

**Ręczny pistolet
do malowania proszkowego
Sure Coat™**

Instrukcja obsługi P/N 409 350 B
- Polish -



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Numer zamówienia

P/N = Numer zamówienia dla wyrobów firmy Nordson

Uwaga

Niniejsza publikacja jest publikacją Nordson Corporation i jest ona chroniona prawem autorskim. Copyright 1997.

Żadna z części tej dokumentacji nie może być kopiowana, przetwarzana lub tłumaczona na inny język bez uprzedniego pisemnego zezwolenia firmy Nordson Corporation. Informacje zawarte w tej publikacji mogą zostać zmienione bez uprzedzenia.

Znaki firmowe

100 Plus, Blue Box, ChromaFlex, CleanSleeve, CleanSpray, Control Coat, Cross-Cut, Easy Coat, Econo-Coat, Excel 2000, Flow Sentry, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, Nordson, Nordson logo, PRX, Pro-Flo, RBX, Ready-Coat, Rhino, Select Coat, Select Cure, Shur-Lok, Smart Spray, System Sentry, Thread Coat, Tribomatic, oraz Versa-Spray są zastrzeżonymi znakami firmowymi Nordson Corporation.

CPX, CanWorks, Excel 2000, PowderGrid, Pulse Spray, SCF, Versa-Coat, Versa Screen, Package of Values, oraz Swirl Coat są znakami firmowymi Nordson Corporation.

Tivar jest zastrzeżonym znakiem firmowym Menasha Corporation.

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
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>	46-304-66 7080	46-304-66 1801
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>UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 652
--------------	--------------	----------------

**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	49-211-254 652
--------------	--------------	----------------

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

Spis treści

Rozdział 1 **Bezpieczeństwo**

1. Wprowadzenie 1-1
2. Symbole dotyczące bezpieczeństwa 1-1
3. Wykwalifikowany personel 1-2
4. Warunki stosowania 1-3
5. Instalacja 1-3
6. Działanie 1-5
7. Ukryte zagrożenia 1-7
8. Działania w przypadku awarii systemu lub podzespołów 1-7
9. Konserwacja i naprawa 1-7
10. Utylizacja 1-9

Rozdział 2 **Opis**

1. Wprowadzenie 2-1
2. Teoria działania 2-2
 - Funkcja oczyszczania (przedmuchiwanie) 2-2
3. Opcje 2-2
 - Dysze i deflektory 2-2

Rozdział 3 **Instalacja**

1. Podłączenie pistoletu 3-1
2. Opcje 3-2
 - Dysza 3-3

Rozdział 4 **Działanie**

1. Wprowadzenie 4-1
 - Włączanie pistoletu 4-1
 - Oczyszczanie 4-1
 - Zmiana rękojeści 4-2
2. Wyłączanie 4-3

Rozdział 5
Konserwacja

1. Wprowadzenie	5-1
Codziennie	5-1
Co tydzień	5-2

Rozdział 6
Usuwanie usterek

1. Wprowadzenie	6-1
2. Tabela wykrywania i usuwania usterek	6-2
3. Sprawdzanie ciągłości i oporności	6-5
Zespół powielacza	6-5
Zespół elektrody	6-6
Kabel pistoletu	6-8
Przełącznik spustu	6-11
Przełącznik oczyszczania	6-12
Schemat połączeń	6-13

Rozdział 7
Naprawa

1. Wprowadzenie	7-1
Kanał proszkowy	7-1
Wymiana kabla pistoletu	7-2
Wymiana powielacza	7-4
Wymiana przełącznika spustu i oczyszczania	7-4

Rozdział 8
Części

1. Wprowadzenie	8-1
Korzystanie z ilustrowanej listy części zamiennych	8-1
Pistolety z powielaczem ujemnym	8-2
Pistolety z powielaczem dodatnim	8-2
Pistolet ręczny	8-3
2. Zestaw naprawczy rękojeści	8-6
3. Powielacze	8-6
4. Zestaw naprawczy kabla niskiego napięcia	8-6
5. Nasadki	8-6
6. Zestawy elektrody	8-7
7. Zestaw konwersji z krótkiego pistoletu na długi	8-8
8. Zestaw konwersji z długiego pistoletu na krótki	8-8
9. Sterowniki pistoletu ręcznego	8-8

Rozdział 9
Dane techniczne

1. Wprowadzenie	9-1
Ciśnienie powietrza	9-1
Jakość powietrza	9-1

Rozdział 10
Opcje

1. Wprowadzenie	10-1
Zestawy deflektorów stożkowych	10-1
Regulatory naniesienia	10-2
Dysze szczelinowe	10-2
Dysze PTFEowe wypełnione szkłem	10-3
Przewody proszkowe i pneumatyczne	10-3
Wtyczka zwierająca	10-4

Rozdział 1

Bezpieczeństwo

Rozdział 1

Bezpieczeństwo

1. Wprowadzenie

Niniejszy rozdział zawiera ogólne instrukcje bezpiecznego korzystania ze sprzętu firmy Nordson. Szczegółowe ostrzeżenia dotyczące poszczególnych czynności i urządzeń zawarte są w odpowiednich rozdziałach niniejszej instrukcji. Należy zwracać uwagę na wszystkie ostrzeżenia i ściśle stosować się do wszelkich instrukcji. Nie zastosowanie się grozi śmiercią lub kalectwem, oraz zniszczeniami materialnymi.

Aby bezpiecznie korzystać ze sprzętu, należy :

- przeczytać i przyswoić sobie ogólne instrukcje bezpieczeństwa zawarte w tej części instrukcji obsługi przed przystąpieniem do instalacji, obsługi, konserwacji, lub naprawy sprzętu.
- przeczytać i ściśle stosować się do instrukcji podanych w niniejszej dokumentacji w odniesieniu do wykonywania opisywanych czynności i opisywanego sprzętu.
- przechowywać instrukcję w miejscu łatwo dostępnym dla personelu instalującego, obsługującego, oraz dokonującego konserwacji lub napraw tego sprzętu.
- stosować się do wszelkich obowiązujących procedur BHP wymaganych przez dane przedsiębiorstwo, normy przemysłowe oraz inne przepisy. Zapoznać się z przepisami przeciwpożarowymi oraz innymi przepisami dotyczącymi instalacji i obsługi proszkowych systemów natryskowych.
- uzyskać i przeczytać Karty Danych Bezpieczeństwa Materiałów (Material Safety Data Sheets - MSDS) wszystkich używanych materiałów.

2. Symbole dotyczące bezpieczeństwa

Zapoznaj się z symbolami przedstawionymi w tym rozdziale. Symbole te ostrzegają przed zagrożeniami i warunkami które grożą obrażeniami, śmiercią lub zniszczeniami materialnymi.



OSTRZEŻENIE: Niezastosowanie się może doprowadzić do zranienia, śmierci lub uszkodzenia sprzętu.

2. Symbole dotyczące bezpieczeństwa (cd.)



OSTRZEŻENIE: Niebezpieczeństwo porażenia elektrycznego. Niezastosowanie się do ostrzeżenia może doprowadzić do zranienia, śmierci lub uszkodzenia sprzętu.



OSTRZEŻENIE: Odłączyć urządzenie od linii zasilającej. Niezastosowanie się do ostrzeżenia może doprowadzić do zranienia, śmierci lub uszkodzenia sprzętu.



OSTRZEŻENIE: Niebezpieczeństwo eksplozji lub pożaru. Nie wolno używać ognia, otwartych płomieni ani palić papierosów.



OSTRZEŻENIE: Należy założyć odzież ochronną, okulary i atestowaną maskę ochronną. Niezastosowanie się może doprowadzić do poważnych obrażeń.



OSTRZEŻENIE: System lub materiał pod ciśnieniem. Usunąć ciśnienie. Niezastosowanie się do ostrzeżenia grozi poważnymi obrażeniami lub śmiercią.



UWAGA: Niezastosowanie się może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu.

3. Wykwalifikowany personel

”Wykwalifikowany personel” jest niniejszym określony jako osoby, które szczegółowo znają i rozumieją sprzęt oraz jego bezpieczną obsługę, konserwację i naprawę. Wykwalifikowany personel jest fizycznie zdolny do wykonywania wymaganych zadań, zaznajomiony ze wszystkimi odnośnymi zasadami i przepisami bezpieczeństwa i został odpowiednio przeszkolony by mógł bezpiecznie instalować, obsługiwać, dokonywać konserwacji oraz napraw sprzętu. Na przedsiębiorstwie użytkującym sprzęt spoczywa odpowiedzialność za zapewnienie, iż jego personel spełnia te warunki.

4. Warunki stosowania



OSTRZEŻENIE: Wykorzystanie tego sprzętu w sposób inny niż opisany w niniejszej instrukcji grozi obrażeniami, śmiercią lub zniszczeniami materialnymi. Używaj tego sprzętu tylko w sposób opisany w instrukcji obsługi.

Nordson Corporation nie może ponosić odpowiedzialności za obrażenia lub szkody poniesione w wyniku nietypowego, nie przewidzianego zastosowania swojego sprzętu. Sprzęt ten jest zaprojektowany i przewidziany wyłącznie do celów opisanych w niniejszej instrukcji obsługi. Zastosowania nie opisane w niniejszej instrukcji będą uznane za zastosowania nie przewidywane i grożą poważnym uszkodzeniem ciała, śmiercią lub szkodami materialnymi. Nie przewidywane zastosowanie może również mieć miejsce, gdy:

- dokonane zostaną w sprzęcie zmiany, które nie są zalecane lub opisane w niniejszej instrukcji lub użyte będą części, które nie są oryginalnymi częściami zamiennymi firmy Nordson,
- nie zostanie zapewnione, iż sprzęt uzupełniający zgodny jest z wymogami odpowiednich instytucji, z lokalnymi przepisami, oraz wszelkimi obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa,
- użyte zostaną materiały lub sprzęt towarzyszący, które są nieodpowiednie lub niezgodne z posiadanym sprzętem firmy Nordson,
- niewykwalifikowany personel dopuszczony zostanie do wykonywania jakichkolwiek czynności.

5. Instalacja

Przed rozpoczęciem instalowania sprzętu przeczytaj rozdział dotyczący instalacji w instrukcjach obsługi wszystkich podzespołów systemu. Dokładne zrozumienie poszczególnych elementów systemu i ich wymogów pozwoli zainstalować system w bezpiecznie i sprawnie.

- Pozwól tylko wykwalifikowanemu personelowi instalować urządzenia firmy Nordson i towarzyszący towarzyszący osprzęt.
- Używaj wyłącznie atestowanego wyposażenia. Użycie nieatestowanego wyposażenia w systemie posiadającym odpowiednie dopuszczenia może unieważnić dopuszczenia.
- Upewnij się, że cały sprzęt jest przewidziany i zatwierdzony dla środowiska, w którym jest używany.
- Stosuj się do wszystkich instrukcji dotyczących instalowania podzespołów i osprzętu.
- Wszystkie podłączenia elektryczne, pneumatyczne, gazowe i hydrauliczne wykonaj zgodnie z obowiązującymi przepisami.

5. Instalacja (cd.)

- Zainstaluj ręczne zawory zamykające na liniach doprowadzających powietrze do systemu. Pozwala to na usunięcie ciśnienia i odcięcie systemu pneumatycznego przed rozpoczęciem serwisu i napraw.
- Zainstaluj blokowany wyłącznik odcinający linię zasilającą przed urządzeniami elektrycznymi.
- Używaj przewodów elektrycznych o średnicy i izolacji wystarczającej do obsługi wymaganego napięcia i natężenia. Całość instalacji musi być zgodna z obowiązującymi przepisami.
- Uziem całą sprężnię przewodzącą elektryczność w promieniu 3 metrów (10 stóp) od obszaru natrysku. Nie uziemiony sprzęt przewodzący może zakumulować ładunek elektrostatyczny zdolny wywołać pożar lub eksplozję, jeśli wystąpi iskrzenie (wyładowanie).
- Przeprowadź wszystkie przewody elektryczne, oraz węże i okablowanie powietrzne zabezpieczonymi kanałami. Upewnij się, że nie będą narażone na uszkodzenie przez ruchomy sprzęt. Nie zaginaj kabli elektrostatycznych łukiem o promieniu mniejszym niż 152 mm.
- Zainstaluj blokady bezpieczeństwa i atestowany, szybki system wykrywania pożaru. Mają one wyłączyć system natryskowy w przypadku awarii wentylatora wyciągowego w kabinie, w przypadku wykrycia pożaru lub w razie innej niebezpiecznej sytuacji.
- Upewnij się, że podłoga obszaru lakierowania jest przewodząca, a platforma operatora jest uziemiona.
- Używaj wyłącznie wyznaczonych punktów lub zaczepów do podnoszenia i przesuwania sprzętu ciężkiego. Podczas podnoszenia zrównoważ i zablokuj ładunek by uniknąć przesuwania. Urządzenia podnośnikowe muszą być zbadane, certyfikowane i oznaczone dla ciężarów większych niż przenoszony sprzęt.
- Chroń wszystkie komponenty przed uszkodzeniem, zużyciem i szkodliwymi warunkami środowiska.
- Zapewnij wystarczającą przestrzeń do obsługi, rozładowania pojemników ze sprzętem, usunięcia pokryw i opakowań.
- Jeżeli urządzenia zabezpieczające muszą być usunięte dla umożliwienia montażu, zainstaluj je natychmiast po zakończeniu prac i sprawdź prawidłowość ich działania.

6. Działanie

Sprzęt ten powinien być obsługiwany wyłącznie przez personel wykwalifikowany, fizycznie zdolny do jego obsługi, bez zaburzeń w ocenie i czasie reakcji.

Przeczytaj wszystkie instrukcje obsługi podzespołów przed uruchomieniem proszkowego systemu natryskiwania. Dogłębne zrozumienie podzespołów i ich działania pomoże bezpiecznie i wydajnie obsługiwać system.

- Używaj tego sprzętu wyłącznie w środowisku, dla którego jest przeznaczony. Nie używaj sprzętu w środowisku wilgotnym, łatwopalnym lub wybuchowym, o ile nie został on przeznaczony do bezpiecznego użytku w tych środowiskach.
- Przed uruchomieniem sprzętu, sprawdź wszystkie bezpieczniki, systemy wykrywania ognia oraz urządzenia ochronne, takie jak panele i pokrywy. Upewnij się że wszystkie urządzenia są w pełni sprawne. Nie uruchamiaj systemu, jeżeli urządzenia te nie działają prawidłowo. Nie odłączaj i nie omijaj automatycznych bezpieczników lub zablokowanych wyłączników elektrycznych i zaworów pneumatycznych.
- Pamiętaj gdzie są wyłączniki awaryjne (EMERGENCY STOP), zawory wyłączające, oraz gaśnice. Upewnij się, że działają. Jeżeli jakiś podzespół jest uszkodzony, natychmiast wyłącz i zablokuj system.
- Przed uruchomieniem, upewnij się, że wszystkie przewodzące urządzenia zainstalowane w obszarze natryskiwania są uziemione.
- Nigdy nie używaj sprzętu, o którym wiadomo, że źle funkcjonuje lub nie jest szczelny.
- Nie próbuj używać sprzętu elektrycznego w przypadku pojawienia się wody.
- Nigdy nie dotykaj gołych złączy elektrycznych sprzętu, gdy włączone jest zasilanie (przełącznik w pozycji ON).
- Nie używaj sprzętu przy ciśnieniach wyższych niż znamionowe maksymalne ciśnienie robocze któregośkolwiek podzespołu.
- Zapoznaj się z dopuszczalnymi temperaturami i ciśnieniami w całym sprzęcie, którym operujesz. Rozpoznaj potencjalne zagrożenia z nimi związane i zachowaj stosowną ostrożność.
- Noś obuwie o przewodzących podeszwach np. skórzanych lub używaj taśm uziemiających by utrzymać połączenie z ziemią podczas pracy ze sprzętem elektrostatycznym, lub w jego pobliżu.

6. Działanie (cd.)

- Nie noś na lub przy sobie przedmiotów metalowych (biżuteria, narzędzia) podczas pracy ze sprzętem elektrostatycznym lub w jego pobliżu. Nie uziemiony metal może zakumulować ładunek elektrostatyczny i spowodować porażenia prądem.
- Utrzymuj kontakt skóry z metalem pomiędzy dłonią i rękojęścią podczas używania elektrostatycznego pistoletu, aby uniknąć porażenia. Pracując w rękawicach, wytnij odpowiednie otwory na palce lub dłonie.
- Trzymaj części ciała lub luźne ubranie z daleka od ruchomego sprzętu i jego ruchomych części. Zdejmij biżuterię osobistą i zakryj lub zwiąż długie włosy.
- Noś atestowane maski ochronne, okulary ochronne, oraz rękawice podczas obsługi pojemników z proszkiem, napełniania zbiorników, operowania sprzętem lakierniczym, oraz dokonywania prac serwisowych lub czyszczenia. Unikaj osiadania proszku na swojej skórze.
- Nigdy nie kieruj ręcznych pistoletów w swoją stronę lub w stronę innych osób.
- Nie pal papierosów w obszarze lakierowania. Zapalony papieros może wywołać pożar lub wybuch.
- Jeżeli zauważysz łuk elektryczny w obszarze natryskiwania, natychmiast wyłącz cały system. Łuk elektryczny może spowodować pożar lub wybuch.
- Wyłącz wszystkie zasilanie pistoletów i uziem elektrody przed przystąpieniem do regulowania pistoletów.
- Wyłącz urządzenia transportujące przed dokonaniem pomiarów lub inspekcji malowanych obiektu.
- Myj często odsłonięte części ciała wodą z mydłem, szczególnie przed jedzeniem i piciem. Nie stosuj rozpuszczalników do usunięcia ze skóry materiałów napyłanych.
- Nie stosuj sprężonego pod wysokim ciśnieniem powietrza do zdmuchnięcia pyłu z ubrania lub skóry. Sprężone pod wysokim ciśnieniem powietrze może być wtłoczone pod skórę i spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Traktuj wszystkie złączki i węże ciśnieniowe tak, jakby mogły być nieszczelne i spowodować uszkodzenie ciała.

7. Ukryte zagrożenia

Użytkownicy powinni być świadomi zagrożeń w miejscu pracy, których często nie można całkowicie wyeliminować:

- odkryte powierzchnie sprzętu, które mogą być gorące lub mieć ostre krawędzie, a które nie mogą być całkowicie zabezpieczone
- urządzenia elektryczne, które mogą pozostawać pod napięciem przez pewien czas po wyłączeniu sprzętu
- opary i materiały, które mogą spowodować reakcje uczuleniowe, lub inne kłopoty zdrowotne
- automatyczne hydrauliczne, pneumatyczne lub mechaniczne urządzenia lub części, które mogą ruszyć bez ostrzeżenia
- niezabezpieczone ruchome konstrukcje mechaniczne

8. Działania w przypadku awarii systemu lub podzespołów

Nie używaj systemu zawierającego wadliwie działające podzespoły. Jeżeli jakiś podzespół zacznie funkcjonować wadliwie, natychmiast wyłącz (OFF) cały system.

- Odłącz i zablokuj zasilanie elektryczne. Zamknij i zablokuj hydrauliczne i pneumatyczne zawory odcinające i usuń ciśnienie.
- Dopuszczaj do wykonania napraw wyłącznie personel wykwalifikowany. Napraw lub wymień uszkodzony podzespół.

9. Konserwacja i naprawa

Dopuszczaj wyłącznie wykwalifikowany personel do przeprowadzenia konserwacji, wykrywania i usuwania usterek oraz prac naprawczych i serwisowych.

- Zawsze noś odpowiednie ubrania ochronne i korzystaj z urządzeń zabezpieczających podczas pracy serwisowej.
- Stosuj się do procedur serwisowych zalecanych w instrukcjach obsługi.
- Nie obsługuj i nie reguluj żadnego urządzenia, o ile nie jest obecna druga osoba przeszkolona w udzielaniu pierwszej pomocy.
- Używaj wyłącznie oryginalnych części zamiennych firmy Nordson. Użycie nie zatwierdzonych części lub dokonanie nie zatwierdzonych modyfikacji sprzętu może naruszyć warunki dopuszczenia sprzętu i stworzyć zagrożenie.

9. Konserwacja i naprawa (cd.)

- Przed rozpoczęciem naprawy wyłącz, zablokuj i oznacz wyłącznik odcinający zasilanie elektryczne naprawianego urządzenia.
- Nie przystępuj do naprawy sprzętu elektrycznego, jeżeli znajduje się w nim woda. Nie naprawiaj sprzętu elektrycznego w środowisku o dużej wilgotności.
- Do pracy przy sprzęcie elektrycznym używaj narzędzi z izolowanymi uchwytami.
- Nie próbuj serwisować poruszających się części urządzeń. Wyłącz urządzenie i odetnij zasilanie. Zabezpiecz sprzęt przed niekontrolowanym ruchem.
- Usuń ciśnienie przed przystąpieniem do obsługi sprzętu. Zastosuj się do odnośnych instrukcji w tej dokumentacji.
- Upewnij się, że pomieszczenie w którym pracujesz jest wystarczająco wentylowane.
- Jeżeli wymagana jest próba "pod napięciem", przeprowadź ją ostrożnie, a następnie wyłącz i odetnij zasilanie, gdy tylko zakończysz próbę.
- Po zakończeniu obsługi podłącz wszystkie odłączone kable i przewody uziemiające sprzęt. Uziem wszystkie przewodzące urządzenia.
- Linie zasilające podłączone do wyłączników na panelach sterujących mogą pozostać pod napięciem, o ile nie zostaną odłączone. Przed rozpoczęciem naprawy upewnij się, że zasilanie jest odłączone. Następnie odczekaj 5 minut po wyłączeniu zasilania aby rozładowały się kondensatory.
- Wyłącz zasilanie i uziem elektrodę pistoletu przed regulacją lub czyszczeniem.
- Utrzymuj styki wysokiego napięcia w czystości i zaizoluj je dielektrycznym smarem lub olejem.
- Sprawdzaj okresowo wszystkie złącza uziemiające przy pomocy standardowego omomierza. Oporność na uziemieniu nie może przekraczać jednego megaoma. Jeżeli wystąpi łuk, natychmiast wyłącz system.

- Sprawdzaj okresowo wyłączniki blokujące dla zapewnienia ich sprawności..



OSTRZEŻENIE: Używanie uszkodzonego sprzętu elektrostatycznego jest niebezpieczne i może spowodować porażenie, pożar, lub wybuch. W ramach okresowych przeglądów powinny być wykonywane testy oporności.

- Nie składaj materiałów łatwopalnych na obszarze lub w pomieszczeniu lakierniczym. Trzymaj pojemniki z materiałami łatwopalnymi z dala od kabin lakierniczych, aby nie znajdowały się w zasięgu ewentualnego pożaru kabiny. Jeżeli nastąpi pożar lub wybuch, obecność materiałów łatwopalnych w tym obszarze zwiększy ryzyko obrażeń i zniszczeń materialnych.
- Utrzymuj porządek i czystość. Nie pozwól by kurz i pył zbierały się w obszarze lakierowania, kabinie, lub na sprzęcie elektrycznym. Przeczytaj te informacje uważnie i zastosuj się do instrukcji.

10. Utylizacja

Utylizacja sprzętu i materiałów zużytych podczas pracy i czyszczenia, powinna być dokonywana zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Rozdział 2

Opis

Rozdział 2

Opis

1. Wprowadzenie

Ręczny pistolet do lakierowania proszkowego typu Sure Coat™ ładuje elektrostatycznie i natrykuje organiczne powłoki proszkowe. Wewnętrzny powielacz napięcia (IPS) może być wymieniany przez użytkownika. Pistoletu używa się razem z ręcznym sterownikiem lakierowania proszkowego typu Sure Coat™ i modułową pompą proszkową w wersji koronowej.

Różne numery katalogowe i wersje pistoletu zależą od długości niskonapięciowego kabla zasilającego/sterującego i polaryzacji powielacza.

Tabela 2-1 Różne wersje pistoletu

Długość kabla	Pistolet ujemny krótki - P/N	Pistolet jemny długi - P/N
4 m	302 123	288 563
8 m	302 124	288 564
12 m	302 125	288 565

Długość kabla	Pistolet dodatni krótki - P/N	Pistolet dodatni długi - P/N
4 m	302 119	302 116
8 m	302 120	302 117
12 m	302 121	302 118

Ręczny pistolet proszkowy dostarcza prąd stały o niskim napięciu do powielacza napięcia wbudowanego w korpus i przedłużkę pistoletu. Powielacz generuje wysoki potencjał elektrostatyczny potrzebny do lakierowania proszkowego. Napięcie wytwarza silne pole elektrostatyczne pomiędzy pistoletem i znajdującym się nim uziemionym obiektem. Pole elektrostatyczne powoduje wyładowania koronowe wokół elektrody.

2. Teoria działania

Skompresowane powietrze pompuje proszek ze zbiornika, przenosi go przez wąż doprowadzający do pistoletu i rozpyla w kierunku malowanego elementu. Ponieważ cząsteczki proszku przechodzą przez pole elektryczne, nabierają one ładunku elektrostatycznego i przyklejają się do malowanego elementu.

Kształt natrysku jest zależny od rodzaju dyszy, szybkości przenoszącego proszek powietrza wylatującego przez dyszę i pola elektrostatycznego wytworzonego pomiędzy elektrodą a uziemionym malowanym elementem. Pistolet ma w rękojeści spust oraz przycisk oczyszczania. Elementy sterujące napięciem, natężeniem przepływu proszku i ciśnieniem powietrza atomizującego są wbudowane w sterownik. Nieregulowany ogranicznik na tylnej ściance sterownika kontroluje ciśnienie powietrza pistoletu. Powietrze zaczyna przepływać przez pompę i pistolet kiedy naciśniemy na spust pistoletu.

Funkcja oczyszczania (przedmuchiwanie)

Kiedy oczyszczanie jest uaktywnione, oczyszczające powietrze przepływa przez kanał proszkowy i wydmuchuje wszelkie pozostałości proszku. Oczyszczanie jest uaktywnione tak długo, jak długo operator trzyma wciśnięty przycisk oczyszczania. Oczyszczanie nie wyklucza (nie kasuje) funkcji naciskania spustu i nie zatrzymuje przepływu proszku.

Odwołaj się do numerów katalogowych i ilustracji w rozdziale *Opcje*, dotyczących poniższych opcji. W celu zasięgnięcia dodatkowych informacji, skontaktuj się z reprezentantem firmy Nordson.

3. Opcje

Standardowo pistolety są wyposażone w 32 mm dyszę stożkową, 26 mm deflektor, tuleje do regulacji naniesienia i płasko-natryskującą dyszę ze szczeliną o szerokości 4 mm.

Dysze i deflektory

Dostępne są dysze i deflektory o następujących rozmiarach i konfiguracjach :

- dysza stożkowa 32-mm
- 2,5-, 3-, 4-, i 6-mm płasko natryskujące dysze
- dysze krzyżowe o nacięciach pod kątami 60° i 90°
- dysze ząbkowane (sześć promieniowych szczelin)
- 14-, 16-, 19-, i 26-mm deflektory do dysz stożkowych

Maksymalne znamionowe napięcie wyjściowe elektrody wynosi 95 kV \pm 10%.

Maksymalny znamionowy prąd wyjściowy na elektrody wynosi 100 μ A \pm 10%.

Rozdział 3

Instalacja

Rozdział 3

Instalacja



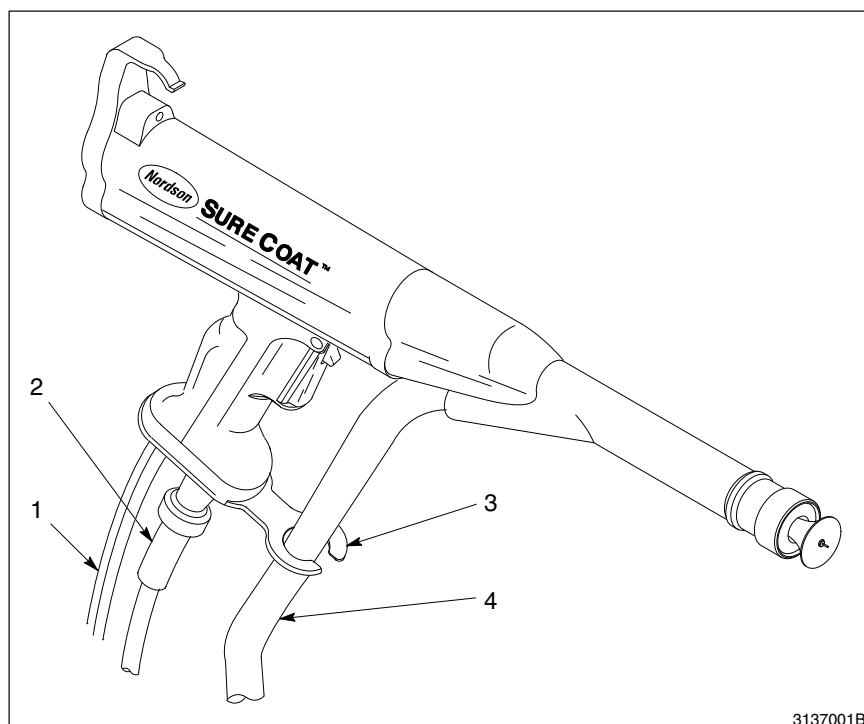
OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny przeprowadzać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa zawartych w tej i innych instrukcjach.

1. Podłączenie pistoletu

Ten rozdział opisuje połączenia powietrzne i elektryczne ręcznego proszkowego pistoletu natryskowego Sure Coat. Patrz Rys. 3-1.

1. Patrz rys. 3-1. Połącz wąż doprowadzający (4) z wylotu pompy do złączki węża na spodzie obudowy wlotu proszku.
2. Wciśnij wąż do uchwytu (3) zamocowanego do podstawy rękojeści pistoletu.

UWAGA: Staraj się, aby wąż doprowadzający (4) był możliwie jak najkrótszy, nie dłuższy niż 12 m gdy używasz węża o przekroju 1/2 cala, i nie dłuższy niż 4 m, gdy używasz węża o przekroju 3/8 cala. Dłuższe węże mogą powodować nierównomierny przepływ proszku.



Rys. 3-1 Podłączenie pistoletu

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Wężę powietrza pistoletu i powietrza czyszczenia | 3. Uchwyt węża |
| 2. Kabel pistoletu | 4. Wąż doprowadzający proszek. |

1. Podłączenie pistoletu (cd.)

3. Owiń spiralną taśmę wokół węża doprowadzającego (4) przy wylocie pompy i w każdym miejscu, gdzie konieczne jest zabezpieczenie węża doprowadzającego przed jego załamaniem i odcięciem przepływu proszku.
4. Podłącz przewody (1) doprowadzające powietrze pistoletu (4 mm, przezroczysty) i powietrze oczyszczające (6 mm, czarny).
5. Owiń osiem odcinków spiralnej taśmy o małej średnicy (9.5 mm) wokół dwóch przewodów pneumatycznych i kabla wzdłuż całej długości od pistoletu do sterownika. Owiń pierwszy kawałek w odległości 25,4 - 30,5 cm od spodu pistoletu.
6. Podłącz kabel pistoletu (2) do gniazdka wyjściowego z tyłu sterownika. Zamocuj kabel przy sterowniku za pomocą zabezpieczającej nakrętki, znajdującej się na końcu kabla.



OSTRZEŻENIE: Wszystkie urządzenia przewodzące prąd, znajdujące się w pobliżu miejsca natrysku, muszą być uziemione. Nie uziemiony lub słabo uziemiony sprzęt może zostać naładowany elektrostatycznie, co może spowodować porażenie lub wyładowanie i w konsekwencji pożar lub wybuch.

7. Podłącz przewody powietrzne do sterownika.
8. Przy pomocy spiralnej taśmy owiń wąż doprowadzający, kabel i wiązkę przewodów powietrznych na poziomie około 0.6 metra pod rękojęścią pistoletu.
9. Ustal drogę dla węża doprowadzającego (4), węża powietrznych pistoletu i powietrza oczyszczającego (1) oraz kabla pistoletu (2). Upewnij się, że węże i kable nie będą narażone na ścieranie, przecięcie lub przyciśnięcie ciężkim sprzętem.

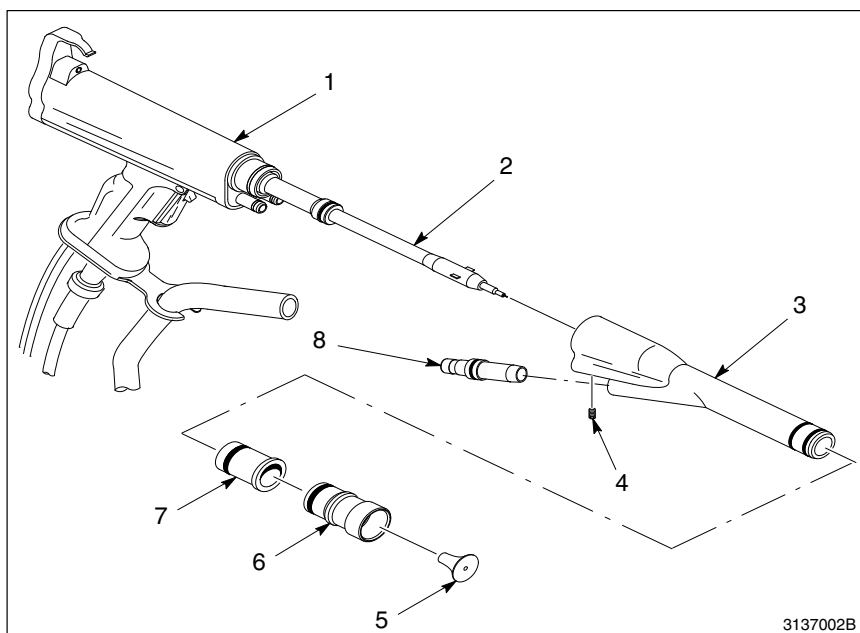
2. Opcje



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim przystąpisz do wykonywania poniższych zadań. Nie zastosowanie się do tego ostrzeżenia może spowodować porażenie elektryczne.

Patrz Rys. 3-2. Zanim zamontujesz lub usuniesz jakiegokolwiek wyposażenie dodatkowe:

- odłącz wąż doprowadzający od pompy
- przedmuchać wąż doprowadzający, wewnątrz korpusu wlotowego proszku (3), przedłużenie dyszy (jeśli jest używane) i dyszę (7) powietrzem pod niskim ciśnieniem
- używając czystej, suchej szmatki wytrzyj pozostałości proszku po wyjęciu części dyszy



Rys. 3-2 Zespół pistoletu

- | | |
|---------------------------|----------------------------------|
| 1. Korpus pistoletu | 5. Deflektor |
| 2. Zespół elektrody | 6. Tuleja regulująca naniesienie |
| 3. Korpus wlotowy proszku | 7. Dysza |
| 4. Śruba ustalająca | 8. Złączka węża |

Dysza

Podłącz dysze w następujący sposób:

1. Patrz Rys. 3-2. Wyjmij deflektor (5), tuleję regulującą naniesienie (6) i dyszę (7) z korpusu wlotowego proszku.
2. Zainstaluj opcjonalną dyszę. Zachowaj ostrożność by nie uszkodzić zespołu elektrody (2).

Rozdział 4

Działanie

Rozdział 4

Działanie



OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny przeprowadzać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa zawartych w tej i innych instrukcjach.

1. Wprowadzenie



OSTRZEŻENIE: Nie używaj pistoletu lakierniczego jeśli oporności powielacza lub zespołu elektrody nie znajdują się w zakresach określonych w tej instrukcji. Nie stosowanie się do tej uwagi może spowodować obrażenia personelu, pożar lub zniszczenia materialne.

Posługiwanie się pistoletem obejmuje włączanie pistoletu, oczyszczanie (przedmuchiwanie), i zmianę rękojeści.

Włączanie pistoletu

1. Patrz Rys. 4-1. Upewnij się, że wykonano czynności opisane w części *Działanie* instrukcji obsługi *Sterownika ręcznego pistoletu Sure Coat*.
2. Skieruj pistolet na obiekt, który chcesz pomalować i naciśnij spust (4).
3. Aby zmodyfikować parametry natryskiwania odwołaj się do części *Działanie* w instrukcji obsługi *Sterownika ręcznego pistoletu Sure Coat*.

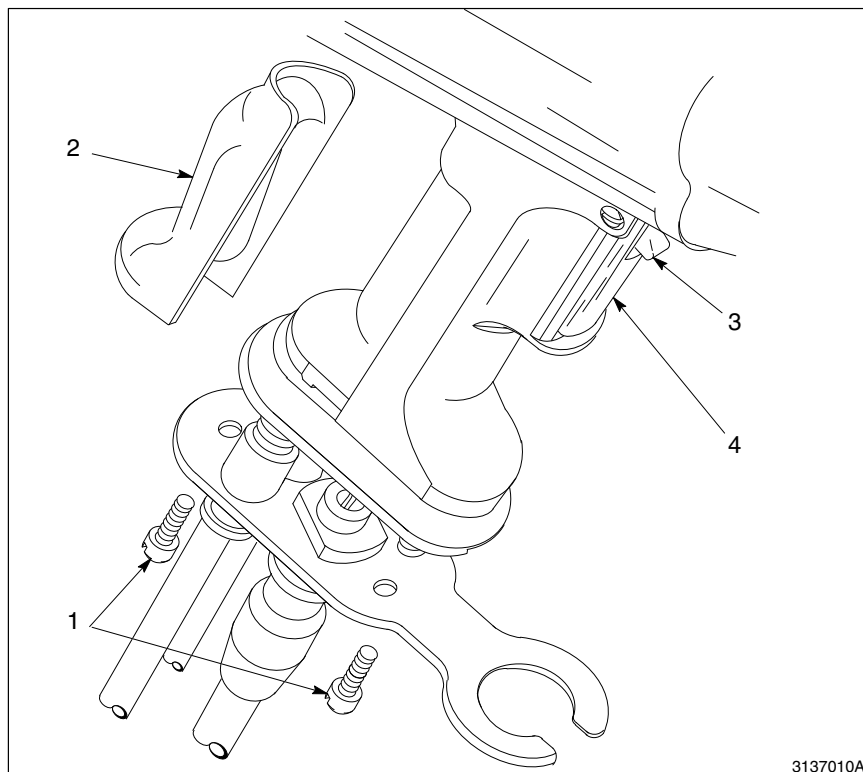
UWAGA: Funkcja oczyszczania nie ma wpływu (nie kasuje) funkcji spustu włączającego przepływu proszku.

Oczyszczanie

1. Patrz Rys. 4-1. Aby uaktywnić oczyszczanie zwolnij spustu pistoletu (4).
2. Skieruj pistolet w kierunku wnętrza kabiny lakierniczej, z daleka od obiektów przeznaczonych do pomalowania.
3. Naciśnij i trzymaj przycisk oczyszczania (3).

UWAGA: Oczyszczanie jest włączone i aktywne tak długo, jak długo operator trzyma wciśnięty przycisk oczyszczania.

Oczyszczanie (cd.)



Rys. 4-1 Obsługa pistoletu

- | | |
|-------------------|--------------------------|
| 1. Śruby mocujące | 3. Przycisk oczyszczania |
| 2. Rękojeść | 4. Spust |

Pistolet natryskujący jest dostarczany z drugą rękojeścią dla operatora o dużych dłoniach.

Zmiana rękojeści

1. Wyłącz zasilanie systemu.
2. Poluzuj (ale nie wyjmuj) dwie śruby (1) w podstawie rączki.
3. Wsuń rękojeść.
4. Wsuń nową rękojeść (2).
5. Dokręć dwie śruby w podstawie rączki pistoletu.

2. Wyłączanie



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim dokonasz regulacji pistoletu lub dyszy.



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim dokonasz poniższych operacji. Nie stosowanie się do tego ostrzeżenia może spowodować poważne porażenie prądem.

Ta sekcja opisuje procedury wyłączania ręcznego pistoletu natryskowego Sure Coat.

1. Wyłącz główny wyłącznik zasilania w sterowniku.
2. Jeżeli używasz stałego dopływu powietrza pomocniczego (AUX 1), przekręć regulator odwrotnie do kierunku ruchu wskazówek zegara aż manometr wskaże zero.
3. Uziem elektrodę pistoletu aby rozładować jakiegokolwiek pozostające napięcie.
4. Dokonaj codziennych procedur konserwacyjnych i serwisowych.

UWAGA: Informacje o obsłudze poszczególnych elementów proszkowego systemu lakierniczego znajdują się w odpowiednich instrukcjach obsługi.

Konserwacja

Rozdział 5

Konserwacja



OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny przeprowadzać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa zawartych w tej i innych instrukcjach.

1. Wprowadzenie

Przestrzeganie codziennych i cotygodniowych procedur konserwacyjnych gwarantuje bezawaryjną pracę ręcznego pistoletu natryskowego Sure Coat.

Codziennie

1. Oczyszczyć pistolet wciskając przycisk oczyszczania.
2. Odłączyć wąż doprowadzający od pompy.
3. Skieruj pistolet do wewnątrz kabiny natryskowej i wydmuchaj proszek z węża i pistoletu przy pomocy sprężonego powietrza pod niskim ciśnieniem. Nigdy nie wydmuchuj powietrza przez wąż doprowadzający z pistoletu do pompy.
4. Patrz Rys. 3-2. Wyjmij części dyszy (5, 6, 7, 8).
5. Odłącz korpus wlotowy proszku (3) od obudowy pistoletu przez wykręcenie śruby ustalającej (4).

UWAGA: Zachowaj ostrożność przy wyjmowaniu korpusu wlotowego proszku, aby nie zniszczyć elektrody. Wyciągaj korpus wlotowy w linii prostej z pistoletu.

6. Wyczyść poszczególne części przy sprężonym powietrze pod niskim ciśnieniem i wytrzyj je czystą, suchą szmatką.
7. Sprawdź i wymień zniszczone O-ringi oraz wydmuchaj proszek z zespołu elektrody (2).
8. Wytrzyj części czystą, suchą szmatką.

Codziennie (cd.)

9. Ostrożnie usuń zbrylony proszek przy pomocy drewnianej lub plastikowej łopatki bądź podobnego narzędzia. Nie używaj narzędzi, które mogą zarysować plastik. Proszek będzie się gromadził i zbijał na każdym zarysowaniu.
10. Jeżeli to konieczne, użyj szmatki zamoczonej w alkoholu izopropylowym lub etylowym aby wyczyścić wewnętrzne części kanału, którym przelatuje proszek. Najpierw wyjmij o-ringi. Nie zanurzaj pistoletu w alkoholu. Nie używaj żadnych innych rozpuszczalników.
11. Sprawdź zużycie części kanału którym przelatuje proszek i wymień zużyte części, jeśli to konieczne.
12. Złóż pistolet.

Co tydzień

1. Sprawdź oporność powielacza i zespołu elektrody przy pomocy megaomomierza, jak to opisano w części *Wykrywanie i usuwanie usterek*.
2. Jeżeli odczyty oporności nie mieszczą się w określonych przedziałach, wymień powielacz, zespół elektrody lub oba te podzespoły.

Usuwanie usterek

Rozdział 6

Usuwanie usterek



OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny przeprowadzać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa zawartych w tej i innych instrukcjach.

1. Wprowadzenie



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim dokonasz poniższych operacji. Nie stosowanie się do tej uwagi może spowodować poważne porażenie elektryczne.

Rozdział ten zawiera procedury wykrywania i usuwania usterek. Procedury te obejmują tylko najbardziej typowe problemy na które możesz napotkać. Jeśli nie możesz rozwiązać problemu w oparciu o podane tu informacje, skontaktuj się z lokalnym reprezentantem firmy Nordson celem uzyskania pomocy.

	Problem	Str.
1.	Nierówne naniesienie, nierównomierny lub niewłaściwy przepływ proszku	6-2
2.	Przerwy w natrykiwanym proszku	6-2
3.	Słabe osiadanie proszku, niska wydajność nanoszenia	6-3
4.	Brak wyjścia kV z pistoletu (LED na pistolecie nie świeci)	6-3
5.	Brak wyjścia kV z pistoletu (LED na pistolecie świeci się)	6-4
6.	Brak wyjścia kV i brak wyjścia proszku	6-4
7.	Brak wyjścia oczyszczania	6-4

2. Tabela wykrywania i usuwania usterek

Problem	Potencjalna przyczyna	Działanie korygujące
1. Nierówne naniesienie, nierównomierny lub niewłaściwy przepływ proszku	<p>Blokada w pistolecie, węźle doprowadzającym proszek lub pompie</p> <p>Zużycie dyszy lub deflektora, wpływające na naniesienie</p> <p>Wilgotny proszek</p> <p>Niskie ciśnienie powietrza atomizującego lub transportującego</p> <p>Nieprawidłowa fluidyzacja proszku w zasobniku</p>	<p>Odłączyć wąż doprowadzający od pompy. Przedmuchać wąż sprężonym powietrzem.</p> <p>Rozłożyć pistolet i pompę i przeczyszczyć je.</p> <p>Wymienić wąż jeśli jest zablokowany zbrylonym proszkiem.</p> <p>Wyjąć, wyczyścić i sprawdzić deflektor i dyszę.</p> <p>Wymienić zużyte części.</p> <p>Jeżeli nadmierne zużywanie części lub zbrylanie proszku stanowią problem, zredukować ciśnienie powietrza transportującego i atomizującego.</p> <p>Sprawdzić zasobnik proszku, filtry powietrza i osuszacz.</p> <p>Wymienić zasobnik proszku jeśli jest zabrudzony.</p> <p>Zwiększyć poziom ciśnienia powietrza atomizującego lub transportującego.</p> <p>Zwiększyć ciśnienie fluidyzacji.</p> <p>Usunąć proszek z zasobnika.</p> <p>Wyczyścić lub wymienić płytę fluidyzacyjną jeśli jest zanieczyszczona.</p>
2. Przerwy w natrykiwanym proszku	<p>Zużyta dysza lub deflektor</p> <p>Zablokowany kanał przepływu proszku</p>	<p>Wyjąć deflektor i dyszę.</p> <p>Sprawdzić i wymienić je, jeżeli są zużyte</p> <p>Wyjąć z pistoletu części dyszy i kanał przepływu proszku i wyczyścić je.</p>

Problem	Potencjalna przyczyna	Działanie korygujące
<p>3. Słabe osiadanie proszku, niska wydajność nanoszenia</p>	<p>UWAGA: Zanim sprawdzisz możliwe przyczyny, sprawdź kod błędu w sterowniku i przeprowadź odpowiednie działania naprawcze dla tego kodu, błędu zgodnie z instrukcją <i>Sterownik ręcznego pistoletu Sure Coat</i>.</p> <p>Niskie napięcie elektrostatyczne</p> <p>Słabe połączenie elektrody (Kod błędu 9)</p> <p>Słabo uziemione części</p>	<p>Zwiększyć napięcie elektrostatyczne.</p> <p>Dokonać sprawdzenia powielacza i zespołu elektrody zgodnie z opisem w części <i>Sprawdzanie ciągłości i oporności</i></p> <p>Sprawdzić, czy łańcuch przenośnika, rolki i zawieszki nie są poryte proszkiem. Oporność pomiędzy obiektami i ziemią musi wynosić 1 megaom lub mniej. Do osiągnięcia lepszych rezultatów, zaleca się 500 omów lub mniej.</p>
<p>4. Brak napięcia wyjściowego z pistoletu (dioda LED na pistolecie nie świeci się)</p>	<p>UWAGA: Zanim sprawdzisz możliwe przyczyny, sprawdź kod błędu w sterowniku i przeprowadź odpowiednie działania naprawcze dla tego kodu, błędu zgodnie z instrukcją <i>Sterownik ręcznego pistoletu Sure Coat</i>.</p> <p>Uszkodzony kabel pistoletu (Kody błędów 7 lub 8)</p> <p>Niepoprawnie działający sterownik (kod błędu 3)</p>	<p>Sprawdzić czy przewody kabla nie są przerwane zgodnie z opisem w części <i>Kabel Pistoletu</i>.</p> <p>W przypadku znalezienia przerwy lub ztwardcia, wymienić kabel.</p> <p>Jeżeli kabel jest sprawny, odwołać się do części <i>Wykrywanie i usuwanie usterek</i> w instrukcji sterownika.</p>

2. Tabela wykrywania i usuwania usterek (cd.)

Problem	Potencjalna przyczyna	Działanie korygujące
5. Brak napięcia wyjściowego z pistoletu (dioda LED na pistolecie świeci się)	<p>UWAGA: Zanim sprawdzisz możliwe przyczyny, sprawdź kod błędu w sterowniku i przeprowadź odpowiednie działania naprawcze dla tego kodu, błędu zgodnie z instrukcją <i>Sterownik ręcznego pistoletu Sure Coat</i>.</p> <p>Uszkodzony powielacz napięcia (Kody błędów 7,8 i 9)</p> <p>Słabe połączenie elektryczne (Kod błędu 9)</p>	<p>Dokonać sprawdzenia według punktów <i>Zespół powielacza i Zespół elektrody w części Sprawdzanie ciągłości i oporności</i></p> <p>Dokonać sprawdzenia według punktu <i>Zespół elektrody w części Sprawdzanie ciągłości i oporności</i>.</p>
6. Brak napięcia wyjściowego i brak wyjścia proszku	Wadliwy przełącznik spustowy lub kabel	<p>Sprawdzić ciągłość pomiędzy bolcami 1 i 2 (końcówka kabla od strony sterownika) przy wciśniętym spuście.</p> <p>W przypadku znalezienia przerwy, odłączyć kabel od przełącznika i sprawdzić jego ciągłość na całej długości.</p> <p>W przypadku nie znalezienia przerwy lub zwarcia obwodu, sprawdzić przełącznik spustu.</p> <p>Jeżeli nie znaleziono przerwy lub zwarcia obwodu, wymienić kabel.</p>
7. Brak wyjścia powietrza oczyszczania	Wadliwy przełącznik lub uszkodzony kabel (brak kodów błędu)	<p>Sprawdzić ciągłość pomiędzy bolcami 2 i 5 (końcówka kabla od strony sterownika) przy włączonym przełączniku.</p> <p>W przypadku znalezienia przerwy, odłączyć kabel od przełącznika i sprawdzić jego ciągłość na całej długości.</p> <p>W przypadku nie znalezienia przerwy lub zwarcia obwodu, sprawdzić przełącznik spustu / oczyszczania.</p> <p>Jeżeli nie znaleziono przerwy lub zwarcia obwodu, wymienić kabel.</p>

3. Sprawdzanie ciągłości i oporności



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim dokonasz poniższych operacji. Niezastosowanie się do tej uwagi może spowodować poważne porażenie elektryczne.



UWAGA: Zewrzyj wszystkie trzy bolce złącza powielacza by sprawdzić ciągłość i oporność powielacza i zespołu elektrody. Użyj opcjonalnej wtyczki zwierającej, pokazanej na rysunku 6-1. Brak zwarcia może spowodować uszkodzenie powielacza.

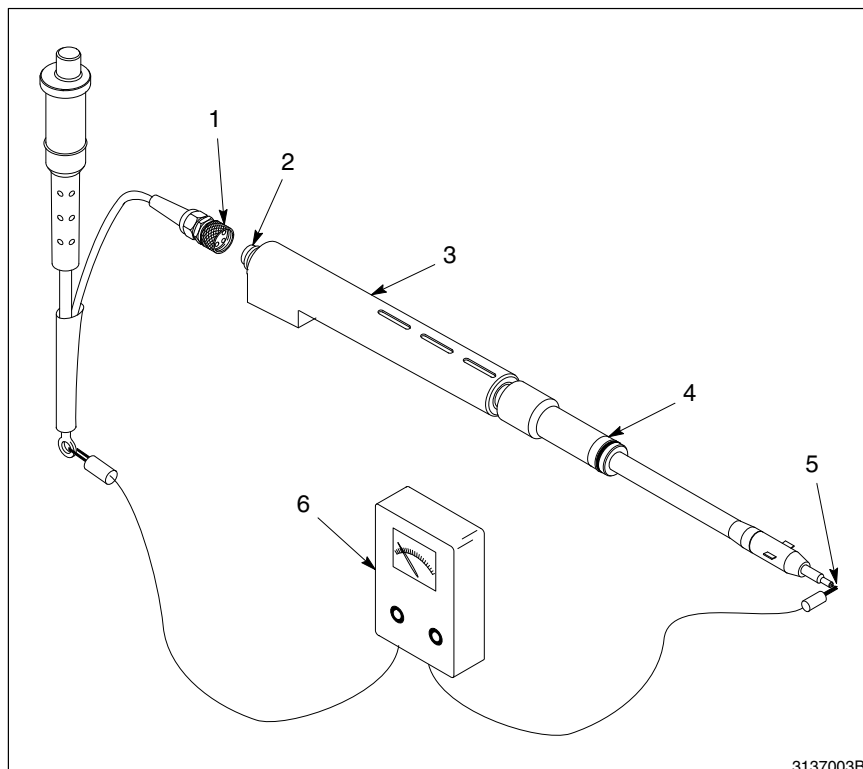
Następujące procedury opisują sprawdzanie ciągłości i oporności zespołu powielacza, zespołu elektrody, kabla pistoletu, przełącznika spustu i przełącznika czyszczenia.

Zespół powielacza

Dokonaj sprawdzenia zespołu powielacza w następujący sposób:

1. Zdejmij nakładkę z obudowy pistoletu.
2. Odłącz wtyczkę J2 od powielacza.
3. Patrz Rys. 6-1. Podłącz wtyczkę zwierającą (1) do złącza powielacza (2).
4. Połącz końcówki megaomomierza - miernika izolacji (6) do pierścienia wtyczki zwierającej i elektrody (5). Jeżeli odczyt jest równy nieskończoności, włącz miernik.
5. Miernik powinien wskazać wartość pomiędzy 140 do 210 megaomów przy 500 Voltach. Jeżeli wskazanie nie mieści się w tym zakresie, wykręć elektrodę (5) z powielacza (3), i sprawdź elektrodę oddzielnie (zgodnie z opisem *Zespół elektrody* w tej części instrukcji). Jeżeli odczyt wskazań elektrody zawiera się w podanym zakresie, wymień powielacz.
6. Sprawdź, czy nie ma przepalenia lub śladów łuku elektrycznego. Jeśli są, wymień uszkodzone części.

Zespół powielacza (cd.)



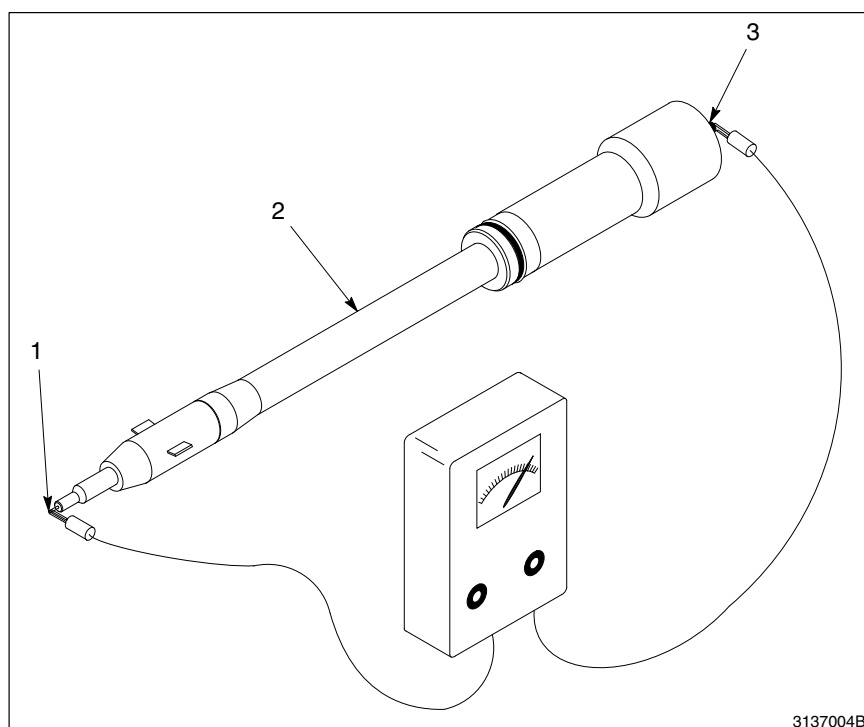
Rys. 6-1 Sprawdzenie ciągłości i oporności zespołu powielacza

- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Wtyczka zwierająca | 4. Zespół elektrody |
| 2. Złącze powielacza | 5. Elektroda |
| 3. Powielacz | 6. Megaomierz |

Zespół elektrody

Dokonaj sprawdzenia zespołu elektrody w następujący sposób:

1. Dokonaj sprawdzenia według opisu w punkcie *Zespół powielacza*.
2. Patrz Rys. 6-1. Wykręć zespół elektrody (4) z powielacza.
3. Patrz Rys. 6-2. Połącz końcówki miernika do elektrody (1) i do bolca (3).
4. Sprawdź zespół elektrody miernikiem. Miernik powinien wskazywać wartość pomiędzy 2 i 10 megaomów przy 500 Voltach. Jeżeli wskazanie nie mieści się w tym zakresie, wymień zespół elektrody.
5. Sprawdź, czy nie ma przepalenia lub śladów łuku elektrycznego. Jeśli są, wymień uszkodzone części.



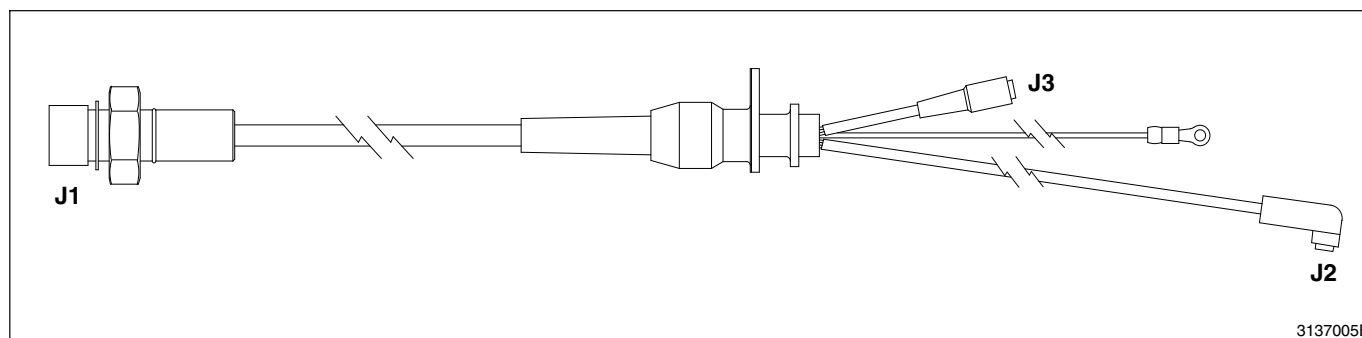
Rys. 6-2 Sprawdzenie ciągłości i oporności zespołu elektrody

- | | |
|---------------------|----------|
| 1. Elektroda | 3. Bolec |
| 2. Zespół elektrody | |

Kabel pistoletu

Końcówki kabla są pokazane na Rys. 6-4 i w Tabeli 6-1. Przy pomocy standardowego omomierza dokonaj następującego sprawdzenia ciągłości.

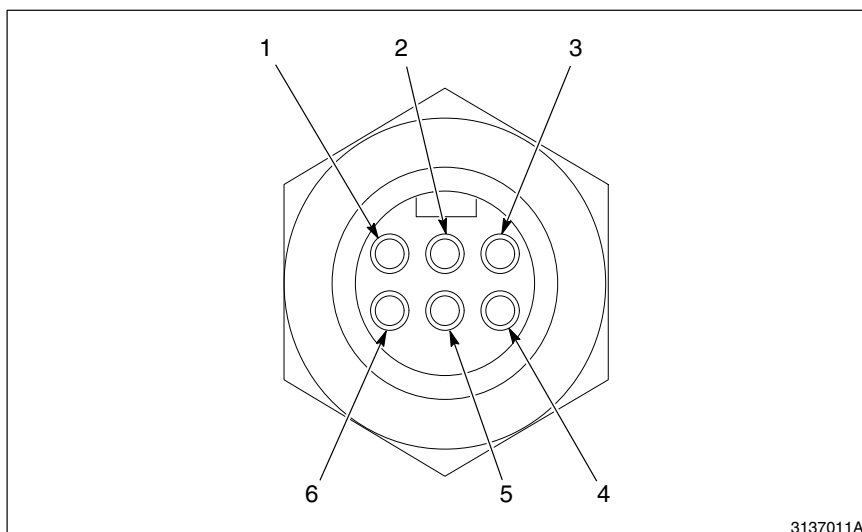
- końcówki 1 i 2 po stronie sterownika (J1) przy wciśniętym spuście
- końcówki 2 i 5 po stronie sterownika (J1) przy wciśniętym przycisku czyszczenia
- końcówka 1 po stronie sterownika (J1) i końcówka 1 (J3)
- końcówka 2 po stronie sterownika (J1) i końcówka 2 (J3) oraz 3 (J2) po stronie pistoletu
- końcówka 3 po stronie sterownika (J1) i końcówka 2 (J1) po stronie pistoletu
- końcówka 4 po stronie sterownika (J1) i końcówka 2 (J2) po stronie pistoletu
- końcówka 5 po stronie sterownika i końcówka 3 (J3)
- końcówka 6 po stronie sterownika (J1) i końcówka pierścieniowa po stronie pistoletu



Rys. 6-3 Kabel pistoletu ze złączami

Tabela 6-1 Oznakowanie końcówek złącza sterownika J1

Końcówka	Funkcja
1	Spust
2	Minus (wspólny)
3	Plus (+21 V DC)
4	μ A sprzężenie zwrotne
5	Oczyszczanie
6	Uziemienie



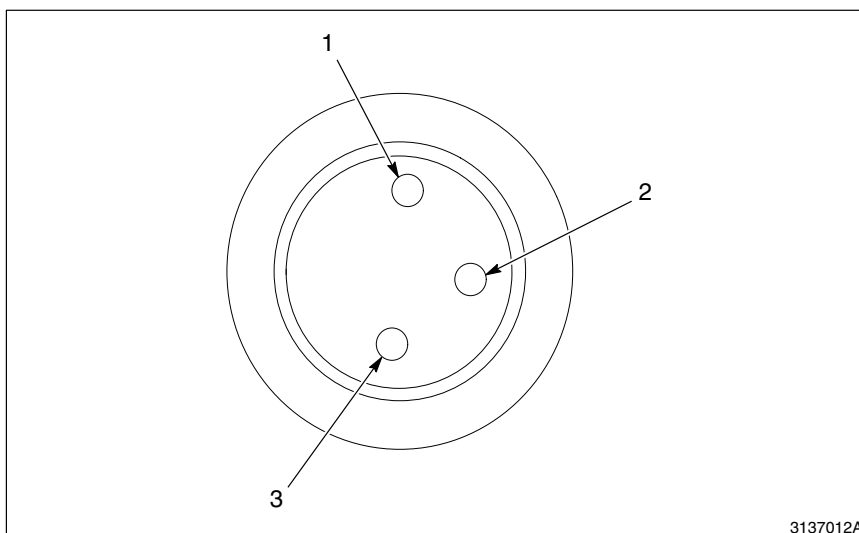
3137011A

Rys. 6-4 Oznakowanie końcówek złącza J1

Kabel pistoletu (cd.)

Tabela 6-2 Oznakowanie końcówek złącza powielacza J2

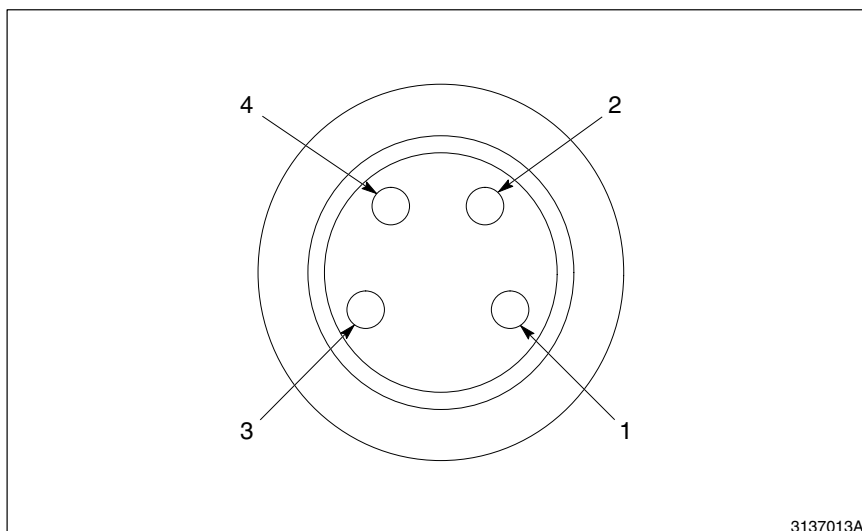
Końcówka	Funkcja
1	Plus (+21V dc)
2	μ A sprzężenie zwrotne
3	Minus (wspólny)



Rys. 6-5 Oznakowanie końcówek złącza powielacza J2

Tabela 6-3 Oznakowanie złącza przełącznika spustu/oczyszczania J3

Końcówka	Funkcja
1	Spust
2	Wspólny
3	Oczyszczanie
4	Nie wykorzystany



Rys. 6-6 Oznakowanie końcówek złącza przełącznika spustu/oczyszczania J3

Przełącznik spustu

Patrz Rys. 6-7. Sprawdź funkcjonowanie przełącznika spustu dokonując następującej procedury:

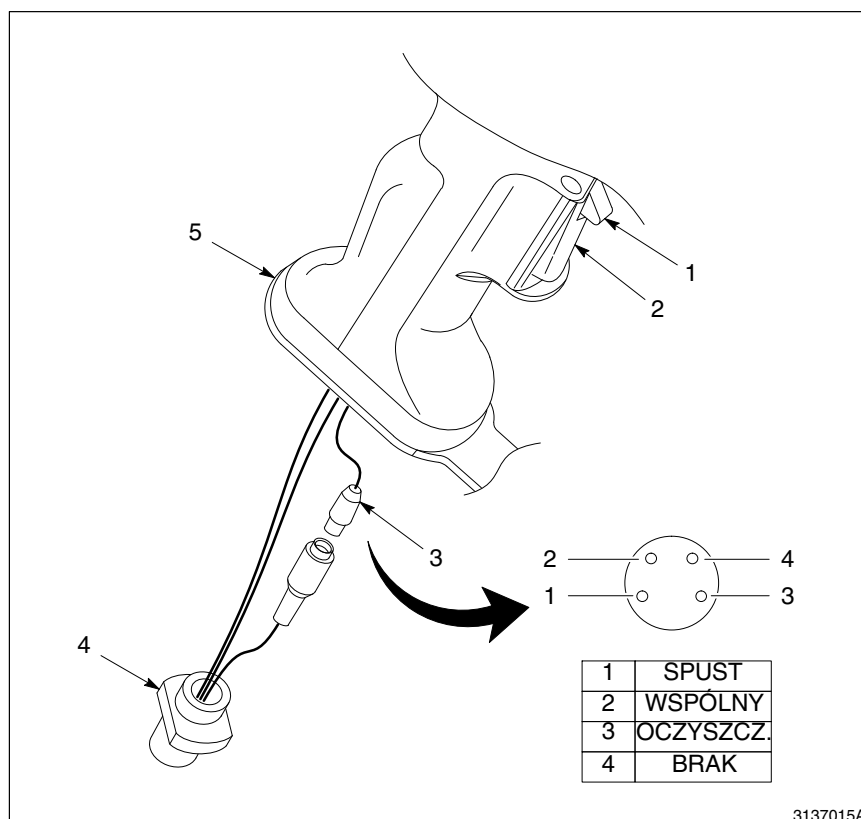
1. Wyjmij przepust kabla (4) z podstawy pistoletu (2)
2. Wyciągnij kabel na tyle daleko, aby mieć dostęp do złącza J3
3. Rozłącz dwie części złącza
4. Sprawdź przełącznik spustu mierząc ciągłość pomiędzy końcówkami 1 i 2 złącza J3 (przełącznik wyłączony). Nie powinno być przejścia pomiędzy końcówkami 1 i 2 złącza.
5. Wciśnij spust (5) i zmierz ciągłość pomiędzy bolcami 1 i 2 złącza J3. Powinno być przejście.

Jeżeli przełącznik nie funkcjonuje zgodnie z opisem, należy go wymienić. Odnies się do rozdziału *Naprawy* dla zapoznania się z procedurami wymiany.

Przełącznik oczyszczania

Patrz Rys. 6-7. Sprawdź funkcjonowanie przełącznika oczyszczania dokonując następującej procedury:

1. Sprawdź przełącznik oczyszczania (1) mierząc ciągłość pomiędzy końcówkami 2 i 3 złącza J3 (przełącznik oczyszczania wyłączony). Nie powinno być przejścia pomiędzy bolcami 2 i 3 złącza.
2. Włącz przełącznik oczyszczania (1) i zmierz ciągłość pomiędzy bolcami 2 i 3 złącza J3. Powinno być przejście.
3. Jeżeli przełącznik nie funkcjonuje zgodnie z opisem, należy go wymienić. Odnieś się do rozdziału *Naprawy* dla zapoznania się z procedurami wymiany.



3137015A

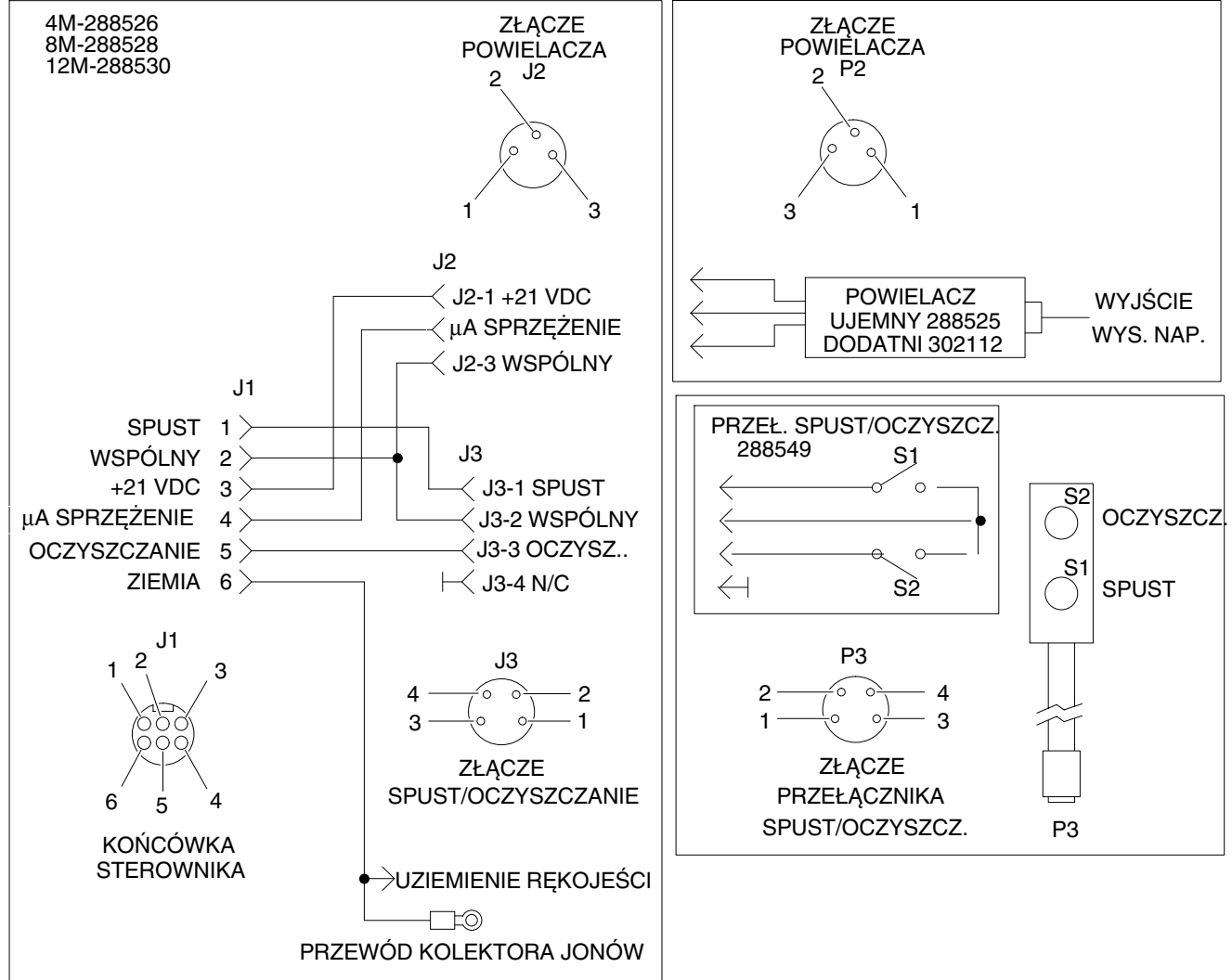
Rys. 6-7 Sprawdzenie ciągłości/oporności

- | | |
|-----------------------------|-----------------------|
| 1. Przełącznik oczyszczania | 4. Przepust kabla |
| 2. Przełącznik spustu | 5. Podstawa pistoletu |
| 3. Złącze J3 | |

Schemat połączeń

Patrz Rys 6-8. Schemat połączeń pokazuje okablowanie i złącza pomiędzy sterownikiem i ręcznym pistoletem Sure Coat.

KABEL PISTOLETU



3137014A

Rys. 6-8 Schemat połączeń

Rozdział 7

Naprawa

Rozdział 7

Naprawa



OSTRZEŻENIE: Poniżej opisane czynności powinny przeprowadzać jedynie osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Stosować się do wszelkich uwag dotyczących bezpieczeństwa zawartych w tej i innych instrukcjach.

1. Wprowadzenie



OSTRZEŻENIE: Wyłącz napięcie elektryczne i uziem elektrodę pistoletu zanim dokonasz poniższych operacji. Nie stosowanie się do tej uwagi może spowodować poważne porażenie elektryczne.

Ten rozdział opisuje procedury naprawy ręcznego pistoletu natryskowego Sure Coat. Opisane są tu procedury dotyczące konserwacji i naprawy kanału proszkowego jak również wymiany kabla pistoletu.

Kanał proszkowy

Patrz Rys. 3-2 w rozdziale *Instalacja*. Zanim zdemontujesz jakiegokolwiek wyposażenie:

1. Odłącz wąż doprowadzający od pompy.
2. Przedmuchać wąż doprowadzający, korpus wlotowy proszku (3), przedłużenie dyszy (jeśli używasz) i dyszę (7) przy pomocy sprężonego powietrza pod niskim ciśnieniem.
3. Używając czystej, suchej szmatki zetrzyj pozostały proszek po wyjęciu części dyszy.

W tym punkcie, wyjmij następujące wyposażenie:

4. Wyjmij deflektor (5), tuleję regulującą naniesienie (6) i dyszę z korpusu wlotowego (3) proszku.
5. Wyjmij przedłużenie dyszy, jeśli używasz.
6. Odłącz wąż doprowadzający proszek ze złącza (8). Ściśnij wąż, aby wyjąć go z uchwytu węża.
7. Poluzuj śrubę ustalającą (4) i wyciągnij korpus wlotowy proszku (3) z przedłużenia.

Kanał proszkowy (cd.)

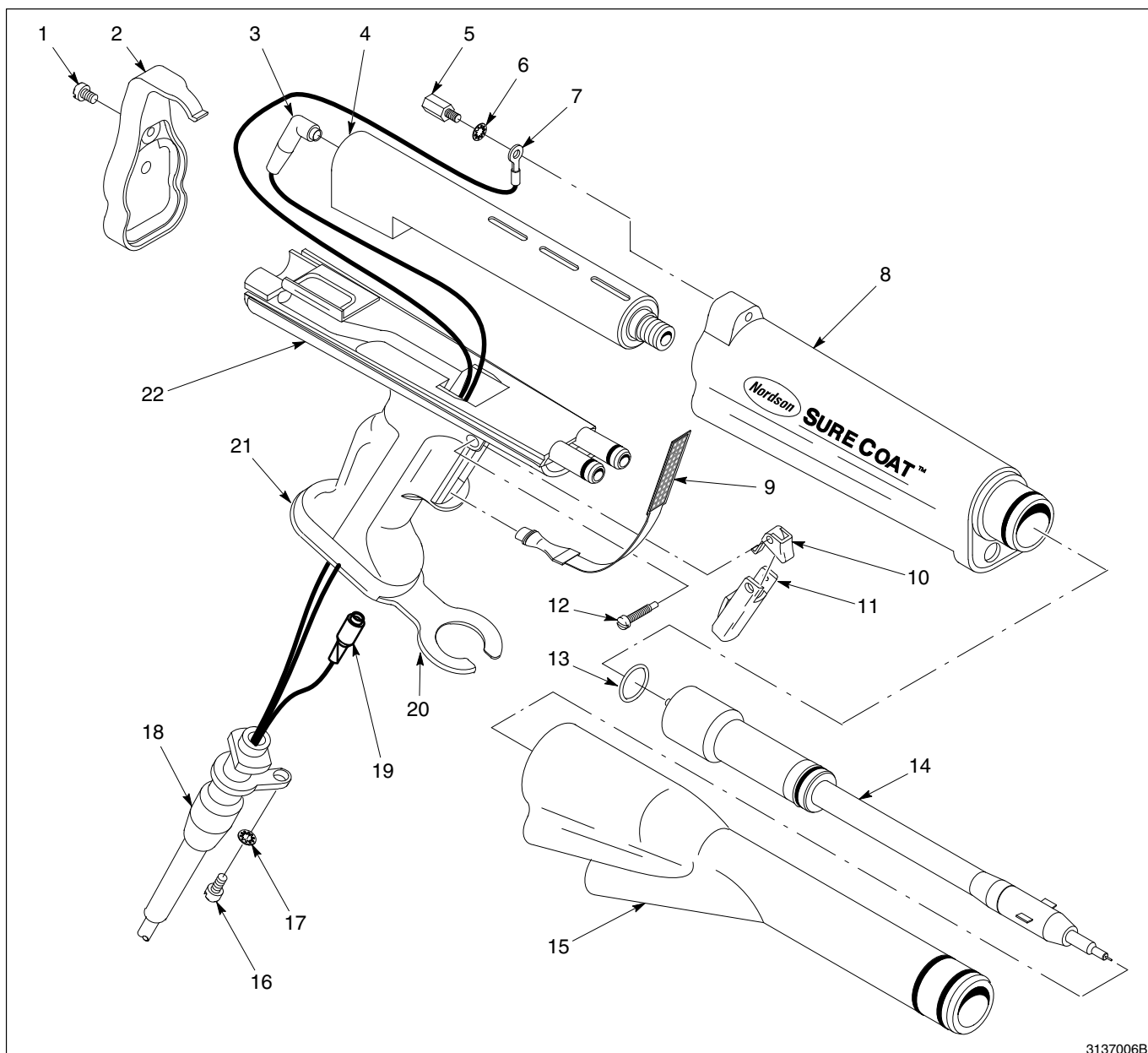
UWAGA: Zachowaj ostrożność przy wyciąganiu korpusu wlotowego proszku z pistoletu. Wyciągaj korpus wzdłuż linii prostej w celu uniknięcia uszkodzenia zespołu elektrody.

8. Wyczyść części kanału proszkowego niskociśnieniowym pistoletem powietrznym i czystą szmatką.
9. Ostrożnie usuń zbrylony proszek przy pomocy drewnianej lub plastikowej łopaty bądź podobnego narzędzia. Nie używaj narzędzi, które mogą zarysować plastik. Proszek będzie się gromadził i zbrylał na każdym zarysowaniu.
10. Jeżeli to konieczne, użyj szmatki zamoczonej w alkoholu izopropylowym lub etylowym aby wyczyścić części kanału proszkowego. Nie używaj żadnych innych rozpuszczalników. Nie zanurzaj pistoletu i jego części w alkoholu.
11. Sprawdź wszystkie O-ringi i wymień je, jeśli są zniszczone.
12. Sprawdź części kanału proszkowego. Wymień zużyte części, jeśli to konieczne.
13. Odwracając procedurę demontażu zmontuj kanał proszkowy. stosownie do Rys. 3-2 w rozdziale *Instalacja*.

Wymiana kabla pistoletu

Patrz Rys. 7-1. Dokonaj wymiany kabla pistoletu w następujący sposób:

1. Wykręć wkręt (16) blokujący kabel wraz z podkładką (17).
2. Przekręć kabel pistoletu (18), by wyjąć go z podstawy rękojeści pistoletu (21).
3. Odłącz złącze J3 (19) od przełącznika spustu i oczyszczania (9).
4. Wykręć wkręt (1) mocującą tylną osłonę (2). Zdejmij i odłóż osłonę.
5. Odłącz złącze J2 powielacza (3) z tyłu powielacza (4).
6. Wymij kołek (5) wraz z podkładką (6), podtrzymujący przewód uziemiający (7).
7. Oddziel korpus pistoletu (8) od rękojeści (22) i przeciągnij przewód uziemiający (7) i wtyczkę (3) powielacza J2 przez rękojeść.
8. Wymień kabel pistoletu (18).



3137006B

Rys. 7-1 Wymiana kabla pistoletu

- | | | |
|------------------------------|--------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Wkręt mocujący | 9. Przełącznik spustu i oczyszczania | 17. Podkładka zabezpieczająca |
| 2. Osłona tylna | 10. Przycisk oczyszczania | 18. Kabel pistoletu |
| 3. Wtyczka J2 powielacza | 11. Spust | 19. Wtyczka J3 spustu |
| 4. Powielacz | 12. Oś spustu | 20. Uchwyt węża |
| 5. Kołek | 13. O-ring | 21. Podstawa rękojeści |
| 6. Podkładka zabezpieczająca | 14. Zespół elektrody | 22. Rękojeść pistoletu |
| 7. Przewód uziemiający | 15. Korpus wlotowy proszku | |
| 8. Korpus pistoletu | 16. Wkręt blokujący kabel | |

Wymiana powielacza

Zrób pierwsze 6 kroków według procedury *Naprawa kanału proszkowego* opisanej w tym rozdziale, a potem wymień powielacz w następujący sposób:

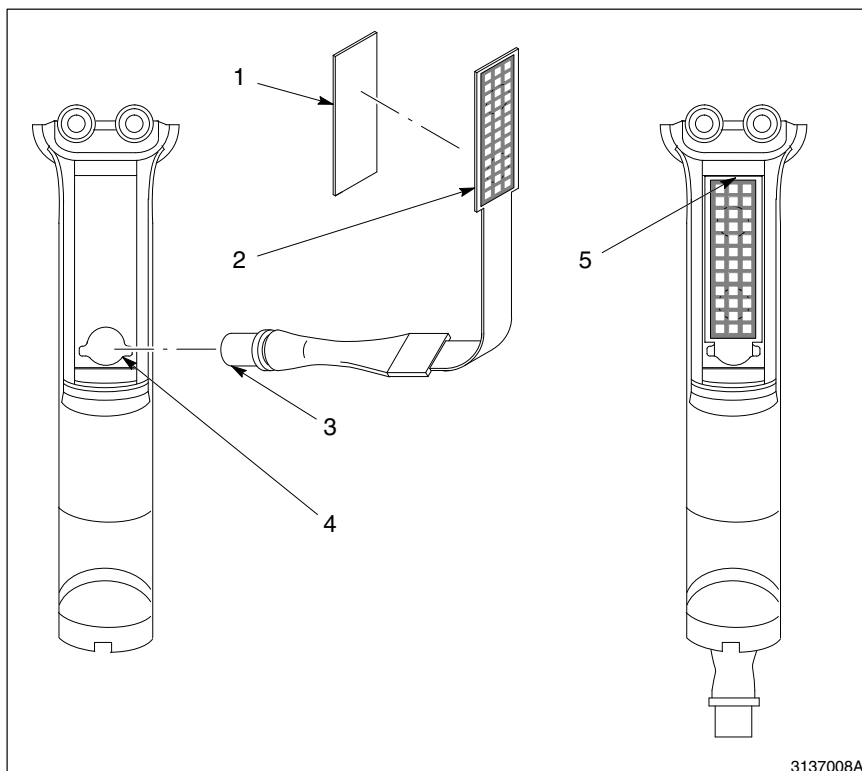
1. Patrz Rys. 7-1. Wykręć zespół elektrody (14) z powielacza (4).
2. Wykręć wkręt (1) podtrzymujący osłonę tylną (2).
3. Wyjmij wtyczkę (3) J2 z tyłu powielacza (4).
4. Wyjmij kołek (5) wraz z podkładką (6), mocujący przewód uziemiający (7).
5. Wysuń powielacz do tyłu z obudowy (8) pistoletu .
6. Wymień stary powielacz na nowy.
7. Odwróć kroki 1-6 z *Naprawy kanału proszkowego*, opisane w tym rozdziale.
8. Odwróć kroki 2-6 z punktu *Wymiana powielacza* w tym rozdziale.

Wymiana przełącznika spustu i oczyszczania

Wymianę przełącznika spustu i oczyszczania przeprowadza się w następujący sposób:

1. Wykonaj kroki 1-3 z części *Wymiana kabla*, opisane w tym rozdziale.
2. Patrz Rys. 7-1. Wykręć oś spustu (12) z rękojeści (22) pistoletu.
3. Wyjmij przycisk spustu (11) oraz przycisk oczyszczania (10).
4. Patrz Rys. 7-2. Odczep przełącznik oczyszczania i spustu (2) od rękojeści (przełącznik jest przyklejony do rękojeści).
5. Wymień przełącznik.
6. Wyciągnij zespół przełącznika na zewnątrz rękojeści pistoletu.
7. Wsuń nową wtyczkę przełącznika (3) przez wycięcie do wnętrza rękojeści.
8. Podłącz wtyczkę J3.
9. Połącz kabel pistoletu, wkręć wkręt blokując wraz z podkładką.

10. Zdejmij osłonkę kleju (1) z tyłu nowego przełącznika.
11. Zrównaj górną krawędź przełącznika z krawędzią wgłębienia (5) i dociśnij przełącznik do rękojści.
12. Zainstaluj przyciski spustu i oczyszczania, wkręć oś.



3137008A

Rys. 7-2 Przełącznik spustu i oczyszczania

- | | |
|--------------------------------------|--------------------------|
| 1. Osłonka kleju | 4. Wycięcie w rękojści |
| 2. Przełącznik spustu i oczyszczania | 5. Wgłębienie ustalające |
| 3. Wtyczka przełącznika | |

Rozdział 8

Części

Rozdział 8

Części

1. Wprowadzenie

W celu zamówienia części należy skontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson. Aby prawidłowo opisać i zlokalizować odpowiednie części postępuj zgodnie z listą części zamiennych oraz załączonymi ilustracjami.

Korzystanie z ilustrowanej listy części zamiennych

Numery w kolumnie Pozycja odpowiadają numerom identyfikującym części na ilustracjach kolejnych list części. Kod NS (nie pokazano) oznacza, że dana część nie jest zilustrowana. Myślnik (-) użyty jest gdy numer części dotyczy wszystkich części na ilustracji.

Sześciocyfrowa liczba w kolumnie Część jest numerem katalogowym części Nordson Corporation. Kilka myślników (-----) w tej kolumnie oznacza, że część nie może być zamówiona oddzielnie.

Kolumna Opis podaje nazwę części, jej wymiary i ewentualnie dodatkowe dane. Wcięcia ukazują zależności między zespołami, podzespołami i częściami.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
-	000 000	Zespół	1	
1	000 000	• Podzespół	2	A
2	000 000	•• Część	1	

- Jeżeli zamówisz zespół, pozycje 1 i 2 będą dołączone
- Jeżeli zamówisz pozycję 1, pozycja 2 będzie dołączona
- Jeżeli zamówisz pozycję 2, otrzymasz tylko pozycję 2.

Liczba w kolumnie Ilość jest wielkością wymaganą na urządzenie, zespół lub podzespół. Kod AR - As Required - (Według Potrzeb) jest używany, jeżeli numer dotyczy części zamawianej w ilościach zależnych od potrzeb lub od wersji i modelu produktu.

Litery w kolumnie Uwagi odnoszą się do uwag na końcu każdej listy części. Uwagi zawierają ważne informacje o zamawianiu i zastosowaniu. Prosimy o dokładne studiowanie tych uwag.

Pistolety z powielaczem ujemnym

Część	Opis
288 563	Pistolet długi z kablem 4 m
288 564	Pistolet długi z kablem 8 m
288 565	Pistolet długi z kablem 12 m
302 123	Pistolet krótki z kablem 4 m
302 124	Pistolet krótki z kablem 8 m
302 125	Pistolet krótki z kablem 12 m

Pistolety z powielaczem dodatnim

Część	Opis
302 116	Pistolet długi z kablem 4 m
302 117	Pistolet długi z kablem 8 m
302 118	Pistolet długi z kablem 12 m
302 119	Pistolet krótki z kablem 4 m
302 120	Pistolet krótki z kablem 8 m
302 121	Pistolet krótki z kablem 12 m

Pistolet ręczny

Patrz Rys. 8-1.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	982 800	• Wkręt, M 4 x 6, cynkowany, czarny	1	
2	288 546	• Osłona tylna	1	
3	288 535	• Uszczelka osłony	1	
4	288 552	• Zasilacz, 95 kV, ujemny	1	A
4	302 112	• Zasilacz, 95 kV, dodatni	1	B
5	288 553	• Kołek dystansowy, sześciokąt	2	
6	983 136	• Podkładka, 4mm, cynkowana, czarna	1	
7	288 815	• Nit, średnica 0.125" , czarny nylon	1	
8	288 543	• Korpus, pistolet ręczny	2	
9	940 212	• O-ring, silikon, 0.938 x 1.063 x 0.063	2	
10	940 117	• O-ring, silikon, 0.312 x 0.438 x 0.063	2	
11	982 455	• Wkręt ustalający M6 x 1.0 x 8, nylon, czarny	1	
12	288 541	• Przycisk oczyszczania	1	
13	288 542	• Przycisk spustu	1	
14	288 549	• Przełączniki spust /oczyszczanie	1	
15	288 537	• Oś przycisków, gwintowana, M4	1	
16	941 081	• O-ring, silikon, 0.250 x 0.438 x 0.094	1	
17	288 567	• Elektroda, pistolet ręczny, długi	1	C
17	288 573	• Elektroda, pistolet ręczny, krótki	1	C
18	288 547	• Nasadka, korpus wlotowy proszku, długi	1	
18	288 574	• Nasadka, korpus wlotowy proszku, krótki	1	
19	940 182	• O-ring, silikon, 0.750 x 0.875 x 0.063	2	
20	173 141	• Deflektor, 26 mm, płaski, Tivar, z O-ringiem	1	

UWAGA A: Pozycja używana z powielaczem ujemnym.

B: Pozycja używana z powielaczem dodatnim.

C: Odnieś się do punktu *Zestawy Elektrody*. Zamawiaj odpowiednio do posiadanego systemu.

Pistolet ręczny (cd.)

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
21	940 084	•• O-ring, silikon, 0.188 x 0.312 x 0.063	1	
22	309 450	• Tuleja regulacyjna, 26 mm, z O-ringiem	2	E
23	941 224	•• O-ring, silikon, 1.125 x 1.312 x 0.094	1	
24	309 448	• Dysza, stożkowa, 26 mm, z O-ringiem	1	F
25	302 103	• Dysza, płasko natryskująca, 4 mm	1	
26	288 568	• Złączka węża, z O-ringiem	1	
27	940 163	• O-ring, silikon, 0.625 x 0.750 x 0.063	1	
28	-----	• Rękojeść z pokrywą	1	D
29	288 538	• Podstawa rękojeści	1	
30	288 545	• Uchwyt węża	1	
31	982 801	• Wkręt, owalny, M4 x 20, cynkowany, czarny	2	
32	982 794	• Wkręt, M 4 x 12, cynkowany, czarny	1	
33	900 617	• Rurka, poliuretan, 4 mm śred. zewn, przezroczysta	AR	
34	900 741	• Rurka, poliuretan, $\frac{6}{4}$ mm, czarna	AR	
35	972 399	• Złączka, okrągła, męska, M6 TBG x $\frac{1}{8}$ UNI	1	
36	972 398	• Złączka, okrągła, męska, M4 TBG x M5 THD	1	
37	288 534	• Uszczelka podstawy pistoletu	1	
38	288 550	• Nakładka uziemiająca, mała	1	
39	288 544	• Nakładka uziemiająca, średnia	1	
NS	900 620	• Rurka, poliuretan, spiralnie nacięta, śred. wew $\frac{3}{8}$	AR	
40	288 526	• Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 4 m	1	
40	288 528	• Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 8 m	1	
40	288 530	• Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 12 m	1	

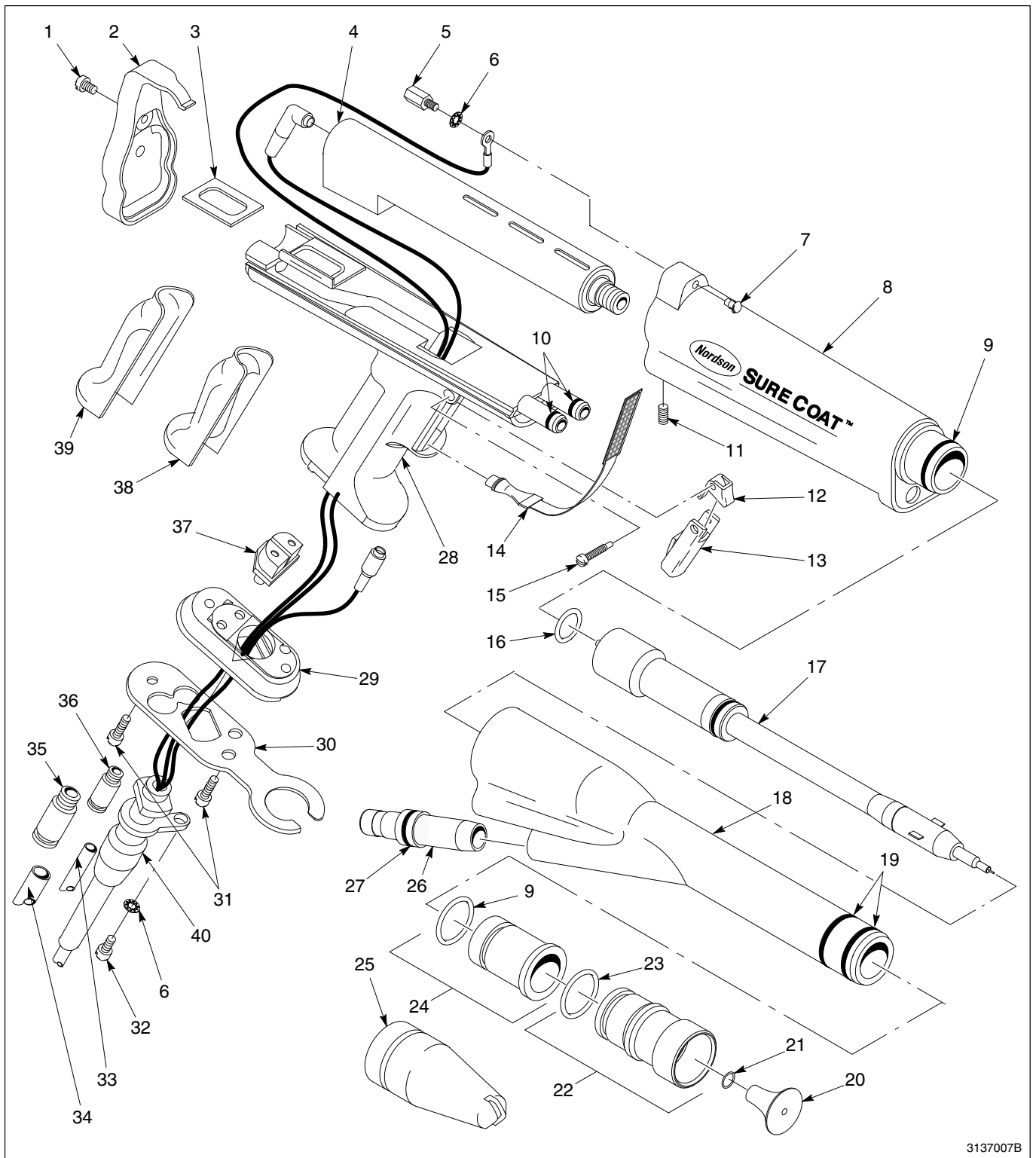
UWAGA D: Odnieś się do punktu *Zestaw naprawczy rękojeści*. Zamawiaj odpowiednio do posiadanego systemu.

E: Zastępuje regulator, część 288 569.

F: Zastępuje dyszę, część 288 558.

AR: Na żądanie

NS: Nie pokazano



3137007B

Rys. 8-1 Pistolet ręczny

**2. Zestaw naprawczy
rękojeści**

Patrz Rys. 8-1.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	309 454	Zestaw naprawczy rękojeści	1	
3	288 535	• Uszczelka osłony	1	
28	288 561	• Rękojeść z pokrywą	1	
37	288 534	• Uszczelka podstawy pistoletu	1	
14	288 549	• Przełączniki spust /oczyszczanie	1	
10	940 117	• O-ring, silikon, 0.312 x 0.438 x 0.063	2	

3. Powielacze

Poz.	Opis	Ilość
288 552	Zasilacz, 95 kV, ujemny	1
302 112	Zasilacz, 95 kV, dodatni	1

**4. Zestaw naprawczy kabla
niskiego napięcia**

Poz.	Opis	Ilość
288 526	Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 4 m	1
288 528	Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 8 m	1
288 530	Zestaw serwisowy, kabel pistoletu, 12 m	1

5. Nasadki

Poz.	Opis	Ilość
288 547	Nasadka, korpus wlotowy proszku, wersja długa	1
288 574	Nasadka, korpus wlotowy proszku, wersja krótka	1

6. Zestawy elektrody

Patrz Rys. 8-2.

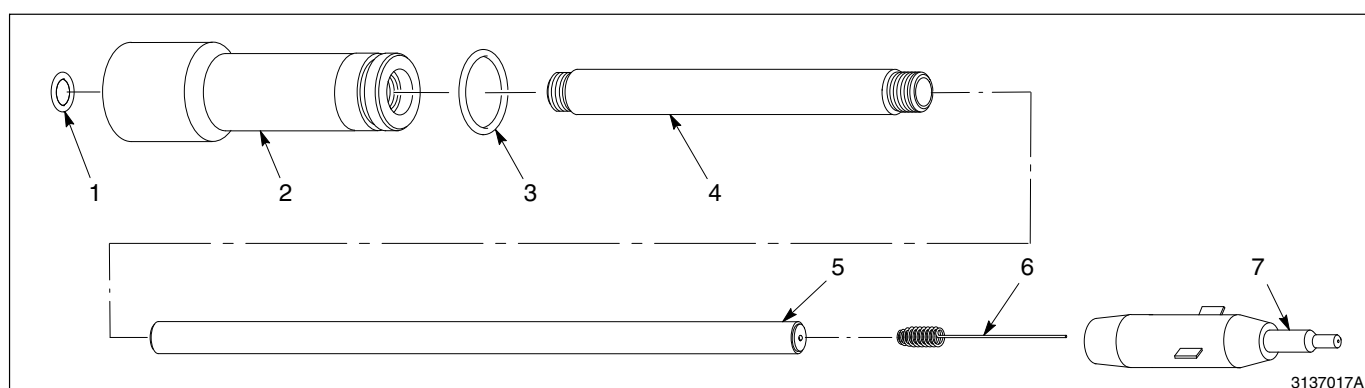
Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
—	288 567	Elektroda, pistolet ręczny, długi	1	A
—	288 573	Elektroda, pistolet ręczny, krótki	1	A
1	941 081	• O-ring, silikon, 0.250 x 0.438 x 0.094	1	
2	288 557	• Wspornik elektrody	1	
3	940 163	• O-ring, silikon, 0.625 x 0.750 x 0.063	1	
4	288 555	• Tuleja, ścierna, pistolet ręczny, długi	1	B
4	288 572	• Tuleja, ścierna, pistolet ręczny, krótki	1	C
5	-----	• Kabel, rdzeń	AR	
6	288 560	• Elektroda ze sprężyną kontaktową, SC	1	
7	288 554	• Uchwyt kabla i elektrody	1	

UWAGA A: pozycje 1-7 dotyczą części 288 567 i 288 573.

B: Używać z częścią 288 567.

C: Używać z częścią 288 573.

AR: Na żądanie



Rys. 8-2 Zestaw elektrody

7. Zestaw konwersji z krótkiego pistoletu na długi

Poz.	Opis	Ilość
275 262	Zestaw konwersji z krótkiego pistoletu na długi	1
288 547	• Nasadka wlotowa pistoletu	1
288 567	• Elektroda pistoletu, standardowa	1
940 197	• O-ring, silikon, 0.812 x 0.937 x 0.062	2
982 455	• Wkręt ustalający, M6 x 1.0 x 8, nylon, czarny	1

8. Zestaw konwersji z długiego pistoletu na krótki

Poz.	Opis	Ilość
275 200	Zestaw konwersji z długiego pistoletu na krótki	1
288 574	• Nasadka wlotowa pistoletu, krótka	1
288 573	• Elektroda pistoletu, krótka	1
940 197	• O-ring, silikon, 0.812 x 0.937 x 0.062	2
982 455	• Wkręt ustalający, M6 x 1.0 x 8, nylon, czarny	1

9. Sterowniki pistoletu ręcznego

Poz.	Opis	Ilość
288 800	Sterownik pistoletu ręcznego, 2 manometry, Sure Coat	1
288 812	Sterownik pistoletu ręcznego, 3 manometry, Sure Coat	1

Dane techniczne

Rozdział 9

Dane techniczne

1. Wprowadzenie

Ten rozdział zawiera dane techniczne dotyczące ciśnienia i jakości powietrza do ręcznego pistoletu natryskowego Sure Coat. Urządzenie jest dopuszczone do użytkowania w środowisku zagrożonym wybuchem.

Ciśnienie powietrza

Powietrze oczyszczające: 5,6-6,6 bar (80-95 psi) 8-9 scfm (227-255 l/min)

Powietrze elektrody: 0,3 bar (5 psi) 0,2 scfm (6 l/min)

Minimalne ciśnienie na wejściu: 4 bar (60 psi)

Maksymalne ciśnienie na wejściu: 7 bar (100 psi)

Jakość powietrza

Proszkowe systemy lakiernicze wymagają do pracy czystego, suchego, wolnego od oleju powietrza. Wilgotne lub zanieczyszczone olejem powietrze może spowodować, że proszek zablokuje zwężkę Venturi'ego, wąż doprowadzający lub kanały wewnętrzne pistoletu. Należy użyć 3-mikronowych filtrów/separatorów z automatycznymi drenami i osuszacza powietrza typu sprężarkowego lub regeneracyjnego, zdolnego zapewnić punkt rosy 3,2°C (38°F) lub niższy przy 6,89 bar (100 psi).

Rozdział 10

Opcje

Rozdział 10

Opcje

1. Wprowadzenie

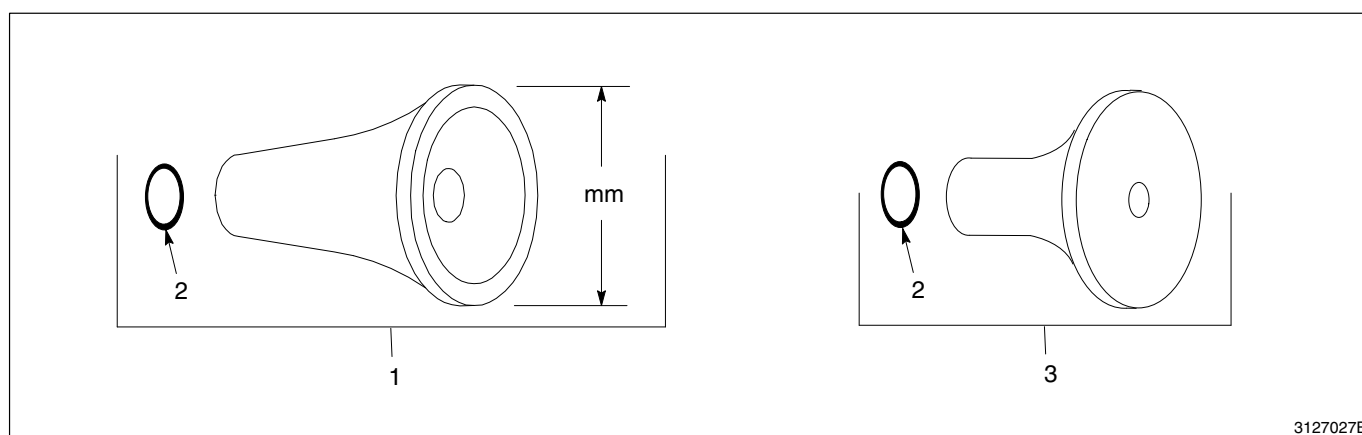
Ten rozdział zawiera opis opcjonalnego wyposażenia do ręcznego pistoletu natryskowego Sure Coat. W celu uzyskania informacji na temat zamówień, prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Nordson.

Zestawy deflektorów stożkowych

Patrz Rys. 10-1.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	135 865	Deflektor, 14 mm średnicy, Tivar, z O-ringiem	1	
1	147 880	Deflektor, 16 mm średnicy, Tivar, z O-ringiem	1	
1	173 138	Deflektor, 19 mm średnicy, Tivar, z O-ringiem	1	
2	940 084	O-ring, silikon, 0.188 x 0.312 x 0.063	1	A
3	173 141	Deflektor, 26 mm średnicy, Tivar, z O-ringiem	1	B
3	249 233	Deflektor, 38 mm średnicy, Tivar, z O-ringiem	1	

UWAGA A: Dotyczy wszystkich deflektorów
B: Standardowo dostarczany z pistoletem



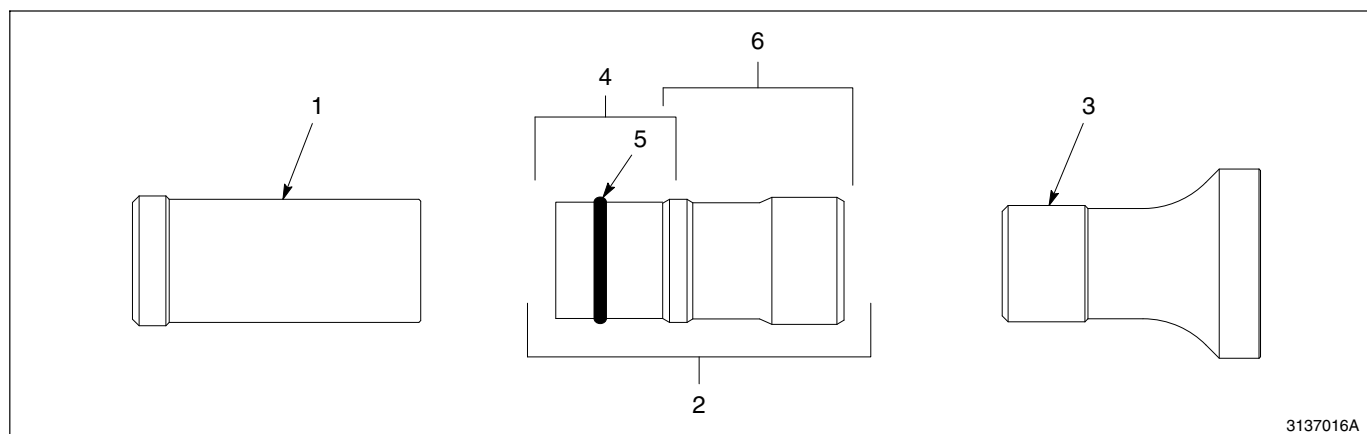
Rys. 10-1 Zestaw deflektorów stożkowych

Regulatory naniesienia

Patrz Rys. 10-2.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	309 444	Regulator naniesienia, 19 mm		A
2	309 445	Zestaw, dysza z regulatorem, deflektor 26 mm		
3	309 446	Regulator naniesienia, 38 mm		A
4	309 448	Dysza, stożkowa, 26 mm, z O-ringiem		
5	940 212	• O-ring, silikon, 0.938 x 1.063 x 0.063 cali.		
6	309 450	Regulator, deflektor 26 mm, z O-ringiem		
-	941 224	• O-ring, silikon, 1.125 x 1.312 x 0.094 cali.		

UWAGA A: Z tym regulatorem dysza nie jest wymagana.



Rys. 10-2 Regulatory naniesienia

Dysze szczelinowe

Patrz Rys. 10-3.

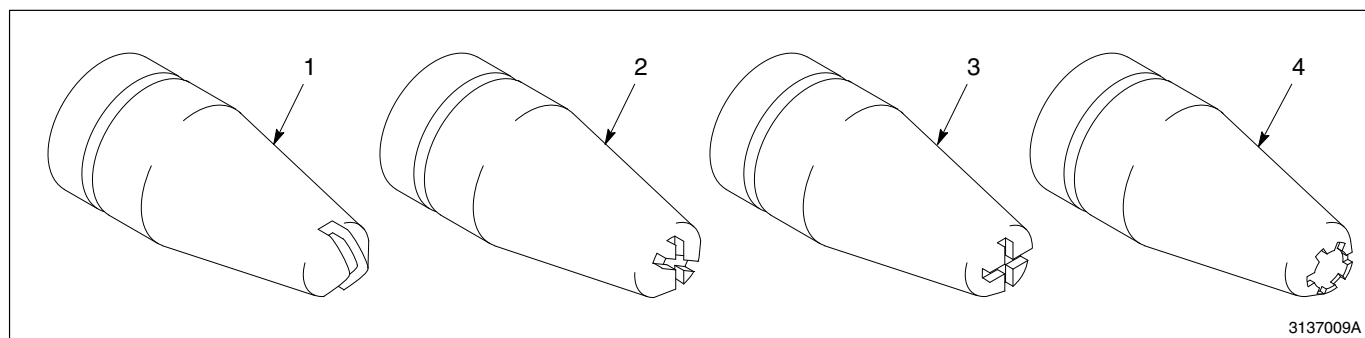
Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	302 101	Dysza, szczelinowa, 2,5 mm, Tivar	1	
1	302 102	Dysza, szczelinowa, 3 mm, Tivar	1	
1	302 103	Dysza, szczelinowa, 4 mm, Tivar	1	A
1	302 104	Dysza, szczelinowa, 6 mm, Tivar	1	
2	302 105	Dysza, szczelinowa, 2,5 mm, 60°, krzyżowa, Tivar	1	
3	302 106	Dysza, szczelinowa, 2,5 mm, 90°, krzyżowa, Tivar	1	
4	302 107	Dysza, szczelinowa, 2,5 mm, ząbkowana, Tivar	1	

UWAGA A: Dostarczana wraz z pistoletem

Dysze PTFEowe wypełnione szkłem

Patrz Rys. 10-3.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	302 108	Dysza, szczelinowa, wypełn. szkłem PTFE, 2.5 mm	1	
1	302 109	Dysza, szczelinowa, wypełn. szkłem PTFE, 3 mm	1	
1	302 110	Dysza, szczelinowa, wypełn. szkłem PTFE, 4 mm	1	
1	302 111	Dysza, szczelinowa, wypełn. szkłem PTFE, 6 mm	1	



Rys. 10-3 Dysze szczelinowe

Przewody proszkowe i pneumatyczne

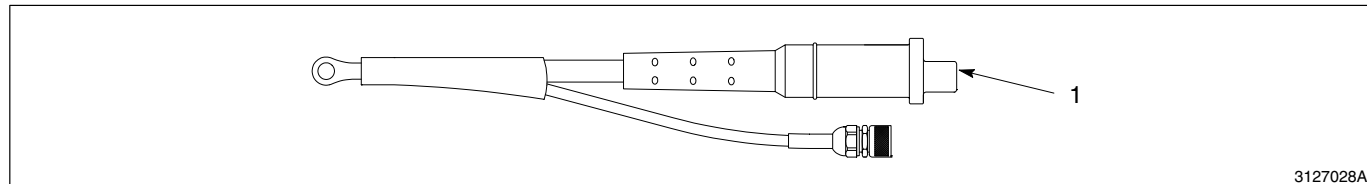
P/N	Opis	Uwaga
900 649	Przewód proszkowy, 9.5 mm (0.37 cala) średnicy wewnętrznej, niebieski	A
900 648	Przewód proszkowy, 11 mm (0.44 cala) średnicy wewnętrznej, niebieski	A
900 650	Przewód proszkowy, 12.7 mm (0.5 cala) średnicy wewnętrznej, niebieski	A
900 741	Przewód pneumatyczny, poliuretan, 6 mm średnicy zewnętrznej, czarny	A
900 617	Przewód pneumatyczny, poliuretan, 4 mm średnicy zewnętrznej, przezroczysty	A

UWAGA A: : Zamawiać w odcinkach o wielokrotnościach 1 stopy.

Wtyczka zwierająca

Patrz Rys. 10-4.

Poz.	P/N	Opis	Ilość	Uwaga
1	161 411	Wtyczka zwierająca, IPS	1	



3127028A

Rys. 10-4 Wtyczka zwierająca