

Pompe de transfert de poudre Prodigy® à haute capacité HDLV® avec valve de synchronisation électrique

Manuel de produit du client
P/N 7093463_01
- French -
Édition 04/21

Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating ou le représentant local de Nordson.

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



Table des matières

Sécurité	1	Maintenance	13
Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.....	<u>1</u>	Dépannage	14
Personnel qualifié	<u>1</u>	Kit valve de synchronisation à commande électrique Prodigy...	<u>16</u>
Domaine d'utilisation.....	<u>1</u>	Réparation	20
Réglementations et homologations	<u>1</u>	Remplacement du tube de fluidisation.....	<u>20</u>
Sécurité du personnel.....	<u>1</u>	Démontage de la pompe	<u>21</u>
Prévention des incendies.....	<u>2</u>	Pompe	<u>23</u>
Mise à la terre	<u>2</u>	Remplacement de la valve à étranglement	<u>26</u>
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	<u>2</u>	Dépose de la valve à étranglement	<u>26</u>
Mise au rebut / Élimination	<u>2</u>	Installation de la valve à étranglement.....	<u>27</u>
Description	3	Schémas pneumatiques	<u>28</u>
Composants de la pompe HDLV à haute capacité	<u>4</u>	Pièces de rechange	31
Principe de fonctionnement	<u>6</u>	Comment utiliser les listes de pièces illustrées	<u>31</u>
Pompage.....	<u>6</u>	Ensemble pompe.....	<u>32</u>
Purge	<u>7</u>	Ensemble pompe sans commandes.....	<u>34</u>
Caractéristiques.....	<u>8</u>	Commandes de la pompe.....	<u>36</u>
Étiquette d'homologation	<u>9</u>	Côté gauche.....	<u>36</u>
Installation	10	Côté droit	<u>38</u>
Utilisation	11	Tuyaux à poudre et à air.....	<u>40</u>
Pompe avec générateur	<u>11</u>	Pièces de rechange	<u>41</u>
Pompe sans générateur	<u>11</u>	Pièces de rechange (suite).....	<u>42</u>

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toutes demandes d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante :

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

<http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2021. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

Marques commerciales

HDLV, Prodigy, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

Sécurité

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

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

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer sa maintenance est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

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

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

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

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

Toutes les phases d'installation de l'équipement doivent être réalisées conformément aux réglementations communautaires, nationales et locales.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

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

Prévention des incendies

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

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux à air et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne remettre l'équipement en marche qu'après en avoir identifié la cause et y avoir remédié.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées. Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contacter le représentant Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Mise à la terre



AVERTISSEMENT : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Les contrôles de résistance doivent faire partie intégrante du programme de maintenance périodique. Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère, ou en présence d'une étincelle ou d'un arc d'électricité statique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être réalisée en conformité avec les exigences NFPA pour les zones dangereuses de Classe II, Division 1 ou 2. Voir NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502 et 516) et NFPA 77, dernières versions.

- Tous les objets électriquement conducteurs dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance dont la valeur ne doit pas excéder 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique au moins 500 V au circuit évalué.
- Les équipements à mettre à la terre incluent, sans exhaustivité, le plancher de la cabine de pulvérisation, les plates-formes des opérateurs, les trémies, les supports de cellule photoélectrique et les buses de décharge. Le personnel qui travaille dans la zone de pulvérisation doit être relié à la terre.
- Il existe un risque d'allumage par le corps humain chargé. Le personnel qui se tient sur une surface peinte, par exemple une plate-forme d'opérateur, ou qui porte des chaussures non conductrices n'est pas relié à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet de mise à la terre afin de maintenir une liaison à la terre en travaillant avec un équipement électrostatique ou autour de celui-ci.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact entre la peau de leur main et la poignée du pistolet pour éviter tout risque de décharge en manipulant les pistolets de pulvérisation électrostatiques manuels. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les extrémités des doigts, porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre les électrodes du pistolet à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Une fois l'intervention sur l'équipement terminée, raccorder tous les équipements, câbles de terre et fils qui ont été débranchés.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

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

Mise au rebut / Élimination

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

Description

La pompe à poudre à haute capacité Prodigy HDLV (haute densité de poudre et faible volume d'air) transporte des quantités de poudre élevées d'un endroit vers un autre.

La construction de la pompe et le petit diamètre des tuyaux d'aspiration et de diffusion permettent une purge rapide et approfondie de la pompe.

La pompe a un rendement supérieur à celle des pompes à venturi classiques, car une très faible proportion de l'air utilisé pour faire fonctionner la pompe est mélangée dans le jet de poudre. Seul pénètre dans le jet de poudre l'air qui est utilisé pour éjecter la poudre hors de la pompe et la faire entrer dans le tuyau de diffusion.

REMARQUE : Il existe deux versions de la pompe. Une avec un générateur et l'autre sans. Toutes les images dans le manuel font référence à la pompe avec générateur.

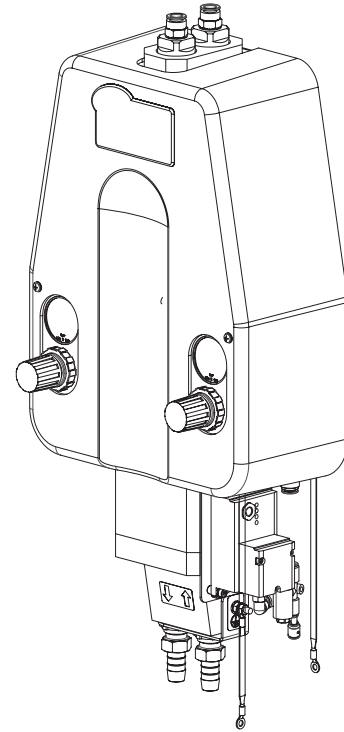


Figure 1 Pompe HDLV à haute capacité Prodigy

Composants de la pompe HDLV à haute capacité

Voir la Figure 2.

Élément	Description	Fonction
Composants de commande pneumatique		
1	Valve de commande du tube de fluidisation	Est actionnée de manière cyclique pour faire alterner les pressions d'air positive et négative vers les tubes de fluidisation.
2	Électrovanne de commande d'étranglement	Est actionnée de manière cyclique pour basculer la pression d'étranglement entre les valves d'étranglement dans chaque moitié de la pompe.
3	Régulateur et manomètre d'air de transport	Régule la pression d'air positive et négative appliquée aux tubes de fluidisation. Généralement réglée de 0,7 à 1,0 bar (10 à 15 psi).
4	Silencieux d'échappement	Permet à l'air de service de la pompe d'en sortir en silence.
5	Générateur à turbine	Utilise l'air comprimé pour générer une tension de 24 VCC pour la valve de synchronisation à commande électrique.
6	Raccord pneumatique d'entrée	Relie la pompe HDLV à haute capacité à une source pneumatique de 4,8–6,2 bar (70–90 psi)
7	Régulateur et manomètre de pression d'étranglement	Régule la pression d'air appliquée aux valves d'étranglement. Généralement réglée de 2,4 à 2,75 bar (35 à 40 psi).
8	Générateur de vide	Fonctionne selon le principe du venturi pour générer la pression d'air négative requise pour l'aspiration de la poudre dans les tubes de fluidisation.
9	Valve de commande de synchronisation	Commande les séquences de fonctionnement de la valve de commande du tube de fluidisation et de l'électrovanne de commande d'étranglement.
Composants de l'ensemble pompe		
10	Tubes de fluidisation	Cylindres poreux qui, alternativement, aspirent la poudre vers l'intérieur lorsqu'une dépression est appliquée à l'extérieur de ceux-ci et refoulent la poudre vers l'extérieur lorsqu'une pression d'air est appliquée. Les tubes font office de filtre pour empêcher la poudre de passer à travers et de contaminer les valves de commande et les tuyaux à air.
11	Raccords d'air de purge	Envoie la pression pneumatique de la ligne à travers la pompe pendant le processus de purge.
12	Distributeur en Y supérieur	Interface entre les valves à étranglement et les tubes poreux ; composé de deux passages en forme de Y qui relie les valves à étranglement aux tubes de fluidisation.
13	Valves à étranglement	S'ouvrent et se ferment pour permettre l'aspiration de la poudre vers l'intérieur ou son refoulement hors des tubes de fluidisation.
14	Bloc en Y inférieur avec raccords cannelés de tube reliés à la terre	Réalise un trajet de poudre des raccords d'aspiration et de diffusion vers les valves à étranglement sur les deux moitiés de la pompe, avec raccords cannelés de tube reliés à la terre.
15	Raccord pour tube d'alimentation en poudre	Raccord pour tube antistatique Ø ext. 19 mm vers la destination de la poudre.
16	Raccord pour tube d'aspiration de poudre	Tube antistatique Ø ext. 19 mm en provenance de la source de la poudre.

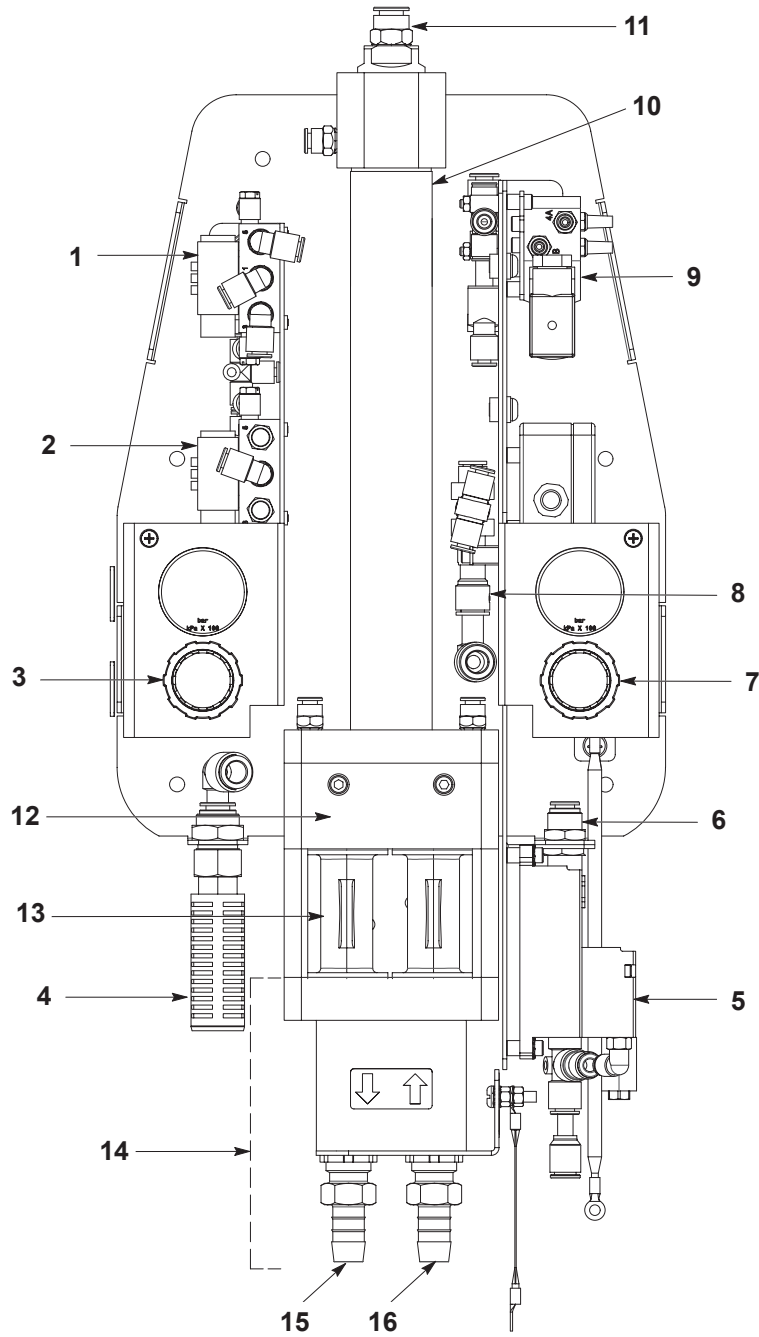


Figure 2 Composants de la pompe (illustrée avec le couvercle retiré)

Principe de fonctionnement

Pompage

Voir la Figure 3. La pompe HDLV à haute capacité Prodigy se compose de deux moitiés dont le fonctionnement est identique. Les moitiés aspirent et refoulent alternativement la poudre dans et hors de la pompe. Pendant qu'une moitié aspire la poudre vers l'intérieur, l'autre la refoule vers l'extérieur.

Moitié avant en phase d'aspiration

La valve à étranglement d'aspiration avant est ouverte et la valve à étranglement de diffusion avant est fermée. Une dépression est appliquée au tube de fluidisation avant, ce qui entraîne la poudre à travers le tuyau d'aspiration, le raccord d'entrée, le bloc en Y inférieur d'entrée, la valve à étranglement d'aspiration avant, puis dans le tube de fluidisation avant.

Après une période donnée, la dépression est coupée et la valve à étranglement d'aspiration avant se ferme.

Moitié arrière en phase de diffusion

La valve à étranglement d'aspiration arrière est fermée et la valve à étranglement de diffusion arrière est ouverte. Une pression d'air est appliquée au tube de fluidisation arrière, laquelle refoule la poudre hors du tube de fluidisation et à travers la valve à étranglement de diffusion arrière, le bloc en Y inférieur, le raccord de diffusion et le tuyau de diffusion vers la destination de la poudre.

Chaque moitié commute ensuite sur la phase alternative. La moitié avant force à présent la poudre dans les tubes de fluidisation alors que la moitié arrière attire la poudre à l'intérieur

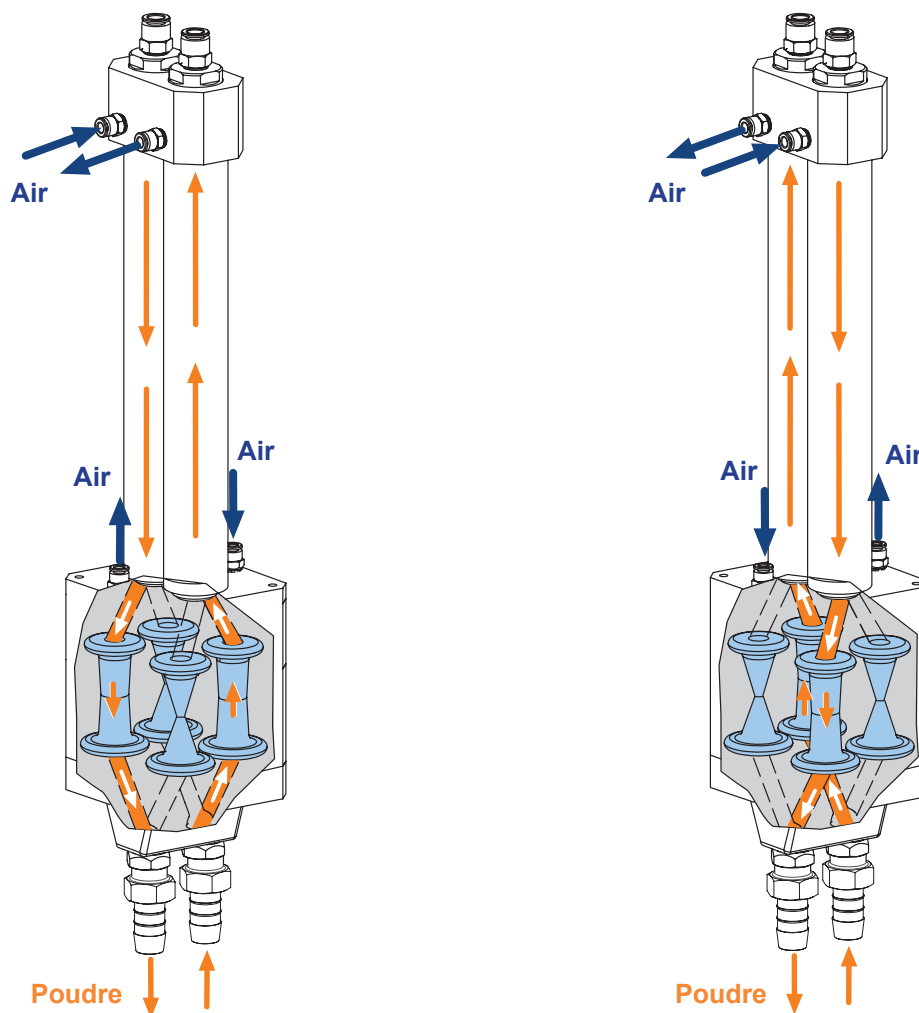


Figure 3 Principe de fonctionnement — Pompage

Purge

REMARQUE : Le processus de purge de la pompe dépend de la manière dont la pompe est intégrée dans un système de poudrage.

Voir la Figure 4. La pompe doit fonctionner pendant qu'elle est purgée. Pendant la purge, l'air comprimé circule à travers les tubes de fluidisation, les valves à étranglement et sort par les conduites d'aspiration et de diffusion.

Si l'air de purge est fourni par un centre d'alimentation ou un système de distribution en vrac, il est généralement pulsé. Les impulsions ont généralement une durée de 250 millisecondes et se produisent à intervalles de 250 millisecondes.

Si la purge est initiée manuellement en appuyant sur la touche de purge d'une station de pompage manuelle, l'air de purge n'est pas pulsé. Il convient d'appuyer sur la touche de purge de manière répétitive pour diffuser l'air par impulsions.

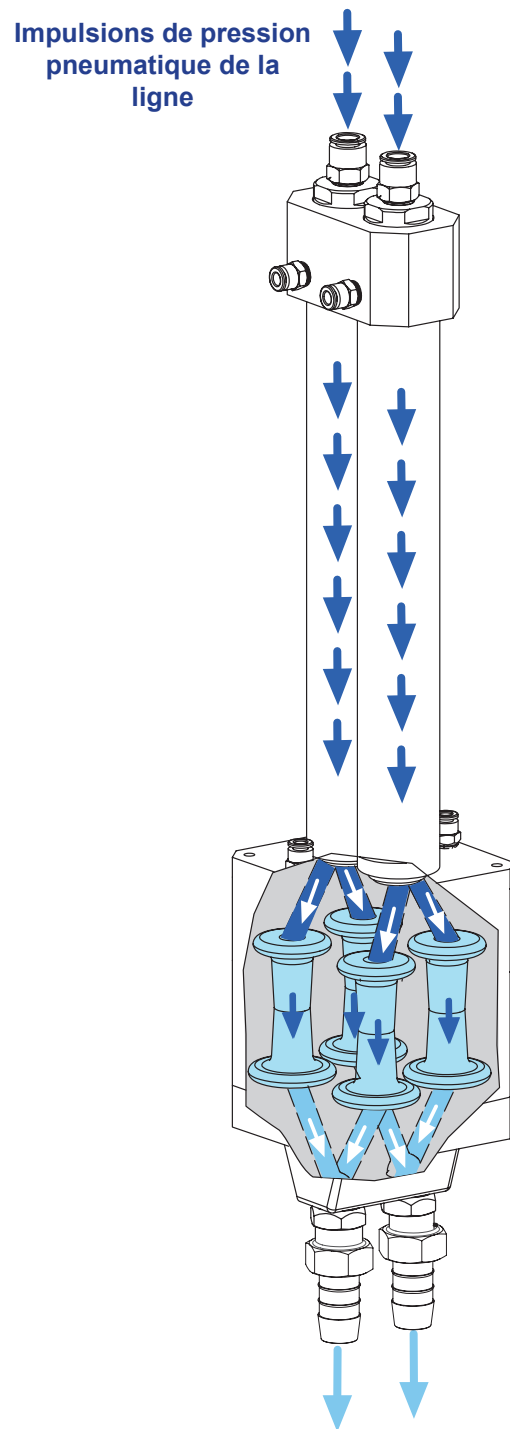


Figure 4 Principe de fonctionnement — Purge

Caractéristiques

Rendement (maxi)	4 kg (9 lb) à la minute
Air d'entrée (à l'entrée de la pompe)	4,8–6,2 bar (70–90 psi)
Air de purge	Pression pneumatique de ligne (7 bar (100 psi) maxi.)
Pressions pneumatiques de service :	
Valves à étranglement	2,4–2,75 bar (35–40 psi)
Air de transport	0,7–1,0 bar (10–15 psi)
Consommation d'air :	
Air de transport	28–56 l/min (1–2 cfm)
Consommation totale	255–311 l/min (9–11 cfm)
Entrée électrique (pompe sans générateur)	24 VCC, 1,75 W (73 mA)
Diamètre du tuyau	
Entrée d'air	Polyuréthane Ø ext. 10 mm, long. max 10 m (33 ft)
Aspiration de poudre	Tuyau antistatique Ø ext. 19 mm, long. max 3,65 m (12 ft)
Diffusion de poudre	Tuyau antistatique Ø ext. 19 mm, long. max 30,5 m (100 ft)
	REMARQUE : Pour des résultats optimaux, les tuyaux d'aspiration et de diffusion de poudre doivent être les plus courts possible.
Dimensions	Voir la Figure 5.

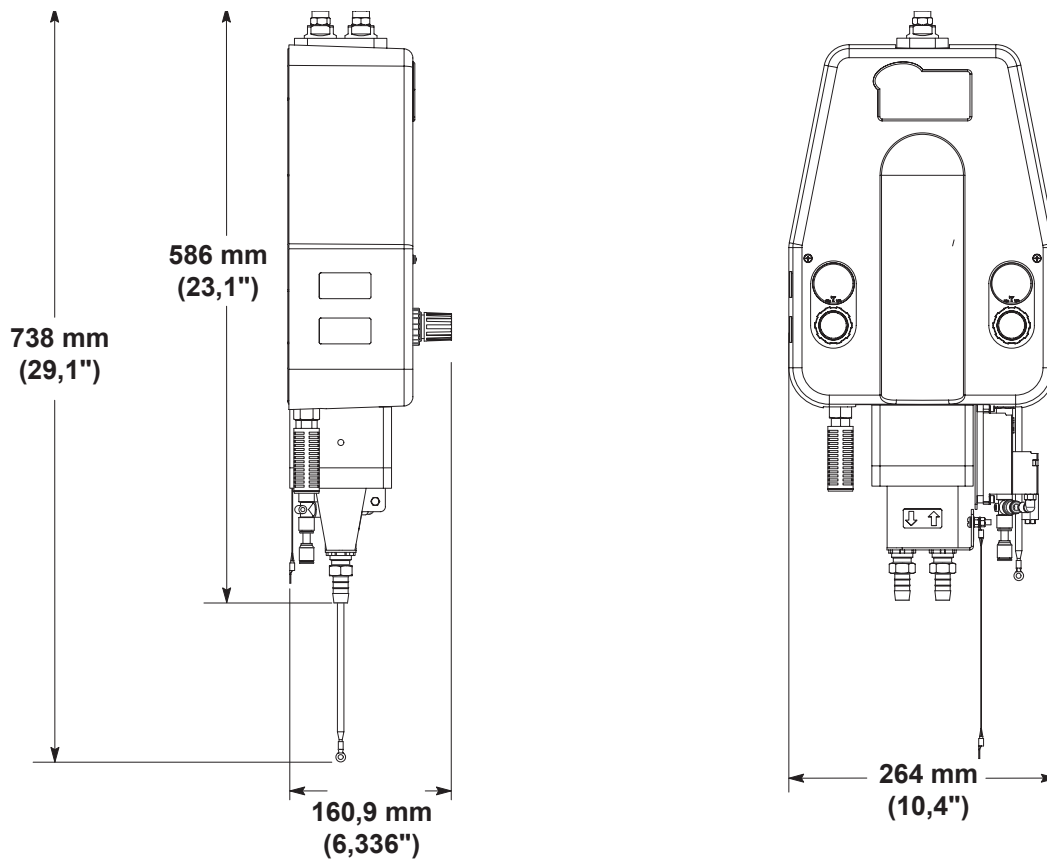


Figure 5 Dimensions de la pompe

Étiquette d'homologation

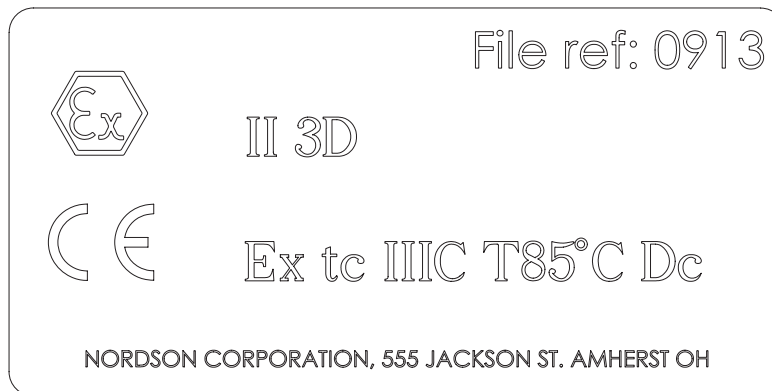


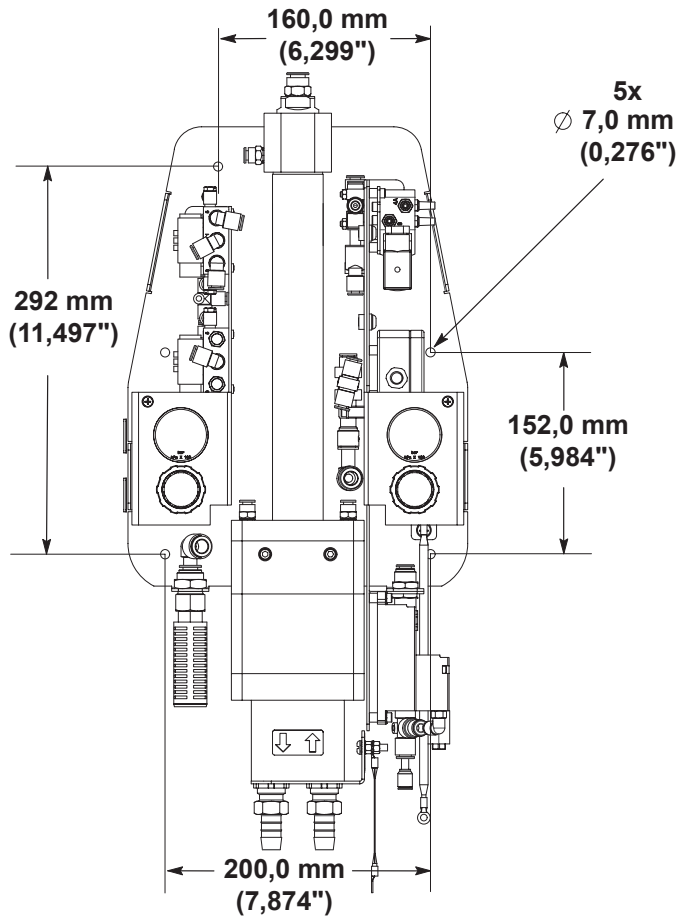
Figure 6 Étiquette d'homologation

Installation



AVERTISSEMENT : Il doit exister une connexion fiable entre la pompe et une terre véritable. L'absence de mise à la terre de la pompe risque de provoquer un incendie ou une explosion.

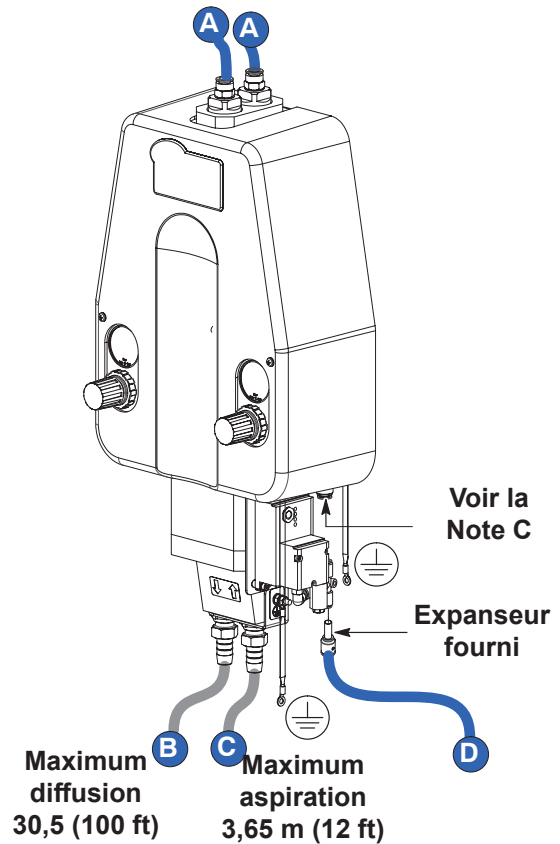
REMARQUE : La pompe est normalement montée sur un panneau qui comprend un régulateur d'air de service, un bouton-poussoir manuel et une valve pneumatique commandée par pilote pour la purge manuelle. Le panneau peut également inclure un régulateur auxiliaire pour la fluidisation de la source de poudre.



Cotes de montage en tableau

Fixer la pompe avec les vis M6, les rondelles et les écrous fournis.

NOTE A : La pompe comprend cinq trous de fixation et quatre jeux d'accessoires de fixation M6. Utiliser les quatre trous de fixation qui sont le mieux adaptés à la surface de montage.



Branchement de la tuyauterie

NOTE B : Pour des résultats optimaux, les tuyaux d'aspiration et de diffusion de poudre doivent être les plus courts possible.

NOTE C : Emplacement de l'expanseur fourni et connexion pour tuyau de 10 mm pour les versions sans générateur.

CONNEXION	TYPE	FONCTION
A	Tuyau en polyuréthane bleu de 10 mm	Depuis la source d'air de purge fournie par le client (7 bar [100 psi] maxi.)
B	Tuyau antistatique de 19 mm	Diffusion vers la destination de la poudre
C	Tuyau antistatique de 19 mm	Aspiration depuis la source de poudre
D	Tuyau en polyuréthane bleu de 10 mm	Depuis la source d'air d'entrée 4,8–6,2 bar (70–90 psi)
⊕	Fil de terre de la pompe	Vers la terre

Figure 7 Installation de la pompe

Utilisation

Voir la Figure 8 et le Tableau 1 pour les pressions de service types. Après avoir effectué les réglages initiaux de la pression d'air d'assistance et d'étranglement de la pompe, il ne devrait plus être nécessaire de les réajuster.

Les réglages indiqués sont indicatifs. Régler suivant le besoin pendant l'installation pour obtenir les résultats désirés.

Pompe avec générateur

1. Pour démarrer la pompe, activer l'alimentation en air de service.
2. Réguler la pression d'air à la pression de service type ou à 4,8–6,2 bar (70–90 psi).
3. Pour arrêter la pompe, couper l'alimentation en air de service.

Pompe sans générateur

! PRUDENCE : La tension de 24 VCC doit être appliquée à la pompe avant (ou en même temps que) l'application de l'alimentation pneumatique. Si la pression est appliquée sans l'alimentation de 24 VCC, la pompe ne fonctionnera pas correctement et se remplira de poudre.

1. Pour démarrer la pompe, appliquer la tension de 24 VCC et activer l'alimentation en air de service.
2. Réguler la pression d'air à la pression de service type ou à 4,8–6,2 bar (70–90 psi).
3. Pour arrêter la pompe, couper la tension de 24 VCC et l'alimentation en air de service.

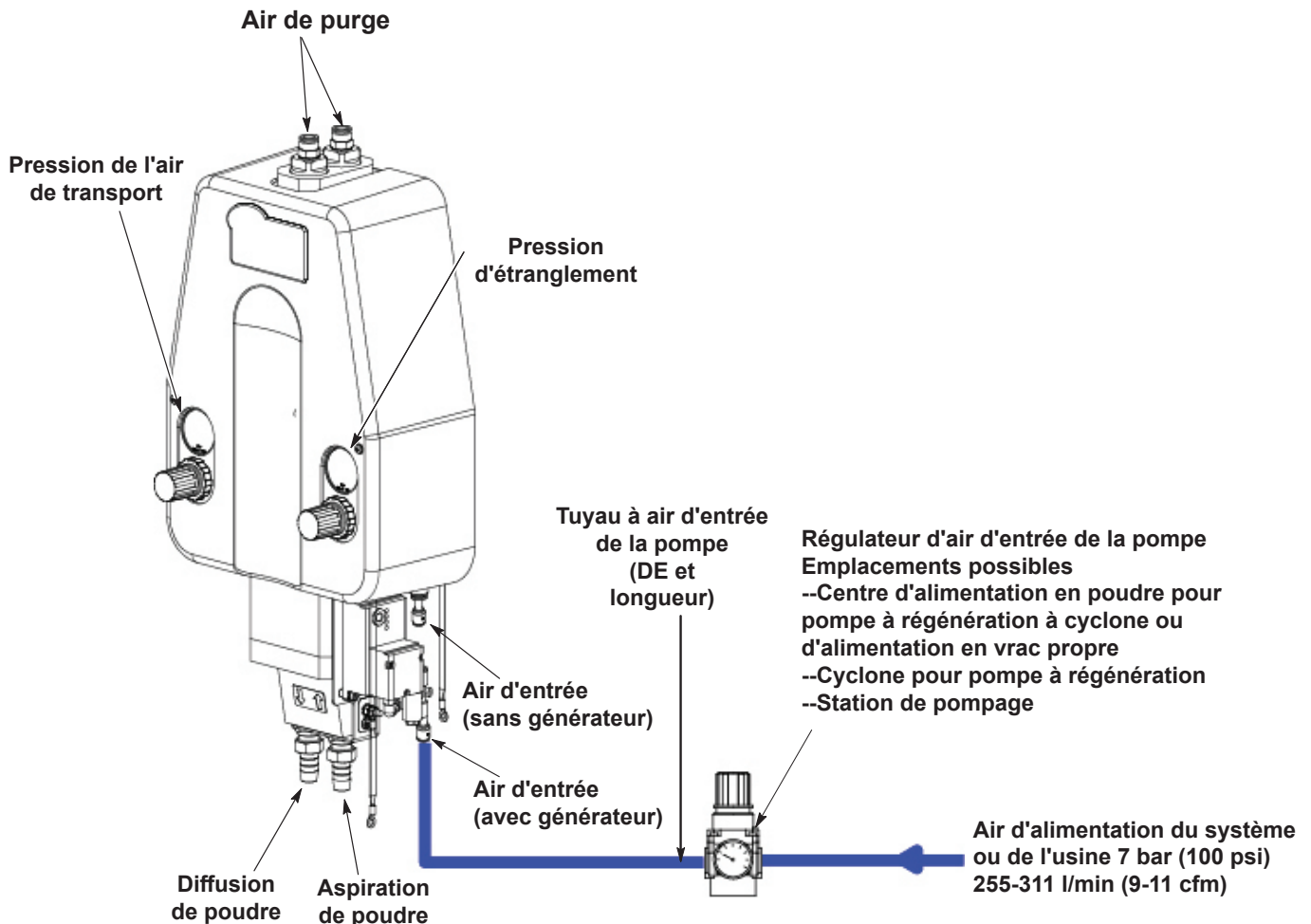


Figure 8 Fonctionnement de la pompe

Tableau 1 Pressions pneumatiques de service types (voir la Figure 8)

Pression d'air	Réglages	
	Pompe avec générateur (air nécessaire pour fonctionner)	Pompe sans générateur (24 VCC et air nécessaires pour fonctionner)
Air d'entrée de la pompe – Régulateur/ manomètre relié à l'air d'entrée de la pompe par un tube de 10 mm (en option : 8 mm) Longueur max. 4 m (13 ft)	4,8 bar (70 psi)	4,8 bar (70 psi)
Air d'entrée de la pompe – Régulateur/ manomètre relié à l'air d'entrée de la pompe par un tube de 10 mm Longueur max. 10 m (33 ft)	5,5 bar (80 psi)	4,8 bar (70 psi)
Air de purge	7 bar (100 psi)	7 bar (100 psi)
Air de valve à étranglement (régulateur droit de la pompe)	2,4 bar (35 psi)	2,4 bar (35 psi)
Air de transport (régulateur gauche de la pompe)	1,0 bar (15 psi)	1,0 bar (15 psi)

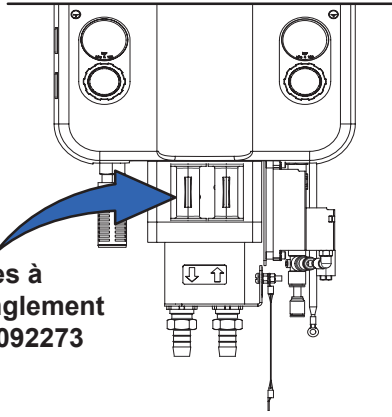
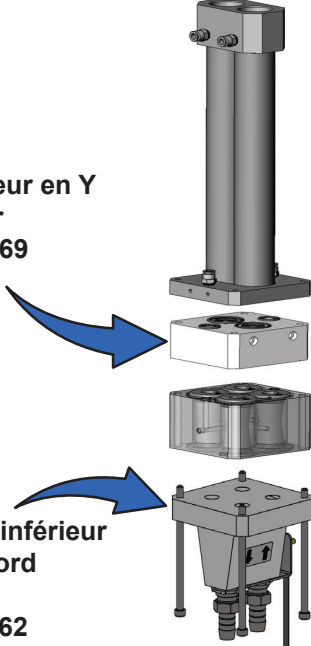
Maintenance

Effectuer les procédures de maintenance ci-après afin que la pompe continue de fonctionner avec un rendement optimal.



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

REMARQUE : Il peut s'avérer nécessaire d'effectuer ces procédures plus ou moins fréquemment, suivant des facteurs tels que l'expérience de l'opérateur et le type de poudre utilisé.

Périodicité	P/N	Procédure
<p>Tous les jours</p>	 <p>Valves à étranglement Kit 1092273</p>	<p>Examiner le corps de la valve à étranglement pour y déceler une éventuelle fuite de poudre. Si de la poudre se trouve sur le corps de la valve à étranglement ou si celui-ci présente des fissures de contrainte, remplacer les valves à étranglement.</p>
<p>Tous les 6 mois ou À chaque démontage de la pompe</p>	 <p>Distributeur en Y supérieur Kit 1057269</p> <p>Bloc en Y inférieur avec raccord cannelé P/N 1610762</p>	<p>Démonter la pompe et examiner le bloc en Y inférieur et le distributeur en Y supérieur pour y déceler d'éventuels signes d'usure ou de fusion par impact. Nettoyer ces pièces avec un appareil de nettoyage à ultrasons si nécessaire.</p> <p>REMARQUE : Pour réduire le temps d'arrêt, garder un distributeur en Y inférieur et un bloc en Y supérieur de rechange en stock afin de pouvoir les installer pendant le nettoyage de l'autre jeu.</p>

Dépannage

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Débit de poudre réduit (les valves à étranglement s'ouvrent et se ferment)	Obstruction dans le tuyau à poudre vers la destination	Vérifier si le tuyau est obstrué. Purger la pompe.
	L'air de transport est réglé à une valeur trop élevée	Diminuer la pression de l'air de transport.
	L'air de transport est réglé à une valeur trop faible	Augmenter la pression de l'air de transport.
	Valve à étranglement défectueuse	Remplacer les valves à étranglement.
	Tubes de fluidisation bouchés	Remplacer les tubes de fluidisation
	L'électrovanne à air de transport n'est pas actionnée	Voir le Schéma pneumatique aux pages 28 et 29. 1. Arrêter la pompe et débrancher les tubes J et K du dessus de la pompe. 2. Allumer la pompe et vérifier la présence d'une pression alternativement positive et négative dans les tubes. <ul style="list-style-type: none"> En l'absence de pression, remplacer l'électrovanne. Si l'électrovanne est actionnée mais qu'aucune pression négative ou positive ne peut être perçue au niveau des tubes, vérifier si les conduites pneumatiques qui entrent et sortent de la valve ne sont pas bouchées.
La valve de commande de synchronisation n'est pas actionnée OU Défaut dans le kit HDLV de commande électrique Prodigy	Voir Kit HDLV de commande électrique Prodigy à la page 15 pour le dépannage des éléments qu'il contient.	
2. Débit de poudre réduit (les valves à étranglement ne s'ouvrent pas et ne se ferment pas)	Valve à étranglement défectueuse	Remplacer les valves à étranglement.
	Clapet anti-retour défectueux	Remplacer les clapets anti-retour.
	L'électrovanne à étranglement n'est pas actionnée	Voir le Schéma pneumatique aux pages 28 et 29. Arrêter la pompe et débrancher les tubes H et G de la pompe. Allumer la pompe et vérifier la présence d'une pression positive alternée dans les tubes. En l'absence de pression, remplacer l'électrovanne. Si l'électrovanne est actionnée mais qu'aucune pression pneumatique ne peut être perçue au niveau des tubes, vérifier si les conduites pneumatiques qui entrent et sortent de la valve ne sont pas bouchées.
	La valve de commande de synchronisation n'est pas actionnée OU Défaut dans le kit HDLV de commande électrique Prodigy	Voir Kit HDLV de commande électrique Prodigy à la page 16 pour le dépannage des éléments qu'il contient.

Tournez SVP...

Problème	Cause possible	Action corrective
3. Baisse du débit de poudre à l'entrée (baisse de l'aspiration de la source de poudre)	Obstruction dans le tuyau à poudre provenant de la source d'alimentation	Vérifier si le tuyau est obstrué. Purger la pompe.
	Baisse du niveau de vide dans le fondoir de vide	Vérifier si le générateur de vide n'est pas pollué. Vérifier le silencieux d'échappement. Si le silencieux d'échappement semble encrassé, le remplacer.
	Joints toriques endommagés dans le trajet de la poudre	Vérifier tous les joints toriques du trajet de la poudre. Remplacer tous les joints toriques qui sont usés ou endommagés.
4. Défaillance rapide des valves à étranglement, fissures autour de la bride	Mise à la terre incorrecte de la pompe. Charge de la poudre par effet tribo dans la pompe et mise à la terre à travers les valves à étranglement.	Vérifier que la pompe et les tuyaux sont bien reliés à la terre. Remplacer les valves à étranglement. Voir la section Pièces de rechange pour le remplacement.

Kit valve de synchronisation à commande électrique Prodigy

Voir la Figure 9 et consulter les Tableaux 2 et 3 pour le dépannage des éléments inclus dans le kit valve de synchronisation électrique Prodigy.

REMARQUE : Les LED du générateur ne concernent pas les ensembles sans générateur.

REMARQUE : Le connecteur de la valve de commande de synchronisation est désigné Connecteur dans le Tableau 2 et le Tableau 3.

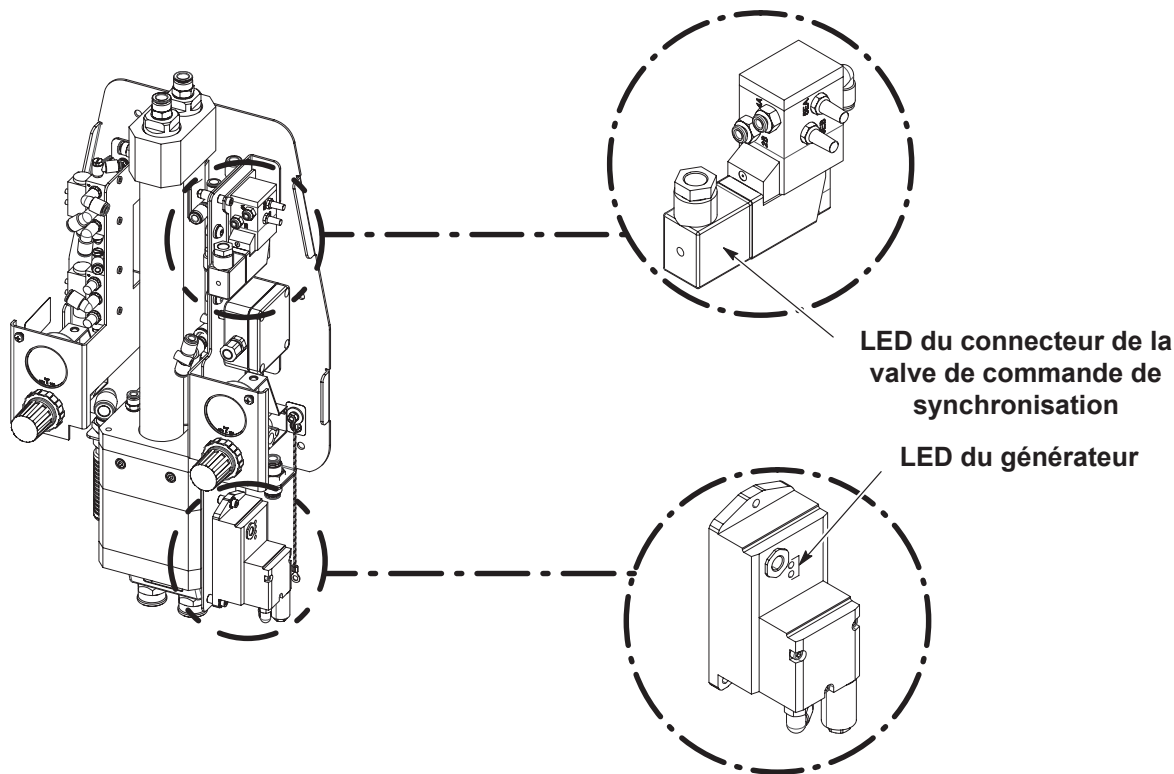


Figure 9 Emplacement des LED de diagnostic

Tableau 2 État de fonctionnement normal pour les LED

États des LED du générateur		État de la LED du connecteur de la valve de commande de synchronisation
Vert	Rouge	Rouge
Clignote	Éteinte	Clignote
<p>REMARQUE : Cela suppose que les réglages de pression d'air de service appropriés sont appliqués à la pompe (voir la section Utilisation à la page 11 pour les réglages).</p>		

Tableau 3 Dépannage des états des LED pour le Kit valve de synchronisation à commande électrique Prodigy

États des LED du générateur		État de la LED du connecteur	Cause possible	Action corrective
Vert	Rouge	Rouge		
<p>REMARQUE : Si les LED ne se trouvent pas dans leur état de fonctionnement normal, il est recommandé de suivre d'abord les étapes de l'action corrective pour « <i>Alimentation pneumatique vers la pompe trop faible</i> » avant d'utiliser les états des LED pour diagnostiquer d'autres causes possibles.</p>			Alimentation pneumatique vers la pompe trop faible	<ol style="list-style-type: none"> Augmenter la pression d'air vers l'ensemble pompe de transfert à 4,8-6,2 bar (70-90 psi) jusqu'à ce que la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent. Vérifier si les LED indiquent leur état de fonctionnement normal. À défaut, passer à l'étape suivante. Vérifier le diamètre extérieur et la longueur approximative du tuyau d'alimentation pneumatique de la pompe. Si le diamètre extérieur du tuyau est de 8 mm et que sa longueur est supérieure à 4 m, le remplacer par un tuyau de 10 mm. Si nécessaire, utiliser un expenseur à l'emplacement de l'entrée d'air de la pompe et aussi à la source d'air pour adapter un tuyau de 10 mm à un raccord de 8 mm existant. Régler la pression d'alimentation pneumatique vers la pompe de transfert à 5,5 bar (80 psi) ou plus jusqu'à ce que la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent.
Éteinte	Éteinte	Éteinte	Défaut du générateur	<ol style="list-style-type: none"> Augmenter la pression d'air vers l'ensemble pompe de transfert à 4,8-6,2 bar (70-90 psi) jusqu'à ce que la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent. Vérifier si les LED indiquent leur état de fonctionnement normal. À défaut, passer aux étapes suivantes. Si la LED verte du générateur ne clignote pas, remplacer le kit du générateur (voir la section <i>Pièces de rechange</i> à la page 42 pour le P/N). Si la LED verte du générateur clignote, mais que la LED rouge du connecteur est éteinte, voir les étapes de l'action corrective « <i>Défaut dans le kit HDLV de commande électrique Prodigy</i> ».
Clignote	Clignote	Éteinte		

Tournez SVP..

États des LED du générateur		État de la LED du connecteur	Cause possible	Action corrective
Vert	Rouge	Rouge		
Clignote	Éteinte	Éteinte	Défaut dans le kit HDLV de commande électrique Prodigy	<p>Pour les versions équipées d'un générateur, aller à l'étape 4.</p> <p>Pour les versions sans générateur, exécuter les étapes suivantes :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que la tension de 24 VCC est bien fournie à la pompe. 2. Vérifier que l'alimentation pneumatique vers la pompe de transfert est bien réglée. 3. Vérifier que la tension de 24 VCC et l'alimentation pneumatique sont activées et désactivées en même temps. Si les deux fonctionnent et que la LED de la valve de commande de synchronisation ne clignote toujours pas, poursuivre à l'étape 4. 4. Augmenter la pression d'air vers l'ensemble pompe de transfert à 4,8-6,2 bar (70-90 psi) jusqu'à ce que la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent. 5. Vérifier si les LED sont revenues à leur état de fonctionnement normal. À défaut, passer à l'étape suivante. 6. Remplacer le kit HDLV de commande électrique Prodigy (voir les P/N dans la section Pièces de rechange à la page 41).
				<i>Tournez SVP..</i>

États des LED du générateur		État de la LED du connecteur	Cause possible	Action corrective
Vert	Rouge	Rouge		
Clignote	Éteinte	Clignote	<p>La valve de commande de synchronisation n'est pas actionnée</p> <p>REMARQUE : Dans ce cas particulier, les LED s'allument dans l'état de fonctionnement normal.</p>	<ol style="list-style-type: none"> Augmenter la pression d'air vers l'ensemble pompe de transfert à 4,8-6,2 bar (70-90 psi) jusqu'à ce que la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent. Vérifier si la valve de synchronisation et la pompe fonctionnent de façon constante à une fréquence de 1 seconde par cycle. À défaut, éteindre la pompe Voir les schémas pneumatiques aux pages 28 et 29. Déconnecter les tuyaux L et M de la valve de commande de synchronisation. Allumer la pompe et vérifier la présence d'une pression positive alternée (appliquée 0,5 s et retirée 0,5 s) au niveau de la valve commande de synchronisation. Si l'air n'est pas appliqué en alternance à une fréquence constante, remplacer le kit valve de commande de synchronisation (voir la section Pièces de rechange à la page 41 pour le P/N).

Réparation



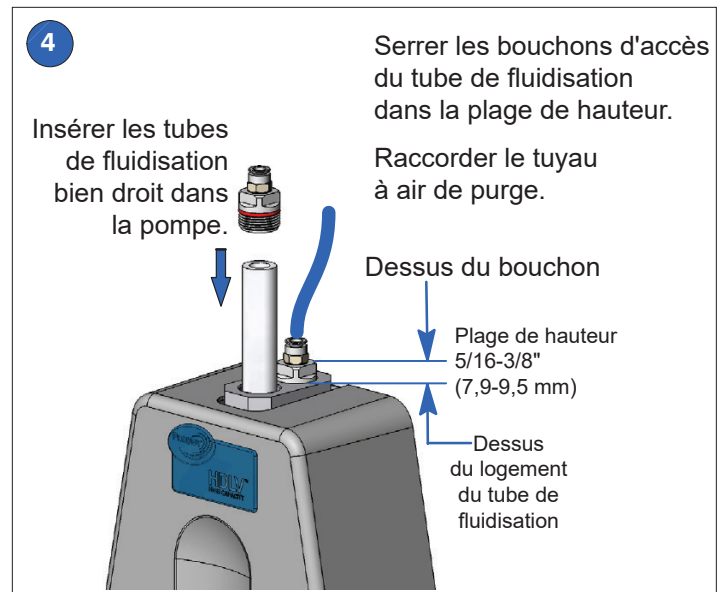
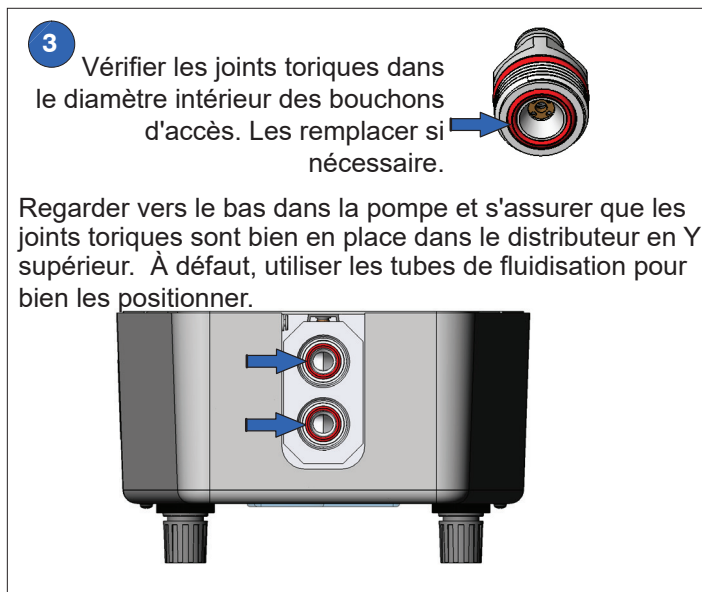
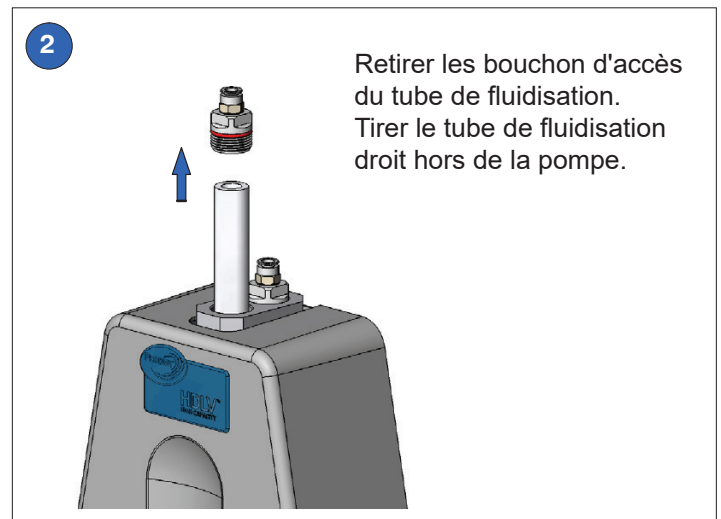
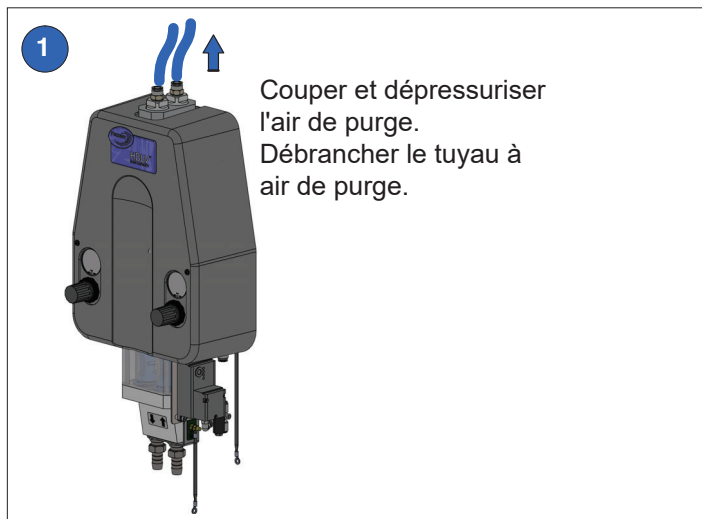
AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



AVERTISSEMENT : Couper le système et le dépressuriser avant d'effectuer les opérations suivantes. La non dépressurisation du système peut entraîner des dommages corporels.

Remplacement du tube de fluidisation

REMARQUE : Le kit tube de fluidisation comprend quatre joints toriques. Remplacer les joints toriques s'ils sont usés. Il n'est pas nécessaire de remplacer les joints toriques à chaque remplacement des tubes de fluidisation.



Démontage de la pompe



AVERTISSEMENT : Couper le système et le dépressuriser avant d'effectuer les opérations suivantes. La non dépressurisation du système peut entraîner des dommages corporels.

REMARQUE : Marquer tous les tuyaux à air et à poudre avant de les débrancher de la pompe.

1. Voir la Figure 10. Débrancher les conduites d'air de purge du dessus de la pompe.
2. Débrancher le tuyau à poudre d'entrée et de sortie du dessous de la pompe.
3. Retirer les deux vis (A) et le capot de la pompe.
4. Voir la Figure 11. Débrancher une extrémité de chacun des sept tubes pneumatiques indiqués.

REMARQUE : Les lettres dans la Figure 11 correspondent aux lettres dans le Schéma pneumatique à la page 27.

5. Voir la Figure 10. Retirer les deux vis (B) qui fixent la pompe à la base. Poser le distributeur sur un plan de travail propre.
6. Voir la Figure 12. Démontez la pompe comme illustré en commençant par les tubes de fluidisation.

REMARQUE : Voir Remplacement de la valve à étranglement à la page 23 pour les instructions relatives au remplacement de cette valve. Les disques filtrants sont inclus dans les kits valve à étranglement.

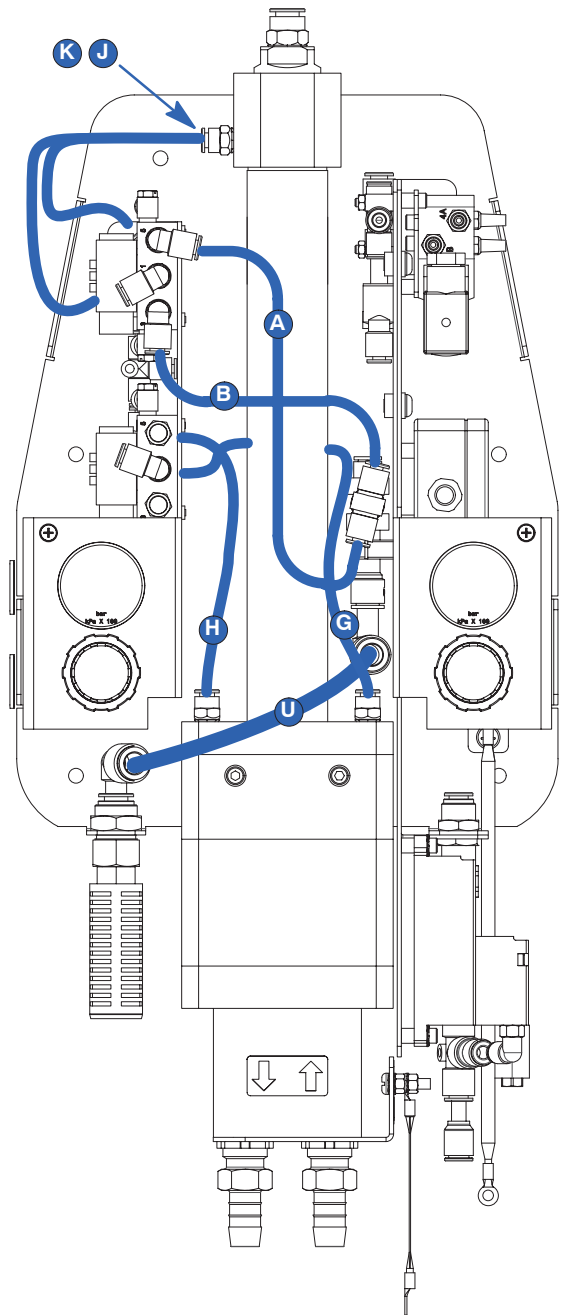


Figure 11 Déconnexion des tuyaux à air

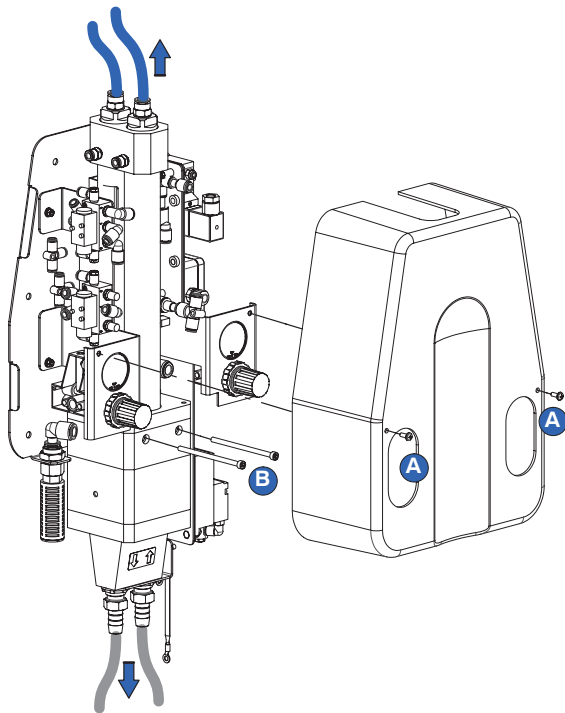


Figure 10 Dépose de l'ensemble pompe

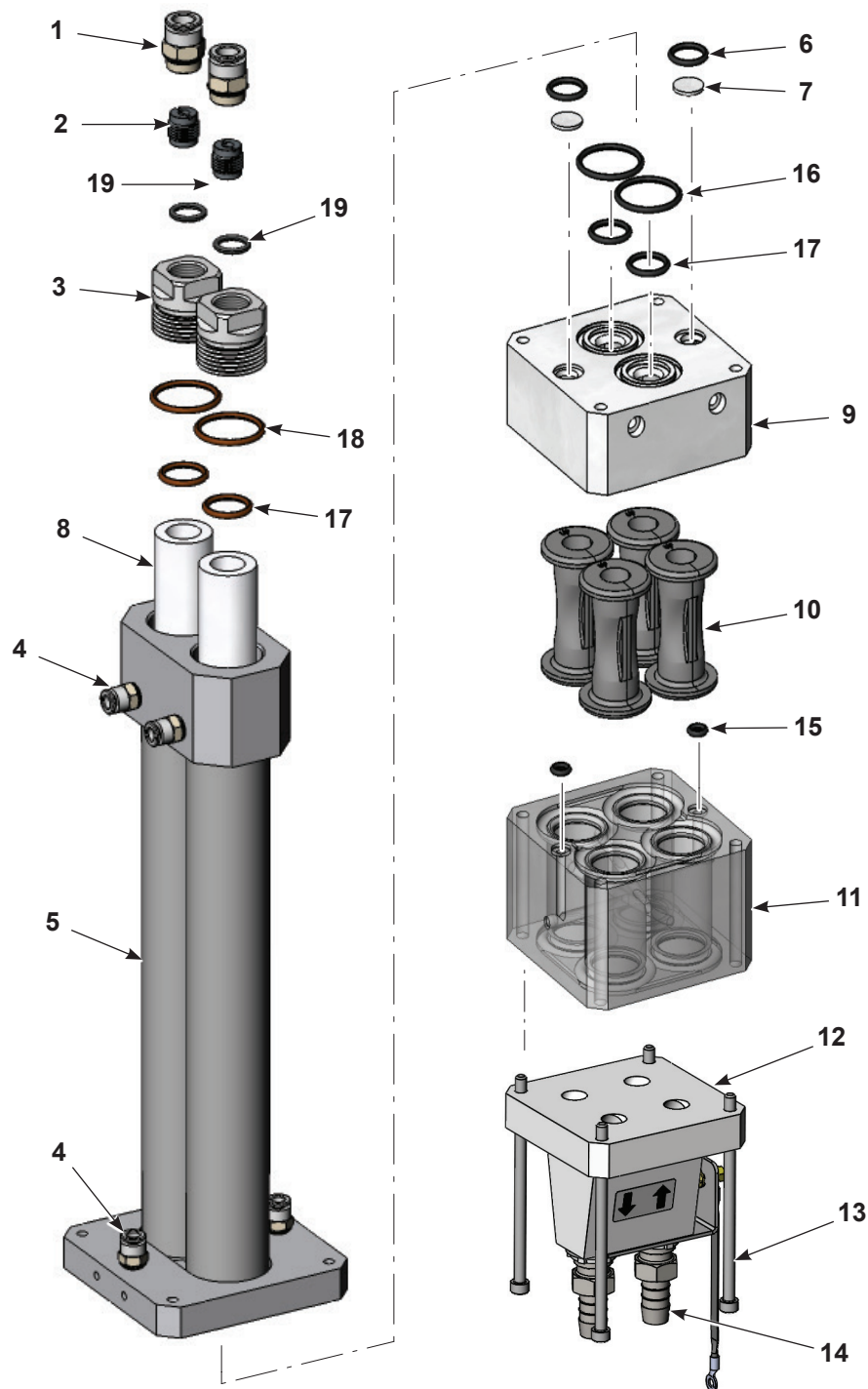


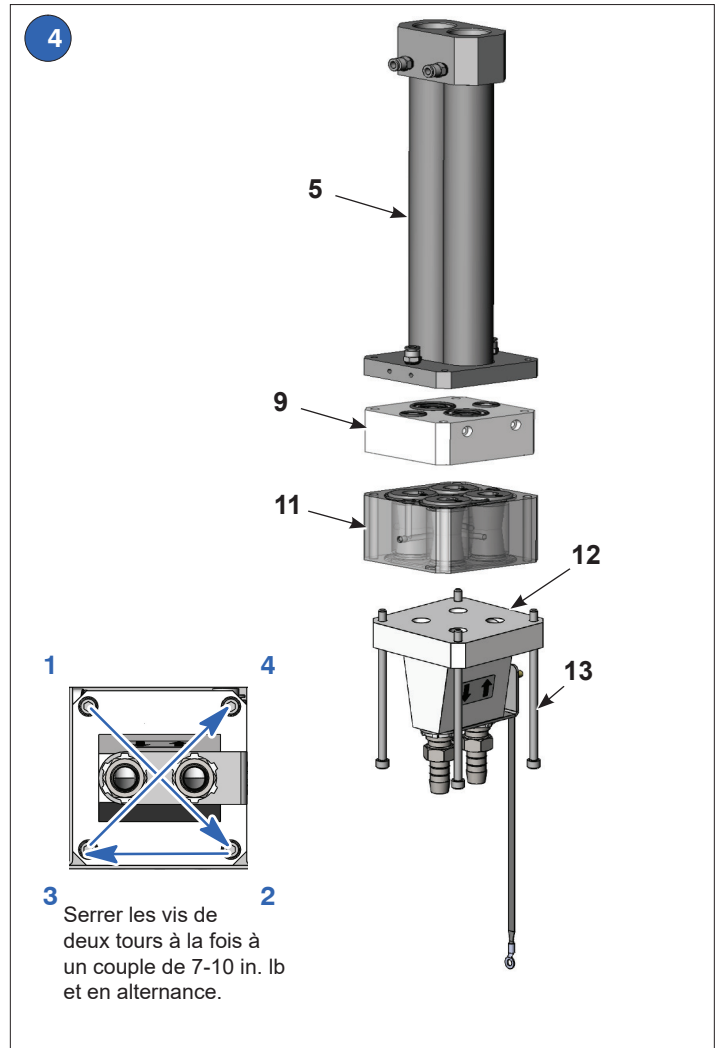
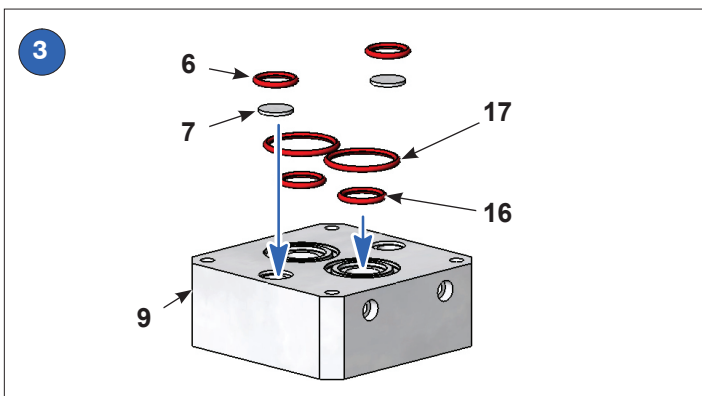
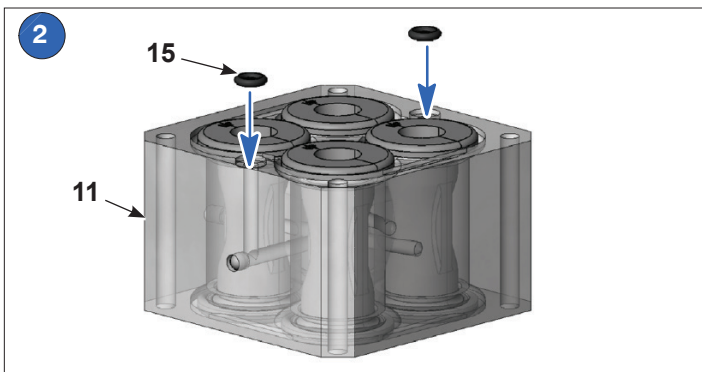
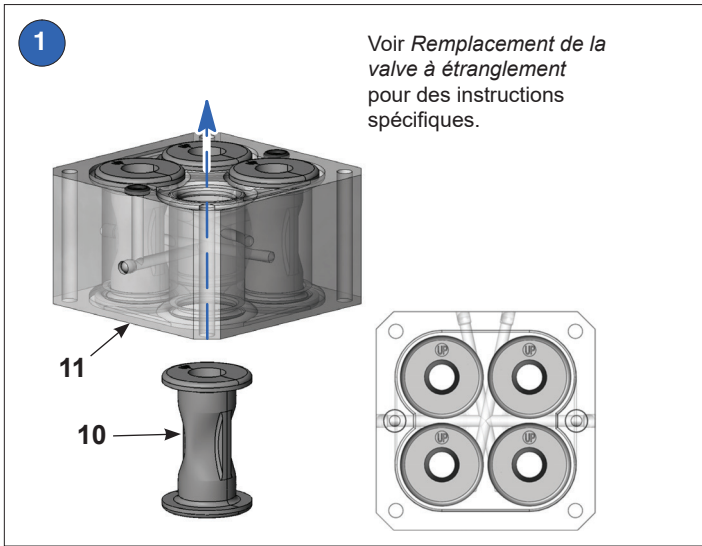
Figure 12 Démontage et montage de la pompe

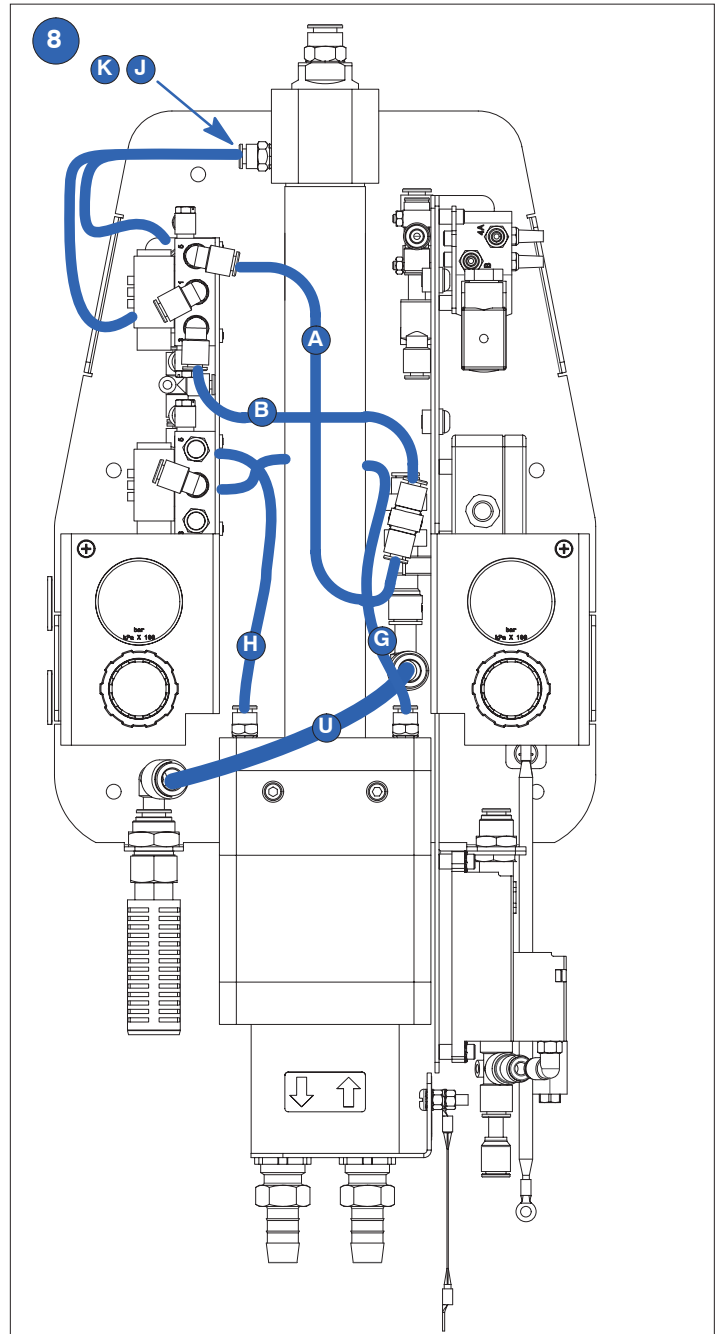
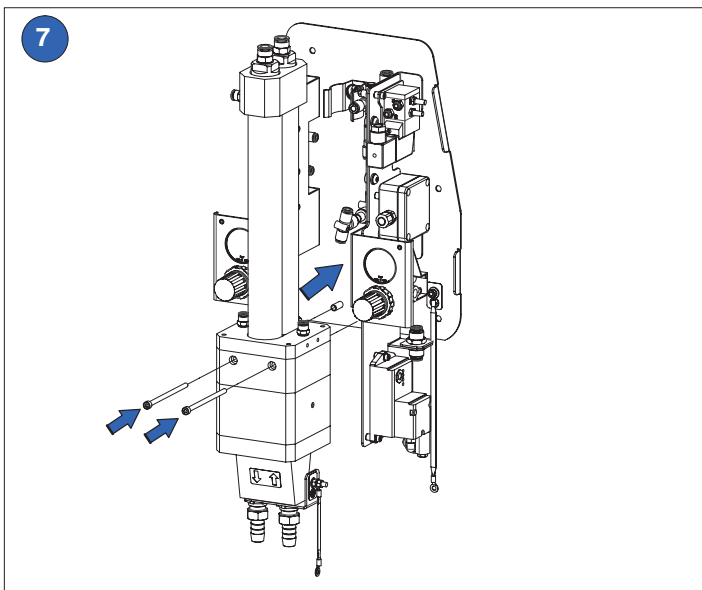
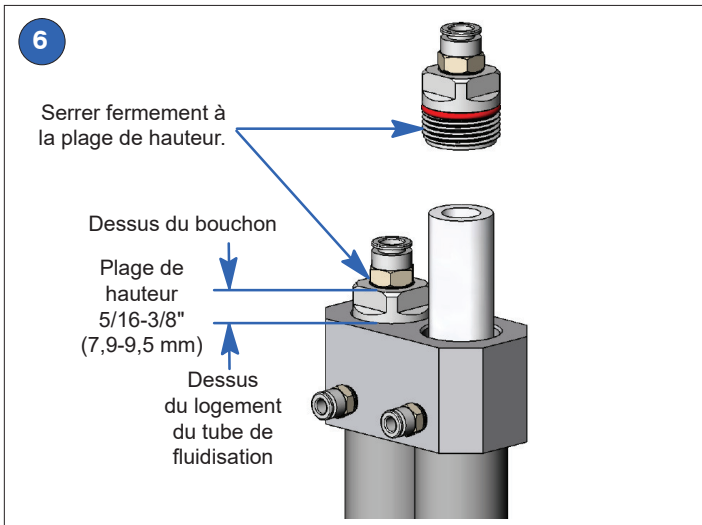
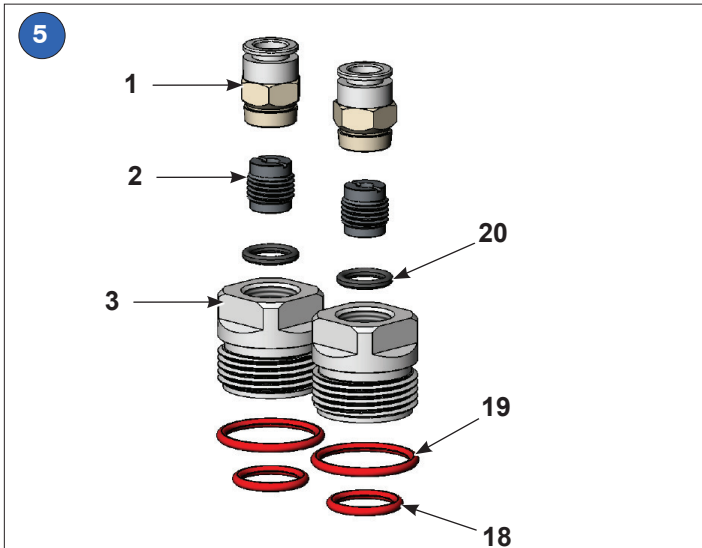
- | | | |
|---|-----------------------------------|--|
| 1. Raccords tubulaires 10 mm (2) | 7. Disques filtrants (2) | 14. Raccords cannelés de 19 mm (2) |
| 2. Clapets anti-retour (2) | 8. Tubes de fluidisation (2) | 15. Joints toriques (2), 0,219" x 0,406" |
| 3. Fiches d'accès du tube de fluidisation (2) | 9. Distributeur en Y supérieur | 16. Joints toriques (2), 1,188" x 1,375" |
| 4. Raccords tubulaires 6 mm (4) | 10. Distributeur en Y supérieur | 17. Joints toriques (4), 0,688" x 0,875" |
| 5. Ensemble tube de fluidisation externe | 11. Corps de valve à étranglement | 18. Joints toriques (2), 1,25" x 1,063" |
| 6. Joints toriques (2), 0,625" x 0,813" | 12. Bloc en Y inférieur | 19. Joints toriques (2), 0,438" x 0,625" |
| | 13. Vis de 120 mm (4) | |

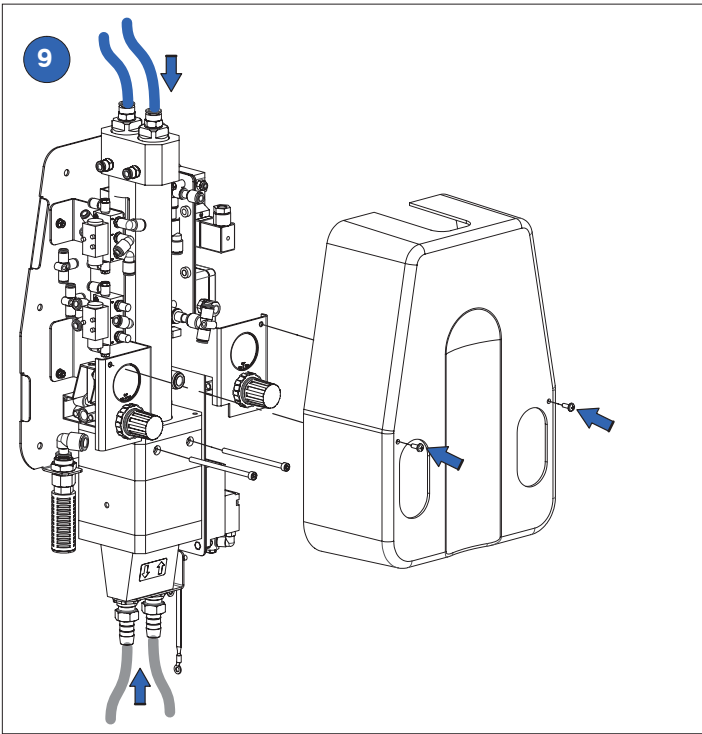
Pompe



PRUDENCE : Respecter l'ordre d'assemblage et les spécifications indiquées. La pompe risque d'être endommagée si les instructions d'assemblage ne sont pas scrupuleusement respectées.







Remplacement de la valve à étranglement



PRUDENCE : Poser des rembourrages sur les mâchoires avant de monter le corps de la valve à étranglement dans un étau. Serrer l'étau juste assez pour maintenir fermement le corps de valve. La non-observation de cette mise en garde peut entraîner des dommages au corps de la valve à étranglement.

REMARQUE : Le mot UP est gravé dans les brides supérieures des valves à étranglement.

REMARQUE : Remplacer les disques filtrants (compris dans le kit de la valve à étranglement) lors du remplacement des valves. Voir l'étape 7 de la procédure Assemblage de la pompe.

Dépose de la valve à étranglement

1



Placer le corps de la valve à étranglement dans un étau muni d'une garniture avec le dessous dirigé vers vous. Saisir et tirer l'extrémité inférieure de la valve à étranglement d'une main.

2



Utiliser l'autre main pour pincer la bride à l'extrémité opposée de la valve à étranglement.

3



Tirer fermement la valve à étranglement jusqu'à ce qu'elle sorte de son corps.

Installation de la valve à étranglement

REMARQUE : Il faut soigneusement nettoyer toutes les valves à étranglement qui sont destinées à être en contact répété avec des denrées alimentaires avant de les utiliser pour la première fois.

1



Tourner le corps de la valve à étranglement pour amener le dessus face à vous. Insérer l'outil d'insertion de la valve à étranglement à travers le corps de celle-ci.



REMARQUE : Après avoir placé la valve à étranglement dans l'outil d'insertion, aplatir la bride l'extrémité SUPÉRIEURE de la valve.

2



Insérer l'extrémité SUPÉRIEURE de la valve à étranglement dans l'outil d'insertion. Aplatir la bride à l'extrémité SUPÉRIEURE et enfiler la petite extrémité de la bride aplatie dans le corps de la valve à étranglement.

3



Tout en maintenant la bride de l'extrémité SUPÉRIEURE aplatie, tirer sur outil d'insertion.

4



Tirer l'outil d'insertion à travers le corps de la valve jusqu'à ce que l'extrémité SUPÉRIEURE de celle-ci ainsi que l'outil d'insertion sortent par le haut du corps de la valve.

Schémas pneumatiques

Voir la Figure 13 et la Figure 14 et consulter le tableau à la page 30 pour le cheminement des tuyaux pour l'assemblage de la pompe.

REMARQUE : Voir la page 10 pour le lieu d'installation correct de l'expasseur fourni pour chaque version de la pompe.

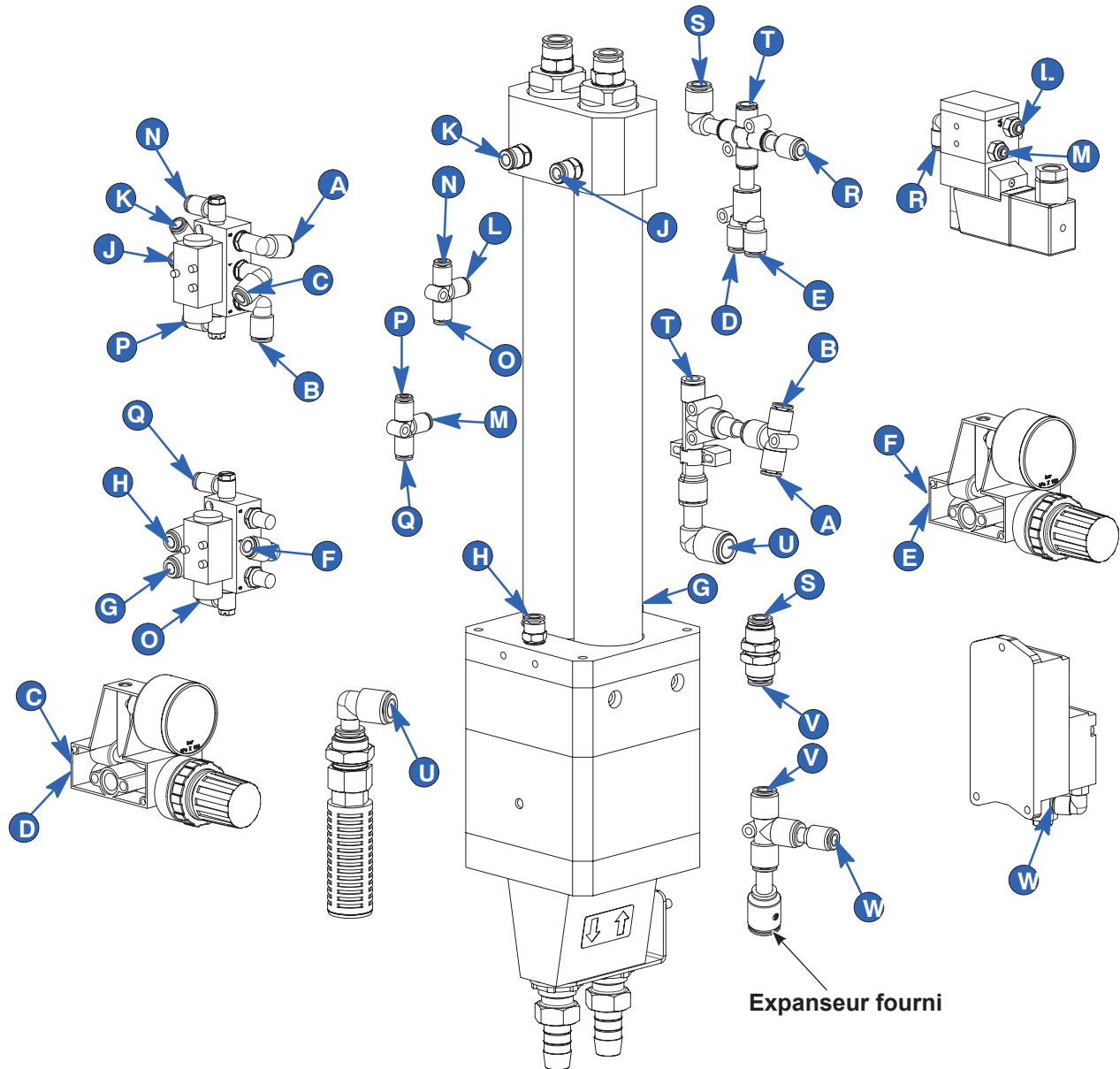


Figure 13 Schéma pneumatique – 1 sur 2

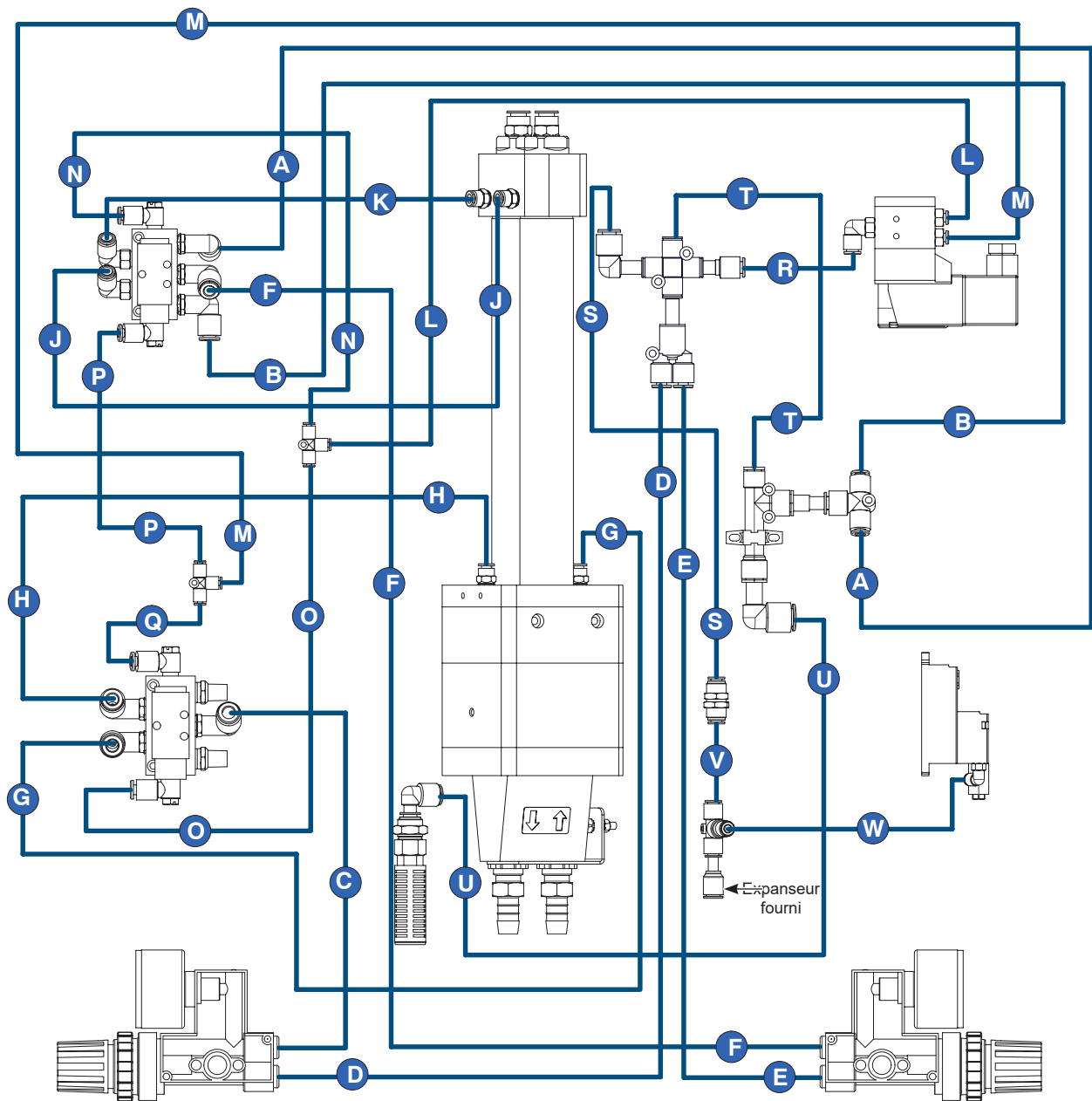


Figure 14 Schéma pneumatique – 2 sur 2

Voir les P/N des tuyaux dans la section Pièces de rechange.

	DE	Couleur	Longueur mm (pouces)
A — A	6 mm	Bleu	213 (8,37)
B — B	6 mm	Bleu	213 (8,37)
C — C	6 mm	Bleu	273 (10,74)
D — D	6 mm	Bleu	238 (9,36)
E — E	6 mm	Bleu	383 (15,07)
F — F	6 mm	Bleu	383 (15,07)
G — G	6 mm	Bleu	278 (10,93)
H — H	6 mm	Bleu	213 (8,37)
J — J	6 mm	Bleu	153 (6,01)
K — K	6 mm	Bleu	118 (4,63)
L — L	4 mm	Effacer	300 (11,81)

	DE	Couleur	Longueur mm (pouces)
M — M	4 mm	Effacer	243 (9,56)
N — N	4 mm	Effacer	123 (4,83)
O — O	4 mm	Effacer	123 (4,83)
P — P	4 mm	Effacer	108 (4,25)
Q — Q	4 mm	Effacer	108 (4,25)
R — R	6 mm	Bleu	260 (10,25)
S — S	8 mm	Bleu	433 (17,04)
T — T	8 mm	Bleu	238 (9,36)
U — U	10 mm	Bleu	223 (8,77)
V — V	8 mm	Bleu	98 (3,88)
W — W	6 mm	Bleu	50 (2,00)

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems (800) 433-9319 ou le représentant local de Nordson.

Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les numéros se trouvant dans la colonne Élément correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non indiqué) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

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

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

- Lors d'une commande de l'ensemble, les éléments 1 et 2 seront inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 1, l'élément 2 sera inclus.
- Lors d'une commande de l'élément 2, seul ce dernier sera livré.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

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

Él.	P/N	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	—	—		—	
1	-----					
2						

Ensemble pompe

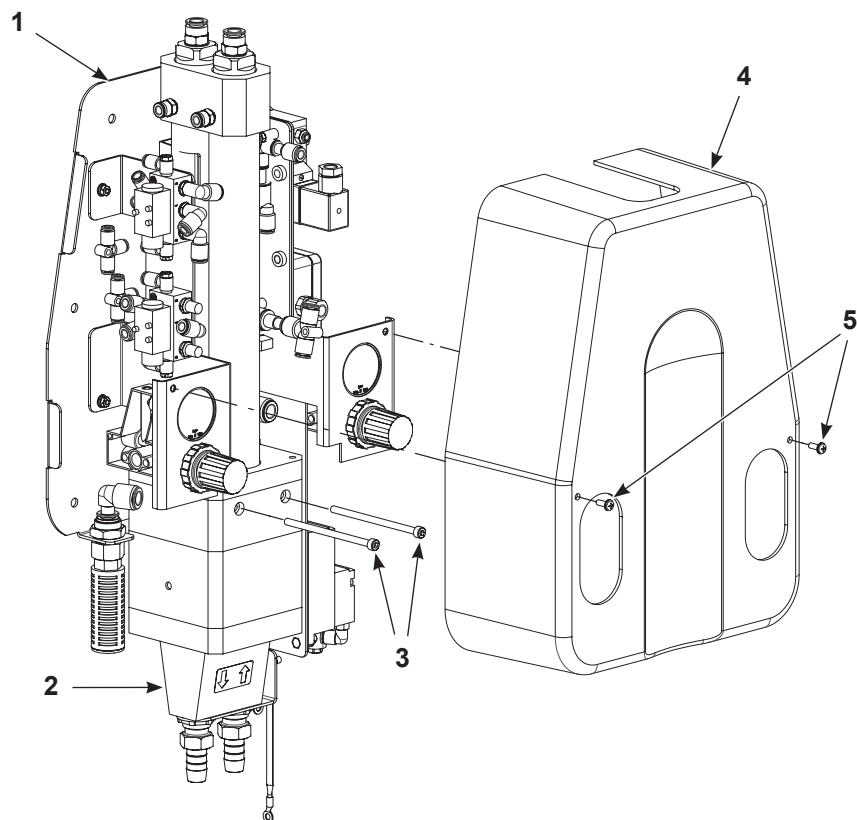


Figure 15 Capot et pièces de montage

Voir la Figure 15.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1619673	PUMP, high capacity, HDLV, electric, barbed, Prodigy, with generator, packaged	1	
—	1619912	PUMP, high capacity HDLV, electric, barbed, Prodigy, no generator, packaged	1	
1	-----	• PUMP CONTROLS	1	A
2	-----	• PUMP ASSEMBLY	1	B
3	345537	• SCREW, socket, M5 x 90, black	2	
4	1054586	• COVER, high capacity HDLV pump	1	
5	982825	• SCREW, pan head, recessed, M4 x 12, with integral lockwasher bezel	2	
NS	981830	• SCREW, socket, M6 x 25, zinc	4	C
NS	984703	• NUT, hex, M6, steel, zinc	4	C
NS	983029	• WASHER, flat, M, regular, M6, steel, zinc	8	C
NS	983409	• WASHER, lock, M, split, M6, steel, zinc	4	C
<p>REMARQUE : A. La partie <i>Commandes de la pompe</i> à la page 35 contient le détail des pièces qui composent cet ensemble.</p> <p>B. La partie <i>Ensemble pompe sans commandes</i> à la page 34 contient le détail des pièces qui composent cet ensemble.</p> <p>C. Fixer la pompe avec les accessoires suivants.</p> <p>NS : Non représenté</p>				

Ensemble pompe sans commandes

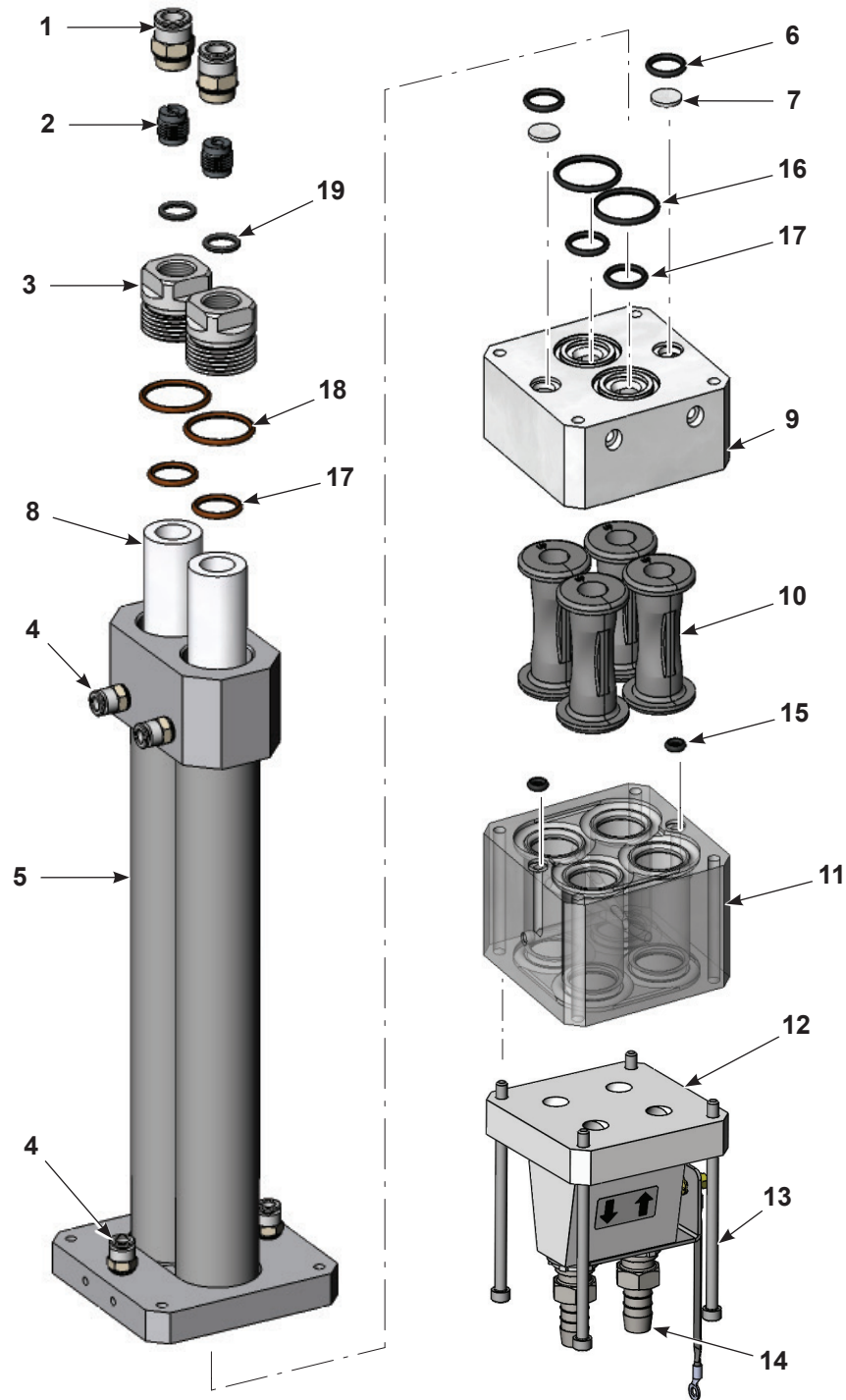


Figure 16 Ensemble pompe sans commandes

Voir la Figure 16.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	–	PUMP ASSEMBLY	1	
1	971102	• CONNECTOR, male, 10 mm tube x 3/8 unithread	2	
2	–	• CHECK VALVE assembly, pump, Prodigy	2	C
3	–	• PLUG, fluidizing tube, high capacity HDLV pump	2	
4	972141	• CONNECTOR, male, 6 mm tube x 1/8 universal	4	
5	–	• TUBE, outer fluid assembly, high capacity HDLV pump	1	
6	941143	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.813 x 0.094 in.	2	
7	–	• DISC, filter, Prodigy HDLV pump	2	A
8	–	• TUBE, fluidizing, high capacity HDLV pump	2	B
9	1057269	• KIT, upper Y manifold, high capacity HDLV pump	1	
10	–	• VALVE, pinch, high capacity HDLV pump	4	A
11	1090737	• BODY, pinch valve, high capacity HDLV pump	1	
12	1610762	• KIT, lower Y-block, with barbed fittings, high capacity HDLV pump	1	
13	1054518	• SCREW, socket, M6 x 120, stainless steel	4	
14	–	• FITTING, barbed, G ½ male, 12.7 mm hose, stainless steel	2	
15	1053292	• O-RING, silicone, 0.219 x 0.406 x 0.094 in.	2	
16	941231	• O-RING, silicone, 1.188 x 1.375 x 0.094 in.	2	
17	941153	• O-RING, silicone, 0.688 x 0.875 x 0.094 in.	4	B
18	941215	• O-RING, silicone, 1.250 x 1.063 x 0.094 in.	2	
19	941113	• O-RING, silicone, 0.438 x 0.625 x 0.094 in.	2	

REMARQUE : A. Ces pièces sont comprises dans le kit d'entretien pour valve à étranglement 1092273.

B. Ces pièces sont comprises dans le kit d'entretien pour tube de fluidisation 1104542.

C. Pour remplacer les deux clapets anti-retour, commande le kit d'entretien clapet anti-retour 1078161.

Commandes de la pompe

Côté gauche

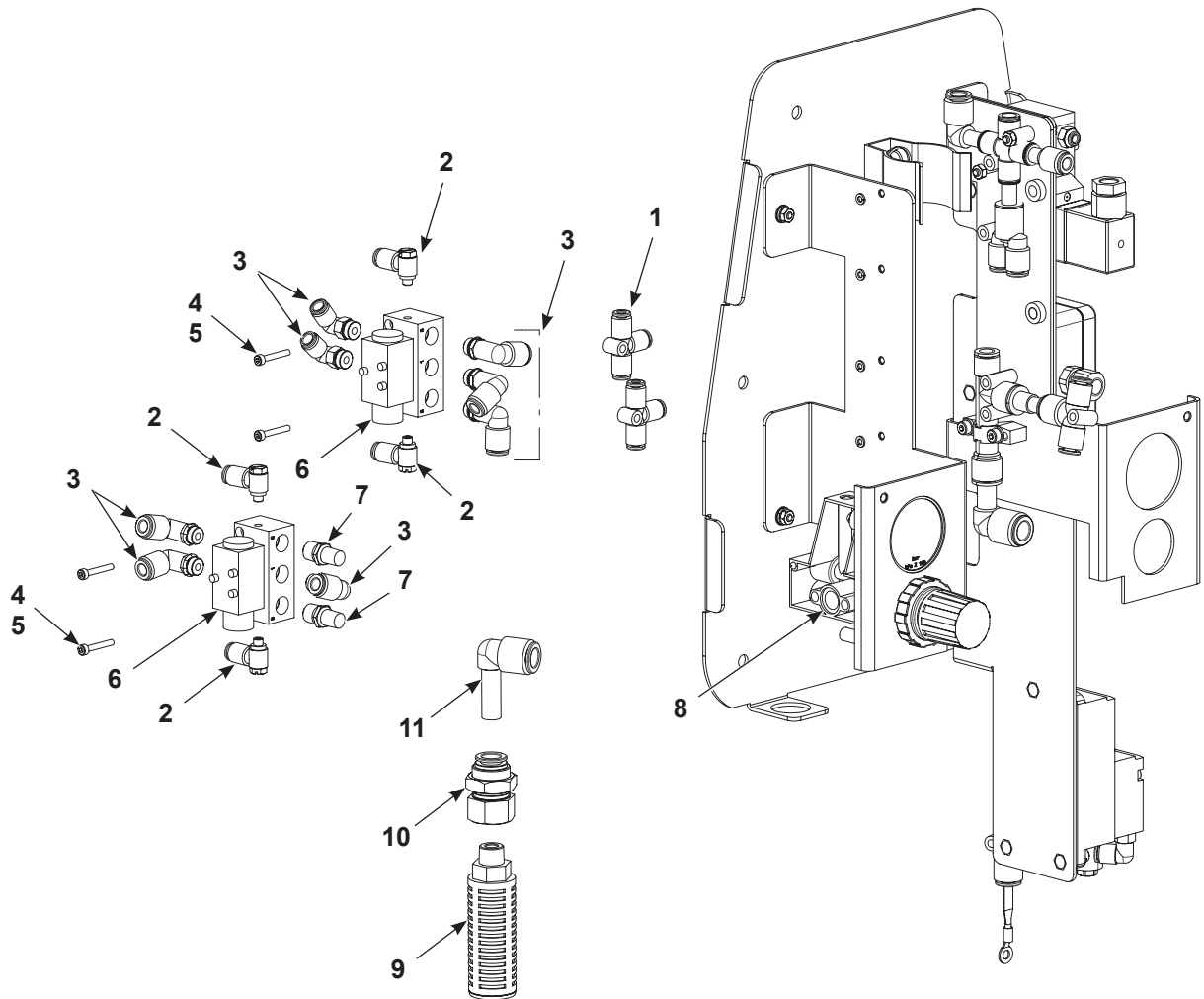


Figure 17 Commandes de la pompe — Côté gauche (représentation avec la version à générateur)

Voir la Figure 17.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
1	1056480	UNION, tee, 4 mm tube x 4 mm tube x 4 mm tube	2	
2	1054534	CONNECTOR, male, universal elbow, 4 mm tube x M5	4	
3	972126	CONNECTOR, male, universal elbow, 6 mm tube x 1/8 in.	8	
4	982650	SCREW, socket, M3 x 20 long, black	4	
5	983400	WASHER, lock, M, split, steel, zinc	4	
6	1054519	VALVE, miniature, double air piloted, 5 port	2	
7	170269	MUFFLER, exhaust, 1/8 in. NPT	2	
8	1018157	REGULATOR ASSEMBLY, 0-25 psi, 0-1.7 bar	1	
9	1097195	MUFFLER, silencer, 1/4 NPT	1	
10	1005068	UNION, female bulkhead, 10 mm tube x 1/4 RPT	1	
11	1052893	ELBOW, plug in, 10 mm tube x 10 mm stem	2	

Côté droit

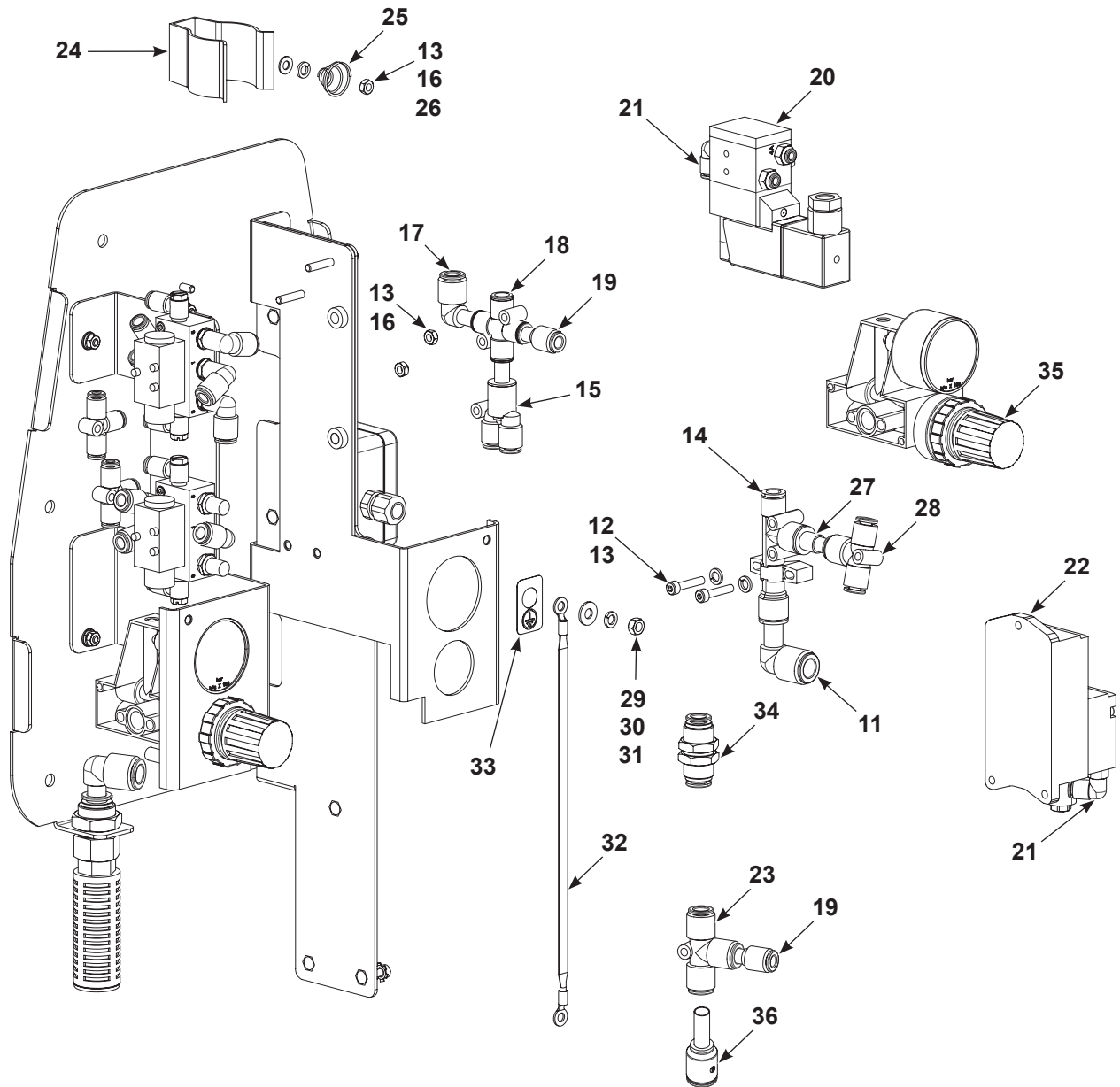


Figure 18 Commandes de la pompe — Côté droit (représentation avec la version à générateur)

Voir la Figure 18.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
12	982517	SCREW, socket, M4 x 20, zinc	2	
13	983403	WASHER, lock, M, split, M4, steel, zinc	8	
14	1052920	PUMP, vacuum generator	1	
15	1019093	CONNECTOR, plug in Y, 8 mm stem x 6 mm tube	1	
16	984715	NUT, hex, M4, steel, zinc	6	
17	1056465	ELBOW, plug in, 8 mm tube x 8 mm stem, plastic	1	
18	1054619	UNION, cross, 4 mm tube x 8 mm tube	1	
19	972286	REDUCER, 8 mm stem x 6 mm T	AR	
20	1620576	KIT, valve, 5 port, 2 position, NPTF	1	C
21	972126	CONNECTOR, male, elbow, 6 mm T x 1/8 UNI	AR	A, C
22	1620577	KIT, generator, 12 Vdc, Prodigy	1	B, C
23	972313	• TEE, union, 8 mm tube x 8 mm tube, plastic	1	B
24	-----	HOLDER, clamping, spring action	1	
25	1063245	SPRING, tapered, 0.312 x 0.750 in., pump grounding	1	
26	983402	WASHER, flat, M, narrow, M4, steel, zinc	4	
27	1054617	NIPPLE, reducing, 10 mm tube x 8 mm tube, plastic	1	
28	1054616	UNION, tee, 8 mm tube x 6 mm tube x 6 mm tube	1	
29	984706	NUT, hex, M5, steel, zinc	1	
30	983401	WASHER, lock, M, split, M5, steel, zinc	1	
31	983021	WASHER, flat, E, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass	1	
32	1615891	JUMPER, ground, 9 in.	1	
33	240674	TAG, ground	1	
34	1002711	UNION, bulkhead, 8 mm tube x 8 mm tube	1	
35	288821	REGULATOR ASSEMBLY, 0-60 psi, 0-4 bar	1	
36	1618985	EXPANDER, 8 mm stem x 10 mm T	1	D

REMARQUE : A. Compris dans le kit valve (1620576) et le kit générateur (1620577).

B. Non compris dans la pompe sans générateur (1619912).

C. Compris dans le kit HDLV de commande électrique Prodigy. Les P/N des kits sont indiqués dans la Section Pièces de rechange.

D. Élément fourni. Voir la section Installation à la page 10 pour l'installation correcte pour chaque version de la pompe.

AR : suivant besoin

Tuyaux à poudre et à air

REMARQUE : Voir la page 10 pour le lieu d'installation correct de l'expanseur fourni pour chaque version de la pompe.

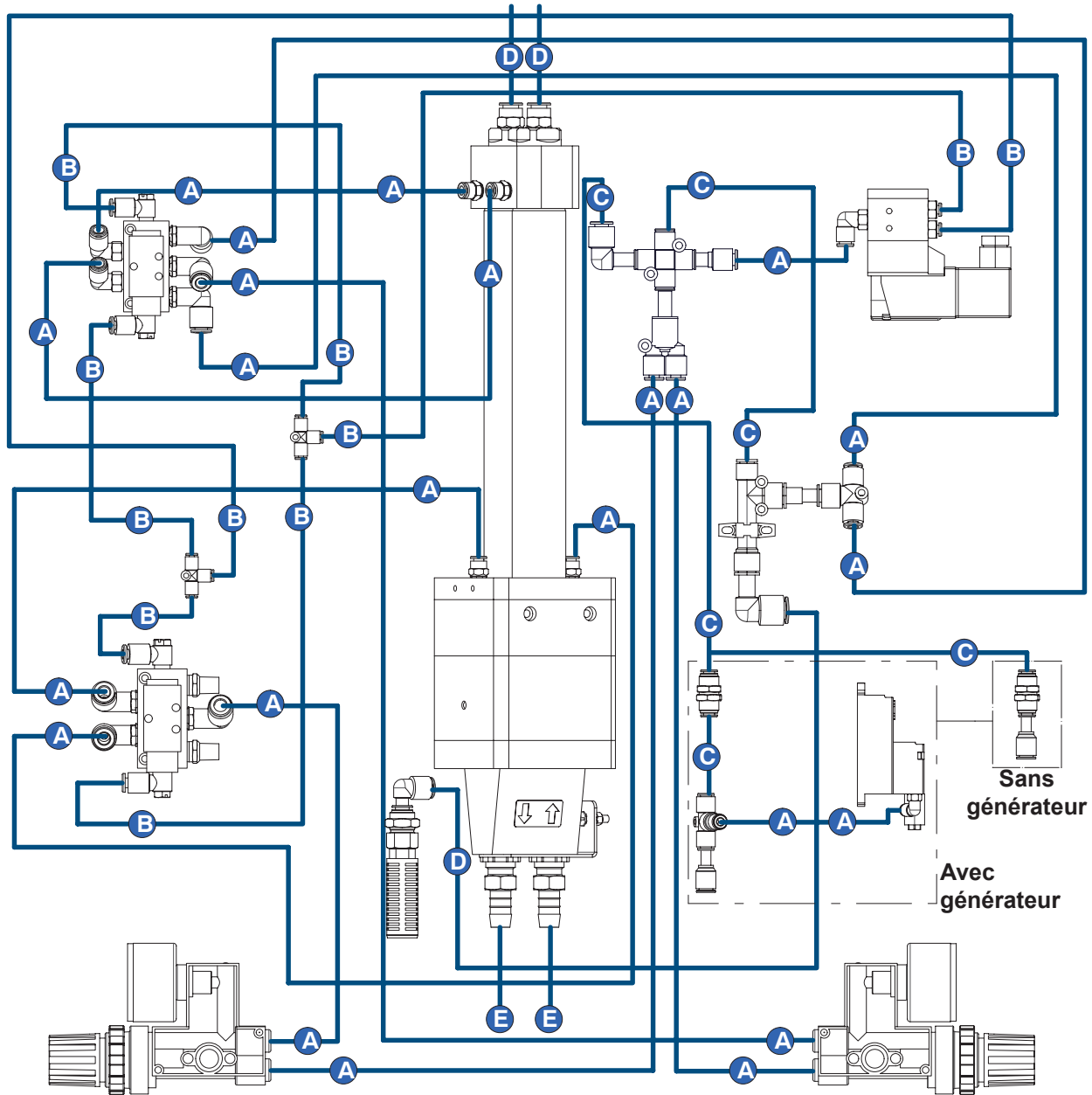


Figure 19 Tuyaux à poudre et à air

Tuyau	P/N	Description	Notes
A	900742	DE 6 mm, bleu	
B	900617	DE 4 mm, transparent	
C	900618	DE 8 mm, bleu	
D	900740	DE 10 mm, bleu	
F	768178	DI 12,7 mm, antistatique	

Pièces de rechange



Valve à étranglement
Kit 1097919
(contient
4 valves à étranglement,
2 disques filtrants,
2 joints toriques,
et 1 outil d'insertion)

Instructions à la page 26



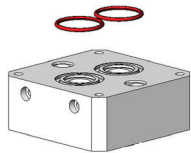
Valve à étranglement non conductrice
Kit 1092273
(contient
4 valves à étranglement,
2 disques filtrants,
2 joints toriques,
et 1 outil d'insertion)

Instructions à la page 26



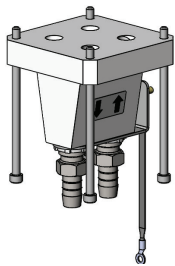
Kit tube de fluidisation standard
1104542
(comprend 2 tubes de fluidisation
et 4 joints toriques)

Instructions à la page 20



Distributeur en Y supérieur
Kit 1057269
(comprend
1 distributeur
et 2 joints toriques)

Instructions à la page 21

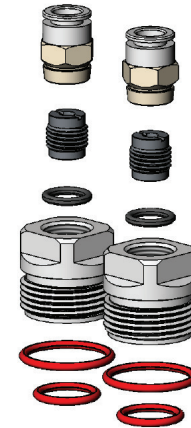


Bloc en Y inférieur
avec raccords cannelés
de tube reliés à la terre
P/N 1610762
(Quantité 1)

Instructions à la page 21

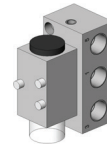


Entretien du clapet anti-retour
Kit 1078161
(Quantité 2)

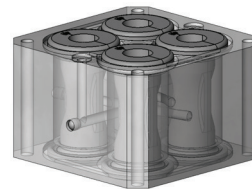


Mise à niveau clapet anti-retour
Kit 1080160
(contient
2 connecteurs,
2 clapets anti-retour,
2 bouchons,
6 joints toriques)

À utiliser pour la mise à niveau
des anciennes pompes aux nou-
veaux modèles de clapets anti-retour

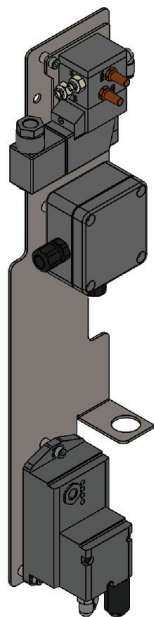


Valve miniature
P/N 1054519
(Quantité 1)



Kit de mise à niveau de
valve à étranglement Généra-
tion II
P/N 1092271
(Convertit
1081246 en 1092240
1087221 en 1092242)

Pièces de rechange (suite)



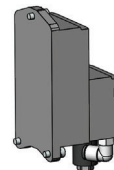
Kit HDLV de commande électrique Prodigy :

Avec Générateur
1619498
Sans Générateur
1619748

Remarque : Représentation avec la version à générateur.



Valve de commande de synchronisation
P/N 1620576
(Quantité 1)



Kit générateur
P/N 1620577
(Quantité 1)

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

- Traduction du document original -

Produit: Prodigy HDLV Pompe de transfert à haute capacité

Cette déclaration est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Modèles: Prodigy HD

Description: Pompe à haute densité de poudre utilisée pour le transfert à haute capacité de poudres de revêtement.

Directives applicables:

2006/42/EC – Directive machines

014/34/EU – Directive ATEX

Normes utilisées pour la conformité:

EN/ISO12100 EN IEC 60079-0

EN60204 EN 60079-31

Marquage & Fichier d'information:

Ex II 3D

Ex tc IIIC T85°C Dc

Fichier technique – Sira CSA Group, Netherlands NB 2813

Système de la qualité:

- ISO9001

- SGS Fimko Oy, NB 0598 (Helsinki Finland)



Date: 08 déc.2020

Jeremy Krone
Supervisor Product Development Engineering
Industrial Coating Systems
Amherst, Ohio, USA

Représentant Nordson autorisé dans l'UE

Contact: Directeur des opérations
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



Nordson Corporation • Westlake, Ohio

DOC14050-01

