

Pistola a spruzzo polveri automatica Sure Coat®

Manuale P/N 464922J

– Italian –

Edizione 09/05

I manuali dei prodotti Nordson per i clienti sono disponibili su Internet all'indirizzo
<http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson utilizzando il seguente indirizzo: <http://www.nordson.com>.

Numero dell'articolo per l'ordinazione

P/N = Numero da indicare all'ordinazione per articoli Nordson

Nota

Questa è una pubblicazione Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2000. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

Marchi di fabbrica

Nordson, the Nordson logo e Sure Coat sono marchi registrati della Nordson Corporation.

Viton è marchio registrato della DuPont Dow Elastomers. L.L.C.

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

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

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

Japan

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

North America

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

Sommario

Sicurezza	1-1
Introduzione	1-1
Personale qualificato	1-1
Impiego previsto	1-1
Disposizioni e approvazioni	1-2
Sicurezza personale	1-2
Sicurezza antincendio	1-2
Messa a terra	1-3
Interventi da effettuare in caso di malfunzionamento	1-4
Smaltimento	1-4
Descrizione	2-1
Introduzione	2-1
Caratteristiche	2-1
Configurazioni di montaggio	2-1
Principio di funzionamento	2-2
Dati tecnici	2-4
Uscita elettrica	2-4
Requisiti pressione aria	2-4
Requisiti qualità dell'aria	2-4
Classificazione attrezzatura	2-4
Condizioni speciali per un uso sicuro	2-4
Dimensioni	2-5
Installazione	3-1
Montaggio	3-1
Montaggio della pistola su tubo	3-1
Tipi di gruppi di montaggio su tubo	3-1
Installazione di gruppi di montaggio su tubo	3-2
Regolazione dei gruppi di montaggio su tubo	3-2
Montaggio della pistola su barra	3-4
Collegamenti	3-6
Installazione del tubo di alimentazione polveri	3-6
Montaggio del cavo pistola e del tubo aria	3-8
Funzionamento	4-1
Introduzione	4-1
Avviamento	4-1
Rapido cambio di colore	4-2
Spegnimento	4-3
Manutenzione	4-4
Manutenzione giornaliera	4-4
Manutenzione settimanale	4-5

Diagnostica	5-1
Tabelle di diagnostica	5-1
Controlli di continuità e resistenza	5-3
Controllo della resistenza della pistola	5-3
Controlli della resistenza del gruppo moltiplicatore	5-4
Controllo della resistenza del gruppo moltiplicatore e punta di contatto	5-4
Controllo della resistenza del moltiplicatore	5-5
Controllo della resistenza della punta di contatto	5-6
Controllo della continuità del gruppo supporto dell'elettrodo ..	5-7
Controllo della continuità del cavo della pistola	5-8
Funzioni dei piedini del cavo	5-8
Controlli della continuità attraverso il cavo	5-9
Controlli della continuità e della resistenza del lato unità di controllo	5-9
Riparazione	6-1
Riparazione circuito polveri	6-1
Smontaggio circuito polveri	6-1
Ispezione e pulizia del circuito polveri	6-2
Montaggio circuito polveri	6-2
Rimozione dal supporto della pistola	6-4
Rimozione della pistola con montaggio su tubo	6-4
Rimozione della pistola con montaggio su barra	6-5
Sostituzione del moltiplicatore	6-6
Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su tubo	6-6
Smontaggio del moltiplicatore dalla pistola con montaggio su tubo	6-6
Montaggio del moltiplicatore nella pistola con montaggio su tubo	6-6
Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su barra	6-8
Smontaggio del moltiplicatore dalla pistola con montaggio su barra	6-8
Montaggio del moltiplicatore nella pistola con montaggio su barra	6-8

Pezzi	7-1
Introduzione	7-1
Uso della lista dei ricambi illustrati	7-1
Pezzi della pistola di spruzzo	7-2
Gruppi pistola a spruzzo	7-2
Pezzi della pistola con montaggio su tubo	7-3
Pezzi della pistola con montaggio su barra	7-6
Gruppi di montaggio	7-8
Gruppi di montaggio della pistola su tubo	7-8
Gruppo barra per pistola standard per pistole montate su tubo	7-8
Gruppo barra per pistola rotante per pistole montate su tubo	7-9
Gruppo di montaggio con pistola di estrusione per pistole montate su tubo	7-10
Gruppi di montaggio della pistola montata su barra	7-11
Gruppo barra per pistola da 3 piedi	7-11
Gruppo barra per pistola da 4 piedi	7-11
Kit braccio di supporto per tubo di alimentazione polvere .	7-12
Kit di assistenza	7-12
Kit cavi	7-12
Kit connettore del tubo	7-13
Kit connettore del tubo da 11 mm	7-13
Kit connettore del tubo da 1/2-poll.	7-13
Kit di assistenza o-ring	7-14
Opzioni	8-1
Lista opzioni	8-1
Componenti e raccordi a scollegamento rapido	8-2
Pezzi a scollegamento rapido	8-2
Installazione del raccordo a scollegamento rapido	8-3
Smontaggio dei raccordi standard	8-3
Installazione dei raccordi a scollegamento rapido	8-3
Uso dei raccordi a scollegamento rapido	8-3
Allargamento dello spruzzo a 90 gradi	8-4
Ugelli opzionali	8-6
Ugello con spruzzo angolato a 45 gradi	8-6
Ugello per spruzzo piatto in linea a 45 gradi	8-6
Ugello aperto 9 mm	8-7
Kit collettore di ioni	8-7
Kit collettore ioni, pistola con montaggio su tubo	8-7
Kit collettore ioni, pistola con montaggio su barra	8-8

Sezione 1

Sicurezza

Introduzione

Leggere e seguire queste istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, le segnalazioni di pericolo e le istruzioni specifiche ai vari compiti e alle varie attrezzature sono contenute nella documentazione delle attrezzature dove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione relativa alle attrezzature, comprese queste istruzioni, sia accessibile a tutte le persone che operano o effettuano la manutenzione sulle attrezzature.

Personale qualificato

I proprietari dell'apparecchiatura hanno la responsabilità di garantire che l'apparecchiatura Nordson sia installata, fatta funzionare e riparata da personale qualificato. Per personale qualificato si intendono i dipendenti o gli appaltatori addestrati ad eseguire in tutta sicurezza i compiti loro assegnati. Queste persone conoscono perfettamente tutte le norme e disposizioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

Impiegare le attrezzature Nordson in modi diversi da quelli descritti nella documentazione fornita in dotazione, può provocare lesioni fisiche o danni alle cose.

I casi d'impiego non previsto dell'apparecchiatura comprendono

- l'uso di materiali non compatibili
- l'esecuzione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'elusione delle protezioni o dei blocchi di sicurezza
- l'utilizzo di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzature ausiliarie non approvate
- l'utilizzo dell'apparecchiatura oltre la sua capacità massima

Disposizioni e approvazioni

Assicurarsi che tutte le attrezzature siano adeguate e approvate per l'ambiente nel quale verranno utilizzate. Tutte le approvazioni ottenute per le attrezzature Nordson decadranno nel caso in cui le istruzioni per l'installazione, il funzionamento e gli interventi di riparazione non verranno rispettate.

Tutte le fasi di installazione dell'attrezzatura devono essere conformi alle norme Federali, Statali e Locali.

Sicurezza personale

Per evitare incidenti seguire queste istruzioni.

- Non mettere in funzione o eseguire interventi di riparazione sulle attrezzature se non si è qualificati a farlo.
- Non mettere in funzione le attrezzature se le protezioni di sicurezza, le porte o i coperchi non sono intatti e i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano perfettamente. Non eludere o disattivare i dispositivi di sicurezza.
- Stare lontani dalle attrezzature in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi di riparazione sulle parti in movimento, spegnere l'alimentazione elettrica e attendere che le attrezzature si arrestino completamente. Togliere e bloccare l'alimentazione elettrica e le attrezzature in modo da evitare movimenti accidentali.
- Scaricare la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o eseguire interventi di riparazione sui sistemi o componenti in pressione. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi di riparazione sull'impianto elettrico.
- Per tutti i materiali impiegati richiedere e leggere le schede di sicurezza dei materiali (MSDS). Seguire le istruzioni del produttore per maneggiare e utilizzare in tutta sicurezza i materiali ed usare l'attrezzatura di protezione personale consigliata.
- Per evitare incidenti, è necessario prendere atto dei pericoli meno evidenti presenti nella postazione di lavoro e che spesso non possono essere eliminati completamente, come superfici calde, spigoli vivi, circuiti elettrici in tensione e parti mobili che non possono essere racchiuse o protette in altro modo per motivi pratici.

Sicurezza antincendio

Per evitare il rischio d'incendio o di esplosione seguire queste istruzioni.

- Non fumare, saldare, rettificare o usare fiamme libere nelle aree in cui sono impiegati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Prevedere una ventilazione adeguata per impedire pericolose concentrazioni di sostanze volatili o vapori. Per informazioni consultare le normative locali o le schede di sicurezza dei materiali MSDS.
- Non scollegare i circuiti elettrici in tensione durante l'uso di materiali infiammabili. Togliere innanzitutto corrente mediante un sezionatore per impedire la formazione di scintille.

- E' necessario conoscere la posizione degli interruttori d'arresto d'emergenza, delle valvole di arresto e degli estintori. Se nella cabina di spruzzo scoppia un incendio, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Per gli interventi di pulizia, manutenzione, controllo e riparazione dell'apparecchiatura, seguire le istruzioni fornite nella relativa documentazione.
- Usare soltanto i ricambi previsti per l'apparecchiatura originale. Per informazioni e consigli sui componenti, contattare il rappresentante locale Nordson.

Messa a terra



ATTENZIONE: Utilizzare attrezzature elettrostatiche difettose è pericoloso e può causare folgorazione, incendio o esplosione. Includere i controlli di resistenza nel vostro programma di manutenzione periodico. Se si riceve anche la minima scossa elettrica o si notano scintille statiche o archi, spegnere immediatamente l'attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non riavviare l'attrezzatura finché il problema non è stato identificato e risolto.

Tutto il lavoro effettuato all'interno della cabina di spruzzo o entro 1 m (3 piedi) dalle aperture della cabina viene considerato rientrante nella Classe 2, zone di pericolo Divisione 1 o 2 e deve essere conforme a NFPA 33, NFPA 70 (articoli NEC 500, 502 e 516) e NFPA 77, ultime condizioni.

- Tutti gli oggetti conduttivi nelle zone di spruzzo devono essere collegati elettricamente a terra con una resistenza di non oltre 1 megohm, misurata con uno strumento che eroga almeno 500 volt al circuito preso in esame.
- Le attrezzature da collegare a terra includono, senza limitarsi, il pavimento della zona di spruzzo, le piattaforme dell'operatore, i contenitori alimentatori, i supporti per le fotocellule e gli ugelli di scarico. Il personale addetto alla zona di spruzzo deve essere provvisto di messa a terra.
- Il corpo umano può rappresentare una possibile fonte di accensione, se caricato elettrostaticamente. Il personale che si trova su una superficie verniciata, come la piattaforma dell'operatore, o indossa calzature non conduttive, non è provvisto di messa a terra. Il personale deve indossare scarpe con soles conduttive o una piattina di messa a terra per mantenere il contatto con il suolo mentre utilizza o si trova nei pressi delle attrezzature elettrostatiche.
- Gli operatori devono mantenere il contatto pelle-impugnatura tra la mano e l'impugnatura della pistola per evitare di ricevere scosse mentre utilizzano le pistole a spruzzo manuali elettrostatiche. Se si devono indossare i guanti, tagliare il palmo o le dita, indossare guanti conduttivi o una piattina di messa a terra collegata all'impugnatura della pistola o a un'altra messa a terra effettiva.
- Spegnere l'alimentazione elettrostatica e collegare a terra gli elettrodi della pistola prima di effettuare regolazioni o pulire le pistole a spruzzo.
- Collegare tutte le attrezzature staccate, i cavi di messa a terra e i fili dopo gli interventi di riparazione.

Interventi da effettuare in caso di malfunzionamento

Se un sistema o una parte di un sistema non funziona correttamente, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Togliere ed escludere la corrente. Chiudere le valvole di arresto pneumatiche e scaricare la pressione.
- Individuare la causa del cattivo funzionamento ed eliminarla prima di riaccendere l'apparecchiatura.

Smaltimento

Lo smaltimento delle attrezzature e dei materiali impiegati per il funzionamento e la riparazione deve avvenire in conformità alle normative locali.

Sezione 2

Descrizione

Introduzione

La pistola a spruzzo automatica per polveri Sure Coat carica elettrostaticamente e spruzza rivestimenti in polveri organiche o metallizzate. Si usa con un'unità di controllo pistola automatica Sure Coat o con un sistema di controllo pistola modulare Sure Coat o con un sistema iControl.

Caratteristiche

Vedi figura 2-1 o 2-2.

La pistola a spruzzo è caratterizzata da un percorso diretto delle polveri che minimizza le superfici da fusione per impatto. Il tubo polveri rigido e tutti i componenti del percorso polveri sono di facile rimozione, pulizia ed ispezione.

La polarità negativa, l'alimentatore di corrente integrale (moltiplicatore di tensione) possono essere sostituiti dall'utente. Tutte le pistole a spruzzo dispongono di un flusso d'aria che impedisce alle polveri di raccogliersi sull'elettrodo.

Il raccordo del tubo a distacco rapido (1) consente all'operatore di cambiare rapidamente i tubi di alimentazione durante un cambio di colore.

Configurazioni di montaggio

La pistola a spruzzo è disponibile nelle configurazioni con montaggio su barra e su tubo.

Consultare la tabella 2-1 per una descrizione delle variazioni disponibili per entrambe le configurazioni di montaggio.

Configurazioni di montaggio *(segue)*

Tab. 2-1 Configurazioni di montaggio

Tipo pistola	Variazioni	Illustrazione
Montaggio su tubo	La pistola con montaggio su tubo è disponibile nelle seguenti lunghezze: <ul style="list-style-type: none"> • 0,91 m (91,44 cm) • 1,22 m (121,92 cm) • 1,52 m (152,40 cm) • 1,83 m (182,88 cm) 	Vedi figura 2-1
Montaggio su barra	La pistola con montaggio su barra si può usare con le barre per pistola in una delle due seguenti dimensioni di qualsiasi lunghezza: <ul style="list-style-type: none"> • 1¹/₄-in. DE • 5/₈-in. DE <p>NOTA: La barra per pistola con DE di 1¹/₄-in. è una barra nuova e rigida, con diametro maggiore. Consultare la sezione <i>Ricambi</i> per richiedere informazioni sui gruppi di montaggio con barre per pistola standard lunghe 3- e 4-ft.</p>	Vedi figura 2-2

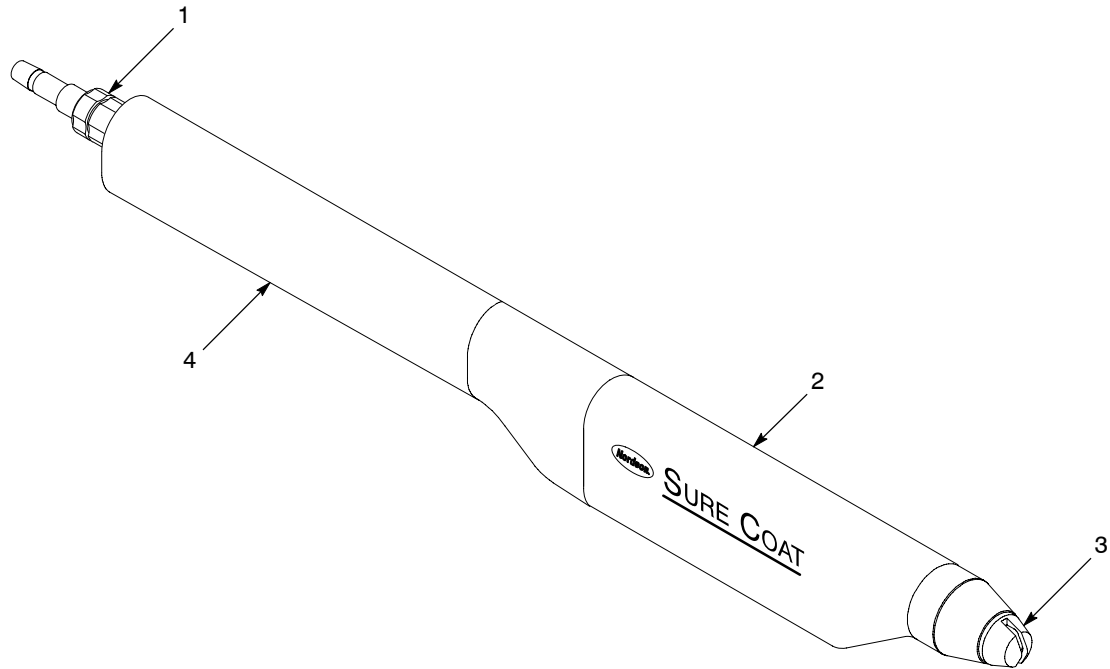
Principio di funzionamento

Vedi figura 2-1 o 2-2.

L'unità di controllo fornisce corrente continua a bassa tensione al moltiplicatore di tensione che si trova nel corpo della pistola a spruzzo (2). Il moltiplicatore converte la corrente DC a bassa tensione in alta tensione elettrostatica necessaria per il rivestimento a polveri. La tensione genera un campo elettrostatico di grande potenza tra un elettrodo posto nell'ugello (3) e il pezzo con la messa a terra posto di fronte alla pistola a spruzzo. Il campo elettrostatico produce una scarica a corona attorno all'elettrodo.

La pressione aria di portata pompa le polveri dalla tramoggia di alimentazione, attraverso il tubo di alimentazione, nel raccordo del tubo (1) e le convoglia all'esterno attraverso l'ugello della pistola a spruzzo. Man mano che le particelle di polveri vengono spruzzate attraverso l'elettrodo nell'ugello, acquisiscono una carica elettrostatica e vengono attratte dai pezzi dotati di messa a terra.

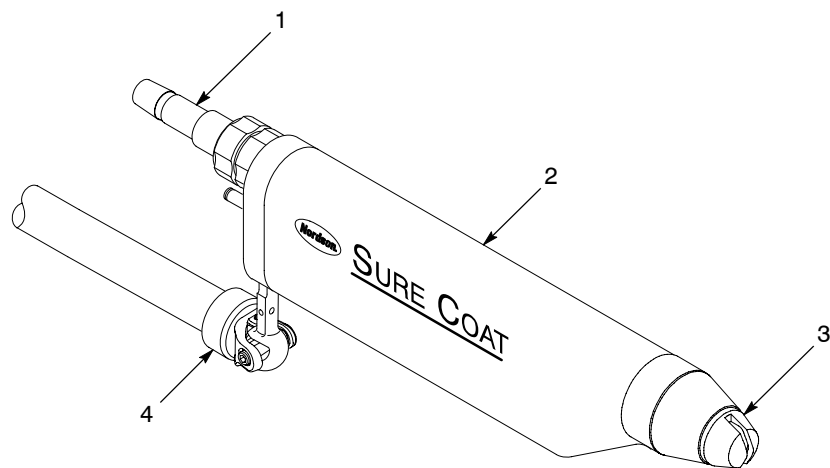
Il tratto di spruzzo viene controllato dalla forma dell'ugello, dalla pressione dell'aria di portata e dal campo elettrostatico generato tra l'elettrodo e il pezzo con la messa a terra.



1400036A

Fig. 2-1 Pistola con montaggio su tubo

- | | | |
|----------------------|-----------|----------------------|
| 1. Raccordo del tubo | 3. Ugello | 4. Tubo di montaggio |
| 2. Corpo | | |



1400014A

Fig. 2-2 Pistola con montaggio su barra

- | | | |
|----------------------|-----------|-----------------------|
| 1. Raccordo del tubo | 3. Ugello | 4. Barra di montaggio |
| 2. Corpo | | |

Dati tecnici

Consultare i seguenti dati tecnici per far funzionare la pistola a spruzzo. I dati tecnici sono soggetti a variazioni senza preavviso.

Uscita elettrica

Max. tensione di uscita nominale sull'elettrodo	95 kV \pm 10%
Max. corrente di uscita nominale sull'elettrodo	100 μ A \pm 10%

Requisiti pressione aria

Pressione minima di ingresso aria :	4 bar (60 psi)
Pressione aria di ingresso massima	7 bar (100 psi)
Aria di spurgo:	5,6–6,6 bar (80–95 psi) a 227–255 l/min (8–9 scfm)
Aria pistola:	0,3 bar (5 psi) 6 l/min (0,2 scfm)

Requisiti qualità dell'aria

I sistemi di spruzzo polvere richiedono aria pulita, asciutta e non oleosa per il funzionamento. Se l'aria è contaminata con umidità e olio, le polveri possono ostruire la strozzatura venturi della pompa, i tubi di alimentazione o i passaggi nella pistola.

Utilizzare filtri/separatori da 3 micron con spurgo automatico ed un essiccatore d'aria del tipo a essicante, refrigerato o a ricupero in grado di produrre una temperatura di condensazione pari a 3,4 °C (38 °F) o inferiore a 7 bar (100 psi).

Classificazione attrezzatura

Questa apparecchiatura è stata classificata atta al funzionamento in ambiente esplosivo.
(Classe II, divisione I), zona 21 o zona 22.

Condizioni speciali per un uso sicuro

(Per conformità ai requisiti ATEX dell'Unione Europea.)

- L'applicatore Sure Coat va usato con uno dei seguenti controller: controller automatico con rack Sure Coat, Vantage o iControl.
- L'attrezzatura va usata con temperatura ambiente da 0 °C a 40 °C.
- L'attrezzatura va usata ed installata in conformità con la direttiva EN50177.
- Le apparecchiature ausiliarie vanno installate in un'area non a rischio o in un'area a rischio definita come zona 22.

Dimensioni

Vedi figura 2-3 o 2-4.

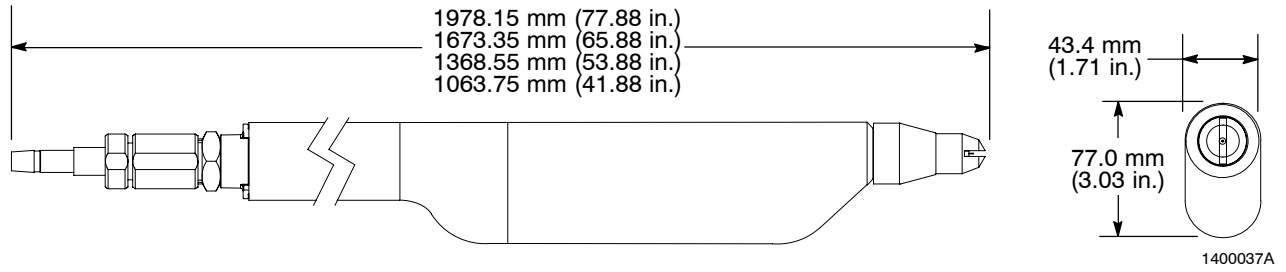


Fig. 2-3 Dimensioni della pistola con montaggio su tubo

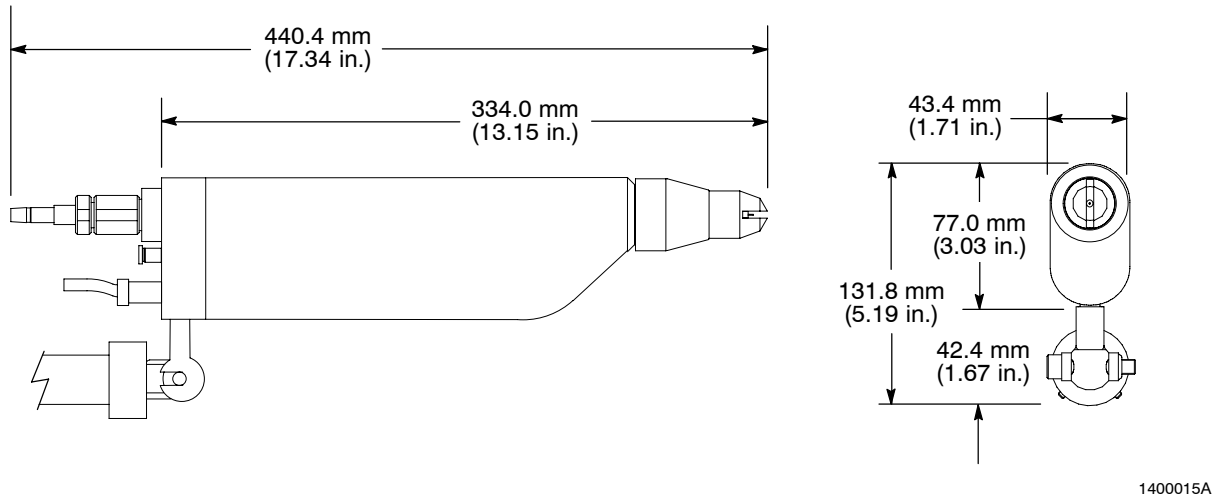


Fig. 2-4 Dimensioni della pistola con montaggio su barra

Sezione 3

Installazione



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Montaggio

Seguire una delle seguenti procedure per montare la pistola a spruzzo su un supporto fisso o su un posizionatore pistola oscillante o reciprocante. Usare i gruppi di montaggio elencati nella sezione *Ricambi* per montare la pistola a spruzzo.

Montaggio della pistola su tubo

Vedi figura 3-1.

Tipi di gruppi di montaggio su tubo

Sono disponibili tre tipi di gruppi di montaggio su tubo:

Tipo di montaggio	Applicazione
Gruppo barra per pistola standard	Si monta su una barra per pistola tonda standard di 25,4-mm (1.0-in.). La pistola a spruzzo viene fissata sul piano orizzontale.
Gruppo barra per pistola rotante	Si monta su una barra per pistola tonda standard di 25,4-mm (1.0-in.). Consente alla pistola a spruzzo di ruotare verticalmente mentre il gruppo di montaggio è stazionario.
Gruppo di montaggio per pistola di estrusione	Si monta su una pistola di estrusione in alluminio, con scanalatura a T, quadrata di 20 x 20-mm. Si usa solitamente su oscillatori verticali con gruppi di barra per pistola con sfalsamento. La pistola a spruzzo viene fissata sul piano orizzontale.

Installazione di gruppi di montaggio su tubo

Usare la procedura adatta per montare la pistola a spruzzo con uno dei gruppi di montaggio su tubo.

Vedi figura 3-1.

Tab. 3-1 Installazione di gruppi di montaggio su tubo

Gruppo barra per pistola standard	Gruppo barra per pistola rotante	Gruppo di montaggio per pistola di estrusione
<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettere il corpo di montaggio (2) su una barra con diametro di 25,4-mm (1-in.) (1). Serrare la maniglia A. 2. Far passare il cavo pistola, il tubo aria ed il tubo di montaggio (6) attraverso il manicotto di montaggio (5). Stringere la vite di fissaggio (4) usando una chiave esagonale da 6 mm. 3. Inserire il cavo pistola e il tubo aria nella staffa di sostegno (3) tubo e far scorrere la staffa nel tubo di montaggio pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mettere il corpo di montaggio (2) su una barra con diametro di 25,4-mm (1-in.) (1). Serrare le maniglie A e B. 2. Far passare il cavo pistola, il tubo aria ed il tubo di montaggio (6) attraverso il manicotto di montaggio (5). Stringere la vite di fissaggio (4) usando una chiave esagonale da 6 mm. 3. Inserire il cavo pistola e il tubo aria nella staffa di sostegno (3) tubo e far scorrere la staffa nel tubo di montaggio pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fissare la piastra di supporto (8) al manicotto di montaggio (5) usando le viti lunghe da $\frac{3}{8}$-16 x 1-in. (9). 2. Montare i dadi della scanalatura a T (10) nella scanalatura del gruppo barra della pistola quadrata, in alluminio (11). 3. Montare le viti M8 x 30 (7) nella piastra di supporto fin dentro i dadi della scanalatura a T. Stringere saldamente le viti. 4. Far passare il cavo pistola, il tubo aria ed il tubo di montaggio (6) attraverso il manicotto di montaggio. Stringere la vite di fissaggio (4) usando una chiave esagonale da 6 mm. 5. Inserire il cavo pistola e il tubo aria nella staffa di sostegno (3) tubo e far scorrere la staffa nel tubo di montaggio pistola.

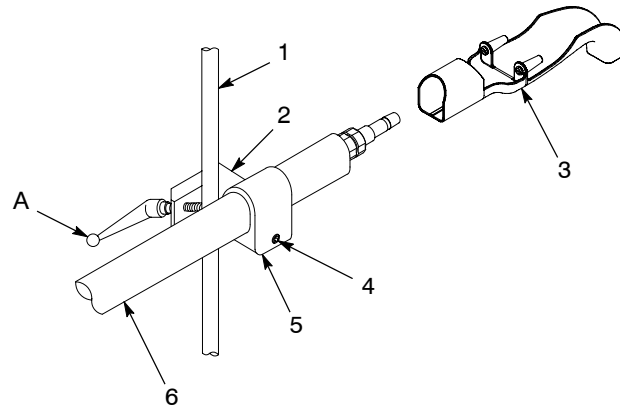
Regolazione dei gruppi di montaggio su tubo

Regolare il gruppo di montaggio su tubo in base alle seguenti indicazioni:

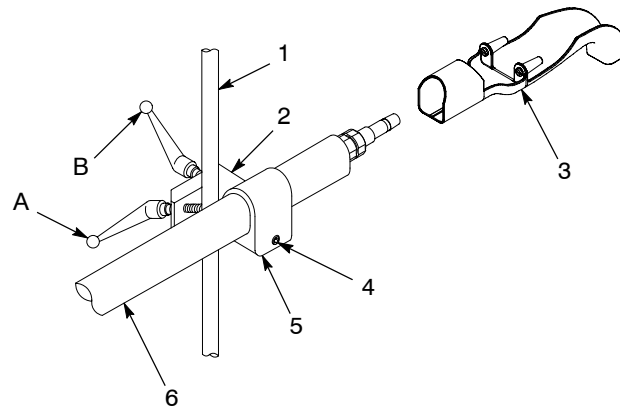
Vedi figura 3-1.

Tab. 3-2 Regolazione dei gruppi di montaggio su tubo

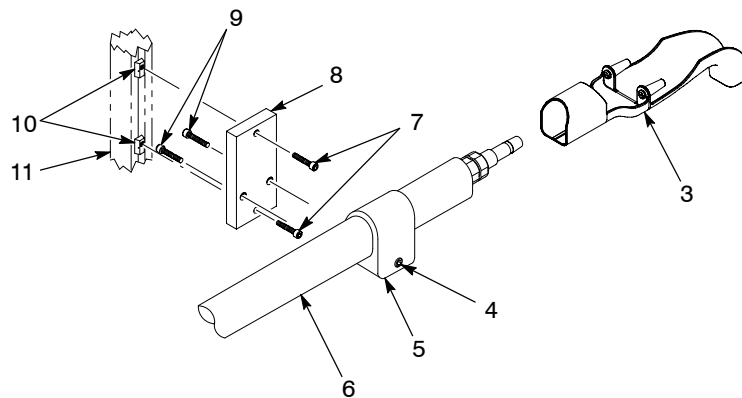
Elemento	Descrizione	Regolazione posizione
4	Vite di fissaggio	Eeguire una regolazione orizzontale della pistola a spruzzo facendo scorrere liberamente il tubo di montaggio o bloccandolo nel manicotto di montaggio.
7	Viti M8 x 30	Regolare la posizione verticale dell'intero gruppo della pistola a spruzzo.
A	Impugnatura	Regolare la posizione verticale dell'intero gruppo di montaggio su tubo e della pistola a spruzzo.
B	Impugnatura	Ruotare la pistola a spruzzo mentre il gruppo di montaggio su tubo resta stazionario.



Gruppo barra per pistola standard



Gruppo barra per pistola rotante



Gruppo di montaggio per pistola di estrusione

1.400.038A

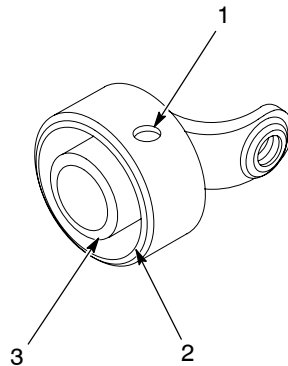
Fig. 3-1 Installazione di gruppi di montaggio su tubo

- | | | |
|---|---------------------------|--|
| 1. 25.4Barra con diametro 25,4-mm (1-in.) | 5. Manicotto di montaggio | 9. $\frac{3}{8}$ Viti lunghe -16 x 1-in. |
| 2. Corpo di montaggio | 6. Tubo di montaggio | 10. Dadi scanalatura a T |
| 3. Staffa sostegno tubo | 7. Viti M8 x 30 | 11. Gruppo barra per pistola in alluminio quadrata |
| 4. Vite di fissaggio | 8. Piastra di supporto | |

Montaggio della pistola su barra

Vedi figura 3-2.

Il morsetto per il montaggio della pistola su barra è adatto a barre con DE di 1¹/₄-in. (2) o 5/8-in. (3). Inserire una chiave esagonale da 2,5-mm nel foro della vite di arresto (1) per serrare il morsetto di montaggio ad una barra per pistola con DE di 5/8-in.



1400016A

Fig. 3-2 Morsetto di montaggio della pistola

- | | |
|---|--|
| 1. Foro della vite di arresto | 3. Apertura DE barra della pistola 5/8-in. |
| 2. Apertura DE barra della pistola 1 ¹ / ₄ -in. | |

Vedi figura 3-3.

1. Fissare il corpo di montaggio (6) su una barra con diametro di 25,4-mm (1-in.) (7). Serrare la maniglia A.

NOTA: La barra di montaggio della pistola (3) ha un cappuccio protettivo arancione (5) ad un'estremità. L'estremità con il cappuccio protettivo arancione deve trovarsi all'esterno della cabina.

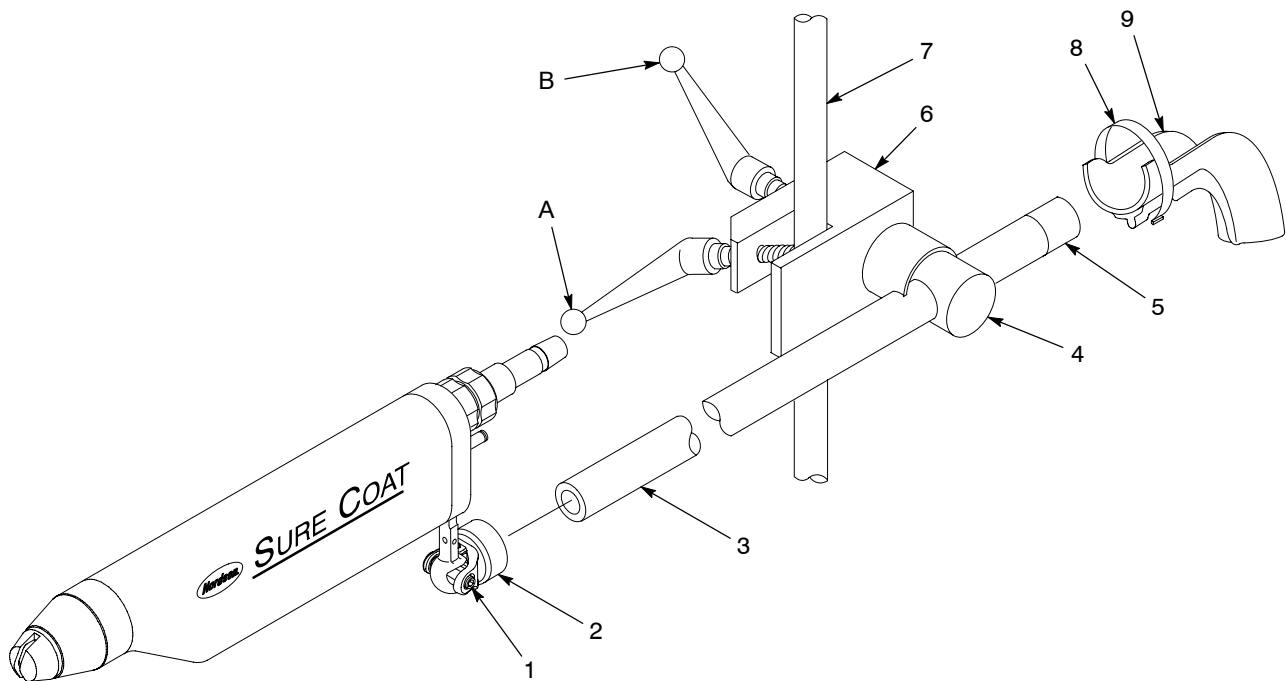
2. Infilare l'estremità aperta della barra di montaggio pistola nel corpo di bloccaggio (4). Serrare la maniglia B.
3. Allentare la vite di arresto nel morsetto di montaggio (2).
4. Inserire l'estremità aperta della barra nel morsetto di montaggio e serrare la vite di arresto.

5. Regolare il gruppo barra di montaggio in base alle seguenti indicazioni:

Elemento	Descrizione	Regolazione posizione
1	Perno a vite	Ruota la pistola a spruzzo, ma non la barra della pistola.
A	Impugnatura	Regola la posizione verticale della pistola a spruzzo.
B	Impugnatura	Regola la posizione orizzontale della pistola a spruzzo.

NOTA: La staffa di supporto del tubo e il nastro in Velcro sono compresi nel kit della staffa di supporto del tubo di alimentazione polvere. Consultare *Ricambi* per informazioni su come ordinare i pezzi.

6. Usare il nastro in Velcro (8) per fissare la staffa di supporto del tubo (9) all'estremità della barra di montaggio pistola.



1400017A

Fig. 3-3 Montaggio della pistola su barra

- | | | |
|-------------------------------------|------------------------|--|
| 1. Perno a vite | 4. Corpo di bloccaggio | 7. Barra con diametro di 25,4-mm (1-in.) |
| 2. Morsetto di montaggio | 5. Cappuccio arancio | 8. Nastro in Velcro |
| 3. Barra di montaggio della pistola | 6. Corpo di montaggio | 9. Staffa sostegno tubo |

Collegamenti



PERICOLO: Tutta l'attrezzatura conduttiva nella zona di spruzzo deve avere la messa a terra. Le attrezzature prive di messa a terra o con messa a terra insufficiente possono immagazzinare una carica statica tale da causare potenti scosse e archi elettrici, incendio o esplosione.

La pistola con montaggio su tubo viene spedita con le prolunghe del cavo pistola e del tubo aria collegate alla parte posteriore della pistola a spruzzo. Questo consente di effettuare i collegamenti del cavo e del tubo aria senza smontare la pistola a spruzzo.

Installazione del tubo di alimentazione polveri

Due raccordi del connettore del tubo con bava vengono spediti assieme alla pistola a spruzzo: un raccordo da 11-mm (applicato alla pistola a spruzzo) e un raccordo da 1/2-in. (non applicato). Scegliere il raccordo più adatto in base alla dimensione del tubo alimentazione del vostro sistema.

NOTA: Per aumentare la portata polveri e mantenere regolare la distribuzione dell'aria nella polvere, mantenere il più corto possibile il tubo di alimentazione polveri. Il tubo di alimentazione polveri non dovrebbe superare la lunghezza di 16 m (50 piedi).



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

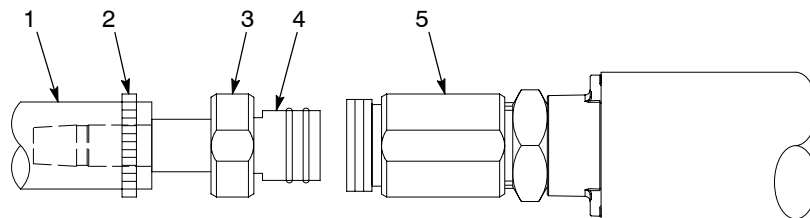
Vedi figura 3-4.

1. Svitare il dado del connettore del tubo (3) e togliere il dado ed il connettore con bava (4) dal corpo del connettore del tubo (5). Lasciare installato il dado sul connettore del tubo con bava.
2. Infilare il morsetto del tubo (2) in dotazione nel tubo alimentazione polveri (1).

NOTA: Non montare completamente il tubo alimentazione polveri fino al dado. Il dado deve essere in grado di spostarsi avanti e indietro sul connettore del tubo con bava.

3. Montare il tubo alimentazione polveri sul connettore del tubo con bava di dimensioni adatte. Fissare il tubo alimentazione con il morsetto tubo montato al punto 2.
4. Spingere il connettore del tubo con bava nel corpo del connettore del tubo finché sporge. Serrare il dado per non più di 1/8 di giro oltre il serraggio manuale, per fissare il connettore del tubo con bava al corpo del connettore del tubo.
5. Collegare l'altra estremità del tubo alimentazione polveri alla pompa polveri.

6. **Solo per pistole con montaggio su tubo:** Se si usa la pistola a spruzzo in un sistema a scambio rapido di colore, eseguire le operazioni seguenti per montare un secondo tubo di alimentazione:
- Ordinare un altro kit connettore del tubo delle stesse dimensioni di quello installato.
 - Montare il secondo tubo di alimentazione su un altro gruppo raccordo del connettore del tubo con bava/dado seguendo i punti 2-5.
 - Spingere il secondo gruppo tubo di alimentazione su uno dei raccordi della staffa di supporto.



1400048A

Fig. 3-4 Installazione del tubo di alimentazione polveri

- | | |
|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. Tubo alimentazione polvere | 4. Connettore del tubo con bava |
| 2. Ferma tubo | 5. Corpo del connettore del tubo |
| 3. Dado | |

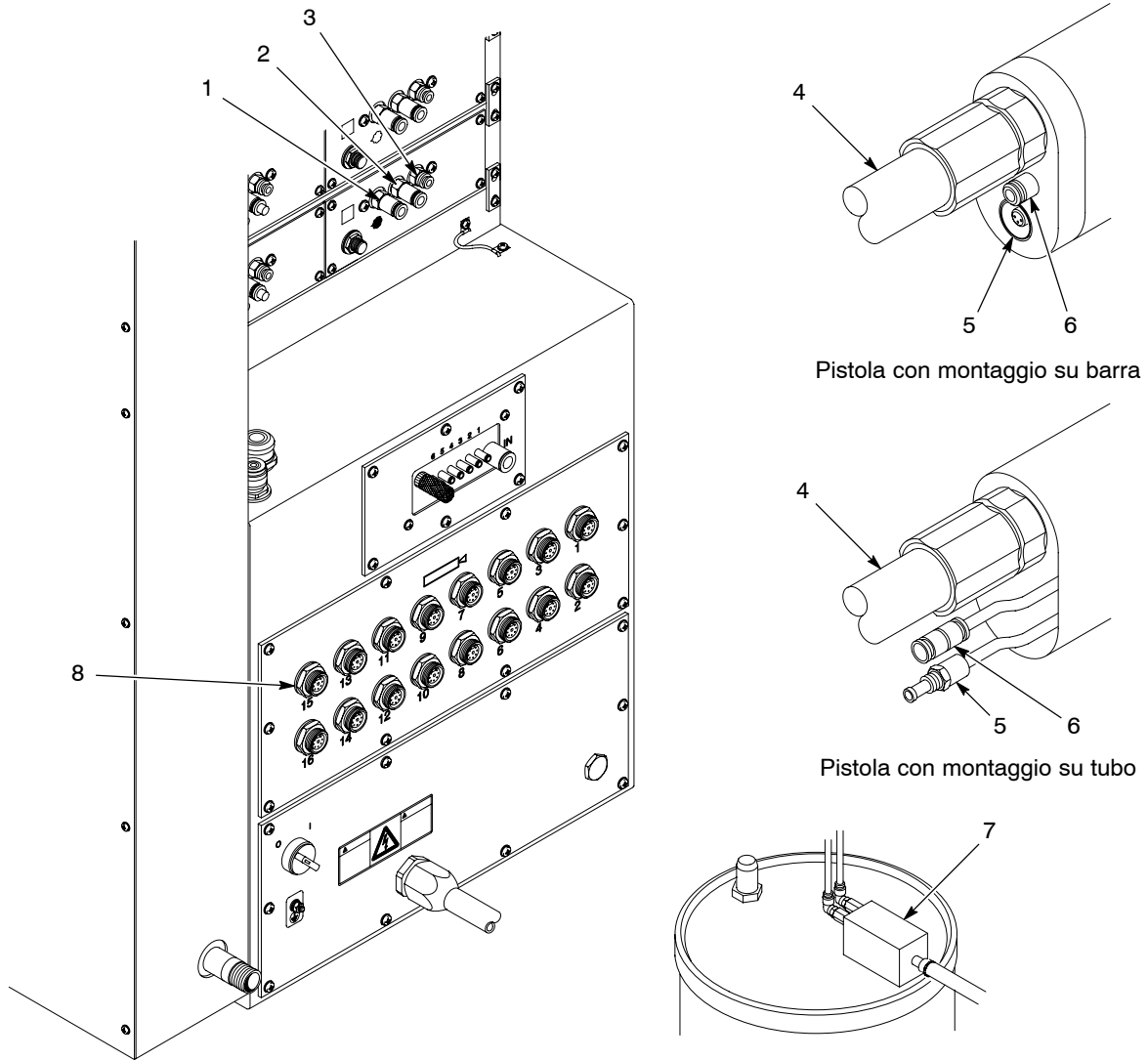
Montaggio del cavo pistola e del tubo aria

Vedi figura 3-5.

1. Rimuovere il tappo dal connettore aria della pistola (3) sull'unità di controllo.
2. Montare un tubo aria trasparente da 4 mm.
 - Collegare una estremità del connettore aria della pistola (6) sulla pistola a spruzzo.
 - Collegare l'altra estremità al connettore aria della pistola sull'unità di controllo.
3. Collegare tutta l'attrezzatura conduttiva ad un'effettiva messa a terra.
4. Collegare il terminale a otto piedini del cavo pistola alla relativa presa (8) sull'unità di controllo.
5. Collegare il terminale a tre piedini del cavo pistola al connettore cavo pistola (5) in base ad una delle seguenti procedure:

Pistole con montaggio su tubo	Pistole con montaggio su barra
<ol style="list-style-type: none"> a. Sfilare i dadi di bloccaggio in ottone sul cavo pistola e sul cavo prolunga pistola. b. Allineare gli spinotti alle prese e inserire il cavo pistola nel cavo prolunga pistola. c. Avvitare insieme i due dadi di bloccaggio in ottone. Stringere bene i dadi di bloccaggio. 	<ol style="list-style-type: none"> a. Sfilare il dado di bloccaggio in ottone sul cavo pistola per esporre il connettore in plastica nero. b. Allineare il segno di allineamento sul connettore del cavo al segno di allineamento sul cappuccio all'estremità. c. Inserire il connettore in plastica nel connettore del cavo pistole dentro il corpo pistola. d. Infilare il dado di bloccaggio in ottone nella pistola e serrare saldamente il dado di bloccaggio.

6. Fissare il/i tubo/i di alimentazione polveri, il tubo aria e il cavo pistola alla staffa di supporto tubo usando il nastro in Velcro in dotazione.
7. Usare un tubo di protezione a spirale per fissare il cavo pistola, il tubo alimentazione polveri ed il tubo aria alla barra di montaggio pistola e/o al supporto fisso o al reciprocato. Assicurarsi che il cavo e i tubi non siano logorati, tagliati o calpestati da attrezzature in movimento.



1.400.018A

Fig. 3-5 Montaggio del cavo pistola e del tubo aria

- | | | |
|---|--------------------------------------|------------------|
| 1. Connettore aria di portata | 4. Tubo alimentazione polvere | 7. Pompa polvere |
| 2. Connettore aria di nebulizzazione | 5. Connettore cavo pistola | 8. Presa pistola |
| 3. Connettore aria pistola (unità di controllo) | 6. Connettore aria pistola (pistola) | |

Nota: Illustrazione di un tipico sistema di controllo pistola a spruzzo e pistola modulare. Per le relative istruzioni di installazione vedere il manuale dell'unità di controllo.

Sezione 4

Funzionamento



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



PERICOLO: Questa attrezzatura può risultare pericolosa se non viene usata osservando le regole indicate in questo manuale.

Introduzione

Questa sezione descrive le procedure base di funzionamento per la pistola a spruzzo polveri automatica Sure Coat. Consultate i manuali delle altre attrezzature per applicazione polveri per il funzionamento degli altri componenti del sistema.

Avviamento



PERICOLO: Non far funzionare la pistola a spruzzo se la resistenza del moltiplicatore o il gruppo di supporto elettrodo non rientrano nelle specifiche elencate nella sezione *Diagnostica*. L'inosservanza potrebbe provocare lesioni fisiche, incendio o danni alla proprietà.

NOTA: Consultare la sezione *Funzionamento* del relativo manuale dell'unità di controllo per dettagliate istruzioni di funzionamento.

1. Accertare la presenza delle seguenti condizioni prima di avviare la pistola a spruzzo e l'unità di controllo:
 - Gli aspiratori della cabina sono accesi.
 - Il sistema di raccolta polveri sia in funzione.
 - Le polveri nella tramoggia di alimentazione siano completamente fluidificate.
 - Il cavo pistola, il tubo alimentazione e il tubo aria siano correttamente collegati alla pistola a spruzzo, alla pompa e all'unità di controllo.

Avviamento *(segue)*

- Impostare kV. Per istruzioni consultare il manuale dell'unità di controllo.
- Impostare la pressione dell'aria di portata e dell'aria di nebulizzazione.

NOTA: Le pressioni dell'aria indicate sono punti di partenza nella media. Le pressioni possono variare a seconda del film continuo richiesto, della velocità della linea e della configurazione dei pezzi. Regolare le pressioni in modo da ottenere i risultati desiderati.

Pressione aria	Impostazione	Funzione
Portata:	1,4 bar (20 psi)	Controlla il volume delle polveri erogate alla pistola a spruzzo
Nebulizzazione	1,0 bar (15 psi)	Controlla la velocità e la densità delle polveri (rapporto polveri – aria)
NOTA: La pressione aria della pistola viene controllata da un limitatore di efflusso ad orifizio fisso sul pannello posteriore dell'unità di controllo.		

- Azionare la pistola a spruzzo. Regolare le pressioni aria di nebulizzazione e di portata finché non si ottiene il tratto di spruzzo desiderato.

Rapido cambio di colore

Vedi figura 4-1.

NOTA: Per semplificare questa procedura sono disponibili dei raccordi opzionali a scollegamento rapido. Consultare *Raccordi e componenti a scollegamento rapido* a pagina 8-2.

In un sistema a cambio rapido di colore, il centro alimentazione polveri spurga la pistola a spruzzo internamente durante il processo di cambio del colore. Consultare il manuale del sistema con scambio rapido di colore per informazioni su come eseguire un cambio di colore.

In un sistema con scambio rapido di colore si usano due gruppi connettore del tubo/tubo di alimentazione polvere (4) per ogni pistola a spruzzo: uno per polveri di colore chiaro, uno per le polveri di colore scuro. La staffa del tubo (2) è dotata di raccordi (5) su entrambi i lati per sostenere i gruppi.

Dopo che il processo di spurgo è stato completato, cambiare i tubi alimentazione polveri in base alle seguenti procedure.

- Allentare il dado (3) dal corpo del connettore tubo (1).

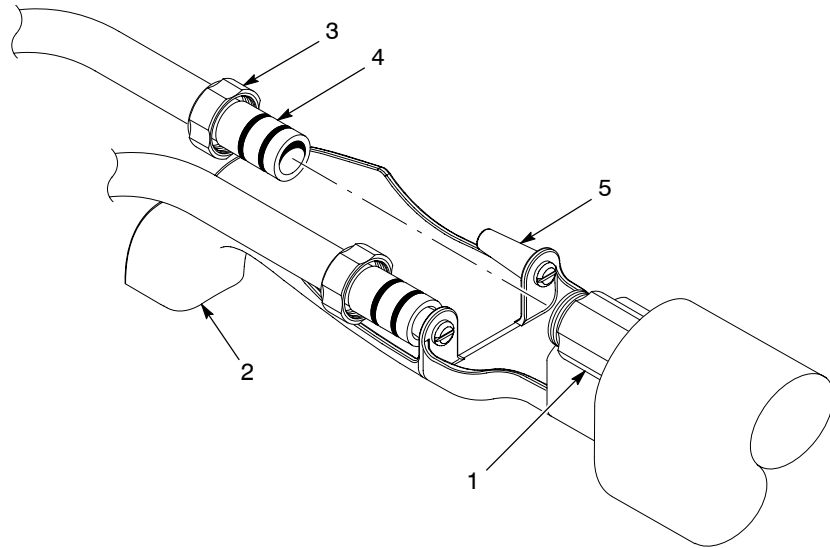
NOTA: Il dado rimarrà nel gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione polvere.

- Estrarre il gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione polvere (4) dal corpo del connettore tubo e spingerlo sul raccordo vuoto della staffa del tubo (5) finché non resta fissato.



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

3. Prendere l'altro gruppo connettore tubo/tubo alimentazione polvere dal raccordo della staffa del tubo e spingerlo nel corpo del connettore tubo finché non sporge dal fondo.
4. Stringere il dado a non più di $1/8$ di giro oltre il serraggio manuale.



1400045A

Fig. 4-1 Rapido cambio di colore

- | | |
|----------------------------------|---|
| 1. Corpo del connettore del tubo | 4. Gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione polvere |
| 2. Staffa del tubo | 5. Raccordo staffa del tubo |
| 3. Dado | |

Spegnimento

1. Regolare l'interruttore di alimentazione principale sull'unità di controllo in posizione di spento.
2. Spegnere le pressioni aria di nebulizzazione e di portata sull'unità di controllo.
3. Eseguire la messa a terra dell'elettrodo per scaricare l'eventuale tensione residua.
4. Eseguire la procedura di *Manutenzione giornaliera*.

Manutenzione



PERICOLO: Spegnerne la tensione elettrostatica e mettere a terra l'elettrodo della pistola prima di eseguire le seguenti operazioni. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa.

Manutenzione giornaliera

NOTA: A seconda del tipo di funzionamento del vostro sistema, l'esecuzione giornaliera di questa procedura può non essere necessaria. Se si effettuano regolarmente cambi di colore con un centro di alimentazione polveri, la pistola a spruzzo verrà spurgata internamente ogni volta che viene effettuato un cambio di colore: In questo caso, effettuare questa procedura ogni 2-3 giorni.

Vedi figura 4-2.

1. Spegnerne e bloccare l'unità di controllo della pistola.
2. Scollegare il tubo di alimentazione polveri dalla pompa polveri. Soffiare fuori la polvere dal tubo alimentazione polveri e dalla pistola a spruzzo con una pistola ad aria compressa a bassa pressione omologata OSHA. Non soffiare mai aria nel tubo di alimentazione polvere dalla pistola a spruzzo nella pompa polvere.
3. Svitare il dado dell'ugello (5).
4. Togliere l'ugello (4) dalla pistola a spruzzo con un leggero movimento rotatorio.
5. Estrarre il supporto dell'elettrodo (3) direttamente dal corpo (1). Il tubo polvere (2) fuoriuscirà con il supporto dell'elettrodo.
6. Togliere dal tubo polveri il supporto dell'elettrodo.
7. Pulire tutti questi componenti con una pistola ad aria compressa a bassa pressione. Strofinare le parti utilizzando un panno pulito e asciutto.
8. Rimuovere delicatamente eventuali polveri fuse dai componenti utilizzando un perno in legno o plastica o uno strumento simile. Non utilizzare attrezzi che potrebbero graffiare la plastica. Le polveri si accumulerebbero e fonderebbero per impatto sui graffi.

NOTA: Se necessario utilizzare un panno inumidito di isopropile o alcool etilico per pulire i componenti del circuito delle polveri. Rimuovere gli O-ring prima di pulire con alcol le parti della pistola. Non immergere la pistola a spruzzo nell'alcool. Non utilizzare altri solventi.

9. Controllare se i componenti del circuito polveri sono usurati. Sostituire i componenti usurati.



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

10. Spingere il tubo polveri nel supporto dell'elettrodo.

NOTA: Il filo di contatto nel gruppo supporto elettrodo deve essere rivolto verso il basso. Il gruppo supporto elettrodo non può essere installato se il cavo di contatto non è rivolto verso il basso.

11. Spingere il gruppo supporto dell'elettrodo ed il tubo polvere nella pistola a spruzzo. Spingere il gruppo nella pistola a spruzzo finché sporge in basso, assicurandosi che il filo di contatto del supporto elettrodo sia rivolto verso il basso.

NOTA: Al momento dell'inserimento dell'ugello, ci sarà uno spazio tra la base dell'ugello e la parte frontale della pistola a spruzzo. Ruotare l'ugello di 90° dalla sua precedente posizione per prevenire un'usura non uniforme o tratti di applicazione asimmetrici.

12. Montare l'ugello sul supporto dell'elettrodo.

13. Montare il dado dell'ugello sull'ugello e serrarlo finché il dado dell'ugello sporge dal fondo del corpo della pistola a spruzzo.



ATTENZIONE: Il dado dell'ugello ed il corpo del connettore tubo sul retro della pistola tengono insieme i componenti del percorso polvere. Se i due pezzi non sono stretti, si possono evidenziare spazi tra i pezzi, che causano accumuli di polvere nella pistola a spruzzo con conseguente contaminazione durante i cambi di colore.

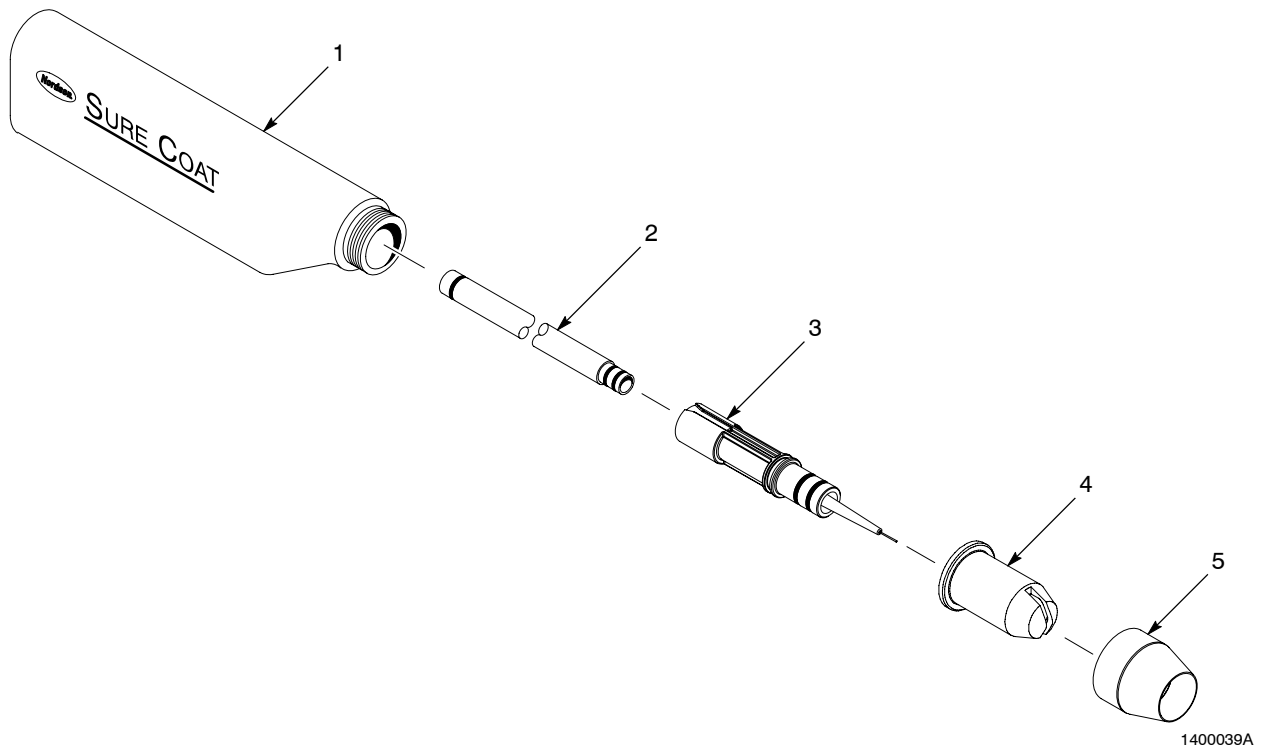


Fig. 4-2 Manutenzione giornaliera

- | | | |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|
| 1. Corpo | 3. Supporto elettrodo | 5. Dado ugello |
| 2. Tubo alimentazione polveri | 4. Ugello | |

Manutenzione settimanale

Controllare la resistenza del moltiplicatore e del supporto elettrodo con un megaohmmetro, come descritto alla sezione *Diagnostica*. Sostituire il moltiplicatore o il supporto dell'elettrodo se i valori della resistenza non rientrano nelle specifiche.

Sezione 5 Diagnostica



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Questa sezione contiene le procedure di diagnostica. Queste procedure si riferiscono ai problemi più frequenti che si possono verificare. Se non risulta possibile risolvere il problema con le informazioni fornite qui di seguito, contattare il rappresentante Nordson locale per assistenza.

Tabelle di diagnostica

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Tratto irregolare, portata inadeguata o instabile	Bassa pressione dell'aria di nebulizzazione o di portata	Aumentare le pressioni dell'aria di nebulizzazione e/o di portata.
	Blocco nella pistola a spruzzo, nel tubo di alimentazione polvere o nella pompa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Scollegare il tubo di alimentazione polveri dalla pompa. 2. Pulire il tubo di alimentazione con aria compressa. 3. Smontare e pulire la pompa e la pistola a spruzzo. 4. Sostituire il tubo alimentazione polveri se è ostruito da polveri fuse.
	Ugello usurato che compromette la rosa di spruzzo	<ol style="list-style-type: none"> 1. Rimuovere, pulire ed ispezionare l'ugello. 2. Sostituire l'ugello se necessario. 3. Se l'usura eccessiva o la fusione per impatto causa problemi, ridurre la pressione dell'aria di portata e di nebulizzazione.

Continua...

Tabelle di diagnostica *(segue)*

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Tratto irregolare, portata inadeguata o instabile <i>(segue)</i>	Fluidificazione inadeguata delle polveri nel contenitore alimentatore	Aumentare la pressione dell'aria fluidizzante. Se il problema permane, togliere le polveri dal contenitore alimentatore ed ispezionare la piastra di fluidificazione. Pulire o sostituire la piastra fluidizzante se contaminata.
	Polveri umide	1. Controllare l'alimentazione polveri, i filtri dell'aria e l'essiccatore. 2. Cambiare le polveri se risultano contaminate.
2. Vuoti nel ventaglio	Ugello usurato	Rimuovere ed ispezionare l'ugello. Sostituirlo se è usurato.
	Circuito polveri ostruito	Eseguire la procedura di <i>Manutenzione giornaliera</i> .
3. Perdita di rivestimento, scarsa efficienza del trasferimento	NOTA: Prima di controllare le possibili cause, controllare il codice di errore sull'unità di controllo ed effettuare l'azione correttiva del codice di errore sul manuale unità di controllo.	
	Bassa tensione elettrostatica	Aumentare la tensione elettrostatica.
	Cattivo collegamento elettrodo	Eseguire il <i>Controllo della continuità del gruppo supporto elettrodo</i> in questa sezione.
	Pezzi con messa a terra insufficiente	Controllare se vi sono depositi di polveri sulla catena del trasportatore, sui rulli e sui supporti pendenti. La resistenza tra i componenti e il suolo deve essere pari a 1 megohm o inferiore. Per ottenere risultati migliori, si consiglia un massimo di 500 ohm.
4. Nessuna uscita kV dalla pistola	NOTA: Prima di controllare le possibili cause, controllare il codice di errore sull'unità di controllo ed effettuare l'azione correttiva del codice di errore sul manuale unità di controllo.	
	Cavo pistola danneggiato (Codici errati 7 o 8)	Eseguire i <i>Controlli della continuità del cavo pistola</i> in questa sezione. Se si rileva un circuito aperto od un cortocircuito, sostituire il cavo.
	Malfunzionamento dell'unità di controllo	Se non si riscontrano problemi con il cavo pistola, consultare la sezione <i>Diagnostica</i> del manuale dell'unità di controllo.
	Malfunzionamento del moltiplicatore (Codici errati 7 o 8)	Eseguire i <i>Controlli della resistenza del gruppo moltiplicatore</i> in questa sezione.
	Cattivo collegamento elettrodo	Eseguire il <i>Controllo della continuità del gruppo supporto elettrodo</i> e il <i>Controllo della resistenza della punta di contatto</i> in questa sezione.

Controlli di continuità e resistenza

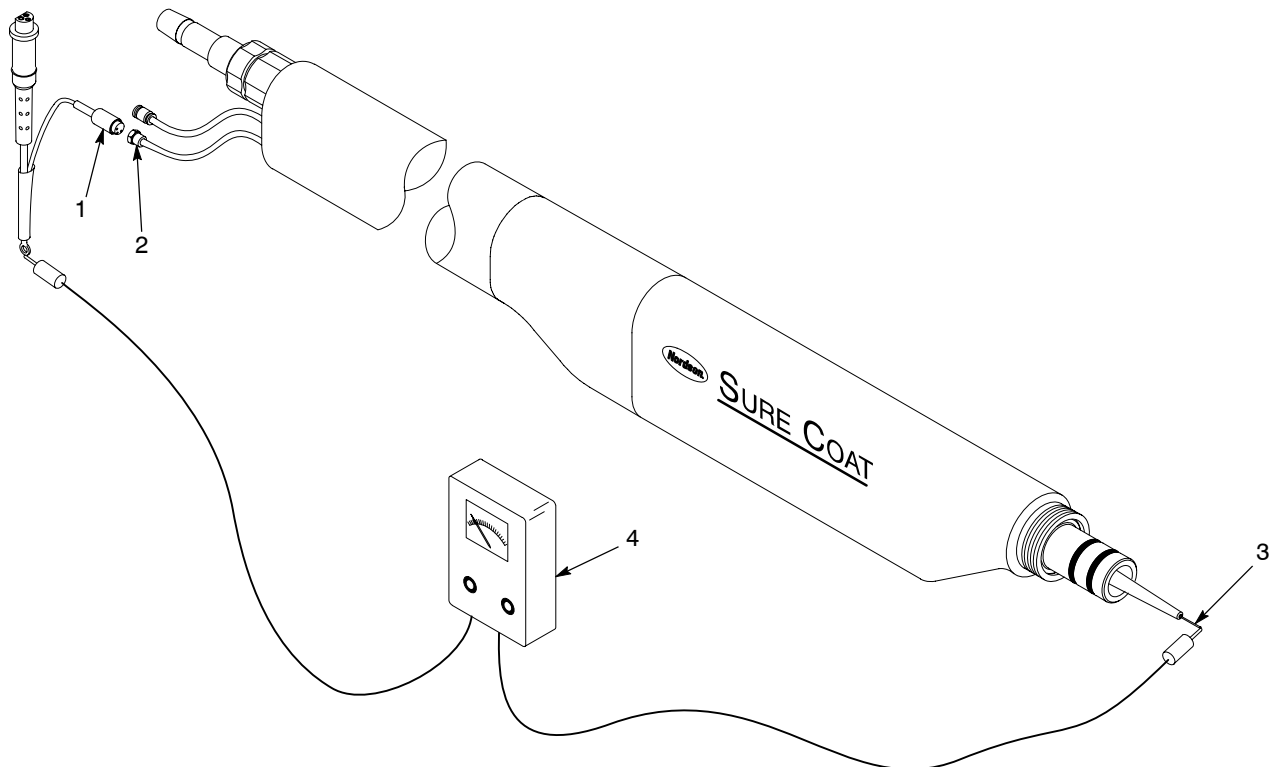


PERICOLO: Spegnerne la tensione elettrostatica e mettere a terra l'elettrodo della pistola prima di eseguire le seguenti operazioni. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa.

Controllo della resistenza della pistola

Vedi figura 5-1.

1. Spegnerne e bloccare il sistema di rivestimento polvere.
2. Scollegare il cavo pistola dalla pistola a spruzzo.
3. Togliere l'ugello e il dado dell'ugello dalla pistola a spruzzo.
4. Collegare il connettore presa per cortocircuitare (1) al connettore del cavo pistola (2).
5. Collegare le sonde del megaohmmetro (4) al terminale a tenaglia della spina per cortocircuitare e all'elettrodo della pistola (3). Se la lettura è infinita, scambiare le sonde.
6. Controllare il valore del megaohmmetro. La resistenza dovrebbe essere tra 150 e 220 MΩ a 500 volt.
7. Se il valore non è tra 150 e 220 MΩ, eseguire i *Controlli della resistenza del gruppo moltiplicatore* e il *Controllo della resistenza del gruppo supporto elettrodo* in questa sezione.



1400019A

Fig. 5-1 Controllo della resistenza della pistola

- | | | |
|---|--------------|-----------------|
| 1. Connettore spina per cortocircuitare | 3. Elettrodo | 4. Megaohmmetro |
| 2. Connettore cavo | | |

Nota: Nella figura per chiarezza la pistola con montaggio su tubo viene illustrata senza staffa di supporto tubo.

Controlli della resistenza del gruppo moltiplicatore

Il gruppo moltiplicatore è formato da moltiplicatore di tensione, punta di contatto e dado del moltiplicatore. Se il controllo della resistenza del gruppo moltiplicatore e punta di contatto non presenta i valori richiesti, controllare separatamente il moltiplicatore e la punta di contatto.

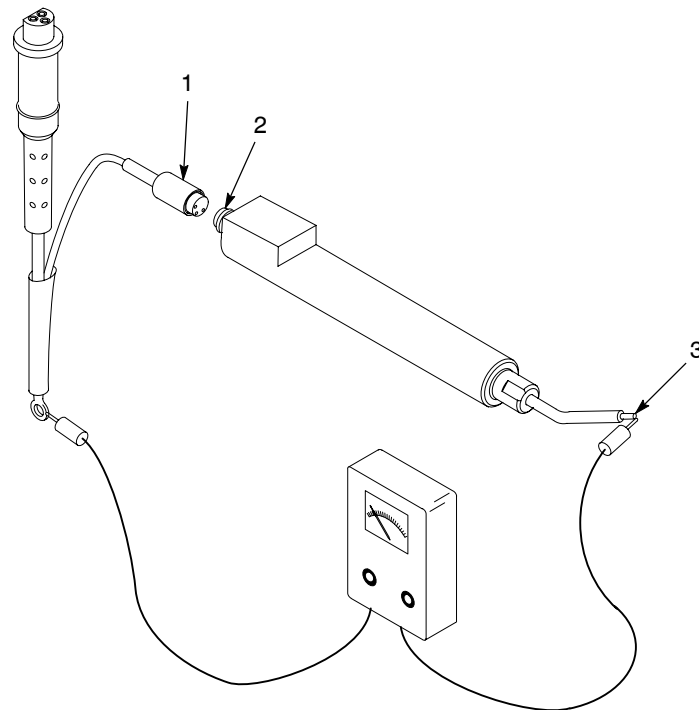
Controllo della resistenza del gruppo moltiplicatore e punta di contatto

Vedi figura 5-2.

1. Rimuovere il gruppo moltiplicatore dalla pistola a spruzzo. Consultare *Sostituzione del moltiplicatore* alla sezione *Riparazione*.
2. Collegare il connettore presa per cortocircuitare (1) al connettore del moltiplicatore (2).
3. Collegare le sonde del megohmmetro al terminale a tenaglia della spina per cortocircuitare e alla punta di contatto (3).
4. Controllare il valore del megaohmmetro. La resistenza dovrebbe essere tra 150 e 220 M Ω a 500 Volt.

NOTA: Se il valore indicato è infinito, scambiare le sonde.

5. Se il valore non è tra 150 e 220 M Ω , controllare separatamente la resistenza del moltiplicatore e della punta di contatto.



1400021A

Fig. 5-2 Controllo della resistenza del gruppo moltiplicatore e punta di contatto

- | | |
|---|----------------------|
| 1. Connettore spina per cortocircuitare | 3. Punta di contatto |
| 2. Connettore moltiplicatore | |

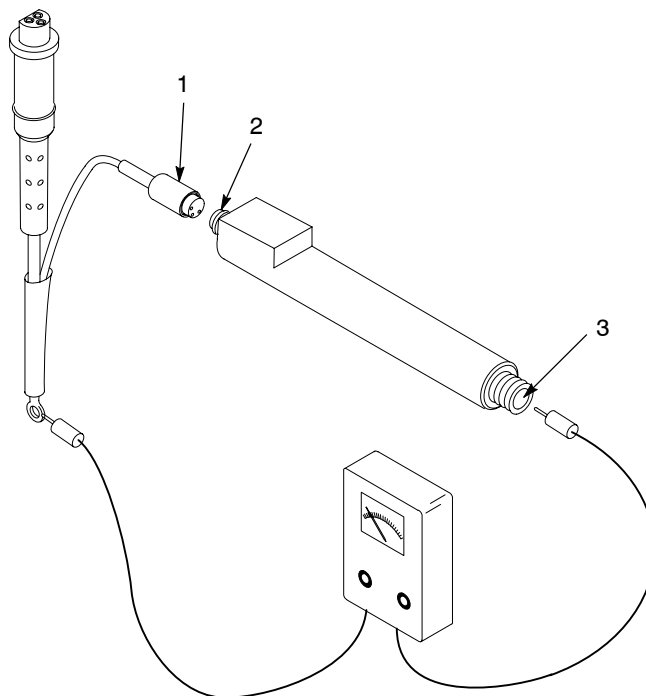
Controllo della resistenza del moltiplicatore

Vedi figura 5-3.

1. Svitare il dado del moltiplicatore ed estrarre la punta di contatto dal moltiplicatore.
2. Collegare il connettore presa per cortocircuitare (1) al connettore del moltiplicatore (2).
3. Collegare le sonde del megohmmetro al terminale a tenaglia della spina per cortocircuitare e al contatto di ottone (3) nel davanti del moltiplicatore.
4. Controllare il valore del megohmmetro. La resistenza dovrebbe essere tra 140 e 200 MΩ a 500 Volt.

NOTA: Se il valore indicato è infinito, scambiare le sonde.

5. Se la resistenza non è tra 140 e 200 MΩ a 500 Volt, sostituire il moltiplicatore.



1400721A

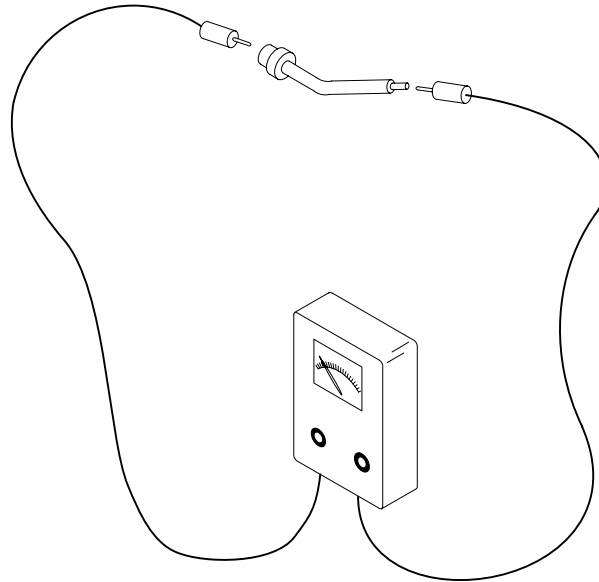
Fig. 5-3 Controllo della resistenza del moltiplicatore

- | | |
|---|-----------------------|
| 1. Connettore spina per cortocircuitare | 3. Contatto in ottone |
| 2. Connettore moltiplicatore | |

Controllo della resistenza della punta di contatto

Vedi figura 5-4.

1. Collegare le sonde del megaohmmetro ai contatti in ottone sulle estremità della punta di contatto.
2. Controllare il valore del megaohmmetro. La resistenza dovrebbe essere tra 15 e 24 M Ω a 500 Volt.
3. Se il valore non è tra 15 e 24 M Ω a 500 Volt, sostituire la punta di contatto.



1400722A

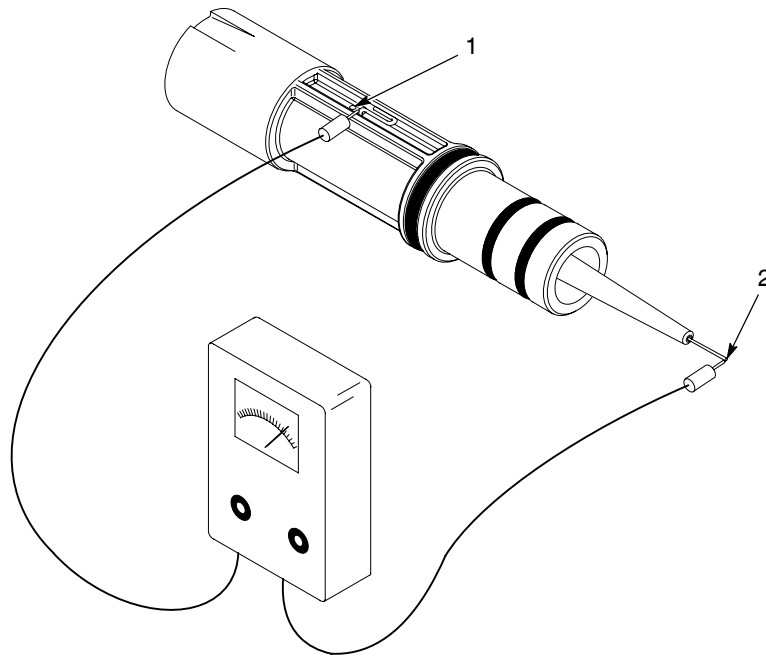
Fig. 5-4 Controllo della resistenza della punta di contatto

Controllo della continuità del gruppo supporto dell'elettrodo

Il gruppo supporto elettrodo consiste nell'elettrodo, nel portaelettrodo, nel supporto dell'elettrodo, nel cavo di contatto e negli O-ring. Controllare la continuità dell'intero gruppo di supporto elettrodo con la seguente procedura.

Vedi figura 5-5.

1. Rimuovere il gruppo supporto elettrodo dalla pistola a spruzzo.
Consultare *Smontaggio del percorso polvere* alla sezione *Riparazione*.
2. Collegare le sonde di un ohmmetro standard al cavo di contatto (1) e all'estremità dell'elettrodo (2).
3. Se non c'è continuità, svitare il portaelettrodo e controllare eventuali eccessi di penetrazione o tracce di arco intorno al cavo di contatto. Controllare la molla dell'elettrodo per essere certi che non sia rotta o piegata. Sostituire tutte le parti danneggiate.



1400020A

Fig. 5-5 Controllo della continuità del gruppo supporto dell'elettrodo

1. Cavo di contatto

2. Elettrodo

Controllo della continuità del cavo della pistola

Seguire queste indicazioni per controllare la continuità del cavo della pistola. Eseguire i controlli di continuità con un ohmetro standard.

Funzioni dei piedini del cavo

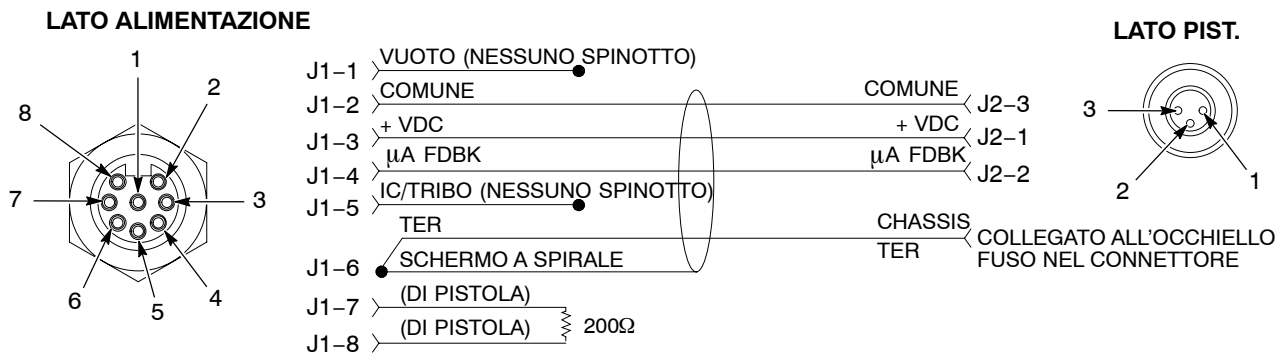
Consultare le tabelle 5-1 e 5-2 e la figura 5-6 per la descrizione delle funzioni dei piedini.

Tab. 5-1 Funzioni piedini —Lato unità di controllo (J1)

Piedino	Funzione
1	Vuoto (nessuno spinotto)
2	Comune
3	+ VDC
4	Feedback μ A
5	Vuoto (nessuno spinotto)
6	Terra (pistola e schermo cavo)
7	DI pistola
8	DI pistola

Tab. 5-2 Funzioni spinotti—Lato pistola (J2)

Piedino	Funzione
1	+ VDC
2	Feedback μ A
3	Comune



1.400.023A

Fig. 5-6 Spinotti cavo pistola

Controlli della continuità attraverso il cavo

Consultare la tabella 5-3 per un elenco dei controlli di continuità da effettuare attraverso il cavo.

Vedi figura 5-6.

Tab. 5-3 Controlli della continuità attraverso il cavo

Spinotto J1 (Terminale unità di controllo)	Spinotto J2 Lato pistola
2	3
3	1
4	2

Controlli della continuità e della resistenza del lato unità di controllo

Effettuare i seguenti controlli di resistenza e continuità in corrispondenza del lato unità di controllo (J1) del cavo.

Vedi figura 5-6.

- 198–202 Ω tra i piedini 7 e 8
- deve esserci la continuità tra lo spinotto 6 e il terminale metallico del connettore.

Sezione 6

Riparazione



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



PERICOLO: Spegner la tensione elettrostatica e mettere a terra l'elettrodo della pistola prima di eseguire le seguenti operazioni. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa.



PERICOLO: Sistema pressurizzato. Scaricare la pressione del sistema prima di effettuare l'assistenza. La mancata osservanza di questo avvertimento può provocare lesioni.

Riparazione circuito polveri

NOTA: Non è necessario togliere la pistola a spruzzo dal suo gruppo montaggio per effettuare le procedure di riparazione del circuito polveri.

Smontaggio circuito polveri

Vedi figura 6-1.

1. Togliere il dado dell'ugello (7) e l'ugello (6) dalla pistola a spruzzo (3).
2. Estrarre il supporto elettrodo (5) direttamente dalla pistola a spruzzo; il tubo polvere (4) fuoriuscirà con il gruppo supporto elettrodo.
3. Togliere dal tubo polveri il supporto dell'elettrodo.
4. Svitare il dado del connettore tubo ed estrarre il gruppo connettore tubo/tubo alimentazione polvere dal corpo del connettore tubo (1).
5. Svitare il corpo del connettore tubo dalla pistola a spruzzo.

Ispezione e pulizia del circuito polveri

1. Pulire tutti questi componenti con una pistola ad aria compressa a bassa pressione. Strofinare le parti utilizzando un panno pulito e asciutto.
2. Rimuovere delicatamente eventuali polveri fuse dai componenti utilizzando un perno in legno o plastica o uno strumento simile. Non utilizzare attrezzi che potrebbero graffiare la plastica. Le polveri si accumulerebbero e fonderebbero per impatto sui graffi.

NOTA: Se necessario utilizzare un panno inumidito di isopropile o alcool etilico per pulire i componenti del circuito delle polveri. Rimuovere gli O-ring prima di pulire con alcol le parti della pistola. Non immergere la pistola a spruzzo nell'alcool. Non utilizzare altri solventi.

Montaggio circuito polveri



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

Vedi figura 6-1.

1. Spingere il tubo polvere (4) nel supporto dell'elettrodo (5).

NOTA: Il filo di contatto nel gruppo supporto elettrodo deve essere rivolto verso il basso. Il gruppo supporto elettrodo non può essere installato se il cavo di contatto non è rivolto verso il basso.

2. Montare il gruppo supporto elettrodo e tubo polvere nella pistola a spruzzo (3). Spingere il gruppo nella pistola a spruzzo finché sporge in basso, assicurandosi che il filo di contatto sia rivolto verso il basso.

NOTA: Al momento dell'inserimento dell'ugello, ci sarà uno spazio tra la base dell'ugello e la parte frontale della pistola a spruzzo. Ruotare l'ugello di 90° dalla sua precedente posizione per prevenire un'usura non uniforme o tratti di applicazione asimmetrici.

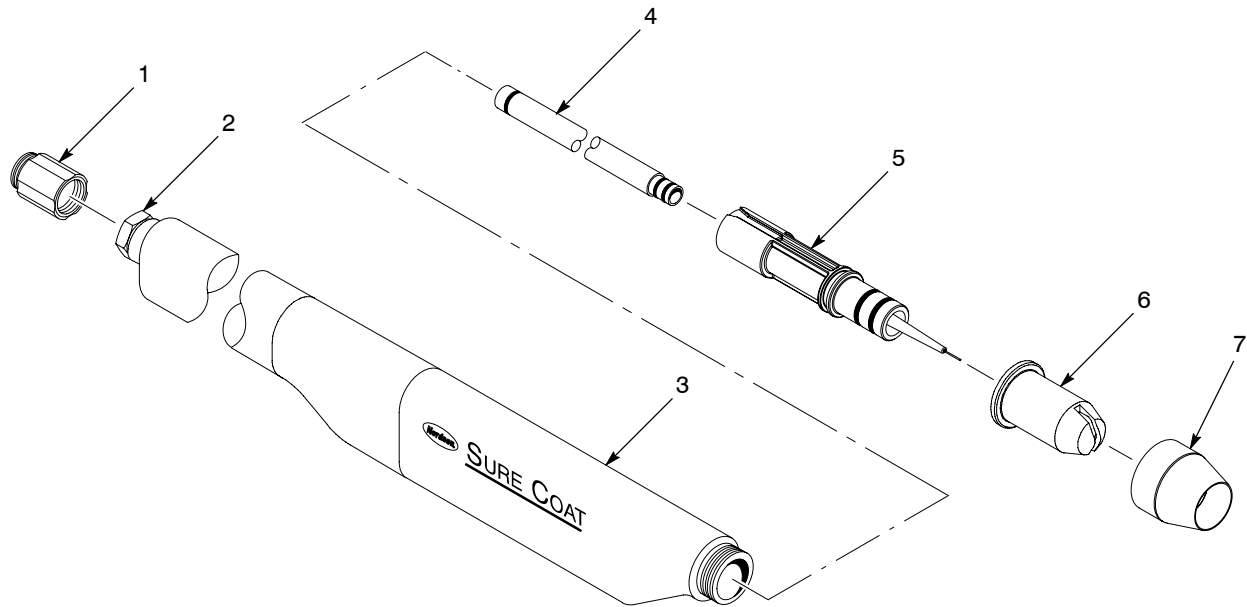
3. Montare l'ugello (6) sul supporto dell'elettrodo.
4. Montare il dado dell'ugello (7) sull'ugello e serrarlo finché il dado dell'ugello sporge dal fondo contro la pistola a spruzzo.
5. Montare il corpo del connettore tubo (1) sul retro della pistola a spruzzo. Serrare il corpo del connettore tubo a non oltre $\frac{1}{8}$ di giro oltre il serraggio manuale. Ci sarà uno spazio tra il corpo del connettore tubo e il dado di bloccaggio (2).

NOTA: Il dado di bloccaggio è presente solo su pistole con montaggio su tubo.



ATTENZIONE: Il dado dell'ugello ed il corpo del connettore tubo tengono insieme i componenti del percorso polvere. Se i due pezzi non sono stretti, si possono evidenziare spazi tra i pezzi, che causano accumuli di polvere nella pistola a spruzzo con conseguente contaminazione durante i cambi di colore.

6. Montare il gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione e fissarlo con il dado di bloccaggio. Serrare il dado di bloccaggio del gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione a non oltre $\frac{1}{8}$ di giro oltre il serraggio manuale. Ci sarà uno spazio tra il dado di bloccaggio e il corpo del connettore tubo.



1400025A

Fig. 6-1 Riparazione circuito polveri

- | | | |
|----------------------------------|------------------------------|----------------|
| 1. Corpo del connettore del tubo | 4. Tubo polveri | 6. Ugello |
| 2. Dado di bloccaggio | 5. Gruppo supporto elettrodo | 7. Dado ugello |
| 3. Pistola a spruzzo | | |

Nota: Nella figura la pistola con montaggio su tubo. Le procedure di riparazione del percorso polvere sono uguali per le pistole con montaggio su tubo e su barra.

Rimozione dal supporto della pistola

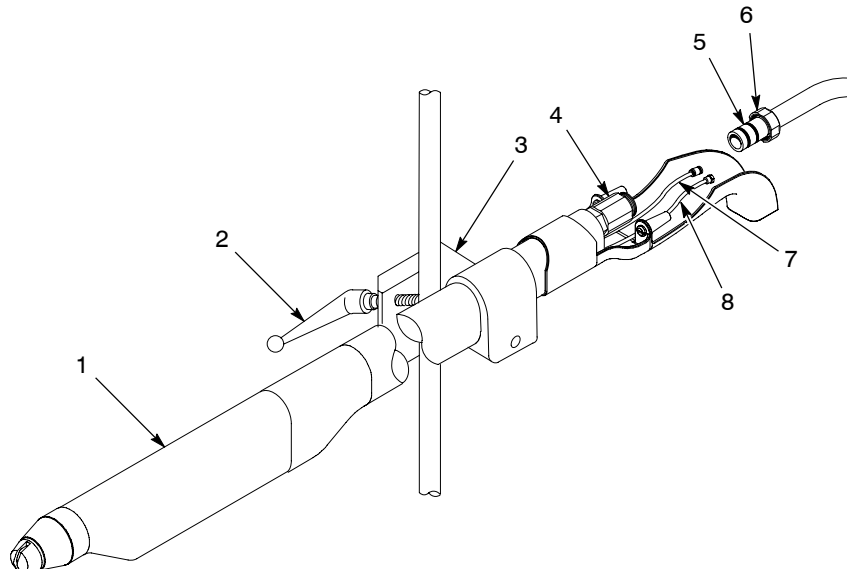
NOTA: Consultare *Montaggio* nella sezione *Installazione* per le istruzioni relative all'installazione della pistola a spruzzo ed al gruppo di montaggio dopo le riparazioni.

Rimozione della pistola con montaggio su tubo

Vedi figura 6-2.

1. Svitare il dado del connettore tubo (6) ed estrarre il gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione polvere (5) dal corpo del connettore tubo (4).
2. Scollegare il cavo pistola dalla prolunga cavo pistola (8).
3. Scollegare il tubo aria pistola dal giunto aria pistola (7).
4. Togliere la pistola a spruzzo dall'elemento di montaggio con una di queste procedure.

Gruppo barra per pistola standard o rotante	Gruppo di montaggio per pistola di estrusione
<ol style="list-style-type: none"> a. Allentare la leva (2). b. Smontare tutto il gruppo pistola a spruzzo e morsetto di montaggio (3). 	<ol style="list-style-type: none"> a. Smontare la staffa di supporto del tubo. b. Allentare la vite di fissaggio. c. Sfilare la pistola a spruzzo dal manicotto di montaggio.



1400040A

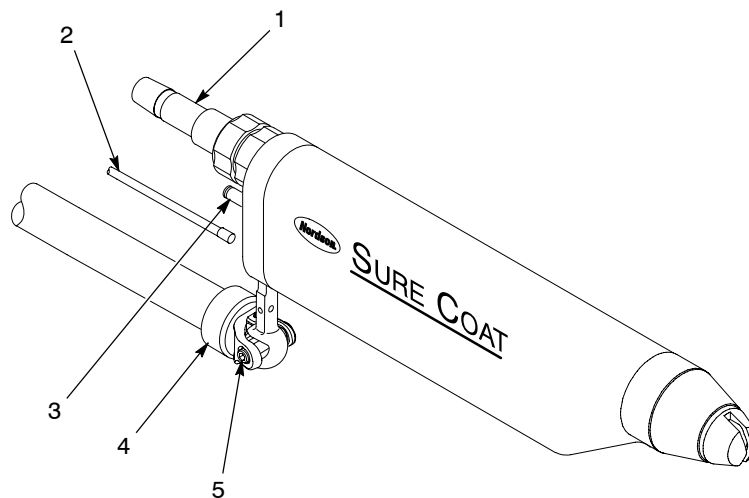
Fig. 6-2 Rimozione della pistola con montaggio su tubo

- | | | |
|--------------------------|--|--------------------------|
| 1. Pistola a spruzzo | 4. Corpo del connettore del tubo | 7. Giunto aria pistola |
| 2. Impugnatura | 5. Connettore tubo/tubo di alimentazione polvere | 8. Prolunga cavo pistola |
| 3. Morsetto di montaggio | 6. Dado connettore del tubo | |

Rimozione della pistola con montaggio su barra

Vedi figura 6-3.

1. Svitare il dado del connettore tubo ed estrarre il connettore tubo (1) (con il tubo di alimentazione polvere attaccato) dal corpo del connettore tubo.
2. Scollegare il tubo da 4-mm dell'aria della pistola dal suo connettore (3).
3. Svitare il dado di ottone ed estrarre il connettore nero del cavo della pistola (2) dalla presa del moltiplicatore.
4. Sostenere la pistola a spruzzo con una mano. Svitare il perno a vite (5) nel morsetto di montaggio (4) con una chiave esagonale da 6-mm.
5. Togliere la pistola a spruzzo dal morsetto di montaggio. Portare la pistola in un'area di lavoro pulita per eseguire le riparazioni.
6. Consultare *Montaggio e Collegamenti* alla sezione *Installazione* per le procedure di reintroduzione della pistola a spruzzo nel suo dispositivo di montaggio.



1400024A

Fig. 6-3 Rimozione della pistola con montaggio su barra

- | | |
|----------------------------|--|
| 1. Raccordo del tubo | 4. Morsetto di montaggio della pistola |
| 2. Cavo pistola | 5. Perno a vite |
| 3. Connettore aria pistola | |

Sostituzione del moltiplicatore

Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su tubo

Smontaggio del moltiplicatore dalla pistola con montaggio su tubo

Vedi figura 6-4.

1. Togliere la pistola a spruzzo dal suo supporto. Per istruzioni consultare *Rimozione della pistola dal supporto* in questa sezione.
2. Disassemblare il gruppo tubo di montaggio in base ai seguenti passaggi:
 - a. Svitare il gruppo corpo connettore tubo/tubo alimentazione polvere (1) e rimuoverlo dal retro della pistola a spruzzo.
 - b. Svitare il dado di bloccaggio (2) dal tubo barra di tensione (5). Rimuovere il posizionatore del tubo barra di tensione (3).
 - c. Separate con attenzione il corpo (14) dal tubo di montaggio (4).
 - d. Svitare la prolunga del cavo (7) e scollegare la prolunga del tubo aria (6) dalla staffa di montaggio (10).
 - e. Svitare il tubo barra di tensione e toglierlo dalla staffa di montaggio.
3. Rimuovere le viti (8) e gli O-ring (9) fissando la staffa di montaggio alla pistola a spruzzo. Estrarre la staffa di montaggio dal corpo della pistola.
4. Tenere una mano sulla parte posteriore della pistola a spruzzo. Inclinare l'estremità frontale della pistola a spruzzo, facendo cadere fuori il moltiplicatore (11).
5. Svitare il dado del moltiplicatore (13) ed estrarre la punta di contatto (12) dal moltiplicatore.

Montaggio del moltiplicatore nella pistola con montaggio su tubo



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

Vedi figura 6-4.

1. Montare la punta di contatto (12) nel nuovo moltiplicatore (11).
2. Infilare il dado del moltiplicatore (13) sulla punta di contatto e avvitarlo fino all'estremità del moltiplicatore, finché il dado si trova contro il davanti del moltiplicatore.
3. Inserire il nuovo moltiplicatore nel corpo (14). Assicurarsi che il moltiplicatore sia orientato come illustrato nella figura 6-4.
4. Montare la staffa di montaggio (10) nel corpo. Fissare la staffa di montaggio usando le viti (8) e gli O-ring (9).
5. Avvitare il tubo barra di tensione (5) nella staffa di montaggio.
6. Collegare la prolunga del cavo (7) e la prolunga del tubo aria (6) nella staffa di montaggio.

7. Infilare le prolunghe del tubo barra di tensione e del tubo aria nella parte terminale larga del tubo di montaggio (4). Spingere il tubo di montaggio quanto più possibile contro la staffa di montaggio.
8. Montare il posizionatore del tubo barra di tensione (3) sull'estremità del tubo barra di tensione e dentro l'estremità del tubo di montaggio.
9. Serrare il posizionatore del tubo barra di tensione con il dado di bloccaggio (2) a non oltre $1/8$ di giro oltre il serraggio manuale.
10. Montare il gruppo corpo del connettore tubo/tubo polvere (1) e serrare il corpo del connettore tubo a non oltre $1/8$ di giro oltre il serraggio manuale.
11. Montare la pistola a spruzzo sul suo supporto. Consultare *Montaggio e Collegamenti* alla sezione *Installazione* per le procedure di reintroduzione della pistola a spruzzo nel suo dispositivo di montaggio.

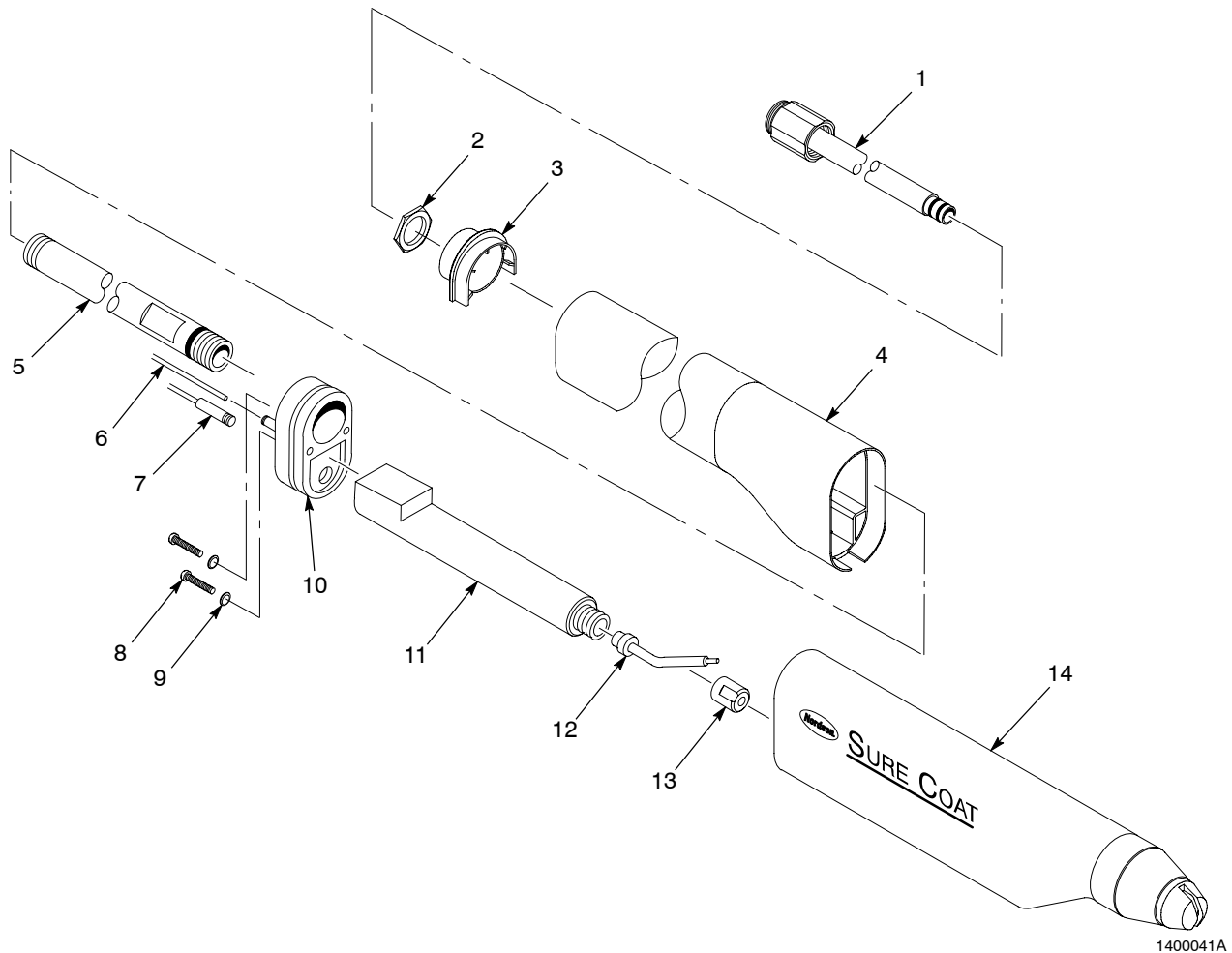


Fig. 6-4 Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su tubo

- | | | |
|--|---------------------------|-------------------------|
| 1. Gruppo corpo del connettore tubo/tubo polvere | 6. Prolunga del tubo aria | 11. Moltiplicatore |
| 2. Dado di bloccaggio | 7. Prolunga cavo | 12. Punta di contatto |
| 3. Posizionatore del tubo barra di tensione | 8. Viti | 13. Dado moltiplicatore |
| 4. Tubo di montaggio | 9. O-ring | 14. Corpo |
| 5. Tubo barra di tensione | 10. Staffa di montaggio | |

Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su barra

Smontaggio del moltiplicatore dalla pistola con montaggio su barra

Vedi figura 6-5.

1. Rimuovere tutti i pezzi del percorso polvere dalla pistola di spruzzo. Per istruzioni consultare *Riparazione del percorso polvere* in questa sezione.
2. Togliere la pistola a spruzzo dal suo supporto. Per istruzioni consultare *Rimozione della pistola con montaggio su barra* in questa sezione.
3. Togliere le viti (1) che fissano il cappuccio all'estremità (2) alla staffa di montaggio (5). Togliere il cappuccio all'estremità.
4. Togliere le viti (3) e l'o-ring (4) dalla staffa di montaggio. Estrarre la staffa di montaggio dal corpo (9).
5. Tenere una mano sul retro del corpo. Inclinare l'estremità anteriore della pistola a spruzzo, lasciando cadere il moltiplicatore (6) fuori dal corpo.
6. Svitare il dado del moltiplicatore (8) ed estrarre la punta di contatto (7) dal moltiplicatore.

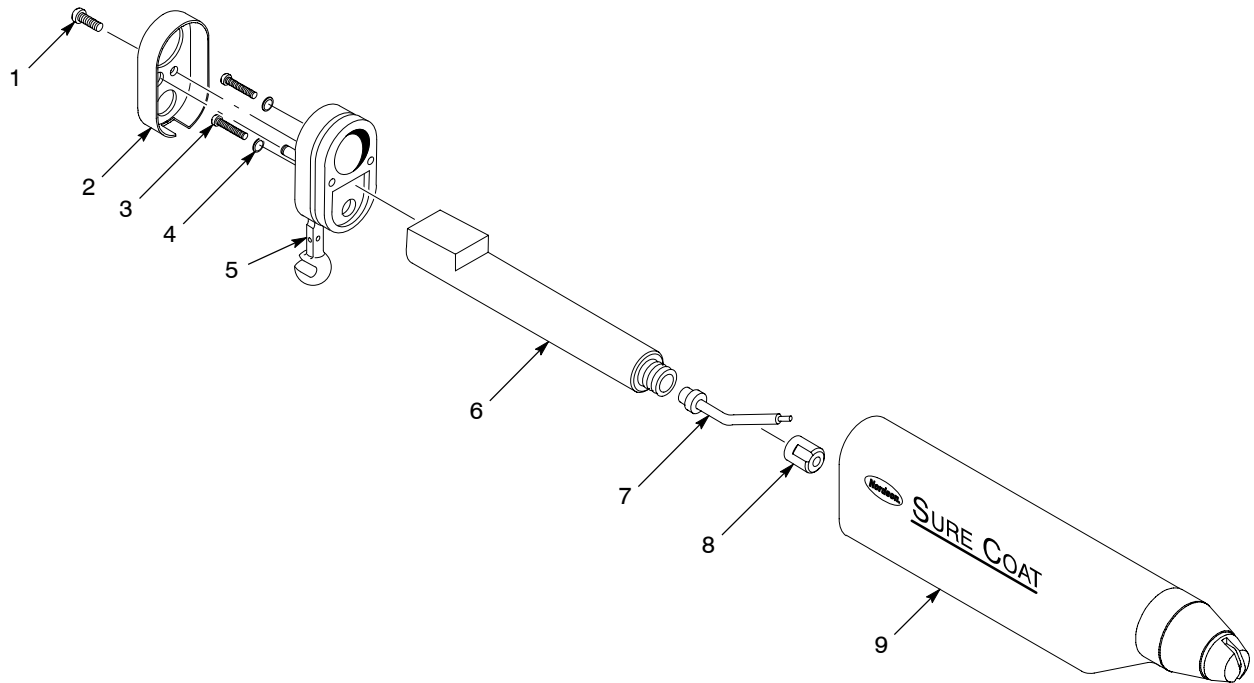
Montaggio del moltiplicatore nella pistola con montaggio su barra



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

Vedi figura 6-5.

1. Montare la punta di contatto (7) nel nuovo moltiplicatore (6).
2. Infilare il dado del moltiplicatore (8) sulla punta di contatto e avvitarlo fino all'estremità del moltiplicatore, finché il dado si trova contro il davanti del moltiplicatore.
3. Inserire il nuovo moltiplicatore nel corpo (9). Assicurarsi che il moltiplicatore sia posizionato come illustrato nella Figura 6-5.
4. Fissare la staffa di montaggio (5) al corpo usando le viti (3) e gli o-ring (4).
5. Fissare il cappuccio all'estremità (2) alla staffa di montaggio usando la vite (1).
6. Installare i pezzi del percorso polveri.
7. Montare la pistola a spruzzo sul suo supporto. Consultare *Montaggio e Collegamenti* alla sezione *Installazione* per le procedure di reintroduzione della pistola a spruzzo nel suo dispositivo di montaggio.



1400026A

Fig. 6-5 Sostituzione del moltiplicatore della pistola con montaggio su barra

- | | | |
|----------------------------|------------------------|------------------------|
| 1. Vite | 4. O-ring | 7. Punta di contatto |
| 2. Cappuccio all'estremità | 5. Staffa di montaggio | 8. Dado moltiplicatore |
| 3. Viti | 6. Moltiplicatore | 9. Corpo |

Sezione 7

Pezzi

Introduzione

Per ordinare i pezzi rivolgersi al Centro Assistenza Clienti Nordson Finishing o al rappresentante locale Nordson. Consultare *Nordson International* in questo manuale.

Uso della lista dei ricambi illustrati

I numeri nella colonna Pezzo corrispondono ai numeri che identificano i ricambi nelle illustrazioni che seguono ogni elenco di ricambi. La sigla NS (non visibile) indica che un ricambio in elenco non è illustrato. La lineetta (—) viene usata quando il numero del pezzo è applicabile a tutti i ricambi nell'illustrazione.

Il numero nella colonna Pezzo è il numero del pezzo della Nordson Corporation. Una serie di trattini in questa colonna (- - - - -) significa che il ricambio non può essere ordinato separatamente.

La colonna Descrizione indica il codice del ricambio, le sue dimensioni e le altre caratteristiche se è il caso. I rientri mostrano la relazione tra i gruppi, i sottogruppi e i ricambi.

- Se si ordina il gruppo, i pezzi 1 e 2 sono compresi.
- Se si ordina il pezzo 1, il pezzo 2 è compreso.
- Se si ordina il pezzo 2, si riceverà solamente il pezzo 2.

Il numero nella colonna Quantità indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. La sigla AR (A Richiesta) viene usata se il codice si riferisce a un pezzo alla rinfusa ordinato per quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello del prodotto.

Le lettere nella colonna Nota si riferiscono alle note in calce ad ogni elenco di ricambi. Le note contengono informazioni importanti relativamente all'uso e all'ordinazione. Si prega di prestare particolare attenzione alle note.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	0000000	Montaggio	1	
1	000000	• Sottogruppo	2	A
2	000000	• • Pezzo	1	

Pezzi della pistola di spruzzo

Gruppi pistola a spruzzo

Il codice ed il numero di serie della pistola a spruzzo sono stampati sull'etichetta sul fondo del corpo. Per ordinare i pezzi corretti per la pistola a spruzzo, abbinare il codice sull'etichetta alla descrizione nella tabella seguente.

P/N	Descrizione	Nota
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	

Consultare i kit di assistenza a pagina 7-12 per i cavi ed i connettori dei tubi necessari all'installazione ed al funzionamento.

Pezzi della pistola con montaggio su tubo

Vedi figura 7-1.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
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	

NOTA A: L'etichetta di identificazione della pistola a spruzzo su questo pezzo deve essere rifatta quando il pezzo viene sostituito. Al momento dell'ordinazione di questo ricambio, chiamare il servizio assistenza clienti della Nordson e dare al rappresentante il codice ed il numero di serie della vostra pistola a spruzzo.

B: Controllare il codice della pistola a spruzzo sull'etichetta di identificazione ed annotare la lunghezza pistola indicata in *Gruppi della pistola a spruzzo* prima di ordinare questi ricambi.

Segue...

Pezzi della pistola con montaggio su tubo (segue)

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
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

NOTA B: Controllare il codice della pistola a spruzzo sull'etichetta di identificazione ed annotare la lunghezza della posizione indicata in *Gruppi della pistola a spruzzo* prima di ordinare questi ricambi.

C: Questi pezzi sono disponibili nei kit del connettore tubo. Consultare *Kit del connettore tubo*.

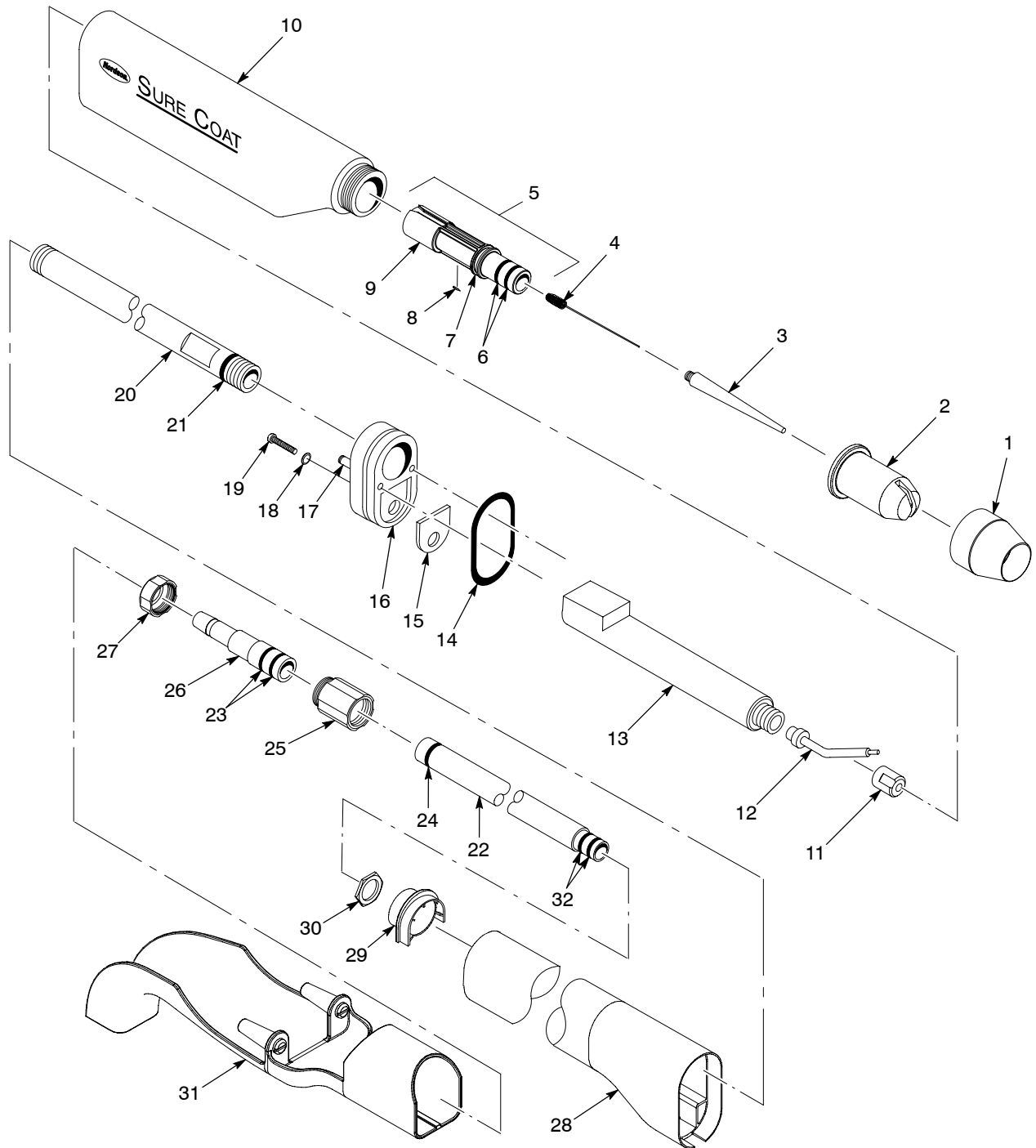
D: Usare questo morsetto per tubo con i tubi alimentazione polveri da 11-mm.

E: Usare questo morsetto per tubo con i tubi alimentazione polveri da 1/2- poll.

F: Questa è una fotografia a colori, laminata, 11 x 17-pollici della pistola. Questa immagine esplosa della pistola indica i codici accanto ai pezzi della pistola. Il poster dei pezzi opzionali non è compreso con la pistola.

AR: A richiesta

NS: Non sul disegno



1400042A

Fig. 7-1 Pezzi della pistola con montaggio su tubo

Pezzi della pistola con montaggio su barra

Vedi figura 7-2.

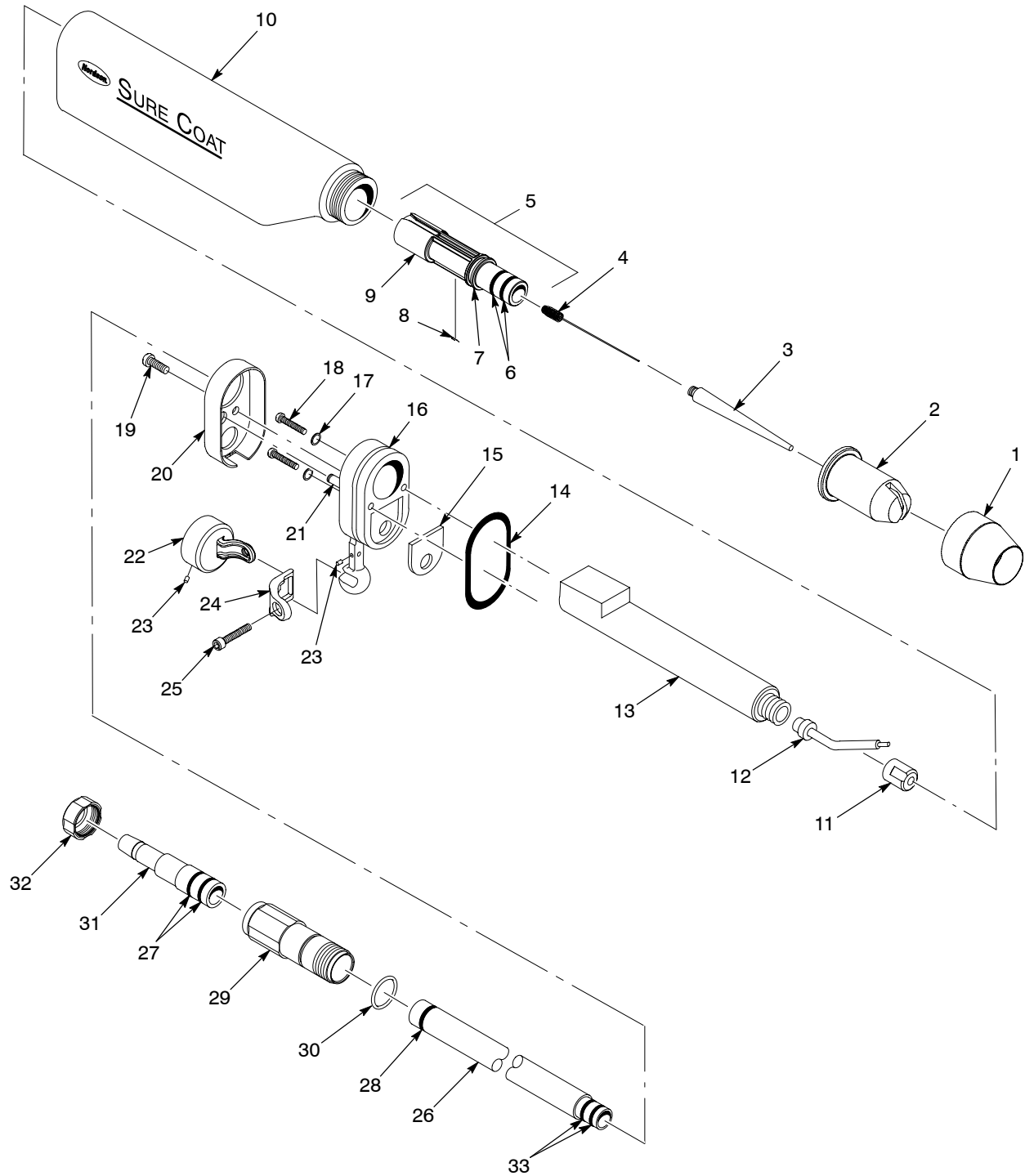
Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
2	1010662	NOZZLE, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1010752	SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	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

NOTA A: L'etichetta di identificazione della pistola su questo ricambio deve essere rifatta quando la parte viene sostituita. Al momento dell'ordinazione di questo ricambio, chiamare il servizio assistenza clienti della Nordson e dare al rappresentante il codice ed il numero di serie della vostra pistola a spruzzo.

B: Questi pezzi sono disponibili nei kit del connettore tubo. Consultare *Kit del connettore tubo*.

C: Usare questo morsetto tubo con i tubi alimentazione polveri da 11-mm.

D: Usare questo morsetto tubo con i tubi alimentazione polveri da 1/2- poll.



1400029A

Fig. 7-2 Pezzi della pistola con montaggio su barra

Gruppi di montaggio

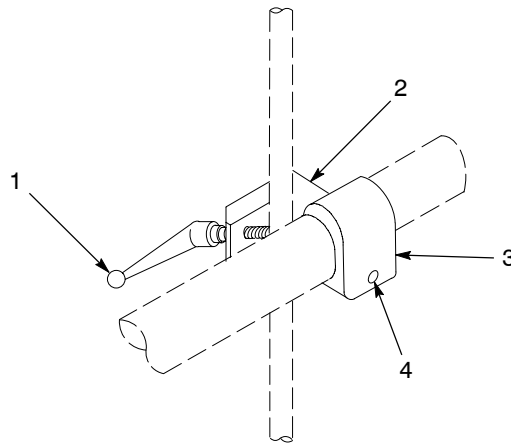
Gruppi di montaggio della pistola su tubo

Gruppo barra per pistola standard per pistole montate su tubo

Questo gruppo va usato per montare una pistola con montaggio su tubo su un supporto fisso o un oscillatore convenzionale per pistola dotato di barre per pistola.

Vedi figura 7-3.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1010717	MOUNTING ASSEMBLY, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.000 in., zinc	3	



1400044A

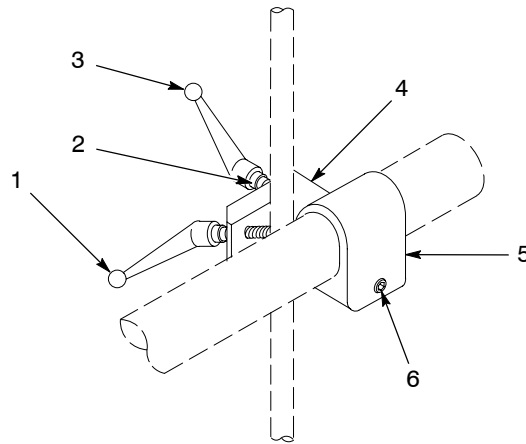
Fig. 7-3 Gruppo barra per pistola standard per pistole montate su tubo

Gruppo barra per pistola rotante per pistole montate su tubo

Questo gruppo va usato per montare una pistola con montaggio su tubo su un supporto fisso o un oscillatore convenzionale per pistola dotato di barre per pistola.

Vedi figura 7-4.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	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

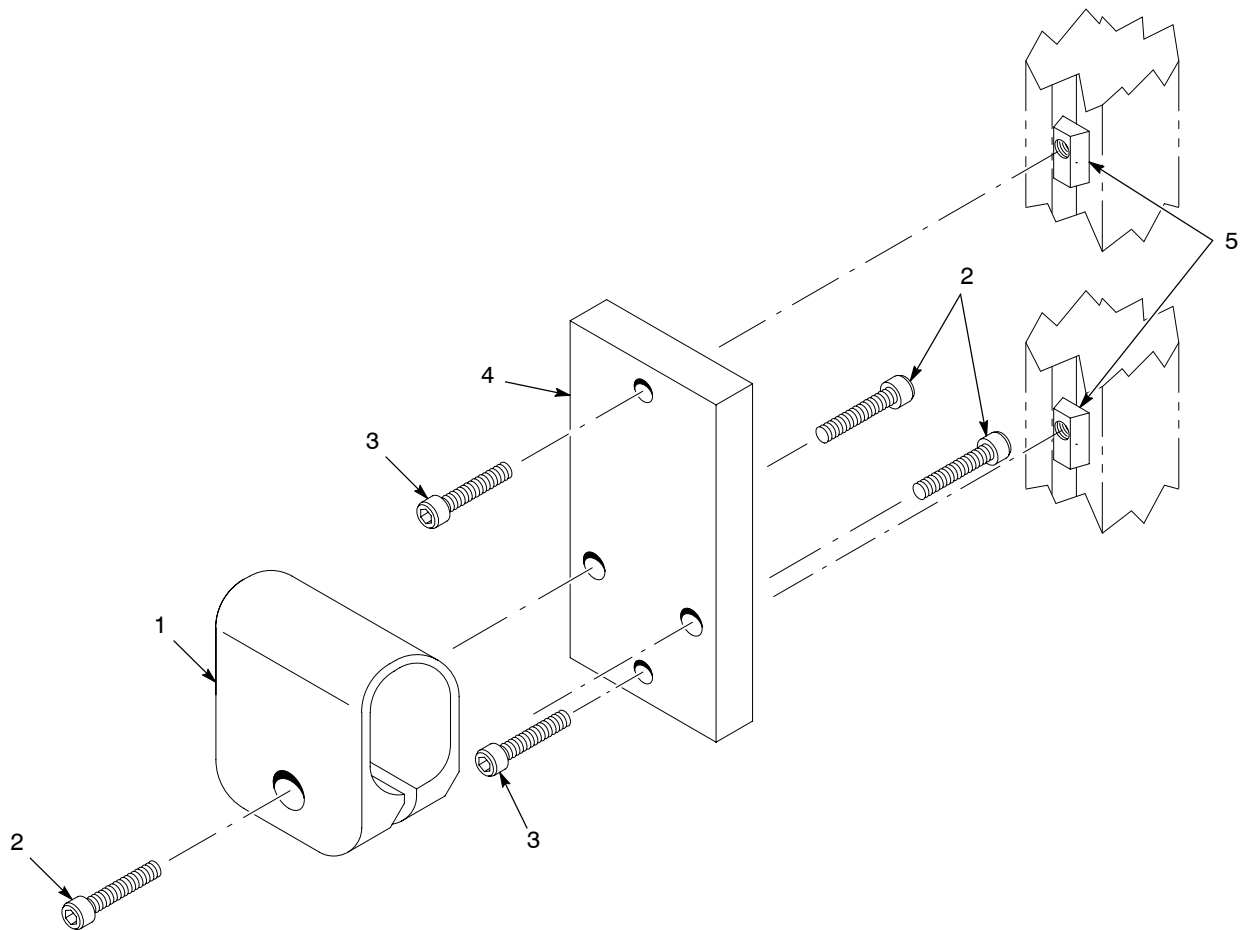
Fig. 7-4 Gruppo barra per pistola rotante per pistole montate su tubo

Gruppo di montaggio con pistola di estrusione per pistole montate su tubo

Questo gruppo va usato per montare una pistola con montaggio su tubo ad un supporto con oscillatore rigido su una cabina per cambio rapido di colore.

Vedi figura 7-5.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
—	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic	1	
1	-----	• • MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
2	981561	• • SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -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

Fig. 7-5 Gruppo di montaggio con pistola di estrusione per pistole montate su tubo

Gruppi di montaggio della pistola montata su barra

Gruppo barra per pistola da 3 piedi

Vedi figura 7-6.

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

Gruppo barra per pistola da 4 piedi

Vedi figura 7-6.

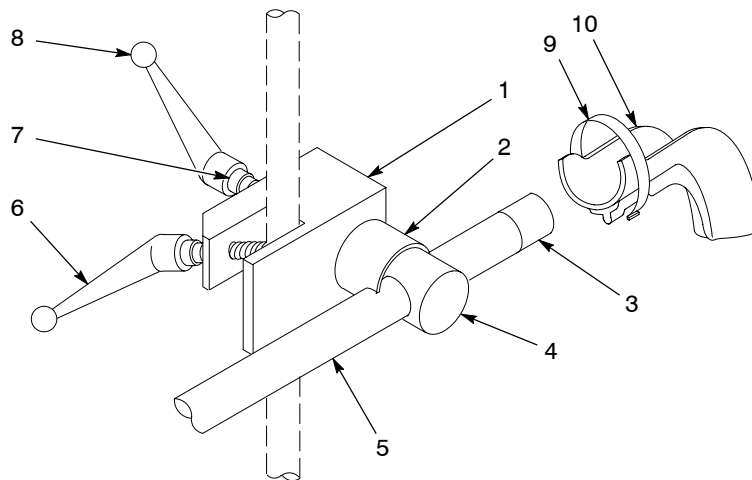
Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	341727	4-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD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

Kit braccio di supporto per tubo di alimentazione polvere

Questo kit si usa per evitare che il tubo di alimentazione polvere si attorcigli all'estremità della barra della pistola.

Vedi figura 7-6.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1016163	KIT, bracket, tubing support, bar mount	1	
9	301841	• STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
10	327973	• BRACKET, tubing support, bar mount	1	



1400035A

Fig. 7-6 Gruppi di montaggio della pistola montata subarra e kit braccio di supporto per tubo di alimentazione polvere

Kit di assistenza

Kit cavi

P/N	Descrizione	Nota
327734	8-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327735	12-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327736	16-METER CABLE, Sure Coat automatic	
1064012	20-METER CABLE, Sure Coat automatic	

Kit connettore del tubo

Ordinare il kit connettore del tubo in base alla dimensione del tubo di alimentazione polvere del proprio sistema.

Kit connettore del tubo da 11 mm

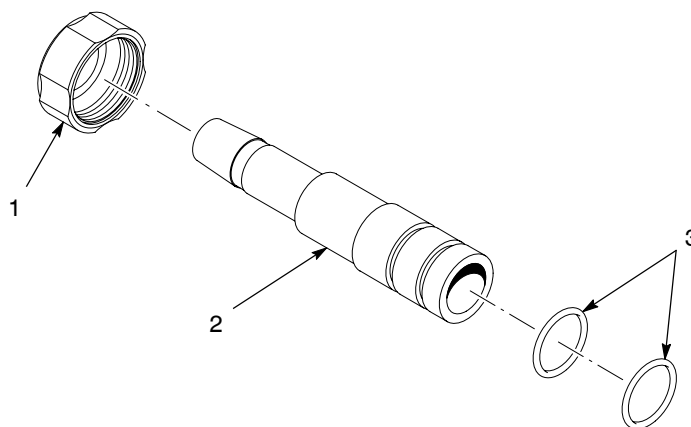
Vedi figura 7-7.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1013967	11-mm HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010724	• CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

Kit connettore del tubo da 1/2-poll.

Vedi figura 7-7.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	1013968	1/2-in. HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010726	• CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	



1400047A

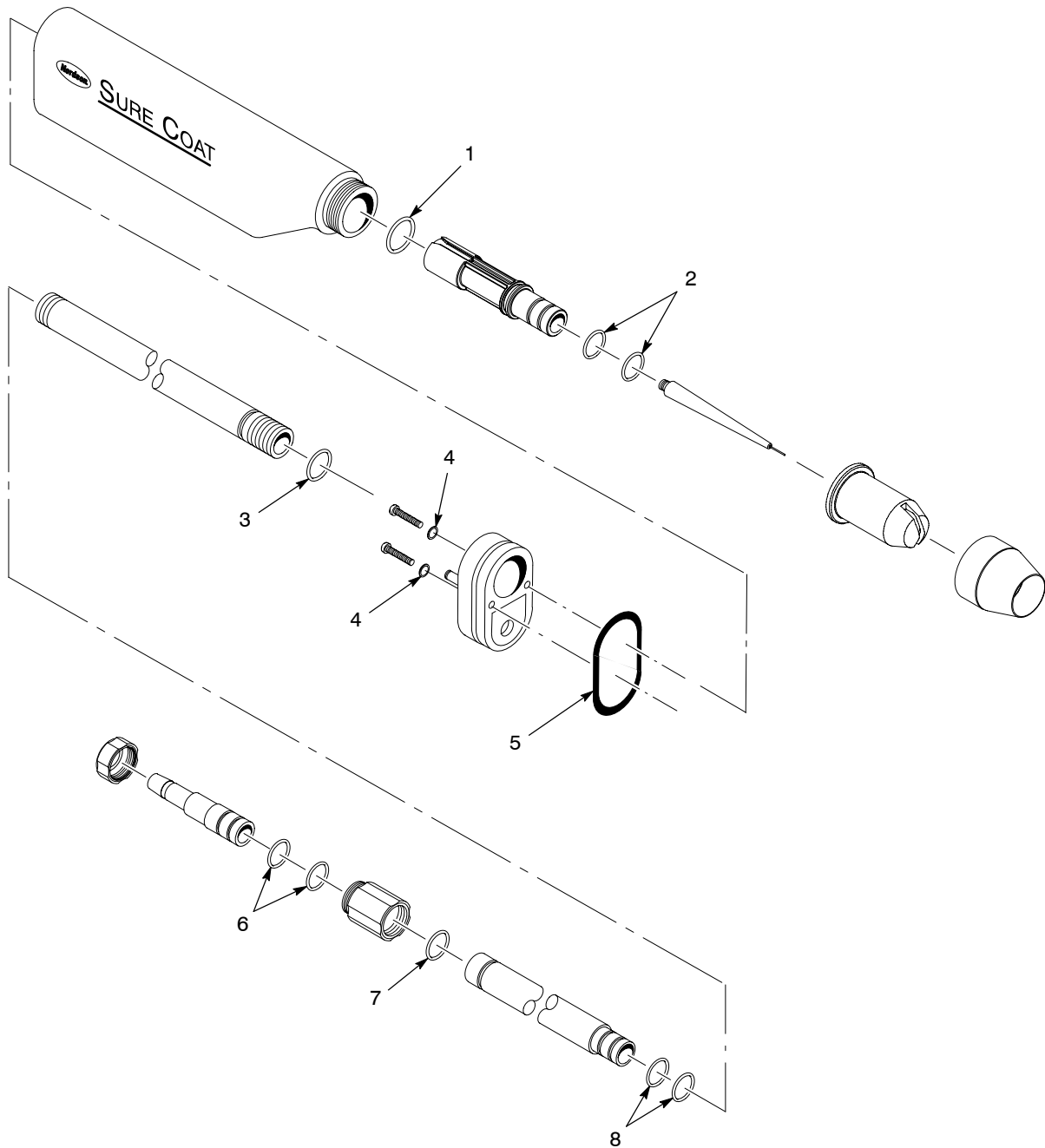
Fig. 7-7 Kit connettore del tubo

Kit di assistenza o-ring

Questo kit contiene tutti gli o-ring presenti nella pistola a spruzzo.

Vedi figura 7-8.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	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
<p>NOTA A: Questo o-ring va nel corpo del connettore d'ingresso della pistola montata su barra.</p> <p>B: Questo o-ring non è accessibile nella pistola a spruzzo. Quando si sostituiscono gli o-ring della pistola a spruzzo, non usare questo o-ring.</p> <p>NS: Non sul disegno</p>				



1400033A

Fig. 7-8 Kit di assistenza o-ring

Nota: Nella figura la pistola con montaggio su tubo. La pistola con montaggio su barra usa gli stessi o-ring nelle stesse posizioni della pistola con montaggio su tubo.

Sezione 8

Opzioni

Lista opzioni

La seguente tabella elenca le opzioni disponibili per la pistola automatica a spruzzo polvere Sure Coat. Le pagine seguenti comprendono liste di pezzi, illustrazioni e, se necessario, istruzioni per l'installazione.

P/N	Descrizione	Nota
1053242	RACCORDO, scollegamento rapido, femmina	
1053256	RACCORDO, scollegamento rapido, maschio	
1057390	SUPPORTO, tubo	
1053575	TENUTA, tubo, accoppiamento, silicone	
1012985	PROLUNGA, spruzzo, 90 gradi	
1014077	UGELLO SPRUZZO ANGOLO, 45 gradi	
1016353	UGELLO IN LINEA, 45 gradi, spruzzo piatto	
1065059	UGELLO, Sure Coat, 9 mm, aperto	C
341762	COLLETTORE IONI, kit, pistola con montaggio su tubo	
189482	COLLETTORE IONI, barra, pistola con montaggio su barra	
1029201	GUIDA ADDESTRAMENTO, pistola automatica Sure Coat	A
1030482	POSTER PEZZI, pistola automatica Sure Coat	B
NOTA	<p>A: Si tratta di un manuale di addestramento rilegato a spirale, con foto a colori che illustrano il funzionamento, la manutenzione, la diagnostica, il disassemblaggio e l'assemblaggio.</p> <p>B: Questo è una fotografia a colori, laminata, 11 x 17-inch con visione esplosa della pistola, con singoli pezzi della pistola contrassegnati dal codice numerico.</p> <p>C: Questo ugello si usa per applicazioni europee selezionate.</p>	

Componenti e raccordi a scollegamento rapido

Pezzi a scollegamento rapido

Vedi figura 8-1.

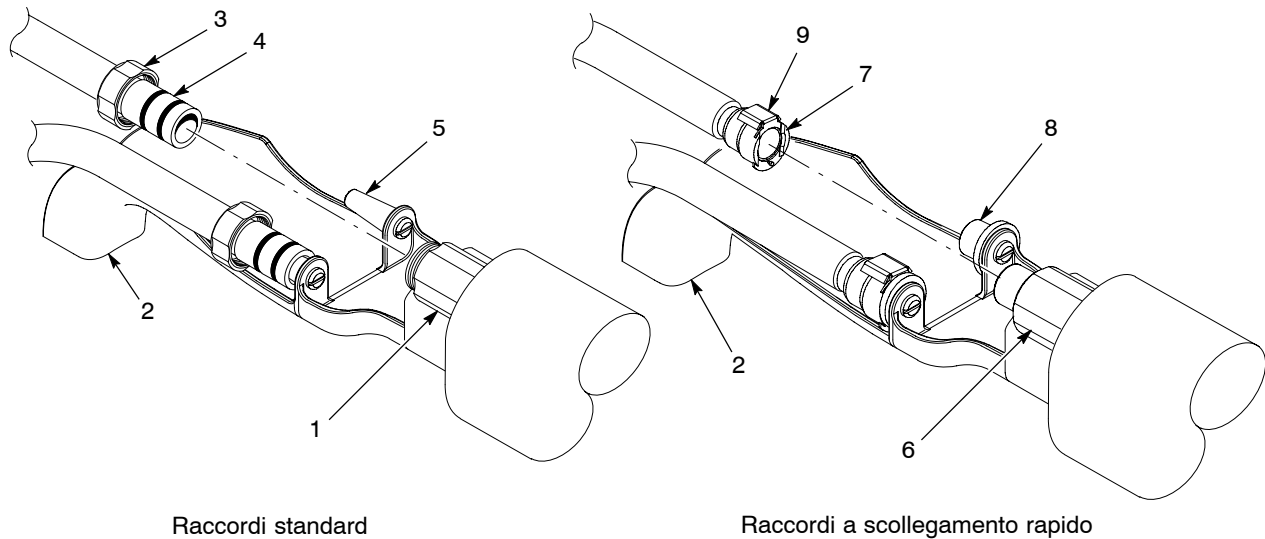
Questi due gruppi connettore tubo/tubo di alimentazione polvere si usano per tutte le pistole a spruzzo in un sistema con cambio rapido del colore: una per polveri di colore chiaro e una per polveri di colore scuro.

Per istruzioni consultare *Installazione del raccordo a scollegamento rapido* alla pagina seguente.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
6	1053256	FITTING, quick disconnect, male	1	A
7	1053242	FITTING, quick disconnect, female	1	B
8	1057390	HANGER, hose	1	B
NS	1053575	SEAL, tube, coupling, silicone	1	C

NOTA A: Ordinare un raccordo per ogni pistola a spruzzo
 B: Ordinare due raccordi femmina e due supporti del tubo per ogni pistola a spruzzo
 C: Pezzo per riparazione, sostituisce la tenuta nel raccordo femmina.

NS: Non sul disegno



Raccordi standard

Raccordi a scollegamento rapido

1.401.400A

Fig. 8-1 Raccordi a scollegamento rapido per cambio rapido di colore

- | | | |
|----------------------------------|---|--|
| 1. Corpo del connettore del tubo | 4. Gruppo connettore tubo/tubo di alimentazione polvere | 7. Raccordo a scollegamento rapido femmina |
| 2. Staffa del supporto tubo | 5. Raccordo supporto della staffa tubo | 8. Staffe del supporto tubo a scollegamento rapido |
| 3. Dado | 6. Corpo del connettore del tubo a scollegamento rapido maschio | 9. Linguetta metallica |

Installazione del raccordo a scollegamento rapido

Vedi figura 8-1.

Smontaggio dei raccordi standard

1. Svitare il vecchio corpo del connettore tubo (1) dalla pistola a spruzzo.
2. Rimuovere i gruppi connettore tubo (4) e i dadi (3) dai tubi chiaro e scuro.
3. Rimuovere le viti che fissano i supporti del tubo (5) alle staffe del supporto tubo. Rimuovere i supporti del tubo standard. Mettere da parte viti per i nuovi supporti del tubo.

Installazione dei raccordi a scollegamento rapido



ATTENZIONE: Non stringere eccessivamente le parti filettate. Uno stringimento eccessivo delle parti filettate ne provocherebbe la spanatura o la rottura.

1. Avvitare il raccordo maschio a scollegamento rapido (6) sulla pistola a spruzzo.
2. Spingere l'estremità con bava dei raccordi femmina a scollegamento rapido (7) nei tubi chiaro e scuro.
3. Montare i supporti del tubo (8) sulle staffe di supporto del tubo con le viti usate sui supporti standard.

Uso dei raccordi a scollegamento rapido

Per collegare un tubo alla pistola a spruzzo spingere il raccordo femmina di scollegamento rapido sul raccordo maschio a scollegamento rapido. Si sentirà un clic se il raccordo femmina scatta in posizione.

Spingere l'altro raccordo del tubo sulla staffa di supporto del tubo corrispondente. Si sentirà un clic quando scatta in posizione.

Per scollegare il tubo dalla pistola a spruzzo o dal supporto del tubo premere la linguetta metallica (9) in cima al raccordo femmina.

Allargamento dello spruzzo a 90 gradi

L'allargamento dello spruzzo a 90-gradi consente di spruzzare la polvere ad angoli retti rispetto all'orientamento dell'elemento di montaggio della pistola.

L'allargamento viene consegnato con un ugello di spruzzo piatto di 4-mm. È disponibile anche un ugello opzionale a spruzzo piatto da 2,5-mm. Quando l'allargamento è installato sulla pistola a spruzzo, esso sostituisce l'ugello standard della pistola a spruzzo, il dado dell'ugello e il supporto dell'elettrodo.

NOTA: L'allargamento dello spruzzo a 90-gradi comprende le istruzioni per la sua installazione, manutenzione e riparazione.

Vedi figura 8-2.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	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
<p>NOTA A: Esistono pezzi opzionali che non sono in dotazione con l'allargamento dello spruzzo. Tali pezzi vanno ordinati separatamente.</p> <p>NS: Non sul disegno</p>				

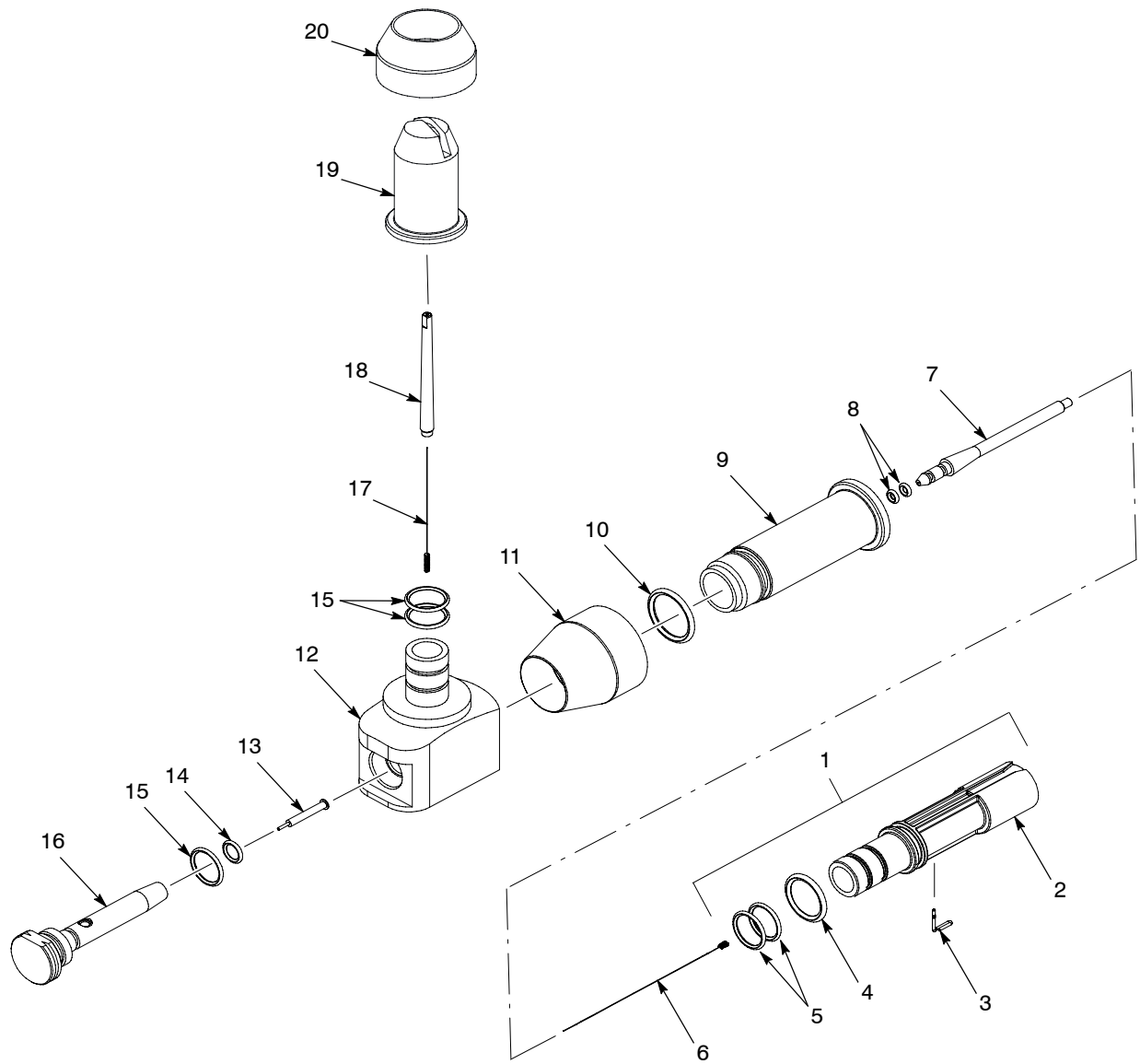


Fig. 8-2 Allargamento dello spruzzo a 90 gradi

1400251A

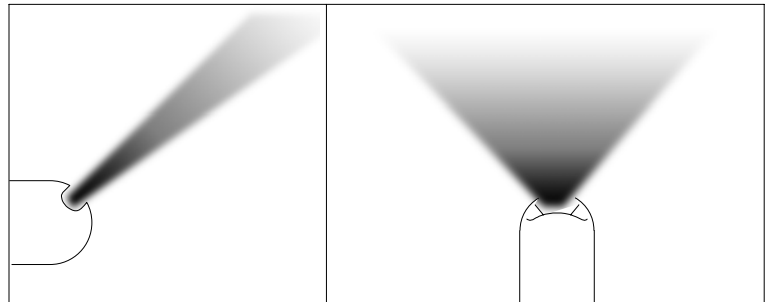
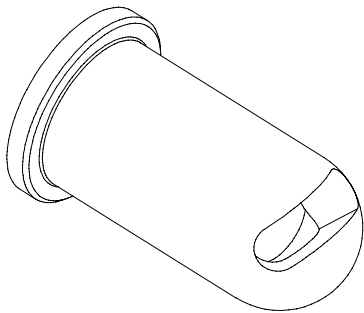
Ugelli opzionali

I seguenti ugelli opzionali sono installati sulla pistola a spruzzo con il dado dell'ugello standard.

Ugello con spruzzo angolato a 45 gradi

Tratto di spruzzo	Largo spruzzo a ventaglio, perpendicolare all'asse della pistola a spruzzo
Tipo fessura	Angolato, scanalatura crociata
Applicazione	Flange e cavità

P/N	Descrizione	Nota
1014077	UGELLO SPRUZZO ANGOLO, 45 gradi	



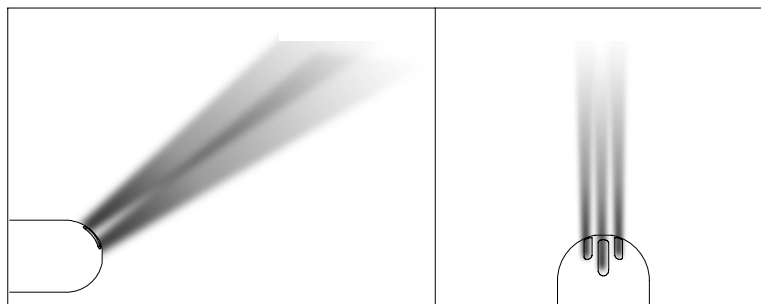
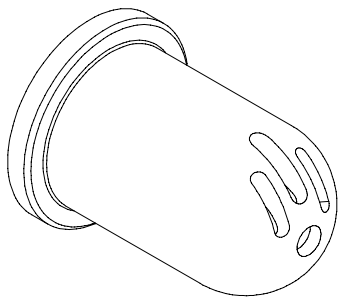
1400487A

Fig. 8-3 Ugello con spruzzo angolato a 45 gradi

Ugello per spruzzo piatto in linea a 45 gradi

Tratto di spruzzo	Stretto spruzzo a ventaglio, in linea con l'asse della pistola a spruzzo
Tipo fessura	Tre scanalature angolate in linea con l'asse della pistola a spruzzo
Applicazione	Rivestimento in alto e in basso; solitamente nessun posizionamento pezzo dentro/fuori

P/N	Descrizione	Nota
1016353	UGELLO IN LINEA, 45 gradi, spruzzo piatto	



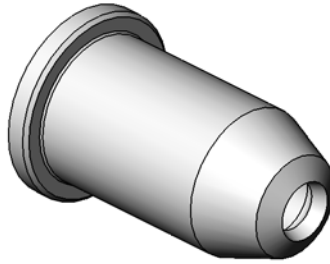
1400488A

Fig. 8-4 Ugello per spruzzo piatto in linea a 45 gradi

Ugello aperto 9 mm

Ugello customizzato per applicazioni europee selezionate.

P/N	Descrizione	Nota
1065059	UGELLO, Sure Coat, 9 mm, aperto	



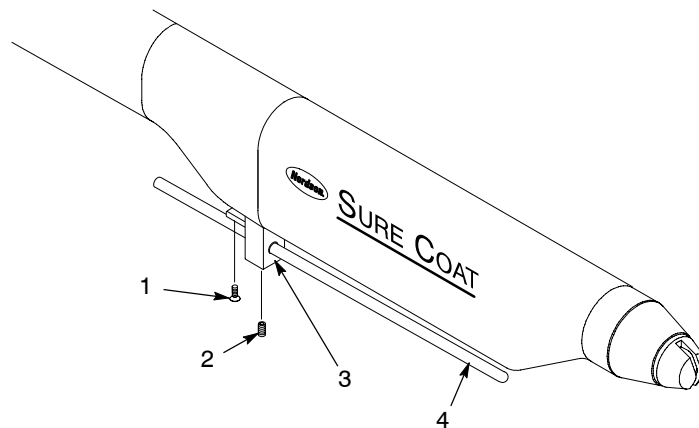
1401587A

Kit collettore di ioni

Kit collettore ioni, pistola con montaggio su tubo

Vedi figura 8-5.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
—	341762	KIT, ion collector kit, tube mount	1	
1	982098	• SCREW, flat, slotted, M4 x 6, zinc	1	
2	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	1	
3	-----	• BRACKET, ion collector, tube mount	1	
4	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	



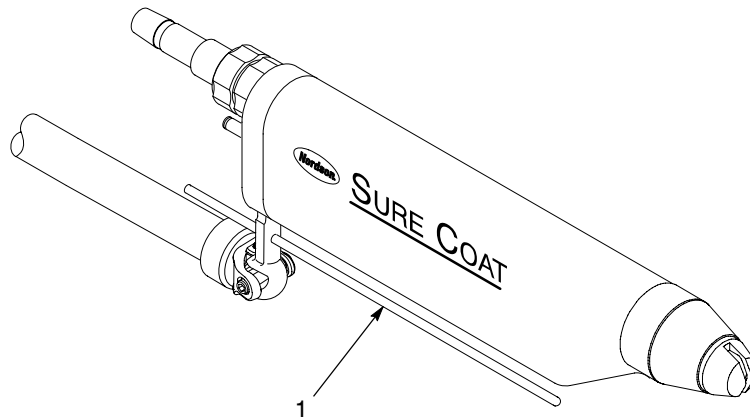
1400723A

Fig. 8-5 Kit collettore ioni, pistola con montaggio su tubo

Kit collettore ioni, pistola con montaggio su barra

Vedi figura 8-6.

Pezzo	P/N	Descrizione	Quantità	Nota
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		



1400724A

Fig. 8-6 Kit collettore ioni, pistola con montaggio su barra

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Nordson Corporation

dichiara sotto la sua completa responsabilità che i prodotti

applicatori elettrostatici di polvere automatici SureCoat, compresi i cavi di controllo usati con i seguenti controller: iControl, Vantage o SureCoat

a cui si riferisce la presente dichiarazione sono conformi alle seguenti Normative:

- **Direttiva Macchine 89/37/CEE**
- **Direttiva CEM 89/336/CEE**
- **Direttiva ATEX 94/9/CE**

La conformità è a norma dei seguenti standard o documenti standard:

EN292	EN50014	EN50081-1
EN1953	EN50050	EN50082-2
IEC 417L	EN50177	EN55011
	FM7260	EN50281-1-1

Tipo di protezione:

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

N° del certificato tipo CE:

- **INERIS 05 ATEX 0032X**

N° dell'ente notificato (sorveglianza ATEX):

- **1180**

certificato ISO 9000

DNV



Joseph Schroeder
Engineering Manager,
Finishing Product Development Group

Data: 13 settembre 2005



