného nebo plastového kolíku či podobného nástroje. Nepoužívejte nástroje, které by mohly způsobit poškrábání plastového povrchu. Ve vzniklých rýhách by docházelo k usazování a připekání prášku.

POZNÁMKA: V případě potřeby použijte k očištění součástí, kterými prášek prochází, kus látky navlhčený izopropylem nebo etylalkoholem. Před očištěním dílů pomocí alkoholu odstraňte těsnicí kroužky. Pistoli však do alkoholu neponořujte. Nepoužívejte žádná jiná rozpouštědla.

Montáž dráhy průchodu prášku



UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

Viz obr. 6-1.

1. Zasuňte trubici (4) přívodu prášku do držáku (5) elektrody.

POZNÁMKA: Trolejový drát, který je součástí sestavy držáku elektrody, musí směřovat dolů. Není-li tomu tak, sestavu držáku elektrody nelze nainstalovat.

2. Namontujte sestavu držáku elektrody a trubice přívodu prášku do stříkací pistole (3). Tato sestava musí být do stříkací pistole zasunuta až na doraz, přičemž je nutno zajistit, aby trolejový drát držáku elektrody směřoval dolů.

POZNÁMKA: Po nasazení trysky bude mezi její základnou a předním čelem stříkací pistole mezera. Otočením trysky o 90° z její předchozí polohy zamezíte nerovnoměrnému opotřebení a vzniku nesouměrné struktury nástříku.

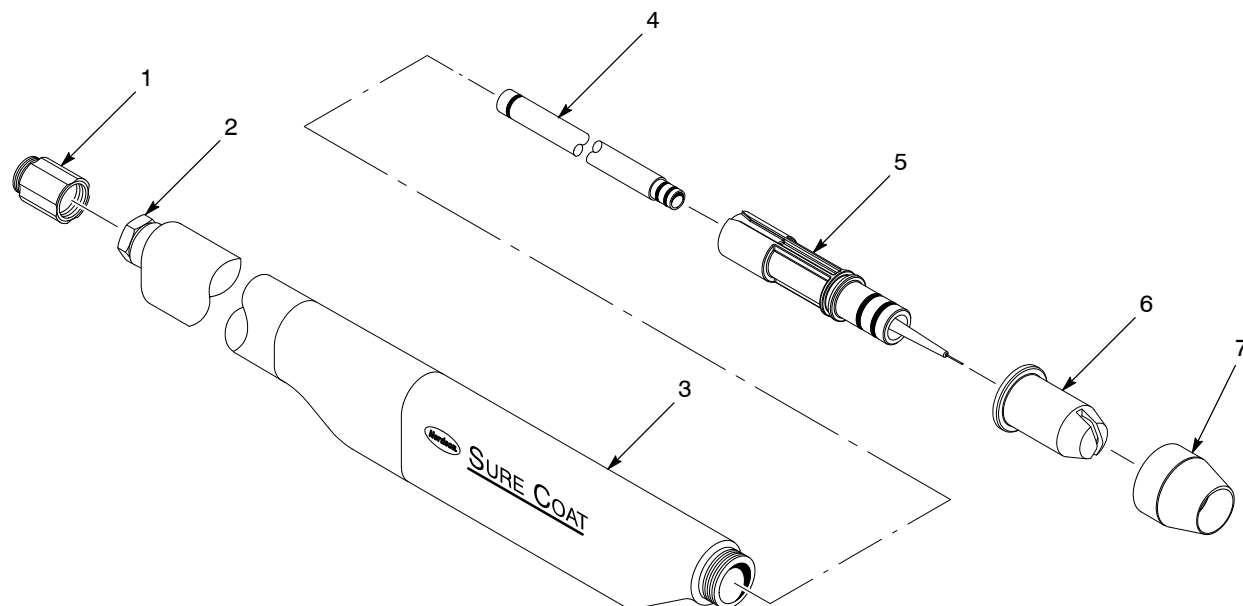
3. Namontujte trysku (6) na držák elektrody.
4. Našroubujte matici (7) trysky na trysku a utahujte ji tak dlouho, dokud nedosedne na těleso stříkací pistole.
5. Namontujte těleso (1) hadicové spojky na zadní konec stříkací pistole. Utáhněte těleso hadicové spojky - nejprve silou prstů a poté o další nejvýše 1/8 otáčky. Mezi tělesem hadicové spojky a pojistnou maticí (2) bude mezera.

POZNÁMKA: Pojistná matice se nachází pouze na pistolích s upevněním pomocí trubky.



UPOZORNĚNÍ: Matice trysky a těleso hadicové spojky drží pohromadě součásti, kterými prochází dráha prášku. Nejsou-li oba tyto díly utaženy, mohou mezi nimi vzniknout mezery, které umožní usazování prášku uvnitř stříkací pistole a vznik znečištění během změn barev.

6. Namontujte sestavu hadicové spojky a přívodní hadice a zajistěte ji pojistnou maticí. Pojistnou matici sestavy hadicové spojky a přívodní hadice utáhněte nejprve silou prstů a poté o další nejvýše 1/8 otáčky. Mezi pojistnou maticí a tělesem hadicové spojky bude mezera.



1400025A

Obr. 6-1 Oprava dráhy průchodu prášku

- | | | |
|---------------------------|-----------------------------|------------------|
| 1. Těleso hadicové spojky | 4. Trubice přívodu prášku | 6. Tryska |
| 2. Pojistná matice | 5. Sestava držáku elektrody | 7. Matice trysky |
| 3. Stříkácí pistole | | |

Pozn.: Vyobrazena je pistole upevněná pomocí trubky. Postupy při opravách drah průchodu prášku jsou u pistolí upevněných pomocí trubky i upevněných na tyči shodné.

Demontáž pistole upevněné v montážní skupině

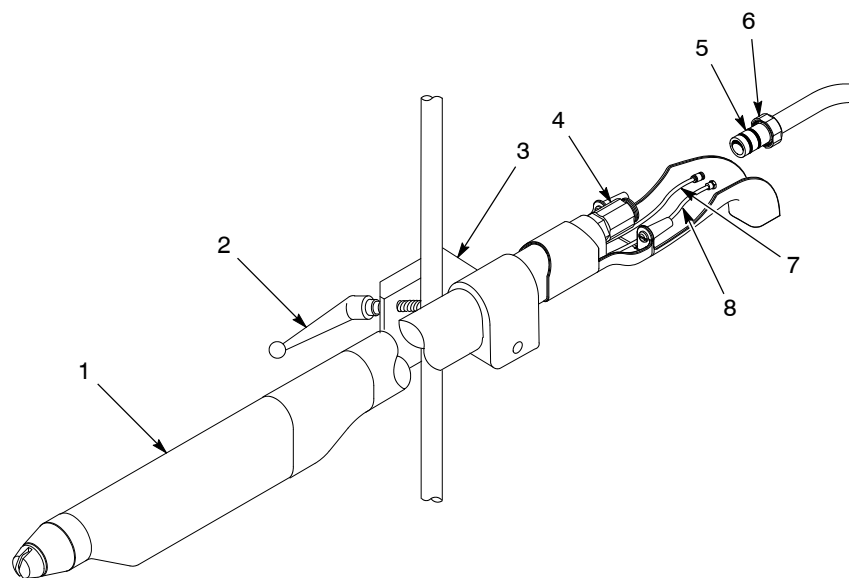
POZNÁMKA: Pokyny pro instalaci stříkací pistole a montážní skupiny po opravě jsou uvedeny v odstavci *Montáž* v části *Instalace*.

Demontáž pistole upevněné pomocí trubky

Viz obr. 6-2.

1. Odšroubujte matici (6) hadicové spojky a stáhněte sestavu (5) hadicové spojky a přívodní hadice z tělesa (4) hadicové spojky.
2. Odpojte kabel pistole od kabelového nástavce (8) na pistoli.
3. Odpojte potrubí pro přívod ofukovacího vzduchu od spojky (7) přívodu vzduchu.
4. Při demontáži pistole z jejího upevnění použijte některý z těchto postupů:

Standardní nebo otočná montážní skupina	Montážní skupina s protlačovaným výliskem
<ol style="list-style-type: none"> a. Povolte rukojeť (2). b. Vyjměte úplnou sestavu stříkací pistole a montážní svěrky (3). 	<ol style="list-style-type: none"> a. Odmontujte opěrný držák hadice. b. Povolte upínací šroub. c. Vytáhněte stříkací pistoli z montážní objímky.



1400040A

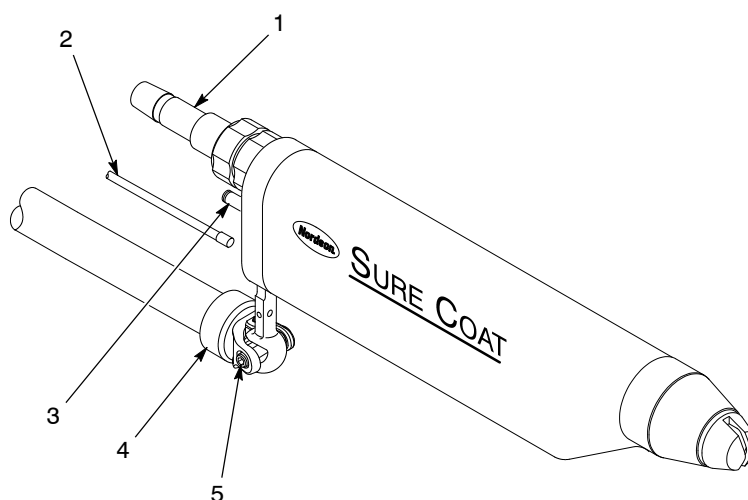
Obr. 6-2 Demontáž pistole upevněné pomocí trubky

- | | | |
|---------------------|---|--|
| 1. Stříkací pistole | 4. Těleso hadicové spojky | 7. Spojka přívodu ofukovacího vzduchu |
| 2. Rukojeť | 5. Hadicová spojka / hadice pro přívod prášku | 8. Nástavec pro připojení kabelu pistole |
| 3. Montážní svěrka | 6. Matice hadicové spojky | |

Demontáž pistole upevněné na tyči

Viz obr. 6-3.

1. Odšroubujte matici hadicové spojky a stáhněte hadicovou spojku (1) (s připojenou hadicí pro přívod prášku) z tělesa hadicové spojky.
2. Odpojte průhledné potrubí (průměr 4 mm) přívodu ofukovacího vzduchu od jeho spojky (3).
3. Odšroubujte mosaznou matici a vytáhněte černý konektor kabelu (2) pistole ze zásuvky násobiče.
4. Podepřete stříkáci pistoli jednou rukou. Pomocí šestihrného imbusového klíče o velikosti 6 mm povolte šroub otočného čepu (5) v montážní svěrce (4).
5. Vyměňte stříkáci pistoli z montážní svěrky. Při provádění jakýchkoli oprav přeneste stříkáci pistoli na čisté pracoviště.
6. Postupy při zpětném upevňování stříkáci pistole do montážní sestavy jsou uvedeny v odstavcích *Montáž a Připojky* v části *Instalace*.



1400024A

Obr. 6-3 Demontáž pistole upevněné na tyči

- | | |
|---|----------------------------|
| 1. Hadicová spojka | 4. Montážní svěrka pistole |
| 2. Kabel pistole | 5. Šroub otočného čepu |
| 3. Připojka přívodu ofukovacího vzduchu | |

Výměna násobiče

Výměna násobiče u pistole upevněné pomocí trubky

Demontáž násobiče z pistole upevněné pomocí trubky

Viz obr. 6-4.

1. Vyjměte stříkací pistoli z jejího upevnění. Příslušné pokyny jsou uvedeny v odstavci *Demontáž pistole upevněné v montážní skupině* v této části.
2. Rozeberte sestavu montážní trubky. Postupujte přitom podle následujících kroků:
 - a. Odšroubujte sestavu (1) tělesa hadicové spojky a přívodní hadice a odstraňte ji ze zadního konce stříkací pistole.
 - b. Odšroubujte pojistnou matici (2) ze spojovací trubky (5). Sejměte ustavovací kus (3) spojovací trubky.
 - c. Opatrně oddělte těleso (14) od montážní trubky (4).
 - d. Odšroubujte nástavec (7) pro připojení kabelu a odpojte nástavec (6) vzduchového potrubí od montážní konzoly (10).
 - e. Odšroubujte spojovací trubku a vyjměte ji z montážní konzoly.
3. Odstraňte šrouby (8) a těsnicí kroužky (9) zajišťující montážní konzolu na stříkací pistoli. Vytáhněte montážní konzolu z tělesa pistole.
4. Jednou rukou uchopte zadní konec stříkací pistole. Nakloňte přední konec stříkací pistole nahoru, aby z ní mohl vypadnout násobič (11).
5. Odšroubujte matici (13) násobiče a z násobiče vytáhněte dotykový hrot (12).

Montáž násobiče do pistole upevněné pomocí trubky

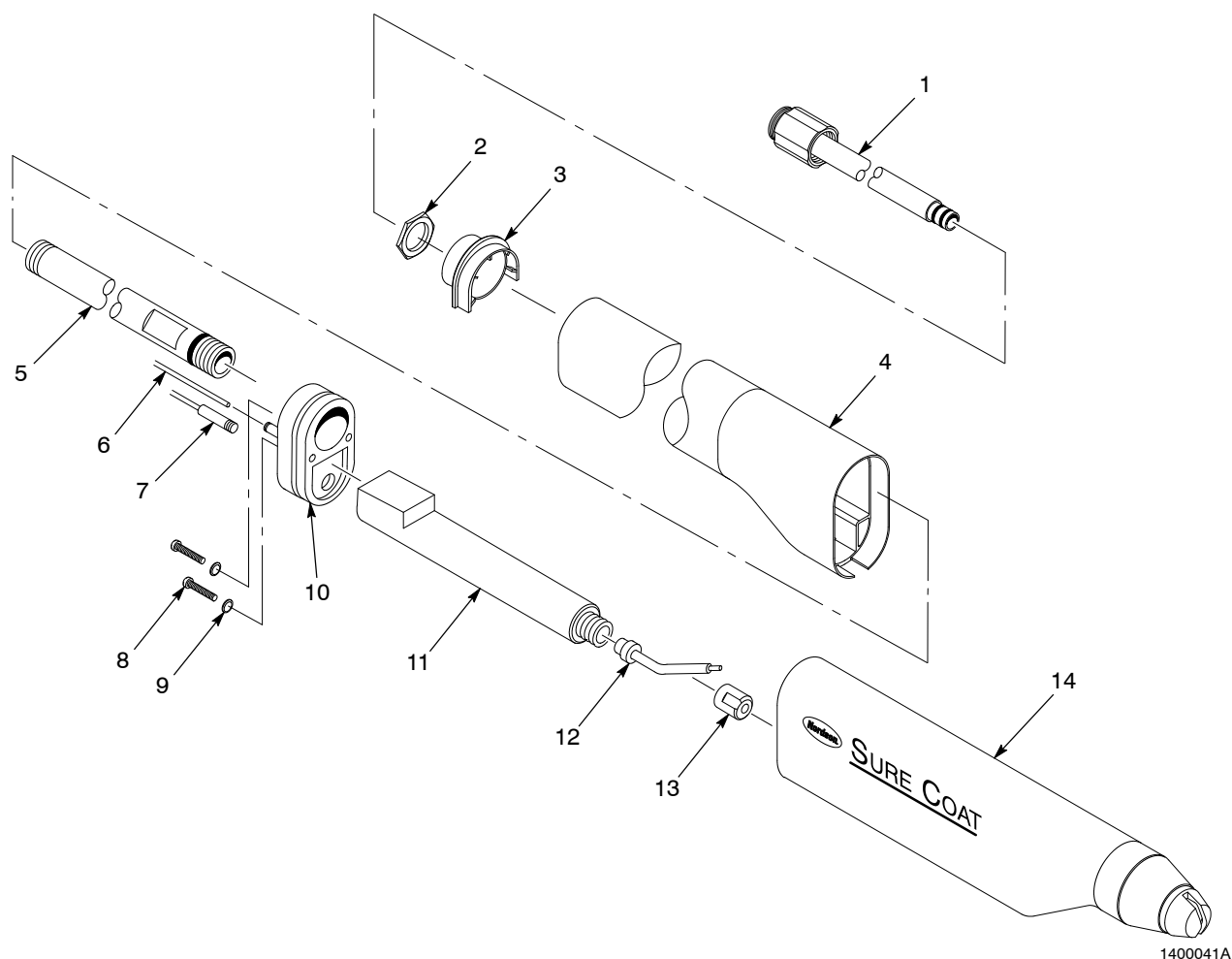


UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

Viz obr. 6-4.

1. Do nového násobiče (11) namontujte dotykový hrot (12).
2. Přetáhněte matici (13) násobiče přes dotykový hrot a našroubujte ji na konec násobiče tak, aby se kryla s předním koncem násobiče.
3. Nový násobič pak vložte do tělesa (14). Orientace násobiče přitom musí odpovídat jeho poloze znázorněné na obr. 6-4.
4. Namontujte do tělesa montážní konzolu (10). Zajistěte ji pomocí šroubů (8) a těsnicích kroužků (9).
5. Do montážní konzoly zašroubujte spojovací trubku (5).
6. K montážní konzole pak připojte nástavec (7) kabelu a nástavec (6) vzduchového potrubí.

7. Spojovací trubku a nástavce kabelu a vzduchového potrubí zasuňte do rozměrnějšího konce montážní trubky (4). Montážní trubku pak zatlačte na montážní konzolu až na doraz.
8. Nasuňte ustavovací kus (3) přes konec spojovací trubky a vložte jej do koncové části montážní trubky.
9. Zajistěte ustavovací kus spojovací trubky pomocí pojistné matice (2). Tuto utáhněte nejprve silou prstů a poté o další nejvýše $\frac{1}{8}$ otáčky.
10. Nasadte sestavu (1) tělesa hadicové spojky a přívodní hadice a těleso hadicové spojky utáhněte - nejprve silou prstů a poté o další nejvýše $\frac{1}{8}$ otáčky.
11. Namontujte stříkací pistoli zpět do jejího upevnění. Postupy při zpětném upevňování stříkací pistole do montážní sestavy jsou uvedeny v odstavcích *Montáž* a *Připojky* v části *Instalace*.



Obr. 6-4 Výměna násobiče u pistole upevněné pomocí trubky

- | | | |
|--|---|---------------------|
| 1. Sestava hadicové spojky a přívodní hadice | 6. Nástavec pro připojení vzduchového potrubí | 11. Násobič |
| 2. Pojistná matice | 7. Nástavec pro připojení kabelu | 12. Dotykový hrot |
| 3. Ustavovací kus spojovací trubky | 8. Šrouby | 13. Matice násobiče |
| 4. Montážní trubka | 9. Těsnicí kroužky | 14. Těleso |
| 5. Spojovací trubka | 10. Montážní konzola | |

Výměna násobiče u pistole upevněné na tyči

Demontáž násobiče z pistole upevněné na tyči

Viz obr. 6-5.

1. Odstraňte ze stříkací pistole všechny díly, kterými prochází dráha prášku. Příslušné pokyny naleznete v odstavci *Oprava dráhy průchodu prášku* v této části.
2. Vyjměte stříkací pistoli z její montážní sestavy. Příslušné pokyny naleznete v odstavci *Demontáž pistole upevněné na tyči* v této části.
3. Odstraňte šroub (1) zajišťující víčko (2) na montážní konzole (5). Sejměte víčko.
4. Odstraňte šrouby (3) a těsnicí kroužky (4) z montážní konzoly. Vytáhněte montážní konzolu z tělesa (9).
5. Jednou rukou uchopte zadní konec tělesa. Nakloňte přední konec stříkací pistole nahoru, aby z tělesa mohl vypadnout násobič (6).
6. Odšroubujte matici (8) násobiče a z násobiče vytáhněte dotykový hrot (7).

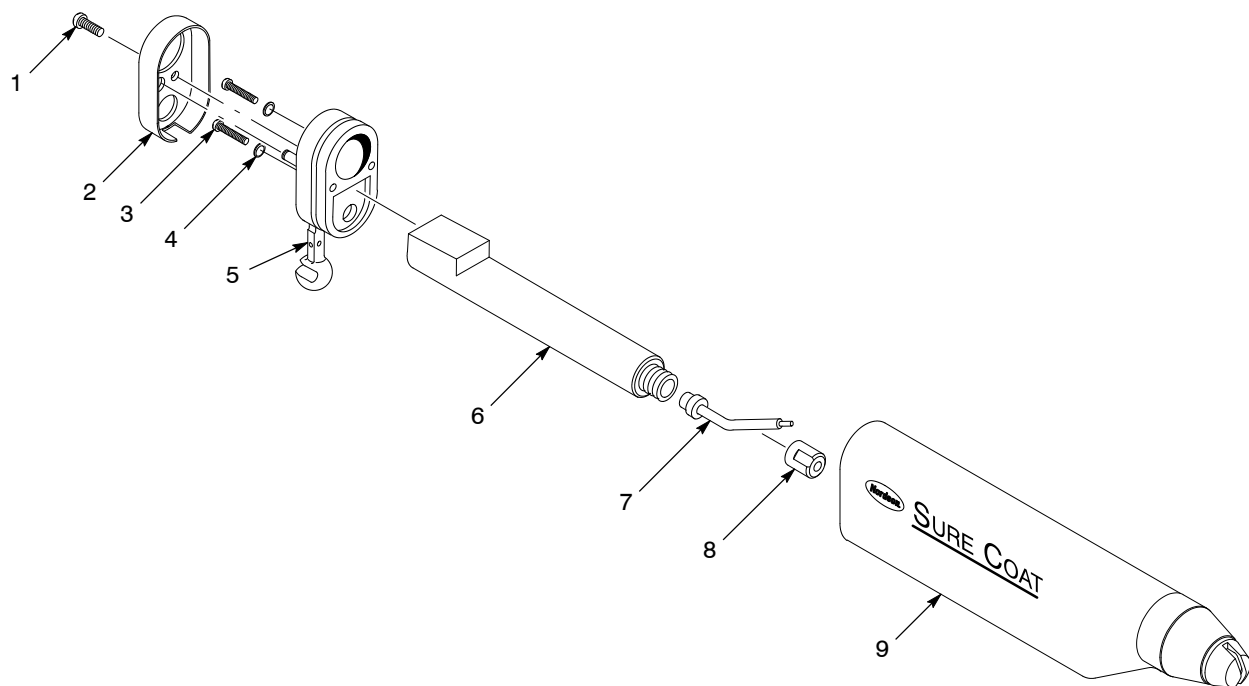
Montáž násobiče do pistole upevněné na tyči



UPOZORNĚNÍ: Díly opatřené závity se nesmí nadměrně utahovat. Nadměrné utažení závitových dílů může mít za následek stržení závitů nebo vznik trhlin v součástech.

Viz obr. 6-5.

1. Do nového násobiče (8) namontujte dotykový hrot (7).
2. Přetáhněte matici (8) násobiče přes dotykový hrot a našroubujte ji na konec násobiče tak, aby se kryla s předním koncem násobiče.
3. Nový násobič pak vložte do tělesa (9). Orientace násobiče přitom musí odpovídat jeho poloze znázorněné na obr. 6-5.
4. Montážní konzolu (5) pak na tělese zajistěte pomocí šroubů (3) a těsnicích kroužků (4).
5. K montážní konzole připevněte víčko (2) a zajistěte je pomocí šroubu (1).
6. Namontujte díly, kterými prochází dráha průtoku prášku.
7. Namontujte stříkací pistoli zpět do jejího upevnění. Postupy při zpětném upevňování stříkací pistole do montážní sestavy jsou uvedeny v odstavcích *Montáž* a *Přípojky* v části *Instalace*.



1400026A

Obr. 6-5 Výměna násobiče u pistole upevněné na tyči

- | | | |
|-----------|---------------------|--------------------|
| 1. Šroub | 4. Těsnicí kroužky | 7. Dotykový hrot |
| 2. Víčko | 5. Montážní konzola | 8. Matice násobiče |
| 3. Šrouby | 6. Násobič | 9. Těleso |

Část 7

Díly

Úvod

Chcete-li objednat díly k pistoli, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson. K vyhledání správného popisu a umístění dílů přitom použijte seznam dílů obsahující údaje uspořádané v pěti sloupcích a doprovodné ilustrace.

Použití ilustrovaného seznamu dílů

Čísla uvedená ve sloupci položka odpovídají číslům, která příslušné díly identifikují na ilustracích následujících za každým seznamem dílů. Kód NS (Nezobrazeno) označuje, že díl P/N uvedený v seznamu není v příslušné ilustraci vyobrazen. Pomlčka (-) je použita tehdy, jestliže číslo dílu platí pro všechny díly v příslušné ilustraci.

Číslo ve sloupci P/N je číslo dílu používané společností Nordson Corporation. Řada pomlček (- - - - -) znamená, že díl nelze objednat samostatně.

Ve sloupci popis je uveden název dílu a tam, kde je tomu zapotřebí, také jeho rozměry a další charakteristiky. Odrážky vyjadřují vztahy mezi sestavami, podsestavami a díly.

- Jestliže objednáte sestavu, bude zahrnovat i položky 1 a 2.
- Jestliže objednáte položku 1, bude zahrnovat i položku 2.
- Jestliže objednáte položku 2, obdržíte pouze položku 2.

Číslo uvedené ve sloupci Množství udává množství potřebné na jednotku, sestavu nebo podsestavu. Kód AR (dle vyžádání) se používá tehdy, jestliže se číslo dílu vztahuje k hromadné položce objednávané ve větších množstvích nebo jestliže množství v sestavě závisí na verzi nebo modelu výrobku.

Písmena ve sloupci poznámka znamenají odkazy na poznámky uvedené na konci každého seznamu dílů. Tyto poznámky obsahují důležité informace týkající se používání a objednávání. Proto je jim třeba věnovat obzvláštní pozornost.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	0000000	Sestava	1	
1	000000	• Podsestava	2	A
2	000000	•• Díl	1	

Díly stříkací pistole

Sestavy stříkacích pistolí

Číslo dílu a výrobní číslo stříkací pistole jsou vyraženy na štítku umístěném na spodní straně tělesa pistole. Abyste si byli jisti, že pro svoji stříkací pistoli objednáváte správné díly, porovnejte číslo dílu uvedené na štítku s popisem uvedeným v následující tabulce.

P/N	Popis	Poznámka
1010699	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	

Díly pistolí upevněných pomocí trubky

Viz obr. 7-1.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
2	1010662	NOZZLE, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.094-in. diameter	1	
5	1010752	SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.750 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 2.250 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 0.250 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 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1006350	TUBE, tie-bar, 4 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1006351	TUBE, tie-bar, 5 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1032229	TUBE, tie-bar, 6 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
<p>POZN. A: Při výměně tohoto dílu je nutno vytvořit nový identifikační štítek stříkací pistole, který je na tomto dílu umístěn. Jestliže objednáte tento díl, spojte se se zákaznickým servisním střediskem společnosti Nordson a zástupci sdělte číslo dílu a výrobní číslo Vaší stříkací pistole.</p> <p>B: Před objednáním těchto dílů zkontrolujte číslo dílu stříkací pistole uvedené na identifikačním štítku a poznamenejte si délku pistole uvedenou v tabulce <i>Sestavy stříkacích pistolí</i>.</p>				
<i>pokr.</i>				

Díly pistolí upevněných pomocí trubky (pokr.)

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
22	1009705	TUBE, powder, 0.500-in. ID, 3 ft	1	B
22	1009704	TUBE, powder, 0.500-in. ID, 4 ft	1	B
22	1009703	TUBE, powder, 0.500-in. ID, 5 ft	1	B
22	1019831	TUBE, powder, 0.500-in. ID, 6 ft	1	B
23	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	C
24	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.750 x 0.063 in., 70 duro	1	
25	1010723	BODY, connector, hose	1	
26	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	C
26	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	C
27	1010725	NUT, connector, hose	1	C
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	D
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	2	E
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	F

POZN. B: Před objednáním těchto dílů zkontrolujte číslo dílu stříkací pistole uvedené na identifikačním štítku a poznamenejte si délku pistole uvedenou v tabulce *Sestavy stříkacích pistolí*.

C: Tyto díly se dodávají v soupravách hadicových spojek. Viz *Soupravy hadicových spojek*.

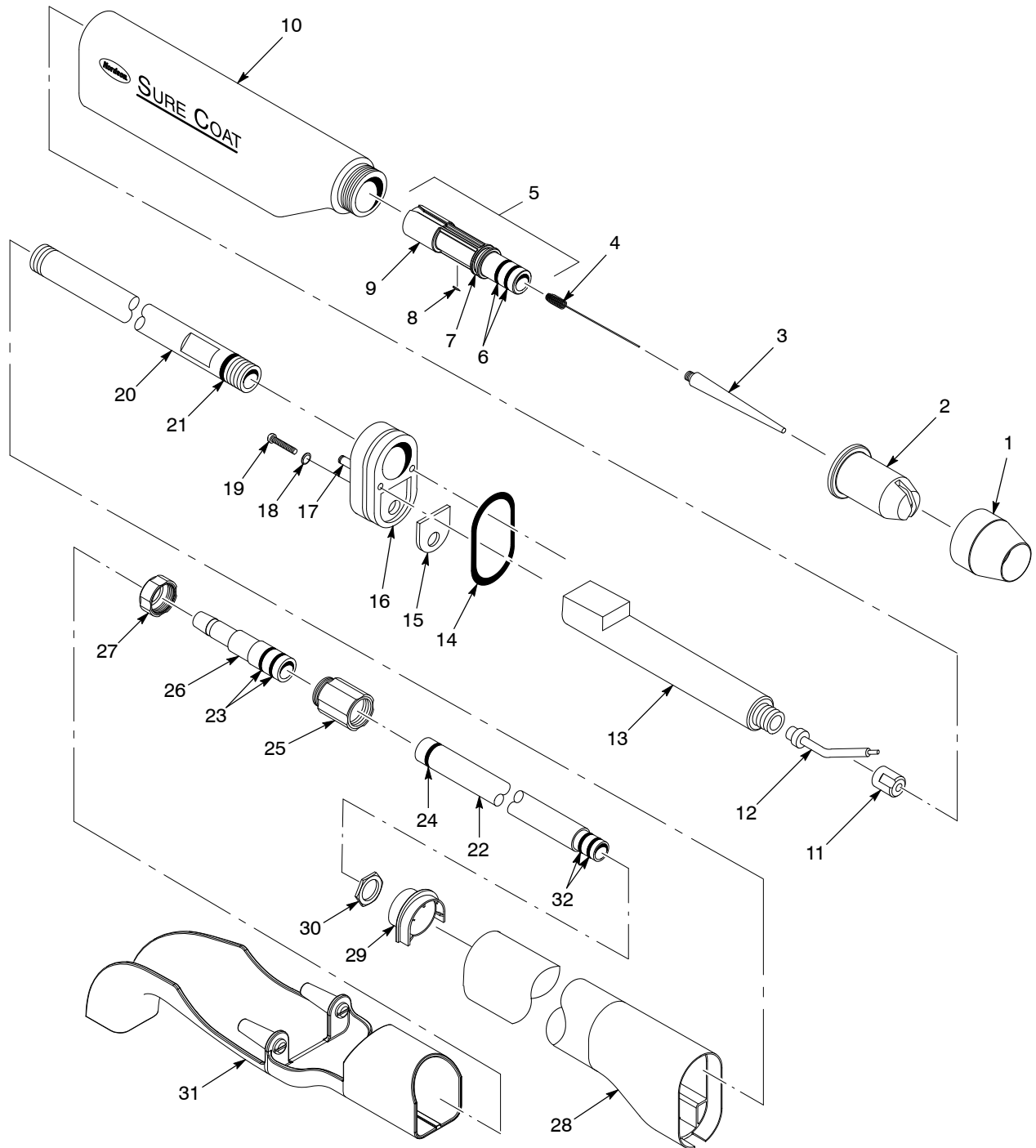
D: Tato hadicová svěrka se používá s hadicemi pro přívod prášku, které mají průměr 11-mm.

E: Tato hadicová svěrka se používá s hadicemi pro přívod prášku, které mají průměr 1/2-palce.

F: Jedná se o laminovanou, plně barevnou fotografii pistole o rozměrech 11 x 17-palců. Obsahuje zobrazení pistole v rozloženém stavu, přičemž vedle jednotlivých dílů pistole jsou zobrazena příslušná čísla. Plakát se součástmi volitelného příslušenství není součástí dodávky pistole.

AR: Dle vyžádání

NS: Nezobrazeno



1400042A

Obr. 7-1 Díly pistolí upevněných pomocí trubky

Díly pistolí upevněných na tyči

Viz obr. 7-2.

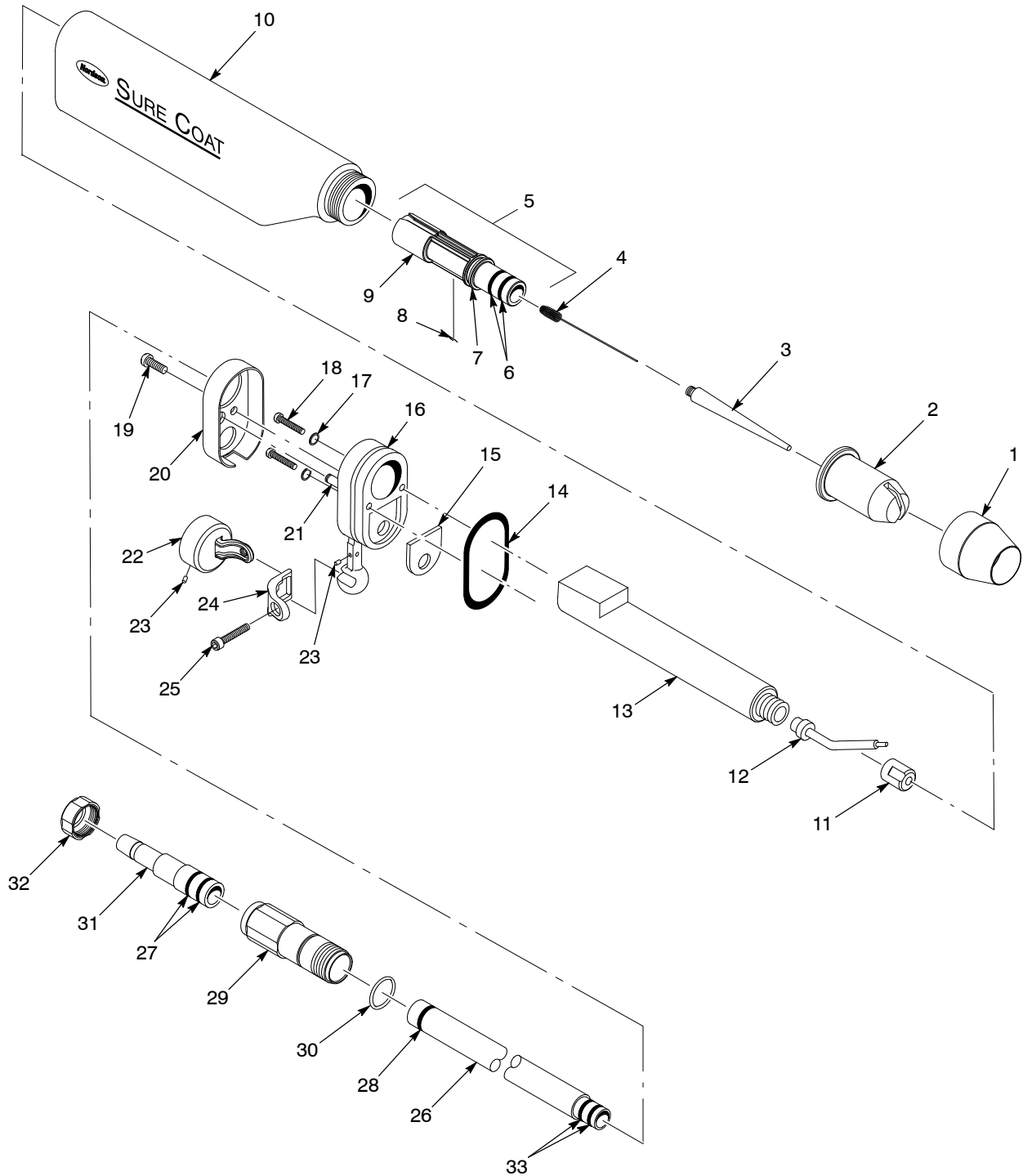
Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
2	1010662	NOZZLE, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1010752	SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.750 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 2.250 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, mount, ball	1	
17	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.250 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, 0.500-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 0.750 x 0.063 in., 70 duro	1	
29	1016047	BODY, connector, hose, bar mount	1	
30	940203	O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 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

POZN. A: Při výměně tohoto dílu je nutno vytvořit nový identifikační štítek pistole, který je na tomto dílu umístěn. Jestliže objednáváte tento díl, spojte se se zákaznickým servisním střediskem společnosti Nordson a zástupci sdělte číslo dílu a výrobní číslo Vaší stříkací pistole.

B: Tyto díly se dodávají v soupravách hadicových spojek. Viz *Soupravy hadicových spojek*.

C: Tato hadicová svěrka se dodává s hadicemi pro přívod prášku, které mají průměr 11-mm.

D: Tato hadicová svěrka se dodává s hadicemi pro přívod prášku, které mají průměr 1/2-palce.



1400029A

Obr. 7-2 Díly pistolí upevněných na tyči

Montážní skupiny

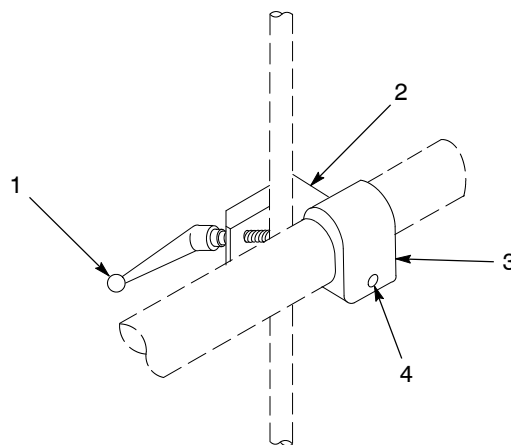
Montážní skupiny pistolí upevněných pomocí trubky

Standardní montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky

Tato montážní skupina se používá k montáži pistole upevněné pomocí trubky na konvenční nepohyblivý stojan s pistolí nebo na rameno vykonávající kývavý pohyb a vybavené držáky pistolí.

Viz obr. 7-3.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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 1.000 in., zinc	3	



1400044A

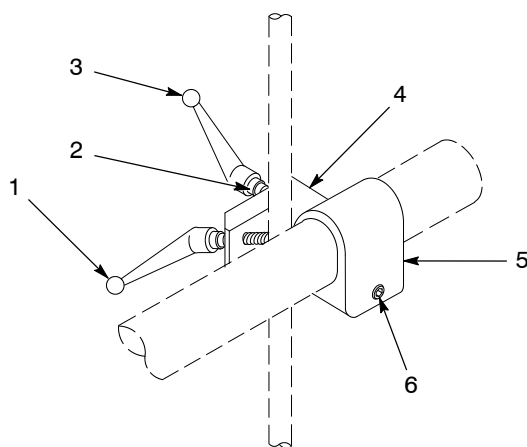
Obr. 7-3 Standardní montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky

Otočná montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky

Tato montážní skupina se používá k montáži pistole upevněné pomocí trubky na konvenční nepohyblivý stojan s pistolí nebo na rameno vykonávající kývavý pohyb a vybavené držáky pistolí.

Viz obr. 7-4.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	983061	• WASHER, flat, e, 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 1.000 in., zinc	3	



1400049A

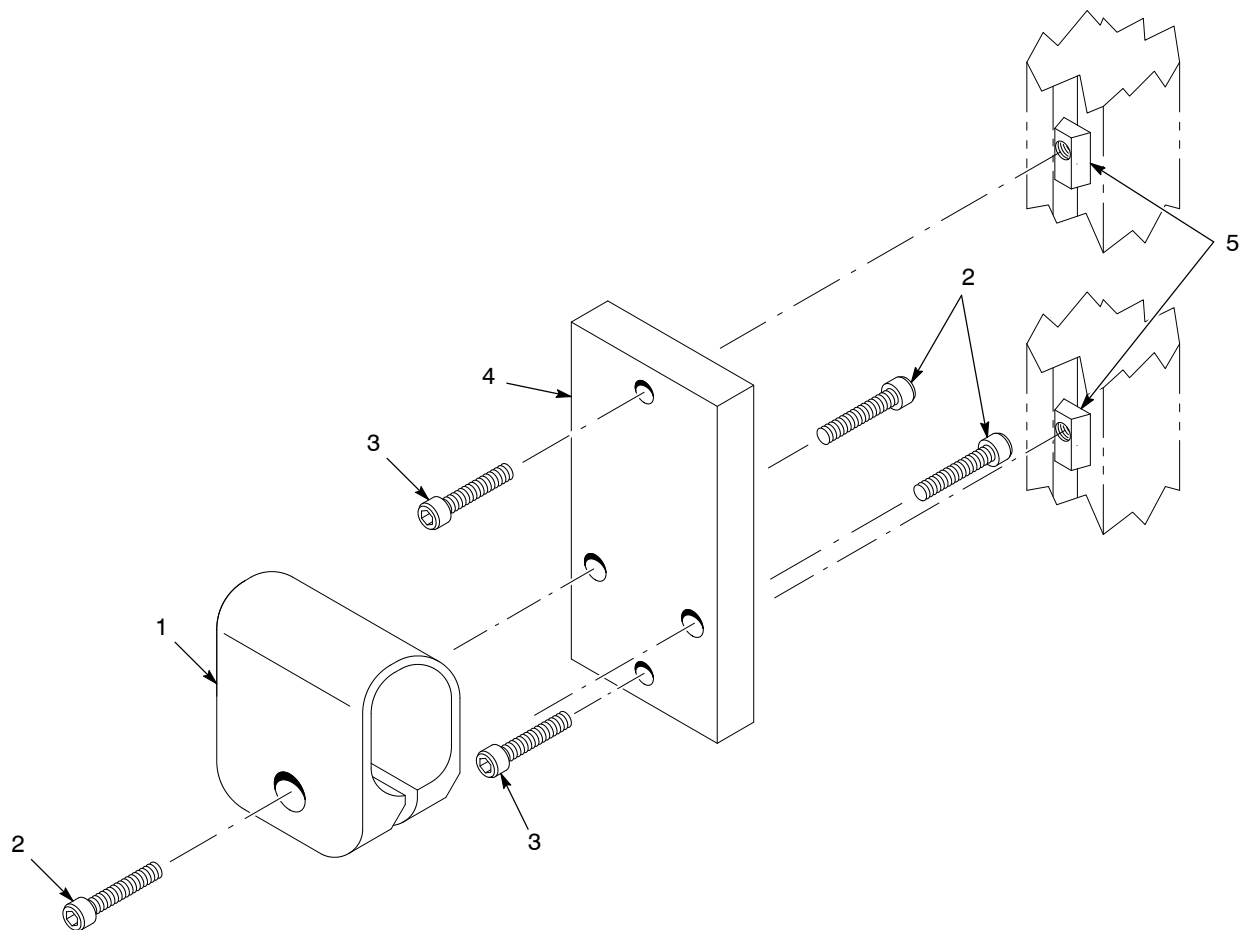
Obr. 7-4 Otočná montážní skupina pro pistole upevněné pomocí trubky

Montážní skupina s protlačovaným výliskem pro pistole upevněné pomocí trubky

Tato montážní skupina se používá k montáži pistole upevněné pomocí trubky na pevnou konzolu vykonávající kývavý pohyb ve stříkací kabině, ve které se provádějí rychlé změny barev.

Viz obr. 7-5.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.000 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	



1400046A

Obr. 7-5 Montážní skupina s protlačovaným výliskem pro pistole upevněné pomocí trubky

Montážní skupiny pistolí upevněných na tyči

Montážní skupina s tyčí o délce 3 stopy

Viz obr. 7-6.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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	

Montážní skupina s tyčí o délce 4 stopy

Viz obr. 7-6.

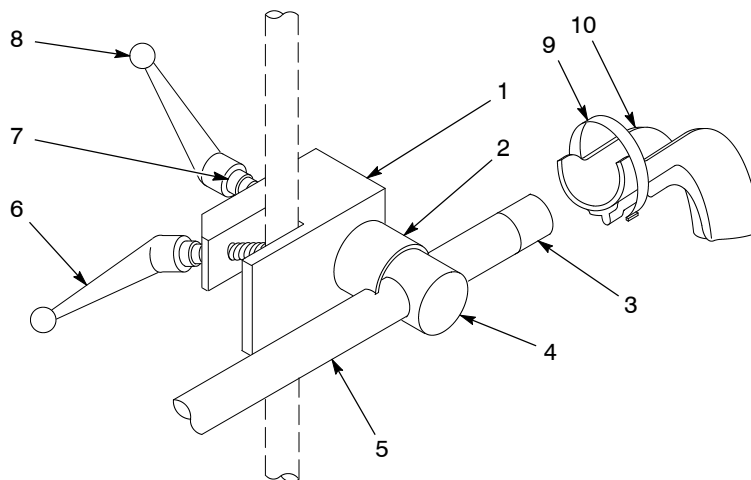
Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	341727	4-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD 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	

Souprava opěrného držáku hadice pro přívod prášku

Tato souprava se používá k zamezení přelamování hadice pro přívod prášku na konci montážní tyče pistole.

Viz obr. 7-6.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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	



1400035A

Obr. 7-6 Montážní skupina pistole upevněné na tyči a souprava opěrného držáku hadice pro přívod prášku

Servisní soupravy

Kabelové soupravy

P/N	Popis	Poznámka
327734	8-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327735	12-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327736	16-METER CABLE, Sure Coat automatic	

Soupravy hadicových spojek

Objednání vhodné sady hadicových spojek provedte na základě velikosti hadice pro přívod prášku použité ve Vašem systému.

Souprava spojek pro hadici o průměru 11-mm

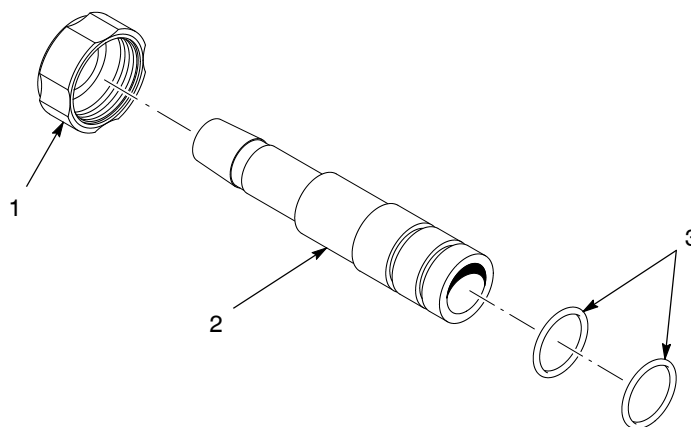
Viz obr. 7-7.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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	

Souprava spojek pro hadici o průměru 1/2-palce

Viz obr. 7-7.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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	



1400047A

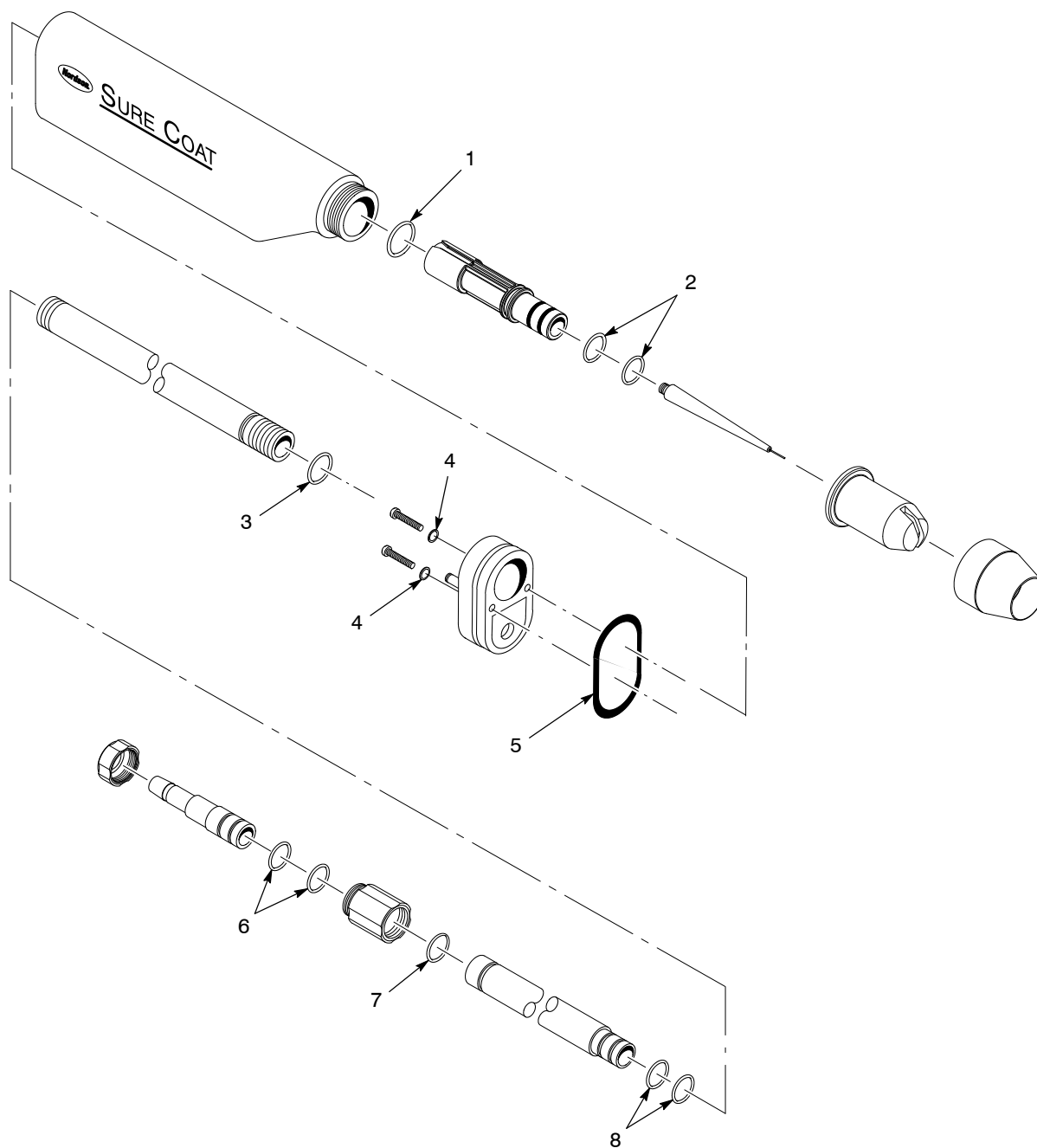
Obr. 7-7 Soupravy hadicových spojek

Servisní souprava s těsnicími kroužky

Tato souprava obsahuje všechny těsnicí kroužky použité ve stříkací pistoli.

Viz obr. 7-8.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	1010753	SERVICE KIT, O-rings, Sure Coat automatic gun	1	
1	941162	• O-RING, silicone, 0.750 x 0.937 x 0.094 in.	5	
2	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	10	
3	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	5	A
4	940060	• O-RING, Viton, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	10	
5	327986	• O-RING, silicone, 2.063 x 2.250 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 0.750 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, 1.000 x 1.188 x 0.094 in.	5	B
POZN. A: Tento těsnicí kroužek se instaluje do tělesa vstupní spojky pistole upevněné na tyči. B: Tento těsnicí kroužek není ve stříkací pistoli přístupný. Při výměně těsnicích kroužků stříkací pistole tento těsnicí kroužek nepoužívejte. NS: Nezobrazeno				



1400033A

Obr. 7-8 Servisní souprava s těsnicími kroužky

Pozn.: Vyobrazena je pistole upevněná pomocí trubky. U pistole upevněné na tyči jsou použity tytéž kroužky nacházející se ve stejných místech jako u pistole upevněné pomocí trubky.

Část 8

Volitelné příslušenství

Dodávané volitelné příslušenství

V následující tabulce jsou uvedeny součásti volitelného příslušenství dodávaného k automatickým práškovým stříkacím pistolím Sure Coat. Další stránky této části pak obsahují podrobnější popisy.

P/N	Popis	Poznámka
1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	
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
<p>POZN. A: Jedná se o instruktážní příručku v kroužkové vazbě, ve které jsou použity barevné fotografie zobrazující základní obsluhu, údržbu, vyhledávání závad, demontáž a montáž.</p> <p>B: Jedná se o laminovanou, barevnou fotografii pistole o rozměrech 11 x 17 palců. Obsahuje zobrazení pistole v rozloženém stavu, přičemž vedle jednotlivých dílů pistole jsou zobrazena příslušná čísla.</p>		

Pravoúhlý stříkací nástavec

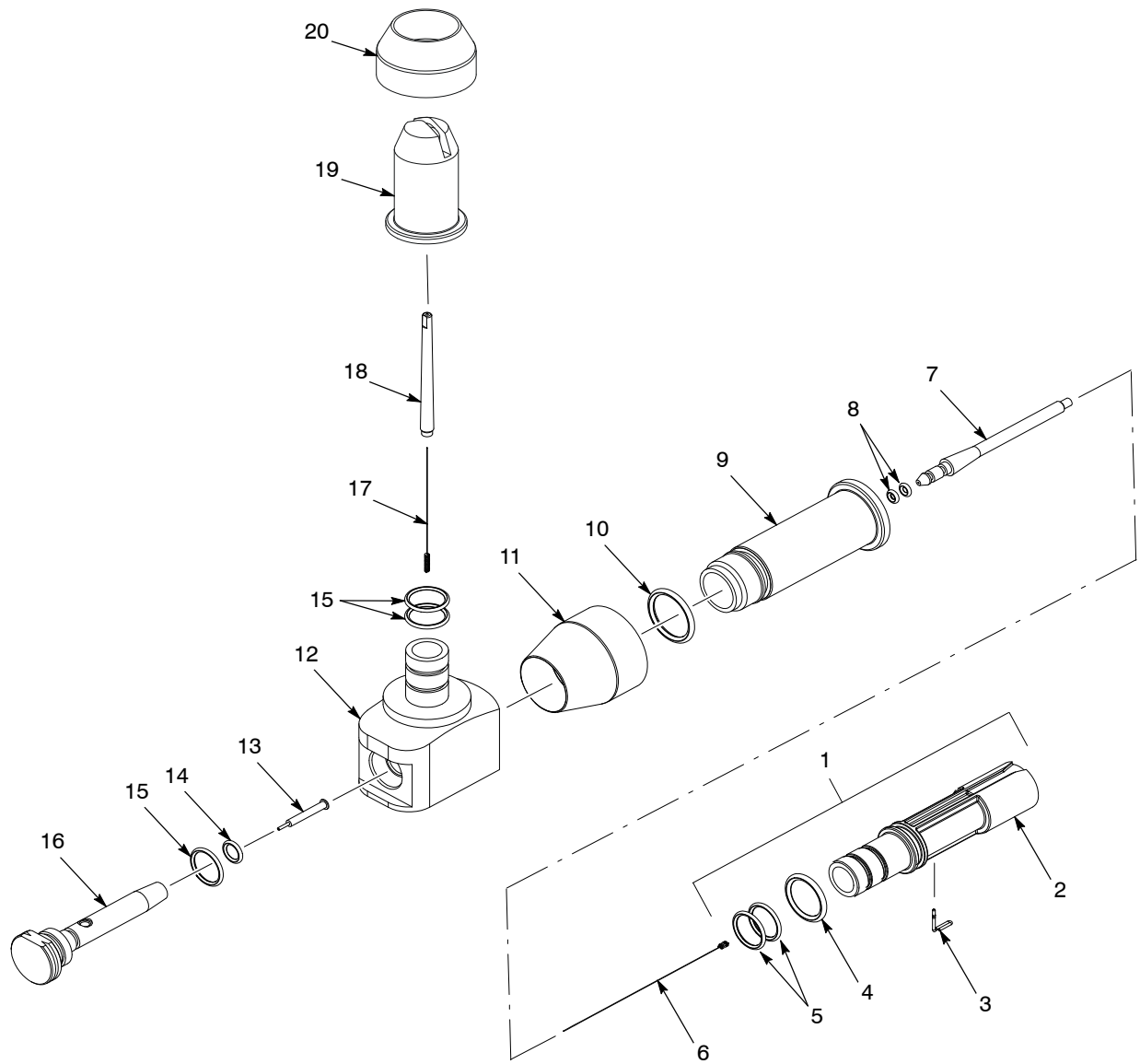
Stříkací nástavec zahnutý pod úhlem 90 stupňů umožňuje nanášení prášku pod pravým úhlem vzhledem k orientaci montáže pistole.

Nástavec se dodává společně s jednou stříkací tryskou s plochým nástřikem o šířce 4-mm. K dispozici je také volitelná stříkací tryska s nástřikem o šířce 2,5-mm. Po nainstalování na stříkací pistoli tento nástavec nahrazuje standardní trysku stříkací pistole, matici trysky a držák elektrody.

POZNÁMKA: Souprava pravoúhlého stříkacího nástavce se dodává s pokyny pro instalaci, údržbu a opravy nástavce.

Viz obr. 8-1.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	1	
1	1010752	• SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	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, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	A
POZN. A: Jedná se o volitelné díly, které nejsou součástí dodávky stříkacího nástavce. Tyto díly je třeba objednávat samostatně.				
NS: Nezobrazeno				



Obr. 8-1 Pravoúhly stříkací nástavec

1400251A

Trysky

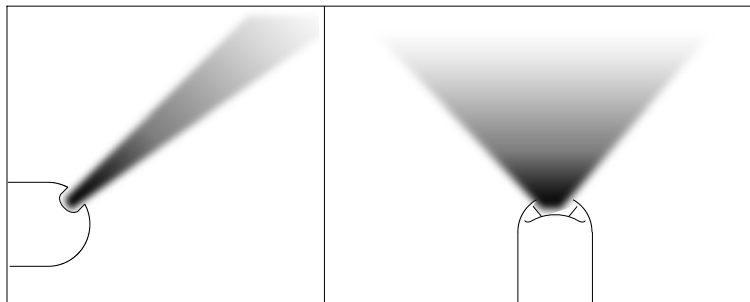
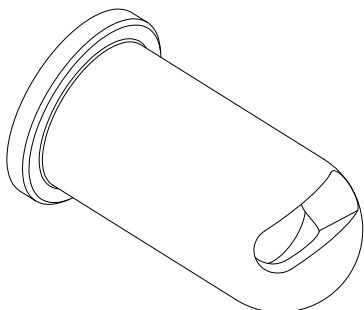
K automatické práškové stříkací pistoli Sure Coat se dodávají následující volitelné trysky. Tyto trysky nahrazují standardní trysky s plochým nástřikem, používají se však se standardní maticí.

Rohová stříkací tryska s úhlem 45 stupňů

Struktura nástřiku	Široký vějířovitý tvar kolmý k ose stříkací pistole
Typ štěrbin	Šikmá, příčná štěrbina
Použití	Příruby a vybrání

Viz obr. 8-2.

P/N	Popis	Poznámka
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	



1400487A

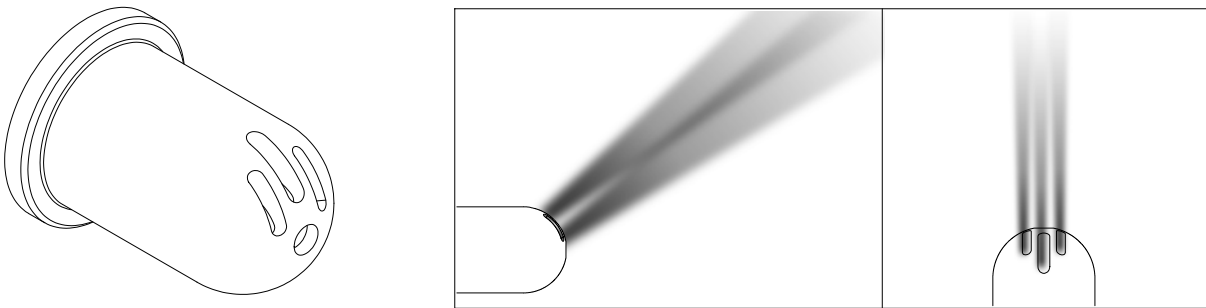
Obr. 8-2 Rohová stříkací tryska s úhlem 45 stupňů

Přímá stříkací tryska s plochým nástřikem pod úhlem 45 stupňů

Struktura nástřiku	Úzký vějířovitý tvar rovnoběžný s osou stříkací pistole
Typ štěrbin	Tři šikmé štěrbin rovnoběžné s osou stříkací pistole
Použití	Nanášení vrstev na horní a spodní plochy dílů; typicky bez vkládání a vyjímání dílů

Viz obr. 8-3.

P/N	Popis	Poznámka
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	



1400488A

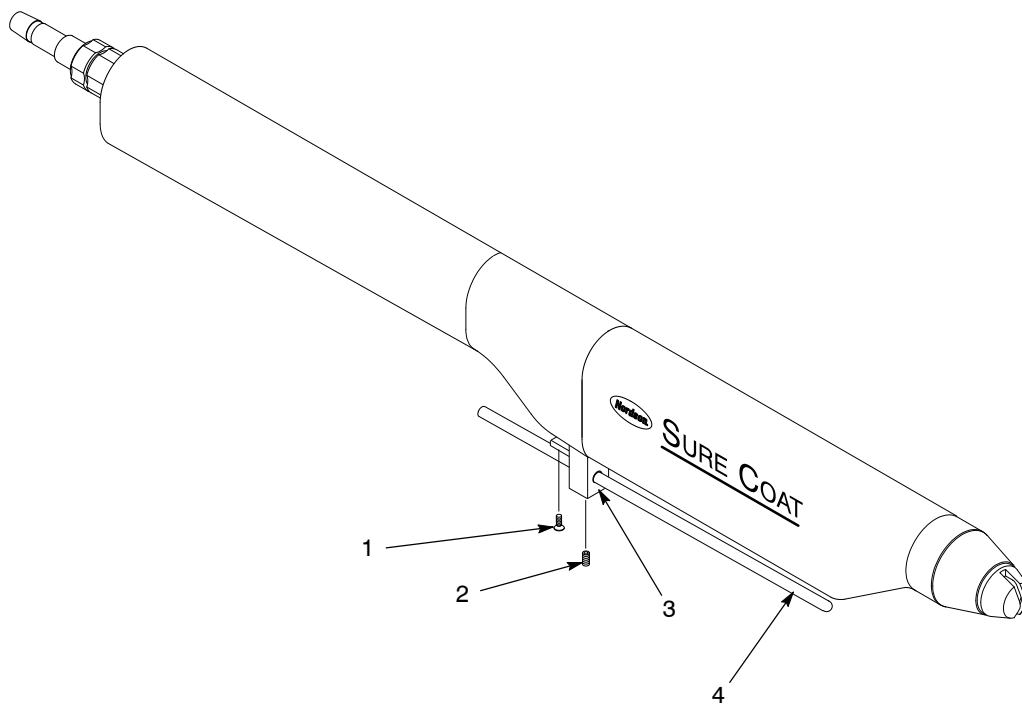
Obr. 8-3 Přímá stříkací tryska s plochým nástřikem pod úhlem 45 stupňů

Soupravy iontových kolektorů

Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou pomocí trubky

Viz obr. 8-4.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
-	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	



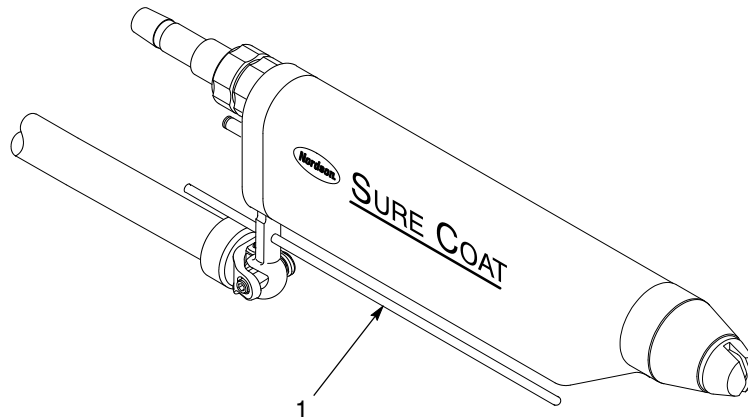
14007 A

Obr. 8-4 Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou pomocí trubky

Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou na tyči

Viz obr. 8-5.

Položka	P/N	Popis	Množství	Poznámka
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		



1400724A

Obr. 8-5 Souprava iontového kolektoru pro pistoli upevněnou na tyči

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

VÝROBEK:

Automatický aplikátor Sure Coat pro nanášení prášků nástřikem je určen k použití s kterýmkoli z následujících zařízení:

automatická konfigurovatelná řídicí jednotka Sure Coat řady GCSYS, automatické řídicí jednotky Sure Coat zabudované ve stojanech o šířce 19" nebo automatický systém Sure Coat v provedení Mini Stackable.

PŘÍSLUŠNÉ PLATNÉ SMĚRNICE:

89/37/EEC (Strojní zařízení)

73/23/EEC (Směrnice pro nízké napětí)

89/336/EEC (Směrnice pro elektromagnetickou slučitelnost)

94/9/EC (Směrnice pro zařízení určená k použití v potenciálně výbušných prostředích)

NORMY POUŽITÉ K OVĚŘENÍ SHODY:

EN292 EN50081

EN50014 EN50082 IEC417L

EN50177 EN55011 FM7260

EN50050 EN60204

ZÁSADY:

Tento výrobek byl vyroben v souladu s osvědčenou technickou praxí.

Specifikovaný výrobek odpovídá výše uvedeným směrnicím a normám.

CERTIFIKACE:

ISO 9001 - DNV č. ISO 9001 - DNV č.

EECS (Oprávněný orgán č. 600) - EECS ATEX 0771

Factory Mutual - 3007147

EMC - TUV Rheinland V9971887



Datum: 21. 7. 2000

Herb Turner
Viceprezident, Powder Systems Group



Nordson Corporation • Westlake, Ohio

DoC 30-0H

