

Sure Coat[®]
Automatyczny pistolet do
malowania proszkowego

Instrukcja obsługi P/N 7105249F

- Polish -

Wydano 09/02





Firma Nordson Corporation oczekuje na komentarze i zapytania o informacje dotyczące naszych produktów. Ogólne informacje o firmie Nordson można znaleźć w Internecie pod adresem: <http://www.nordson.com>.

Uwaga

Jest to publikacja firmy Nordson Corporation, chroniona prawami autorskimi. Żadna część niniejszego dokumentu nie może być kopiowana, powielana lub tłumaczona na inny język bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Nordson Corporation. Informacje zawarte w tej publikacji mogą podlegać zmianom bez powiadamiania.

© 2002 Wszystkie prawa zastrzeżone.

Znaki firmowe

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

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

Viton jest zastrzeżonym znakiem towarowym DuPont Dow Elastomers. L.L.C.

Nordson International

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-66 1133	45-43-66 1123
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Düsseldorf - Nordson UV</i>	49-211-3613 169	49-211-3613 527
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-22 68 3636
	<i>Finishing</i>	47-22-65 6100	47-22-65 8858
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-11 86 263	7-812-11 86 263
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden	<i>Hot Melt</i>	46-40-680 1700	46-40-932 882
	<i>Finishing</i>	46 (0) 303 66950	46 (0) 303 66959
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

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

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-988-9411	1-440-985-3710
-----------------------------	----------------	----------------

Japan

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

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-440-988 9411	1-440-985 1417
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Spis treści

Bezpieczeństwo	1-1
Wprowadzenie	1-1
Wykwalifikowany personel	1-1
Właściwe użycie	1-1
Przepisy i dopuszczenia	1-2
Bezpieczeństwo obsługi	1-2
Bezpieczeństwo pożarowe	1-2
Uziemienie	1-3
Działanie w przypadku awarii	1-4
Usuwanie	1-4
Opis	2-1
Wprowadzenie	2-1
Właściwości	2-1
Konfiguracje montażu	2-1
Zasada działania	2-2
Dane techniczne	2-4
Prąd wyjściowy	2-4
Wymagane ciśnienie powietrza	2-4
Jakość powietrza	2-4
Ochrona przeciwwybuchowa	2-4
Wymiary	2-5
Instalacja	3-1
Montaż	3-1
Mocowanie pistoletu montowanego na rurze	3-1
Typy uchwytów mocujących	3-1
Instalowanie uchwytów mocujących do rury	3-2
Regulacja uchwytów mocujących do rury	3-2
Mocowanie pistoletu montowanego na pręcie	3-4
Połączenia	3-6
Instalacja węża doprowadzającego proszek	3-6
Instalacja kabla pistoletu i przewodu powietrznego	3-8
Obsługa	4-1
Wprowadzenie	4-1
Uruchomienie	4-1
Szybka zmiana koloru	4-2
Wyłączanie	4-3
Konserwacja	4-4
Konserwacja codzienna	4-4
Konserwacja cotygodniowa	4-5

Rozwiązywanie problemów	5-1
Tabele usterek	5-1
Sprawdzanie ciągłości i oporności	5-3
Sprawdzanie oporności pistoletu	5-3
Sprawdzanie oporności zespołu powielacza	5-4
Sprawdzanie oporności zespołu powielacza i nakładki stykowej	5-4
Sprawdzanie oporności powielacza	5-5
Sprawdzanie oporności nakładki stykowej	5-6
Sprawdzanie ciągłości zespołu elektrody	5-7
Sprawdzanie kabla pistoletu	5-8
Funkcje styków kabla	5-8
Sprawdzanie ciągłości kabla	5-9
Sprawdzanie oporności i ciągłości od strony sterownika	5-9
Naprawa	6-1
Naprawa kanału proszkowego	6-1
Demontowanie kanału proszkowego	6-1
Sprawdzanie i czyszczenie kanału proszkowego	6-2
Montowanie kanału proszkowego	6-2
Zdejmowanie pistoletu z mocowania	6-4
Zdejmowanie pistoletu montowanego na rurze	6-4
Zdejmowanie pistoletu montowanego na pręcie	6-5
Wymiana powielacza	6-6
Wymiana powielacza pistoletu montowanego na rurze	6-6
Wymywanie powielacza z pistoletu montowanego na rurze	6-6
Instalacja powielacza w pistolecie montowanym na rurze	6-6
Wymiana powielacza pistoletu montowanego na pręcie	6-8
Wymywanie powielacza z pistoletu montowanego na pręcie	6-8
Instalacja powielacza w pistolecie mocowanym na pręcie	6-8
Części	7-1
Wprowadzenie	7-1
Korzystanie z ilustrowanej listy części zamiennych	7-1
Części pistoletu natryskowego	7-2
Zestawy pistoletów natryskowych	7-2
Części pistoletu montowanego na rurze	7-3
Części pistoletu montowanego na pręcie	7-6
Uchwyty mocujące	7-8
Uchwyty mocujące pistoletów montowanych na rurze	7-8
Standardowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze	7-8
Obrotowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze	7-9
Uchwyt mocujący do profili dla pistoletów montowanych na rurze	7-10
Uchwyty do mocowania pistoletów montowanych na pręcie	7-11
3-Stopowy uchwyt mocujący z prętem	7-11
4-Stopowy uchwyt mocujący z prętem	7-11
Zestaw wspornika węża doprowadzającego proszek	7-12
Zestawy serwisowe	7-12
Zestawy kabli	7-12
Zestawy złączek węży	7-13
11-mm Zestaw złączki węża	7-13
1/2-in. Zestaw złączki węża	7-13
Zestaw o-ringów	7-14

Opcje	8-1
Dostępne opcje	8-1
90-Stopniowe przedłużki	8-2
Dysze	8-4
45-Stopniowa dysza kątowna	8-4
45-Stopniowa równoległa dysza płaska	8-5
Zestawy kolektorów jonów	8-6
Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na rurze ..	8-6
Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na pręcie .	8-7

Rozdział 1

Bezpieczeństwo

Wprowadzenie

Przeczytaj i stosuj instrukcje bezpieczeństwa. Odpowiednie ostrzeżenia, uwagi i instrukcje dotyczące czynności i urządzeń, jeżeli są potrzebne, zawarte są w dokumentacji tych urządzeń.

Upewnij się, że cała dokumentacja urządzeń, włączając tą instrukcję, jest dostępna dla personelu obsługującego i serwisującego urządzenia.

Wykwalifikowany personel

Właściciel urządzeń jest odpowiedzialny za zapewnienie aby urządzenia firmy Nordson były zainstalowane, obsługiwane i serwisowane przez wykwalifikowany personel. Wykwalifikowany personel stanowią zatrudnieni lub wynajęci pracownicy, którzy zostali przeszkoleni do bezpiecznego wykonywania przeznaczonych im zadań. Zostali oni zapoznani ze wszystkimi istotnymi zasadami bezpieczeństwa i przepisami oraz są fizycznie zdolni do przeprowadzenia powierzonych zadań.

Właściwe użycie

Użycie urządzeń firmy Nordson w sposób inny niż opisany w dołączonej dokumentacji może spowodować obrażenia ciała lub uszkodzenie sprzętu.

Przykłady niewłaściwego użycia urządzeń obejmują

- użycie nieodpowiednich materiałów
- dokonanie bez upoważnienia modyfikacji
- usunięcie lub ominięcie zabezpieczeń lub blokad
- użycie niewłaściwych lub uszkodzonych części
- użycie niezatwierdzonego wyposażenia pomocniczego
- używanie urządzeń przekraczających dopuszczalne obciążenia

Przepisy i dopuszczenia

Upewnij się, że wszystkie urządzenia są przeznaczone i dopuszczone do użycia w warunkach, w których mają pracować. Wszystkie obowiązujące dopuszczenia dla urządzeń firmy Nordson będą nieważne, jeżeli nie będą przestrzegane instrukcje dotyczące instalacji, obsługi i serwisowania.

Wszystkie fazy instalacji urządzeń muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami państwowymi i lokalnymi.

Bezpieczeństwo obsługi

Aby uniknąć obrażeń przestrzegaj następujących instrukcji.

- Nie obsługuj urządzeń, jeżeli nie masz odpowiednich kwalifikacji.
- Nie obsługuj urządzeń, jeżeli nie stwierdzisz, że zabezpieczenia, drzwi i osłony są nienaruszone a automatyczne blokady działają prawidłowo. Nie omijaj i nie wyłączaj żadnych urządzeń zabezpieczających.
- Trzymaj się z daleka od ruchomych elementów. Przed ustawianiem lub serwisowaniem ruchomych urządzeń odłącz zasilanie i zaczekaj aż urządzenie całkowicie zatrzyma się. Zablokuj zasilanie i zabezpiecz urządzenie, aby nie dopuścić do niespodziewanego ruchu.
- Usuń ciśnienie hydrauliczne i pneumatyczne (rozpręż układ) przed ustawianiem lub serwisowaniem systemów i komponentów pracujących pod ciśnieniem. Wyłącz, zablokuj i oznacz wyłączniki przed serwisowaniem urządzeń elektrycznych.
- Zaopatr się w instrukcje dotyczące bezpieczeństwa stosowanych materiałów i przeczytaj je. Przestrzegaj zaleceń producenta odnośnie bezpiecznego obchodzenia się i używania materiałów, i stosuj zalecany sprzęt ochronny.
- Aby uniknąć obrażeń, pamiętaj o mniej oczywistych niebezpieczeństwach w miejscu pracy, które nie mogą być całkowicie wyeliminowane, takich, jak gorące powierzchnie, ostre krawędzie, obwody elektryczne pod napięciem i ruchome części, których nie można zamknąć lub inaczej osłonić.

Bezpieczeństwo pożarowe

Aby uniknąć pożaru lub eksplozji przestrzegaj następujących instrukcji.

- Nie pal, nie spawaj, nie szlifuj i nie używaj otwartego ognia tam, gdzie są składowane lub używane materiały łatwopalne.
- Zapewnij odpowiednią wentylację, aby uniknąć koncentracji lotnych materiałów i oparów. Postępuj według lokalnych przepisów i instrukcji dotyczącymi bezpieczeństwa materiałów.
- Nie wyłączaj układów elektrycznych pod napięciem podczas pracy z materiałami łatwopalnymi. Wcześniej odłącz zasilanie wyłącznikiem odcinającym aby uniknąć iskrzenia.

- Sprawdź, gdzie znajdują się awaryjne wyłączniki, zawory odcinające i gaśnice. Jeżeli zacznie się pożar w kabinie natryskowej, natychmiast wyłącz system natrysku i układ wentylacji.
- Przeprowadzaj czyszczenie, obsługę, testowanie i naprawę urządzeń zgodnie z instrukcjami w dokumentacji.
- Używaj tylko części zamiennych przeznaczonych do stosowania w oryginalnych urządzeniach. Skontaktuj się z przedstawicielem firmy Nordson w sprawie informacji o częściach zamiennych i porad.

Uziemienie



UWAGA: Używanie niesprawnych urządzeń elektrostatycznych jest niebezpieczne i może spowodować śmiertelne porażenie, pożar lub eksplozję. Sprawdzanie oporności powinno być częścią programu okresowej obsługi. W przypadku wystąpienia nawet lekkiego przebiecia elektrycznego lub wystąpienia iskrzenia albo wyładowania, należy natychmiast wyłączyć wszystkie urządzenia elektryczne i elektrostatyczne. Nie wolno ponownie włączać urządzeń dopóki problem nie zostanie rozpoznany i usunięty.

Wszystkie prace prowadzone wewnątrz kabiny natryskowej lub w odległości 1 m (3 stopy) od otworów kabiny są uważane za prace w strefie niebezpiecznej klasy 2, kategorii 1 lub 2 i muszą spełniać normy NFPA 33, NFPA 70 (NEC artykuły 500, 502 i 516) oraz NFPA 77.

- W obszarach natrysku wszystkie przedmioty przewodzące prąd muszą być elektrycznie połączone z ziemią przy rezystancji nie większej niż 1 megaom, mierzonej przyrządem przykładającym do mierzonego obwodu napięcie przynajmniej 500 V.
- Wyposażenie, które ma być uziemione obejmuje, między innymi, podłogę obszaru natrysku, platformy operatorów, zbiorniki, mocowania fotokomórek i dysze odmuchujące. Personel pracujący w obszarze natrysku musi być uziemiony.
- Istnieje możliwość wystąpienia potencjału zapłonowego z naładowanego ciała człowieka. Pracownik stojący na pomalowanej powierzchni, np. platformie operatora, lub noszący nieprzewodzące buty, jest nieuziemiony. Personel musi nosić buty z przewodzącymi podeszwami lub używać taśmy uziemiającej, aby zapewnić połączenie z ziemią przy pracy z urządzeniami elektrostatycznymi lub w ich pobliżu.
- Operatorzy muszą utrzymywać kontakt skóry z rękojeścią pomiędzy ręką i rekojeścią pistoletu, aby uniknąć porażenia przy pracy z ręcznymi elektrostatycznymi pistoletami natryskowymi. Jeżeli muszą być używane rękawice, należy wyciąć otwór na dłoń lub palec, używać rękawic elektrycznie przewodzących albo zakładać uziemiającą taśmę połączoną z rekojeścią pistoletu lub innym uziemionym obiektem.
- Odłącz zasilanie elektryczne i uziem elektrody pistoletów przed przystąpieniem do ustawiania lub czyszczenia proszkowych pistoletów natryskowych.
- Po zakończeniu serwisowania urządzeń podłącz wszystkie odłączone urządzenia, kable uziemiające i przewody.

Działanie w przypadku awarii

Jeżeli system lub jakiegokolwiek urządzenie w systemie nie działa prawidłowo, wyłącz natychmiast system i wykonaj następujące kroki:

- Odłącz i zablokuj zasilanie elektryczne. Zamknij pneumatyczne zawory odcinające i rozpręż ciśnienie.
- Rozpoznaj przyczynę awarii i usuń ją przed ponownym włączeniem urządzeń.

Usuwanie

Usuń materiały i wyposażenie zużyte podczas pracy i serwisowania, zgodnie z lokalnymi przepisami.

Rozdział 2

Opis

Wprowadzenie

Automatyczny pistolet Sure Coat do malowania farbami proszkowymi ładuje elektrostatycznie i rozpyla organiczne lub metalizowane farby proszkowe. Pistolet używany jest ze sterownikiem pistoletów automatycznych Sure Coat.

Właściwości

Patrz rysunek 2-1 lub 2-2.

Pistolet charakteryzuje prosta droga proszku, co minimalizuje ilość powierzchni narażonych na zużycie. Sztwna lufa oraz wszystkie części mające styczność z proszkiem ułatwiają i przyspieszają wymianę, czyszczenie i konserwację.

Ujemnie spolaryzowany, wbudowany zasilacz (powielacz napięcia) może być wymieniany przez użytkownika. Wszystkie pistolety wyposażone są w przycisk oczyszczania powietrzem, co zapobiega nabudowywaniu się proszku dookoła elektrody.

Zatrzaskowe łączenie złączki węża umożliwia operatorowi szybkie przełączenie wężu proszkowych podczas zmiany koloru.

Konfiguracje montażu

Pistolet dostępny jest w konfiguracjach umożliwiającym montaż na pręcie lub na rurze.

Patrz tabela 2-1 - opis dostępnych wersji do obu konfiguracji montażowych.

Konfiguracje montażu (cd.)

Tabela 2-1 Konfiguracje montażu

Typ pistoletu	Wersje	Ilustracja
Montowany na rurze	<p>Pistolet do montażu na rurze dostępny jest w następujących długościach:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 0,91 m (3 ft) • 1,22 m (4 ft) • 1,52 m (5 ft) • 1,83 m (6 ft) 	Patrz rysunek 2-1
Montowany na pręcie	<p>Pistolet montowany na pręcie można stosować z jednym z następujących rozmiarów prętów o dowolnej długości:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1¹/₄ " śr. zewn. • 5/8 " śr. zewn. <p>UWAGA: Pręt 1¹/₄ " jest nowym, sztywnym prętem montażowym o większej średnicy. Informacje o zamawianiu standardowych zamocowań do prętów mocujących o długości 3 i 4 stóp - patrz rozdział <i>Części</i>.</p>	Patrz rysunek 2-2

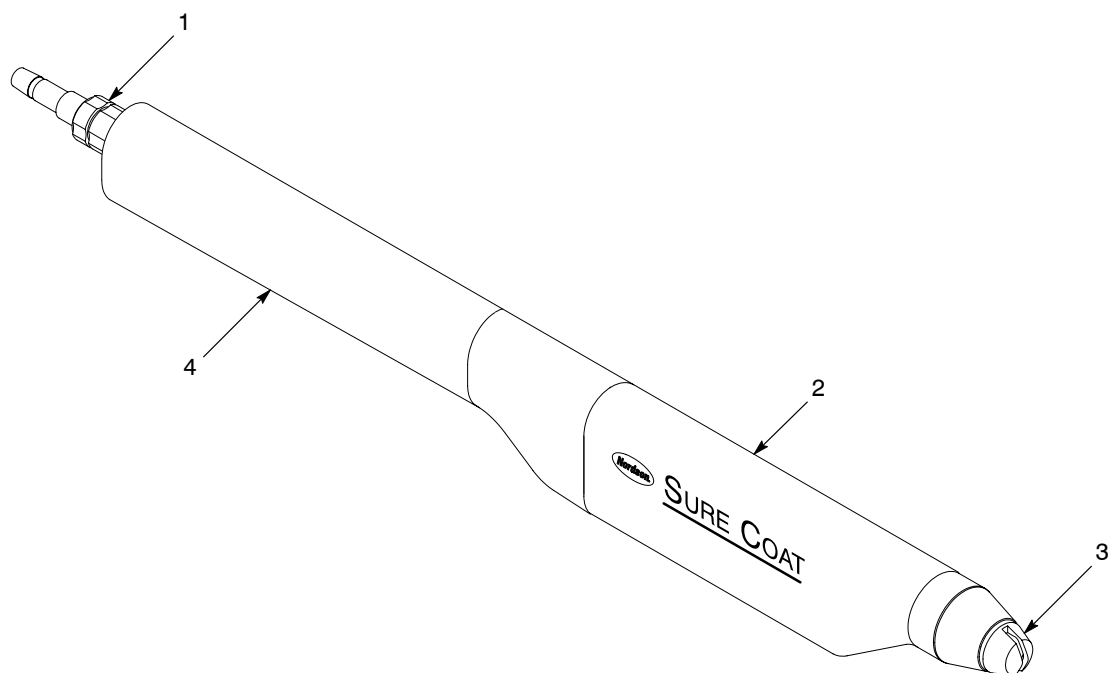
Zasada działania

Patrz rysunek 2-1 lub 2-2.

Sterownik typu Sure Coat dostarcza niskonapięciowego zasilania stałego DC do powielacza napięcia znajdującego się wewnątrz obudowy pistoletu (2). Powielacz zamienia niskonapięciowe stałe zasilanie DC na wysokie napięcie elektrostatyczne potrzebne do malowania proszkowego. Napięcie generuje bardzo silne pole elektrostatyczne pomiędzy elektrodą dyszy (3) a uziemionym elementem znajdującym się przed pistoletem. Pole elektrostatyczne powoduje wyładowanie koronowe wokół elektrody.

Skompresowane powietrze zasilające pompuje proszek z podajnika, poprzez wąż doprowadzający i złączkę węża (1) do pistoletu i poprzez dysze pistoletu rozpyla na zewnątrz. Ponieważ cząsteczki proszku są rozpylane za elektrodą w dyszy, nabierają ładunku elektrostatycznego i są przyciągane do uziemionych produktów.

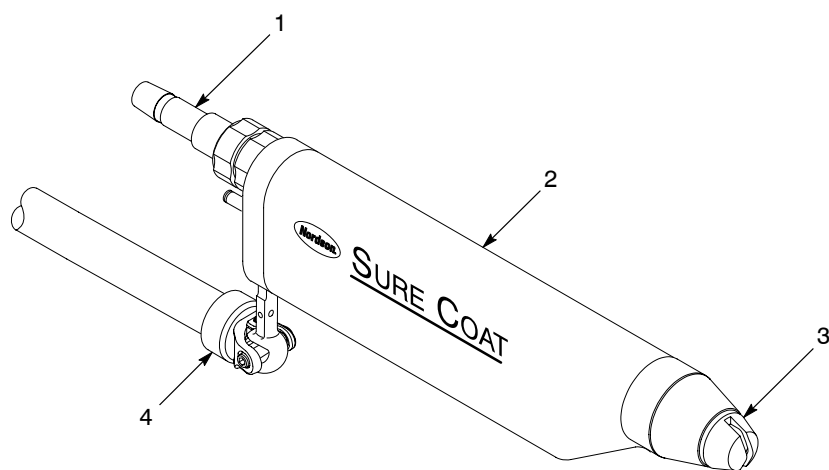
Kształt chmury proszkowej kontrolowany jest przez kształt dyszy, skompresowane powietrze i pole elektrostatyczne wytworzone pomiędzy elektrodą a uziemionym produktem.



1400036A

Rysunek 2-1 Automacyjny pistolet proszkowy Sure Coat montowany na rurze

- | | | |
|-----------------|----------|------------------|
| 1. Złączka węża | 3. Dysza | 4. Rura mocująca |
| 2. Obudowa | | |



1400014A

Rysunek 2-2 Automacyjny pistolet proszkowy Sure Coat montowany na pręcie

- | | | |
|-----------------|----------|------------------|
| 1. Złączka węża | 3. Dysza | 4. Pręt mocujący |
| 2. Obudowa | | |

Dane techniczne

Należy odwołać się do następujących parametrów przy używaniu pistoletu natryskowego. Dane techniczne mogą ulec zmianie bez uprzedzenia.

Prąd wyjściowy

Maksymalne znamionowe napięcie wyjściowe na elektrodzie 95 kV \pm 10%

Maksymalny znamionowy prąd wyjściowy na elektrodzie 100 μ A \pm 10%

Wymagane ciśnienie powietrza

Minimalne ciśnienie powietrza na wejściu: 4 bar (60 psi)

Maksymalne ciśnienie powietrza na wejściu: 7 bar (100 psi)

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

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

Jakość powietrza

Proszkowe systemy natryskowe wymagają czystego, suchego i wolnego od oleju powietrza. Wilgotne lub szanieczyszczone olejem powietrze może spowodować, że proszek zatka zwężkę Venturi'ego, wąż doprowadzający lub kanały wewnątrz pistoletu.

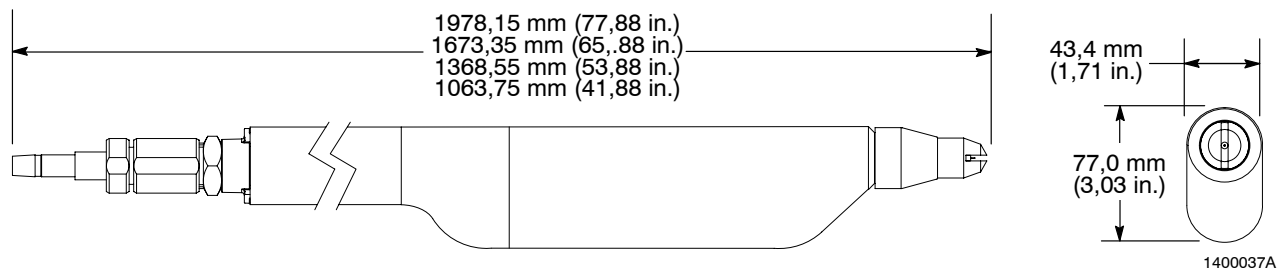
Należy użyć 3- mikronowych filtrów/separatorów z automatycznymi drenami oraz osuszaczami powietrza typu chłodzącego lub regeneracyjnego, zdolnych wytworzyć punkt skarplania w temperaturze 3,4 stopni C (38 stopni F) lub niższej przy ciśnieniu 7 bar (100 psi).

Ochrona przeciwybuchowa

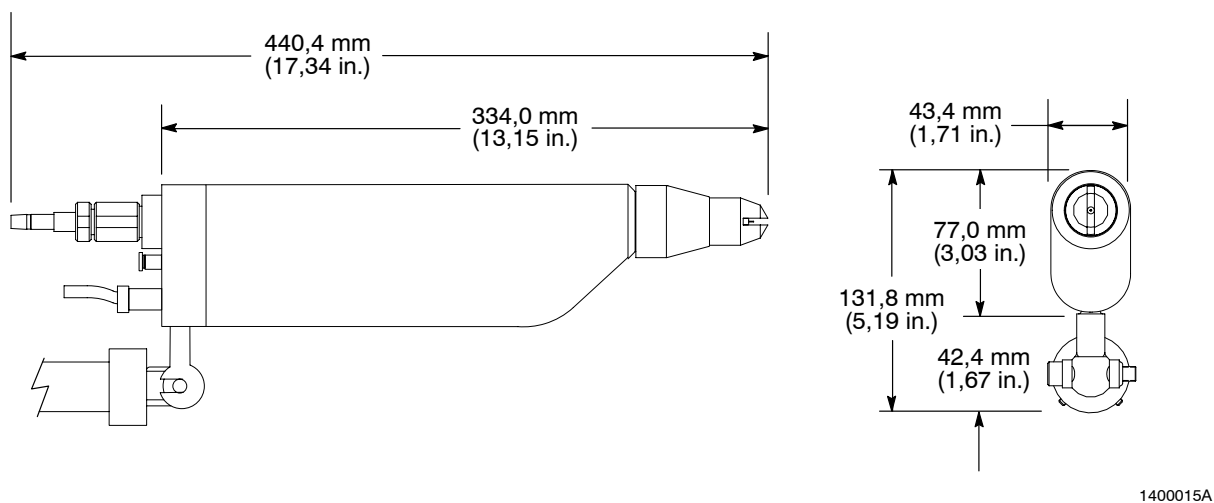
Urządzenie dopuszczone jest do użycia w środowisku wybuchowym (Klasa II, Strefa I).

Wymiary

Patrz rysunek 2-3 lub 2-4.



Rysunek 2-3 Wymiary automatycznego pistoletu proszkowego Sure Coat montowanego na rurze



Rysunek 2-4 Wymiary automatycznego pistoletu proszkowego Sure Coat montowanego na płęcie

Rozdział 3

Instalacja

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

Montaż

Należy postępować według poniższych procedur, w celu zamontowania pistoletu na stojaku, oscylatorze lub manipulatorze. W celu zamontowania pistoletu należy wykorzystać uchwyt wymieniony w rozdziale *Części*.

Mocowanie pistoletu montowanego na rurze

Patrz rysunek 3-1.

Typy uchwytów mocujących

Dostępne są trzy typy uchwytów mocujących na rurze:

Typ mocowania	Zastosowanie
Standardowy uchwyt mocujący	Mocuje do standardowego pręta okrągłego 25,4 mm (1,0 in.). Pistolet jest mocowany do poziomej powierzchni.
Obrotowy uchwyt mocujący	Mocuje do standardowego pręta okrągłego 25,4 mm (1,0 in.). Pozwala na pionowe pochylanie pistoletu przy unieruchomionym uchwycie mocującym.
Uchwyt mocujący do profili	Mocuje do standardowych, kwadratowych profili aluminiowych 20 x 20 mm ze szczeliną. Zwykle używany na pionowych oscylatorach z wysuniętymi zespołami prętów. Pistolet jest mocowany do poziomej powierzchni.

Instalowanie uchwytów mocujących do rury

Użyj właściwej procedury aby zamontować pistolet za pomocą jednego z uchwytów mocujących na rurze.

Patrz rysunek 3-1.

Tabela 3-1 Instalowanie uchwytów mocujących do rury

Standardowy uchwyt mocujący	Obrotowy uchwyt mocujący	Uchwyt mocujący do profili
<ol style="list-style-type: none"> Umieść korpus uchwytu (2) na pręcie (1) o średnicy 25,4 mm (1 in.). Dokręć korbę A. Przeciagnij kabel pistoletu, przewody powietrzne i rurę mocującą pistoletu (6) przez tuleję zaciskową (5). Dokręć śrubę mocującą (4) używając klucza sześciokątnego 6 mm. Przeciagnij kabel pistoletu i przewody powietrzne przez wspornik węża (3) i przymocuj wspornik do rury mocującej. 	<ol style="list-style-type: none"> Umieść korpus uchwytu (2) na pręcie (1) o średnicy 25,4 mm (1 in.). Dokręć korby A i B. Przeciagnij kabel pistoletu, przewody powietrzne i rurę mocującą pistoletu (6) przez tuleję zaciskową (5). Dokręć śrubę mocującą (4) używając klucza sześciokątnego 6 mm. Przeciagnij kabel pistoletu i przewody powietrzne przez wspornik węża (3) i przymocuj wspornik do rury mocującej. 	<ol style="list-style-type: none"> Przykręć płytkę nośną (8) do tulei zaciskowej (5) używając śrub (9) $3/8$-16 x 1 in. Umieść nakrętki (10) w szczelinie kwadratowego aluminiowego profilu (11). Wprowadź śruby M8 x 30 (7) przez płytkę nośną do nakrętek w szczelinie. Dokręć mocno śruby. Przeciagnij kabel pistoletu, przewody powietrzne i rurę mocującą pistoletu (6) przez tuleję zaciskową. Dokręć śrubę mocującą (4) używając klucza sześciokątnego 6 mm. Przeciagnij kabel pistoletu i przewody powietrzne przez wspornik węża (3) i przymocuj wspornik do rury mocującej.

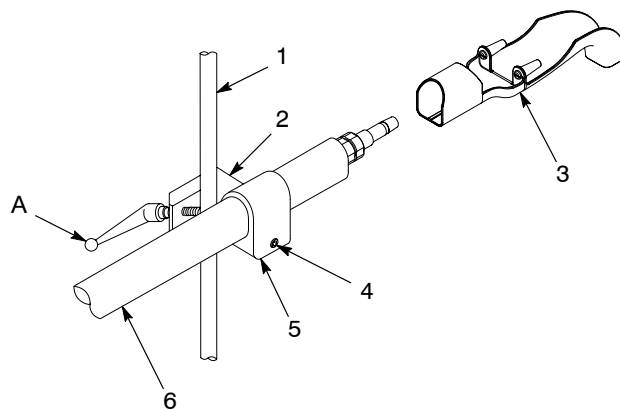
Regulacja uchwytów mocujących do rury

Wyreguluj uchwyt mocujący do rury korzystając z poniższych wskazówek.

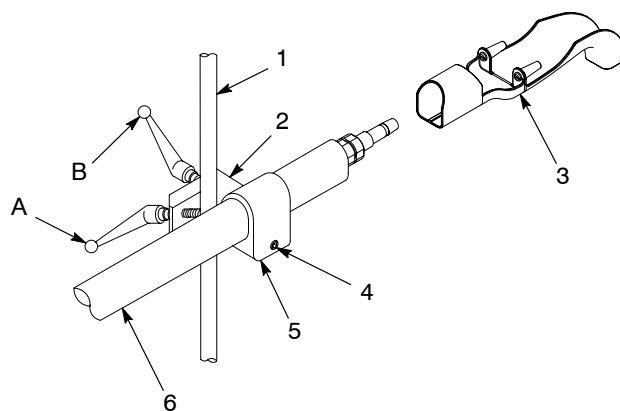
Patrz rysunek 3-1.

Tabela 3-2 Regulacja uchwytów mocujących do rury

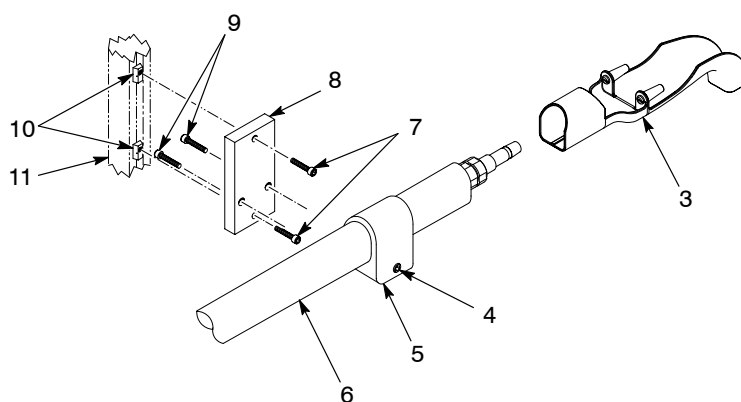
Oznaczenie	Opis	Ustawienie pozycji
4	Śruba mocująca	Umożliwia poziomą regulację pistoletu przez swobodny przesuw rury mocującej lub unieruchomienie jej w tulei zaciskowej.
7	Śruby M8 x 30	Ustawiają pionowe położenie całego zespołu pistoletu.
A	Korba	Ustawiają pionowe położenie całego zespołu pistoletu i rury mocującej.
B	Korba	Pochyla pistolet pozostawiając zamocowanie rury nieruchome.



Standardowy uchwyt mocujący



Obrotowy uchwyt mocujący



Uchwyt mocujący do profili

1400038A

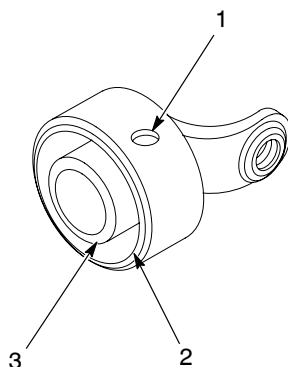
Rysunek 3-1 Instalowanie uchwytów mocujących do rury

- | | | |
|----------------------------------|---------------------|-------------------------------------|
| 1. Pręt mocujący 25,4 mm (1 in.) | 5. Tuleja zaciskowa | 9. Śruby $\frac{3}{8}$ -16 x 1 in. |
| 2. Korpus uchwyty | 6. Rura mocująca | 10. Nakrętki wpuszczane w szczelinę |
| 3. Wspornik węża | 7. Śruby M8 x 30 | 11. Profil aluminiowy, kwadratowy |
| 4. Śruba mocująca | 8. Płytkę nośną | |

Mocowanie pistoletu montowanego na pręcie

Patrz rysunek 3-2.

Zacisk uchwyty mocującego na pręcie pasuje do prętów o średnicy $1\frac{1}{4}$ in. (2) i $\frac{5}{8}$ in. (3). Włóż sześciokątny klucz 2,5 mm w otwór śruby ustalającej (1) żeby dokręcić zacisk do pręta $\frac{5}{8}$ in.



1400016A

Rysunek 3-2 Zacisk mocujący pistolet

1. Otwór śruby ustalającej
2. Otwór pręta $1\frac{1}{4}$ in.
3. Otwór pręta $\frac{5}{8}$ in.

Patrz rysunek 3-3.

1. Dokręć korpus uchwyty (6) do pręta (7) o średnicy 25,4 mm (1 in.).
Dokręć korbę A.

UWAGA: Pręt pistoletu (3) ma na końcu pomarańczową nasadkę ochronną (5). Koniec z nasadką ochronną musi zostać na zewnątrz kabiny lakierniczej.

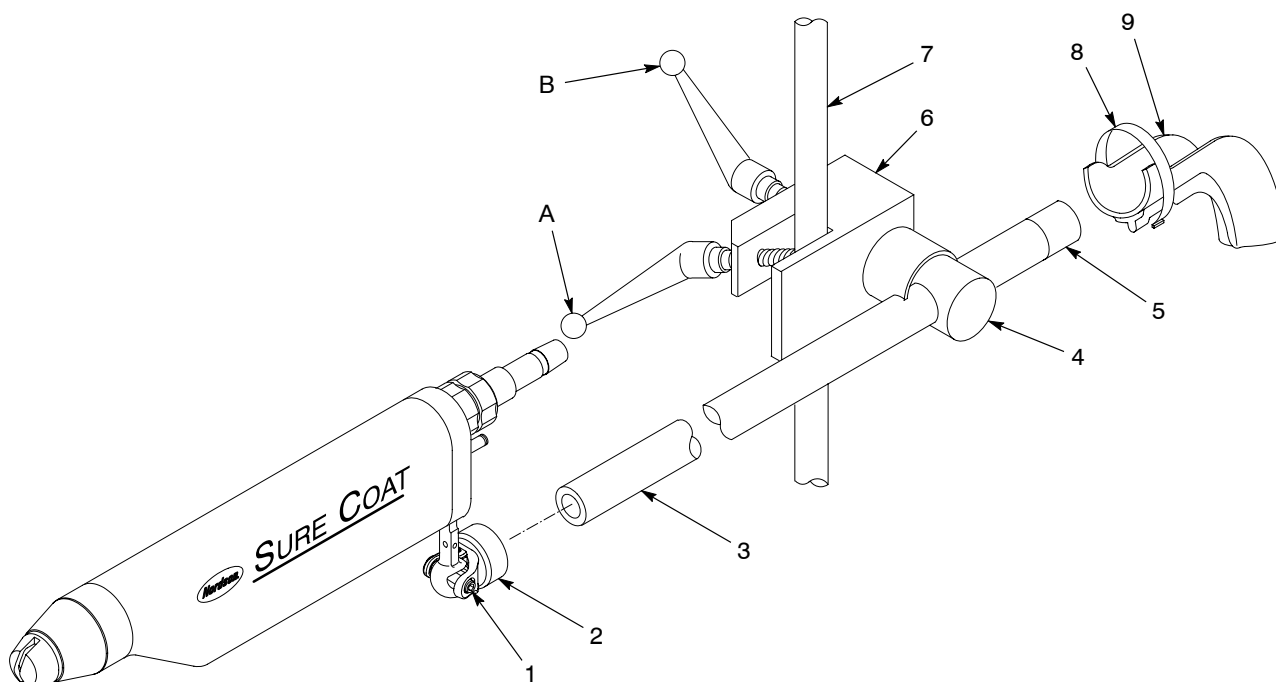
2. Wsuń otwarty koniec pręta mocującego przez korpus zaciskowy (4).
Dokręć korbę B.
3. Poluzuj śrubę ustalającą w zacisku mocującym (2).
4. Włóż otwarty koniec pręta do zacisku mocującego i dokręć śrubę ustalającą.

5. Ustaw zespół mocujący postępując zgodnie z poniższymi wskazówkami:

Oznaczenie	Opis	Ustawienie pozycji
1	Śruba obrotowa	Pozwala pochylać pistolet bez pochylania pręta.
A	Korba	Ustawia pionową pozycję pistoletu.
B	Korba	Ustawia poziomą pozycję pistoletu.

UWAGA: Wspornik węża i opaska z zaczepem znajdują się w zestawie wspornika węża doprowadzającego proszek. Informacje na temat zamawiania znajdują się w rozdziale *Części*.

6. Użyj opaski z zaczepem (8) aby zamocować wspornik węża (9) na końcu pręta mocującego pistolet.



1400017A

Rysunek 3-3 Mocowanie pistoletu montowanego na pręcie

- | | | |
|---------------------------|--------------------------|----------------------------------|
| 1. Śruba obrotowa | 4. Korpus zaciskowy | 7. Pręt mocujący 25,4 mm (1 in.) |
| 2. Zacisk mocujący | 5. Pomarańczowa nakładka | 8. Opaska z zaczepem |
| 3. Pręt mocujący pistolet | 6. Korpus uchwytu | 9. Wspornik węża |

Połączenia

OSTRZEŻENIE: Wszystkie urządzenia przewodzące prąd, znajdujące się w pobliżu miejsca natrysku, muszą być uziemione. Nieuziemiaenie lub słabe uziemienie elementów może spowodować porażenie personelu, pożar lub wybuch.

Pistolet mocowany na rurze jest dostarczany z podłączonymi z tyłu pistoletu przedłużkami kabla pistoletu i przewodów powietrznych. Pozwala to na wykonanie połączeń kabla i przewodów powietrznych bez konieczności demontażu pistoletu.

Instalacja węża doprowadzającego proszek

Razem z pistoletem dostarczane są dwie karbowane złączki węża: Złączka 11 mm (dołączona do pistoletu) oraz złączka $1/2$ in. (dostarczana luzem). Wybierz właściwy rozmiar, odpowiednio do rozmiaru węża doprowadzającego zastosowanego w systemie.

UWAGA: Aby zwiększyć przepływ proszku i utrzymać równomierną dystrybucję powietrza, należy używać jak najkrótszego węża doprowadzającego. Wąż doprowadzający proszek nie powinien być dłuższy niż 16 m (50 ft).

OSTRZEŻENIE: Nie przekręcić żadnych z nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

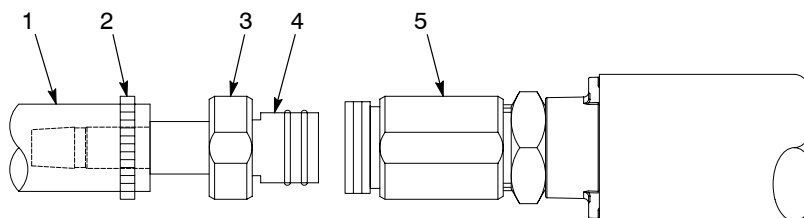
Patrz rysunek 3-4.

1. Odkręć nakrętkę złączki węża (3), usuń nakrętkę i karbowaną złączkę węża (4) z korpusu złączki (5). Pozostaw nakrętkę na złączce węża.
2. Wsuń zacisk węża (2) na wąż doprowadzający proszek (1).

UWAGA: Nie wsuwać węża do samej nakrętki. Nakrętka powinna mieć możliwość ruchu do tyłu i do przodu na karbowanej złączce.

3. Zainstaluj wąż doprowadzający proszek na karbowanej złączce odpowiedniego rozmiaru. Zabezpiecz wąż doprowadzający proszek zaciskiem zainstalowanym w kroku 2.
4. Wepchnij karbowaną złączkę do korpusu złączki do oporu. Dokręć nakrętkę nie mocniej niż $1/8$ obrotu poza ręczne dokręcenie, aby połączyć karbowaną złączkę węża z korpusem złączki.
5. Podłącz drugi koniec węża doprowadzającego proszek do pompy proszkowej.

6. **Tylko pistolety montowane na rurze:** Jeżeli pistolet pracuje w systemie szybkiej zmiany koloru, wykonaj poniższe kroki żeby zainstalować drugi wąż doprowadzający:
- Zamów następny zestaw podłączenia węża w tym samym rozmiarze, jak już zainstalowany.
 - Zainstaluj drugi wąż doprowadzający na następnej złączce karbowanej/nakręcanej według kroków 2-5.
 - Zamocuj drugi wąż doprowadzający na jednym z łączników na wsporniku węża.



1400048A

Rysunek 3-4 Instalacja węża doprowadzającego proszek

- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| 1. Wąż doprowadzający proszek | 4. Karbowana złączka węża |
| 2. Zacisk węża | 5. Korpus złączki węża |
| 3. Nakrętka | |

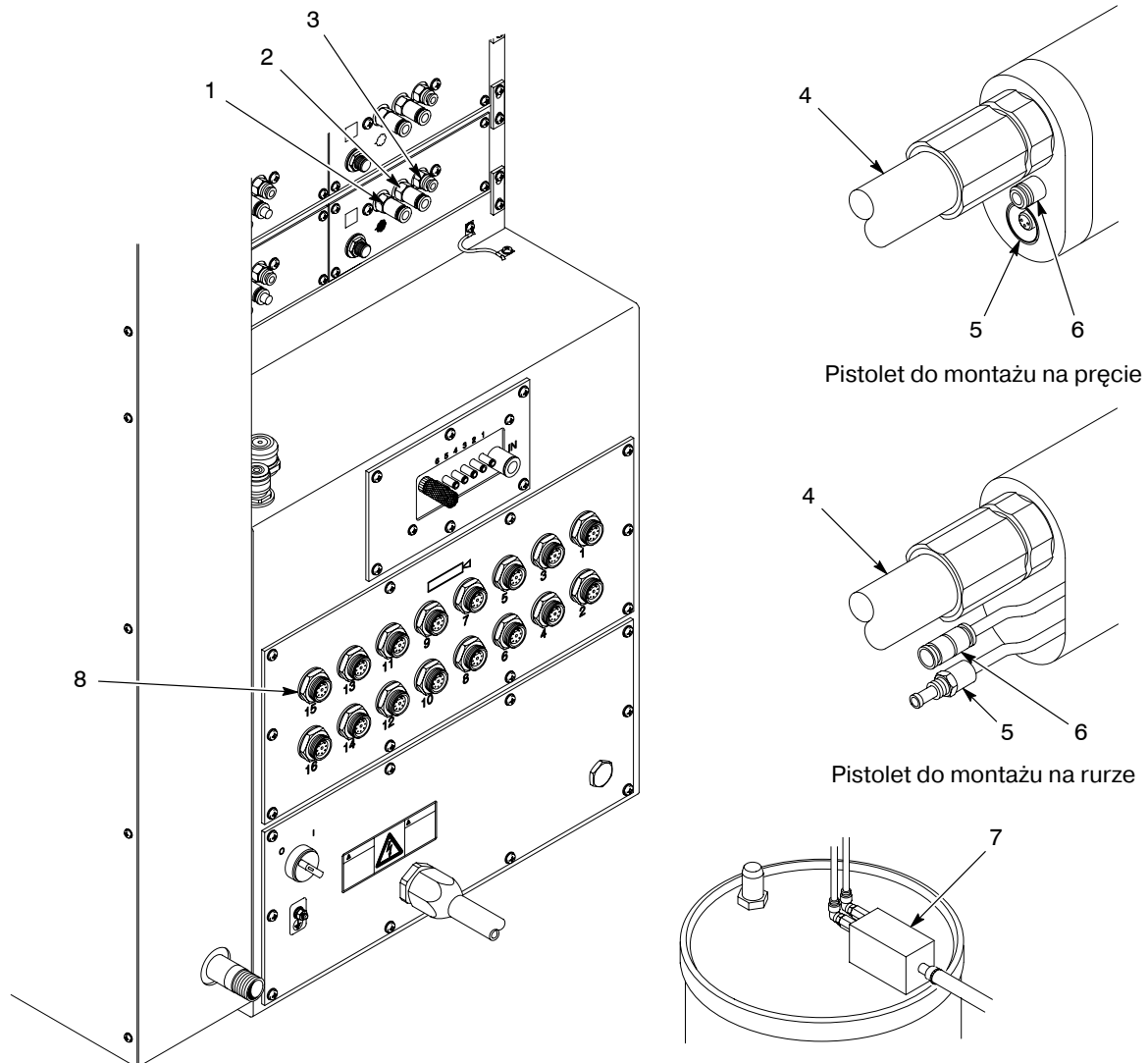
Instalacja kabla pistoletu i przewodu powietrznego

Patrz rysunek 3-5.

1. Usuń zaślepkę z wyjścia przewodu powietrznego (3) na sterowniku.
2. Podłącz przezroczyste, 4-mm przewody powietrzne.
 - Podłącz jeden koniec szybkozłączki pneumatycznej (6) do pistoletu.
 - Podłącz drugi koniec szybkozłączki pneumatycznej do sterownika.
3. Uziem wszystkie przewodzące elementy.
4. Podłącz 8-bolcowy koniec kabla pistoletu do odpowiedniego gniazda (8) w sterowniku.
5. Podłącz 3-bolcowy koniec kabla pistoletu do złączki kabla pistoletu (5) wykonując następujące czynności:

Pistolet do montażu na rurze	Pistolet do montażu na przecie
<ol style="list-style-type: none"> a. Wyjmij miedzianą nakrętkę zabezpieczającą z kabla pistoletu i przedłużki kabla. b. Dopasuj wtyczkę do odpowiedniego gniazda i wetknij kabel pistoletu do przedłużki kabla. c. Połącz śrubami obie nakrętki zabezpieczające. Dokręć dobrze nakrętki. 	<ol style="list-style-type: none"> a. Wyjmij miedzianą nakrętkę zabezpieczającą z kabla pistoletu aby odsłonić czarne plastikowe złącze. b. Wyrównaj znacznik korygujący na złączce kabla ze znacznikiem korygującym na końcowej nasadce ochronnej. c. Podłącz plastikowe złącze do złącza kabla pistoletu wewnątrz korpusu pistoletu. d. Przesuń do góry miedzianą nakrętkę zabezpieczającą i dokręć mocno nakrętkę blokującą.

6. Zamocuj wąż(-ęże) doprowadzający(-e) (4), przewody powietrzne i kabel pistoletu na wsporniku używając dostarczonego haka i taśmy na rzepy.
7. Przy użyciu plastikowego zacisku spiralnego połącz kabel pistoletu, wąż doprowadzający proszek i przewody powietrzne z profilem mocującym pistoletu i/lub stojakiem lub manipulatorem. Upewnij się, że kabel, wąż, lub przewody nie są narażone na ścieranie, przecięcie lub przyśnięcie przez ruchome elementy.



1400018A

Rysunek 3-5 Instalacja kabla pistoletu i przewodu powietrznego

- | | | |
|-----------------------------------------------|--------------------------------|----------------------|
| 1. Gniazdo powietrza transportującego proszek | 4. Wąż doprowadzający proszek | 7. Pompa proszkowa |
| 2. Gniazdo powietrza atomizującego | 5. Łącznik kabla pistoletu | 8. Gniazdo pistoletu |
| 3. Szybkołączka pneumatyczna (sterownik) | 6. Gniazdo powietrza pistoletu | |

Uwaga: Przedstawiony opis dotyczy typowego pistoletu oraz modularnego systemu sterowania pistoletem. W celu uzyskania szczegółowych instrukcji dotyczących instalacji sterownika należy odwołać się do instrukcji obsługi sterownika.

Rozdział 4

Obsługa



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



OSTRZEŻENIE: Opisane urządzenia mogą stanowić źródło zagrożenia, o ile nie będą użyte zgodnie z zasadami określonymi w niniejszej instrukcji.

Wprowadzenie

Rozdział ten opisuje podstawowe procedury obsługi automatycznego pistoletu do lakierowania proszkowego typu Sure Coat. W celu uzyskania informacji dotyczących obsługi innych komponentów systemu należy odwołać się do właściwych instrukcji obsługi.

Uruchomienie



OSTRZEŻENIE: Nie wolno używać pistoletu, jeżeli oporności powielacza lub elektrody nie znajdują się w zakresach określonych w rozdziale *Rozwiązywanie problemów*. Zlekceważenie tego ostrzeżenia może doprowadzić do obrażeń personelu, pożaru lub zniszczeń materialnych.

UWAGA: W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących obsługi sterownika, należy odwołać się do rozdziału *Obsługa* właściwej instrukcji obsługi.

1. Upewnij się, czy następujące warunki są spełnione przed uruchomieniem modułowego systemu sterowania pistoletami:
 - Wentylatory wyciągowe kabiny są włączone.
 - Pracuje system odzyskiwania proszku
 - Proszek w zbiorniku zasilającym jest dokładnie fluidyzowany.
 - Kabel pistoletu, wąż doprowadzający i przewody powietrzne są prawidłowo podłączone do pistoletu, pompy i sterownika.

Uruchomienie *(cd)*

2. Ustawianie kV. Patrz instrukcja obsługi sterownika.
3. Zwiększ ciśnienie atomizacji i/lub przepływu.

UWAGA: Wartości podawanych ciśnień są wartościami wyjściowymi. Ciśnienia te należy regulować w zależności od wymaganej grubości lakieru, szybkości linii i kształtu lakierowanych produktów. Ciśnienie regulować stosownie do pożądaných rezultatów.

Ciśnienie powietrza	Ustawienie	Funkcja
Wydajność	1,4 bar (20 psi)	Reguluje ilość proszku dostarczanego do pistoletu
Atomizacja	1,0 bar (15 psi)	Reguluje prędkość i gęstość proszku (stosunek ilości proszku do powietrza)
UWAGA: Ciśnienie przedmuchu pistoletu jest kontrolowane przez przewężenie otworu o stałej średnicy na tylnym panelu sterownika.		

4. Uruchom pistolet. Ustaw ciśnienia powietrza zasilającego i atomizującego aby uzyskać pożądaný kształt chmury proszkowej.

Szybka zmiana koloru

Patrz rysunek 4-1.

W systemie szybkiej zmiany koloru, system zasilania proszkiem oczyszcza pistolet wewnętrznie w trakcie procesu zmiany koloru. Informacje na temat zmiany koloru można znaleźć w instrukcji systemu szybkiej zmiany koloru.

Dwa zespoły złączki i węża doprowadzającego proszek (4) używane są dla każdego pistoletu w systemie szybkiej zmiany koloru: jeden dla jasnokolorowych farb proszkowych a drugi dla ciemnokolorowych farb proszkowych. Wspornik podtrzymujący węże (2) posiada z każdej strony złączki (5) do mocowania tych zespołów.

Po zakończeniu procesu oczyszczania, przełącz węże doprowadzające postępując według następującej procedury.

1. Poluzuj nakrętkę (3) złączki węża (1).

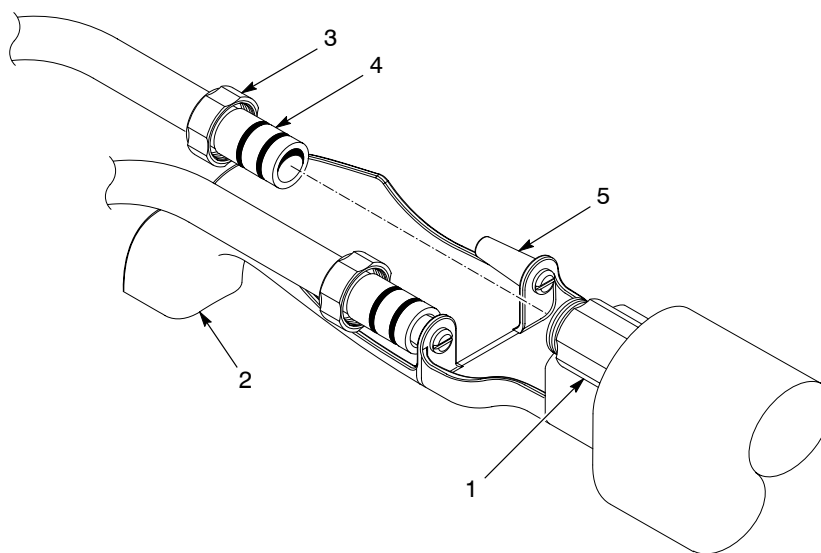
UWAGA: Nakrętkę należy pozostawić na zespole złączki/węża doprowadzającego proszek.

2. Ściągnij złączkę węża (4) z korpusu złączki (1) i wepchnij na puste mocowanie na wsporniku węży (5) aż do usztywnienia.



OSTRZEŻENIE: Nie należy przekręcać żadnych nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

3. Ściągnij drugą złączkę węży doprowadzającego proszek z mocowania na wsporniku węży i wepchnij ją na korpus złączki do oporu.
4. Dokręć nakrętkę nie więcej niż $1/8$ obrotu poza ręczne dokręcenie.



1400045A

Rysunek 4-1 Szybka zmiana koloru

- | | |
|--------------------------------|-------------------------------------------------|
| 1. Korpus złączki węży | 4. Zespół złączki/węży doprowadzającego proszek |
| 2. Wspornik podtrzymujący węże | 5. Mocowanie na wsporniku węży |
| 3. Nakrętka | |

Wyłączanie

1. Ustaw wyłącznik zasilania jednostki sterującej w pozycji "wyłączony".
2. Wyłącz ciśnienia powietrza zasilającego i atomizującego w sterowniku.
3. Uziem elektrodę pistoletu, aby rozładować jakiegokolwiek napięcie resztkowe.
4. Wykonaj procedurę *Konserwacja codzienna*.

Konserwacja



OSTRZEŻENIE: Wyłączyć napięcie elektrostatyczne i uziemić elektrodę pistoletu przed przystąpieniem do wykonywania poniższych czynności. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować poważne porażenie.

Konserwacja codzienna

UWAGA: W zależności od stanu Państwa systemu, wykonywanie poniższej procedury codziennie może nie być konieczne. Jeżeli regularnie przeprowadzane są zmiany kolorów przy użyciu systemu zasilania proszkiem, pistolet jest oczyszczany zawsze, podczas każdej zmiany koloru. W takim przypadku poniższą procedurę należy wykonywać co 2-3 dni.

Patrz rysunek 4-2.

1. Wyłącz i zablokuj sterownik pistoletu.
2. Odłącz wąż doprowadzający od pompy. Wydmuchaj proszek z węża doprowadzającego i pistoletu używając pistoletu powietrznego pod niskim ciśnieniem. Nigdy nie należy przedmuchiwać węża doprowadzającego w kierunku od pistoletu do pompy.
3. Odkręć nakrętkę dyszy (5).
4. Ściągnij dyszę (4) z pistoletu delikatnym, obrotowym ruchem.
5. Wyciągnij zespół elektrody (3) z pistoletu (1). Rura doprowadzająca proszek (2) wyjdzie razem z zespołem elektrody.
6. Ściągnij zespół elektrody z rury doprowadzającej proszek.
7. Wyczyść wszystkie części powietrzem sprężonym pod niskim ciśnieniem. Wytrzyj części czystą, suchą szmatką.
8. Ostrożnie usuń zbrylony proszek z części przy pomocy drewnianej lub plastikowej szpachelki lub podobnego narzędzia. Nie stosuj narzędzi mogących zadrapać plastik. Proszek będzie się nawarstwiał i osadzał zbrylone cząsteczki na każdym zarysowaniu.

UWAGA: Jeżeli to konieczne, należy użyć szmatki zamoczonej w alkoholu etylowym lub izopropylowym do wyczyszczenia części kanału proszkowego. Przed czyszczeniem części pistoletu alkoholem trzeba usunąć wszystkie o-ringi. Nie zanurzać pistoletu w alkoholu. Nie używać innych rozpuszczalników.

9. Sprawdź zużycie części kanału proszkowego. Wymień zużyte części.



OSTRZEŻENIE: Nie należy przekręcać żadnych nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

10. Wepchnij rurę doprowadzającą proszek do zespołu elektrody.

UWAGA: Wycięcie w zespole elektrody musi być zwrócone ku górze. Zespół elektrody nie może być zainstalowany, jeżeli wycięcie nie jest zwrócone ku górze.

11. Wepchnij do pistoletu zespół elektrody i rury doprowadzającej proszek. Wepchnij zespół do pistoletu do oporu, upewnij się, że bolec stykowy na zespole elektrody jest skierowany w dół.

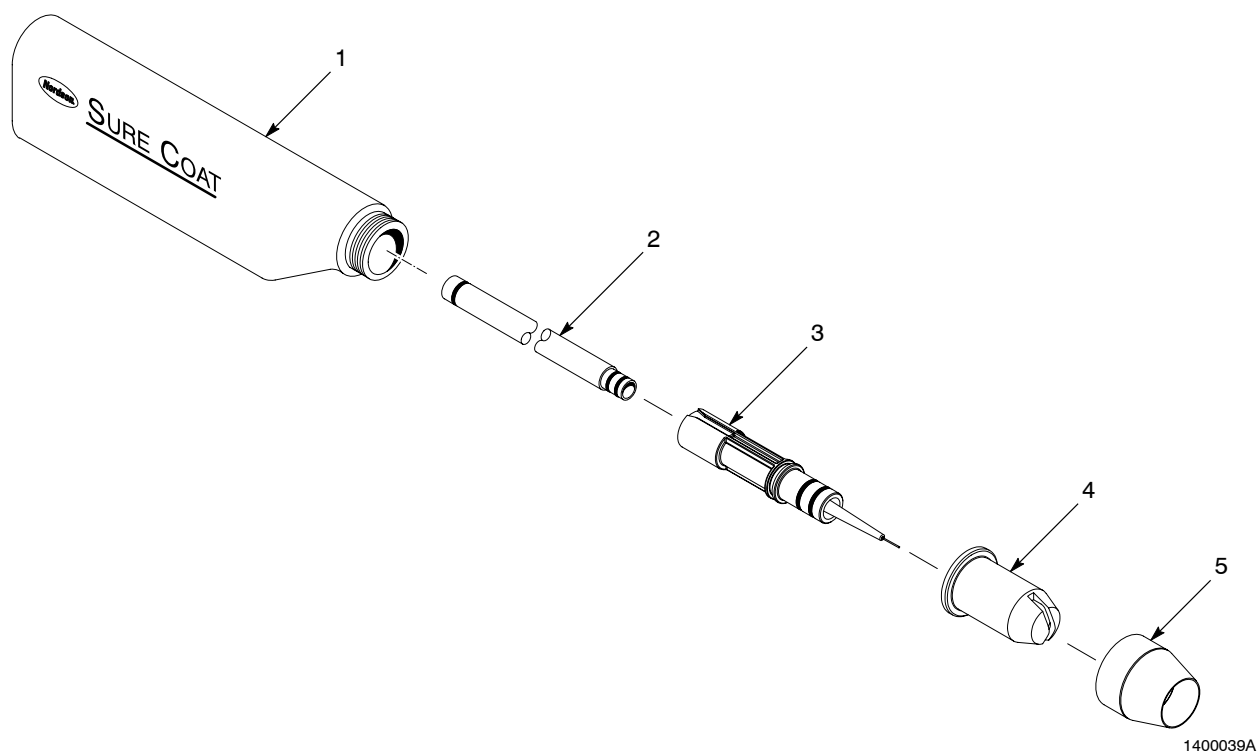
UWAGA: Podczas instalacji dyszy, pomiędzy podstawą dyszy a pistoletem pojawi się szczelina. Należy obrócić dyszę o 90° stopni w stosunku do jej pierwotnego położenia, aby zapobiec nierównomiernemu zużyciu i niejednorodnemu naniesieniu.

12. Zainstaluj dyszę na zespole elektrody.

13. Zainstaluj nakrętkę nad dyszą i dokręć ją, aż nakrętka dyszy dotknie korpusu pistoletu.



OSTRZEŻENIE: Nakrętka dyszy i korpus złączki węża z tyłu pistoletu utrzymują części kanału proszkowego razem. Jeżeli nie są dociśnięte, między częściami mogą pojawić się szczeliny, umożliwiające zbieranie się proszku wewnątrz pistoletu i powodujące zanieczyszczenia podczas zmian koloru.



Rysunek 4-2 Konserwacja codzienna

- | | | |
|--------------------------------|---------------------|-------------------|
| 1. Obudowa | 3. Zespół elektrody | 5. Nakrętka dyszy |
| 2. Rura doprowadzająca proszek | 4. Dysza | |

Konserwacja cotygodniowa

Sprawdź oporność powielacza i zespołu elektrody megaomierzem tak, jak to opisano w rozdziale *Rozwiązywanie problemów*. Wymień powielacz lub zespół elektrody, jeżeli oporności nie mieszczą się w określonych przedziałach.

Rozdział 5

Rozwiązywanie problemów

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

Rozdział ten zawiera procedury dotyczące wykrywania i usuwania usterek. Procedury te obejmują jedynie najczęściej spotykane problemy. Jeżeli problemu nie da się rozwiązać przy pomocy podanych tutaj informacji, prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy Nordson.

Tabele usterek

Problem	Możliwa przyczyna	Działania naprawcze
1. Nierówna chmura proszkowa, niestały lub niewłaściwy przepływ proszku	Za niskie ciśnienie atomizacji lub przepływu	Zwiększ ciśnienie atomizacji i/lub przepływu.
	Blokada w pistolecie, wężu doprowadzającym proszek lub pompie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odłącz wąż doprowadzający od pompy. 2. Przedmuchać wąż sprężonym powietrzem. 3. Rozbierz i oczyść pompę i pistolet proszkowy. 4. Wymień wąż jeżeli jest zapchany zbrylonym proszkiem.
	Zużyta dysza, niewłaściwy kształt chmury	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymień, oczyść i sprawdź dyszę. 2. W razie potrzeby wymień dyszę. 3. Jeżeli nadmierne zużywanie się lub osadzanie stanowią problem, zredukuj ciśnienia powietrza zasilającego i atomizującego.
Nieprawidłowa fluidyzacja proszku w zbiorniku fluidyzacyjnym	Zwiększ ciśnienie powietrza fluidyzującego. Jeżeli problem pozostaje, usuń proszek ze zbiornika fluidyzacyjnego i obejrzyj płytę fluidyzacyjną. Oczyść lub wymień płytę fluidyzacyjną, jeżeli jest zanieczyszczona.	

Ciąg dalszy na następnej stronie ...

Tabele usterek (cd.)

Problem	Potencjalna przyczyna	Działania naprawcze
1. Nierówna chmura proszkowa, niestały lub niewłaściwy przepływ proszku (cd.)	Wilgotny proszek	1. Sprawdź zapas proszku, filtry powietrza i osuszacz. 2. Wymień proszek, jeżeli jest zanieczyszczony.
2. Puste przestrzenie w chmurze proszkowej	Zużyta dysza Zatkany kanał proszkowy	Wymień, oczyść i sprawdź dyszę. Wymień, jeżeli jest zużyta. Wykonaj procedurę <i>Konserwacja codzienna</i> zawartą w tej instrukcji.
3. Utrata przyczepności, niska wydajność nakładania	UWAGA: Przed sprawdzeniem możliwych przyczyn, należy sprawdzić kod błędu na sterowniku i przeprowadzić odpowiednie działania naprawcze dla tego kodu, zgodnie z instrukcją obsługi sterownika. Niskie napięcie elektrostatyczne Słaby kontakt elektrody Słabo uziemione części	Zwiększ napięcie elektrostatyczne. Wykonaj procedurę <i>Sprawdzanie ciągłości zespołu elektrody</i> w tym rozdziale. Sprawdź łańcuch przenośnika, rolki i zawieszki części, czy nie nawarstwił się proszek. Oporność pomiędzy częściami i ziemią musi wynosić 1 megaom lub mniej. W celu osiągnięcia lepszych rezultatów, zalecana jest wartość 500 omów lub mniej.
4. Brak wysokiego napięcia na wyjściu pistoletu	UWAGA: Przed sprawdzeniem możliwych przyczyn, należy sprawdzić kod błędu na sterowniku i przeprowadzić odpowiednie działania naprawcze dla tego kodu, zgodnie z instrukcją obsługi sterownika. Zepsuty kabel pistoletu (Kody błędów 7 lub 8) Niewłaściwe działanie sterownika Nieprawidłowo działający powielacz (Kody błędów 7 lub 8) Słaby kontakt elektrody	Wykonaj procedurę <i>Sprawdzanie kabla pistoletu</i> w tym rozdziale. Jeżeli kabel jest przerwany lub otwarty, wymień. Jeżeli kabel nie jest uszkodzony, odwołaj się do rozdziału <i>Rozwiązywanie problemów</i> w instr. obsługi sterownika. Wykonaj procedurę <i>Sprawdzanie oporności zespołu powielacza</i> w tym rozdziale. Wykonaj procedury <i>Sprawdzanie ciągłości zespołu elektrody</i> i <i>Sprawdzanie oporności nakładki stykowej</i> w tym rozdziale.

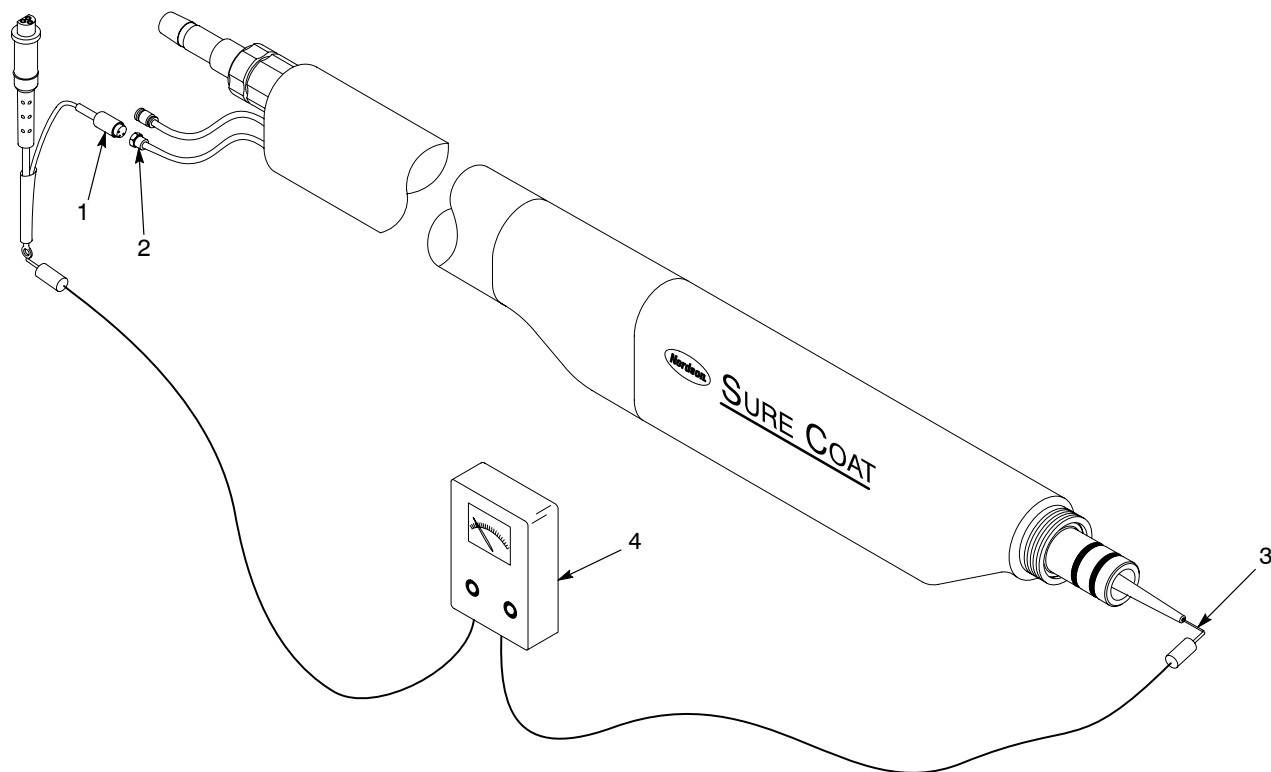
Sprawdzanie ciągłości i oporności

OSTRZEŻENIE: Wyłączyć napięcie elektrostatyczne i uziemić elektrodę pistoletu przed przystąpieniem do wykonywania poniższych czynności. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować poważne porażenie.

Sprawdzanie oporności pistoletu

Patrz rysunek 5-1.

1. Wyłącz i zablokuj sterownik pistoletu.
2. Odłącz kabel od pistoletu.
3. Usuń dyszę i nakrętkę dyszy z pistoletu.
4. Podłącz wtyczkę zwierającą (1) do złączki kabla pistoletu (2).
5. Podłącz sondy megaomierza (4) do pierścienia wtyczki zwierającej i do elektrody pistoletu (3). Jeżeli odczyt jest wartością nieskończoną, zamień sondy miernika.
6. Sprawdź odczyt megaomierza. Oporność powinna zawierać się między 150 i 220 M Ω przy 500 voltach.
7. Jeśli odczyt nie mieści się w przedziale między 150 a 220 M Ω , wykonaj procedury sprawdzania *Sprawdzanie oporności zespołu powielacza* oraz *Sprawdzanie oporności zespołu elektrody* w tym rozdziale.



1400019A

Rysunek 5-1 Sprawdzanie oporności pistoletu

- | | | |
|-----------------------|--------------|---------------|
| 1. Wtyczka zwierająca | 3. Elektroda | 4. Megaomierz |
| 2. Złączka kabla | | |

Uwaga: Aby ułatwić odczyt rysunku, pistolet został przedstawiony bez wspornika węża.

Sprawdzanie oporności zespołu powielacza

Zespół powielacza składa się z powielacza napięcia, nakładki stykowej i nakrętki powielacza. Jeśli sprawdzanie oporności zespołu powielacza i nakładki stykowej nie da wymaganych wyników, sprawdź powielacz i nakładkę stykową oddzielnie.

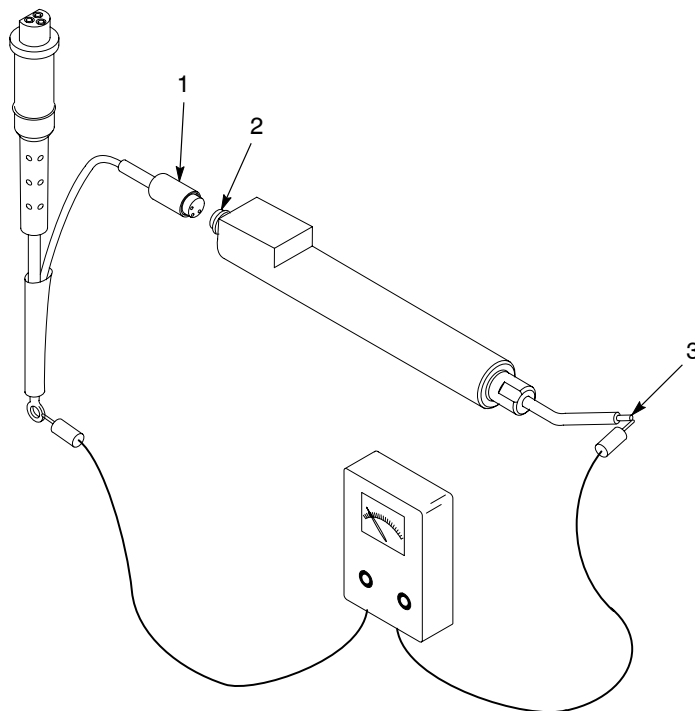
Sprawdzanie oporności zespołu powielacza i nakładki stykowej

Patrz rysunek 5-2.

1. Wyciągnij zespół powielacza z pistoletu. Odwołaj się do opisu *Wymiana powielacza* w rozdziale *Naprawy*.
2. Podłącz wtyczkę zwierającą (1) do gniazda powielacza (2).
3. Podłącz sondy megaomomierza do pierścienia wtyczki zwierającej i do zespołu powielacza (3)
4. Sprawdź odczyt megaomomierza. Oporność powinna zawierać się między 150 i 220 M Ω przy 500 woltach.

UWAGA: Jeżeli pomiar wskazuje nieskończoność, zamień sondy.

5. Jeśli odczyt nie mieści się w przedziale pomiędzy 150 a 220 M Ω , sprawdź zespół powielacza i nakładkę stykową oddzielnie.



1400021A

Rysunek 5-2 Sprawdzanie oporności zespołu powielacza i nakładki stykowej

- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Wtyczka zwierająca | 3. Nakładka stykowa |
| 2. Gniazdo powielacza | |

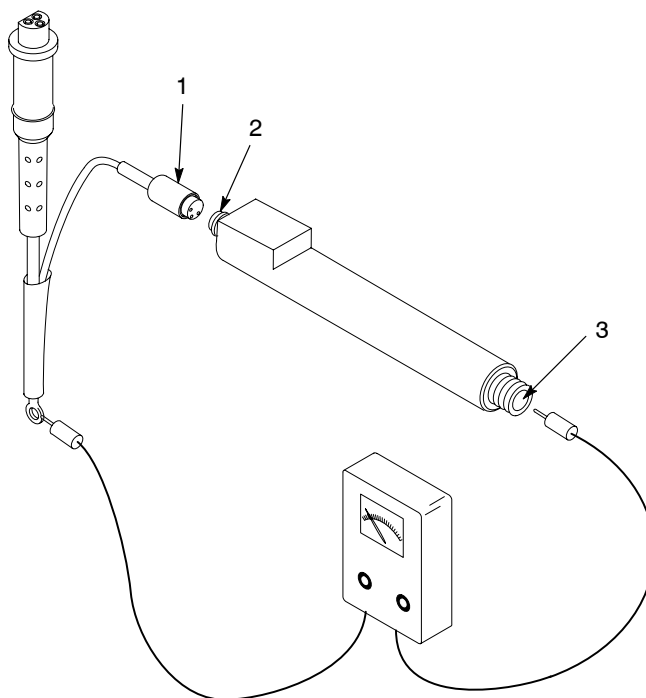
Sprawdzanie oporności powielacza

Patrz rysunek 5-3.

1. Odkręć nakrętkę powielacza i wyciągnij z powielacza nakładkę stykową.
2. Podłącz wtyczkę zwierającą (1) do gniazda powielacza (2).
3. Podłącz sondy megaomierza do pierścienia wtyczki zwierającej i mosiężnego styku (3) wewnątrz przedniej części powielacza.
4. Sprawdź odczyt megaomierza. Oporność powinna się mieścić w przedziale pomiędzy 140 a 200 M Ω przy napięciu 500 Voltów.

UWAGA: Jeżeli pomiar wskazuje nieskończoność, zamień sondy.

5. Jeśli odczyt nie mieści się w przedziale od 140 do 200 M Ω przy 500 Voltach, należy wymienić powielacz.



1400721A

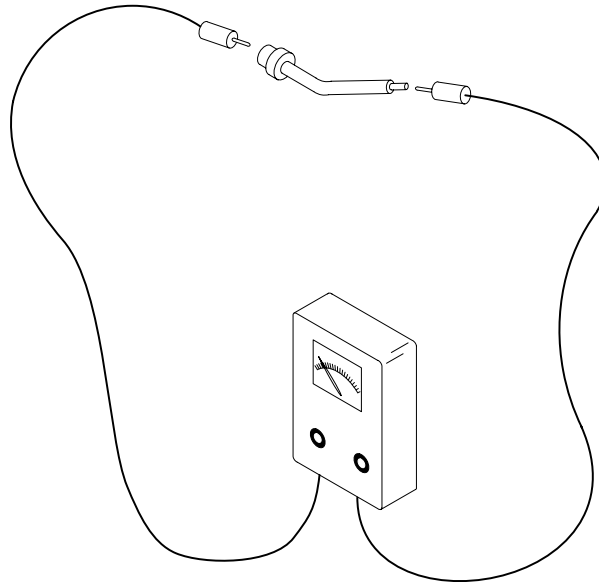
Rysunek 5-3 Sprawdzanie oporności powielacza

- | | |
|-----------------------|------------------|
| 1. Wtyczka zwierająca | 3. Mosiężny styk |
| 2. Gniazdo powielacza | |

Sprawdzanie oporności nakładki stykowej

Patrz rysunek 5-4.

1. Podłącz sondy megaomomierza do mosiężnych styków na końcówkach nakładek stykowych.
2. Sprawdź odczyt megaomomierza. Oporność powinna się mieścić w przedziale pomiędzy 15 a 24 M Ω przy napięciu 500 Voltów.
3. Jeśli odczyt nie mieści się w przedziale od 15 do 24 M Ω przy napięciu 500 Voltów, należy wymienić nakładkę stykową.



1400722A

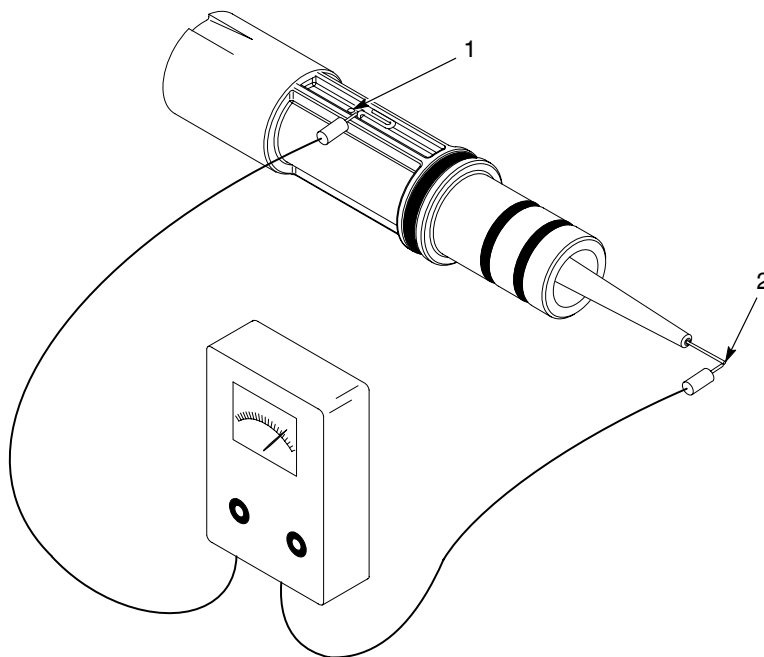
Rysunek 5-4 Sprawdzanie oporności nakładki stykowej

Sprawdzanie ciągłości zespołu elektrody

Zespół elektrody składa się z elektrody, mocowania elektrody, wspornika elektrody, bolca stykowego i o-ringów. W celu sprawdzenia ciągłości całego zespołu elektrody należy postępować zgodnie z następującą procedurą.

Patrz rysunek 5-5.

1. Wyciągnij zespół elektrody z pistoletu. Odwołaj się do opisu *Demontaż kanału proszkowego* w rozdziale *Naprawa*.
2. Podłącz sondy standardowego omomierza do bolca stykowego (1) i zakończenia elektrody (2).
3. Jeżeli nie ma ciągłości, odkręć mocowanie elektrody i sprawdź czy nie wystąpiło przepalenie lub czy nie występują ślady łuku elektrycznego. Sprawdź elektrodę i upewnij się, że nie została złamana ani wygięta. Wymień wszystkie uszkodzone części.



1400020A

Rysunek 5-5 Sprawdzenie ciągłości zespołu elektrody

1. Bolec stykowy

2. Elektroda

Sprawdzanie kabla pistoletu

W celu sprawdzenia ciągłości kabla pistoletu należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami. Sprawdzenie ciągłości należy wykonać przy użyciu standardowego omomierza.

Funkcje styków kabla

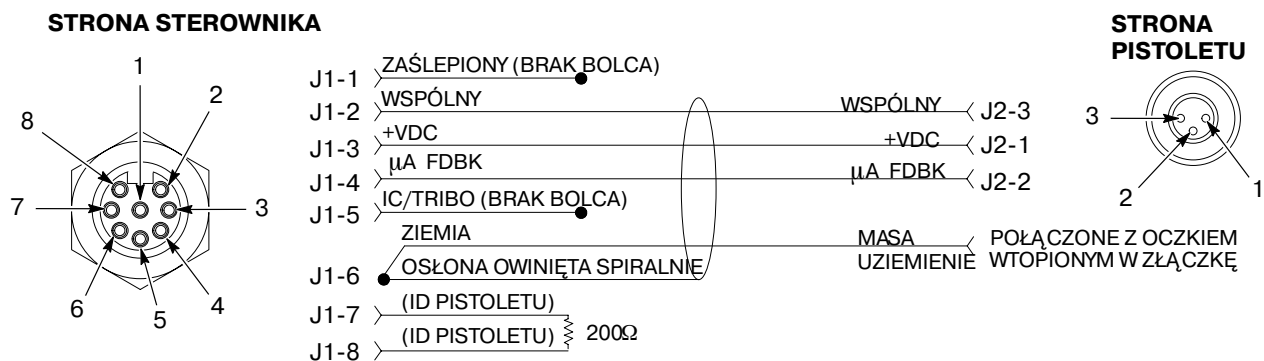
Aby zobaczyć opisy funkcji styków, odwołaj się do tabel 5-1 i 5-2 oraz rysunku 5-6.

Tabela 5-1 Funkcje styków - strona sterownika (J1)

Styk	Funkcja
1	Zaślepiiony (brak styku)
2	Wspólny
3	+ Vdc
4	Sprężenie zwrotne μ A
5	Zaślepiiony (brak styku)
6	Uziemienie (osłona kabla i pistoletu)
7	ID pistoletu
8	ID pistoletu

Tabela 5-2 Funkcje styków - strona pistoletu (J2)

Styk	Funkcja
1	+ Vdc
2	Sprężenie zwrotne μ A
3	Wspólny



1400023A

Rysunek 5-6 Styki kabla pistoletu

Sprawdzanie ciągłości kabla

Lista testów ciągłości kabla znajduje się w tabeli 5-3.

Patrz rysunek 5-6.

Tabela 5-3 Sprawdzanie ciągłości kabla

Styki J1 (od strony sterownika)	Styki J2 (od strony pistoletu)
2	3
3	1
4	2

Sprawdzanie oporności i ciągłości od strony sterownika

Sprawdź oporność i ciągłość kabla na wyjściu na sterownik (J1).

Patrz rysunek 5-6.

- 198-202 Ω pomiędzy stykami 7 i 8
- pomiędzy bolcem 6 i matalową częścią złączki musi występować ciągłość

Rozdział 6

Naprawa



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



OSTRZEŻENIE: Przed dokonaniem poniższych operacji należy wyłączyć napięcie elektryczne i uziemić elektrodę pistoletu. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może spowodować poważne porażenie.



OSTRZEŻENIE: System pod ciśnieniem. Uwolnij ciśnienie przed rozpoczęciem serwisowania. Niezastosowanie się do tego ostrzeżenia może doprowadzić do obrażeń.

Naprawa kanału proszkowego

W celu demontażu, wyczyszczenia i wymiany części kanału proszkowego, należy postępować zgodnie z następującą procedurą.

UWAGA: Nie jest konieczne zdejmowanie pistoletu z zespołu mocowania, w celu wykonania procedur naprawy kanału proszkowego.

Demontowanie kanału proszkowego

Patrz rysunek 6-1.

1. Zdejmij nakrętkę dyszy (7) i dyszę (6) z pistoletu (3).
2. Wyciągnij zespół elektrody (5) z pistoletu; przewód doprowadzający proszek (4) wyjdzie razem z zespołem elektrody.
3. Wyciągnij podporę elektrody z przewodu doprowadzającego proszek.
4. Odkręć nakrętkę złączki węża i wyciągnij zespół złączki/węża doprowadzającego proszek z korpusu złączki węża (1).
5. Odkręć korpus złączki węża od pistoletu.

Sprawdzanie i czyszczenie kanału proszkowego

1. Wyczyść wszystkie części powietrzem sprężonym pod niskim ciśnieniem. Wytrzyj części czystą, suchą szmatką.
2. Ostrożnie usuń stopiony proszek z elementów przy pomocy drewnianej lub plastikowej szpachelki lub podobnego narzędzia. Nie stosuj narzędzi mogących zadrapać plastik. Proszek będzie się nawarstwiać i osadzał zbrylone cząsteczki na każdym zarysowaniu.

UWAGA: Jeżeli to konieczne, należy użyć szmatki zamoczonej w alkoholu etylowym lub izopropylowym do wyczyszczenia części kanału proszkowego. Przed czyszczeniem części pistoletu alkoholem trzeba usunąć wszystkie o-ringi. Nie zanużać pistoletu w alkoholu. Nie używać innych rozpuszczalników.

Montowanie kanału proszkowego



OSTRZEŻENIE: Nie należy przekręcać żadnych nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

Patrz rysunek 6-1.

1. Wepchnij przewód doprowadzający proszek (4) do zespołu elektrody (5).

UWAGA: Kabel kontaktowy w zespole elektrody musi być zwrócony w dół. Zespół elektrody nie może być zainstalowany, jeżeli kabel kontaktowy nie jest zwrócony w dół.

2. Wepchnij zespół elektrody i przewód doprowadzający proszek do pistoletu (3). Wepchnij zespół do pistoletu do oporu, upewnij się, że bolec stykowy na zespole elektrody jest skierowany w dół.

UWAGA: Podczas instalacji dyszy, pomiędzy podstawą dyszy a pistoletem pojawi się szczelina. Należy obrócić dyszę o 90° stopni w stosunku do jej pierwotnego położenia, aby zapobiec nierównomiernemu zużyciu i niejednorodnemu naniesieniu.

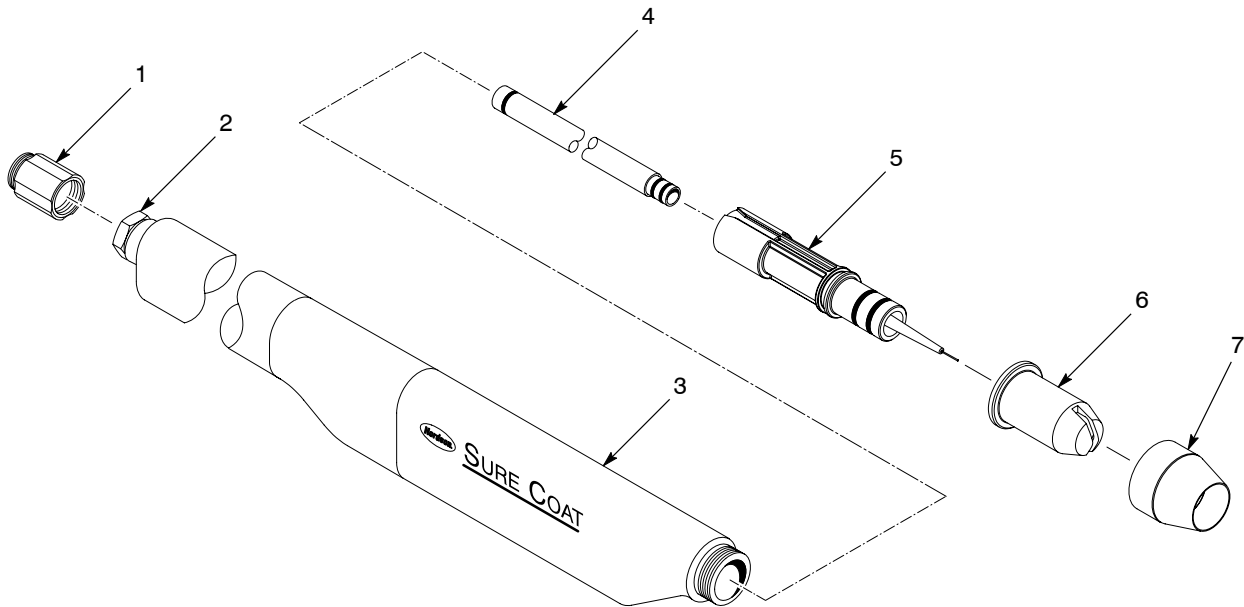
3. Zainstaluj dyszę (6) na zespole elektrody.
4. Zainstaluj nakrętkę (7) nad dyszą i dokręć ją, aż nakrętka dyszy dotknie korpusu pistoletu.
5. Zainstaluj korpus złączki węża (1) z tyłu pistoletu. Dokręć nakrętkę nie więcej niż $\frac{1}{8}$ obrotu poza ręczne dokręcenie. Pojawi się przerwa między złączką pistoletu i nakrętką blokującą (2).

UWAGA: Nakrętka blokująca znajduje się tylko na pistoletach mocowanych na rurze.



OSTRZEŻENIE: Nakrętka dyszy i korpus złączki węża utrzymują składniki kanału proszkowego razem. Jeżeli nie są dociśnięte, między częściami mogą pojawić się szczeliny, umożliwiające zbieranie się proszku wewnątrz pistoletu i powodujące zanieczyszczenia podczas zmian koloru.

- Zamocuj zespół złączki/węża doprowadzającego proszek i zabezpiecz nakrętką. Dokręć nakrętkę nie więcej niż $\frac{1}{8}$ obrotu poza ręczne dokręcenie. Pojawi się przerwa między złączką pistoletu i nakrętką blokującą.



1400025A

Rys 6-1 Naprawa kanału proszkowego

- | | | |
|------------------------|--------------------------------|-------------------|
| 1. Korpus złączki węża | 4. Rura doprowadzająca proszek | 6. Dysza |
| 2. Nakrętka blokująca | 5. Zespół elektrody | 7. Nakrętka dyszy |
| 3. Pistolet natryskowy | | |

Uwaga: Pokazano pistolet mocowany na rurze. Procedura naprawy kanału proszkowego jest taka sama dla pistoletów mocowanych na rurze i na płęcie.

Zdejmowanie pistoletu z mocowania

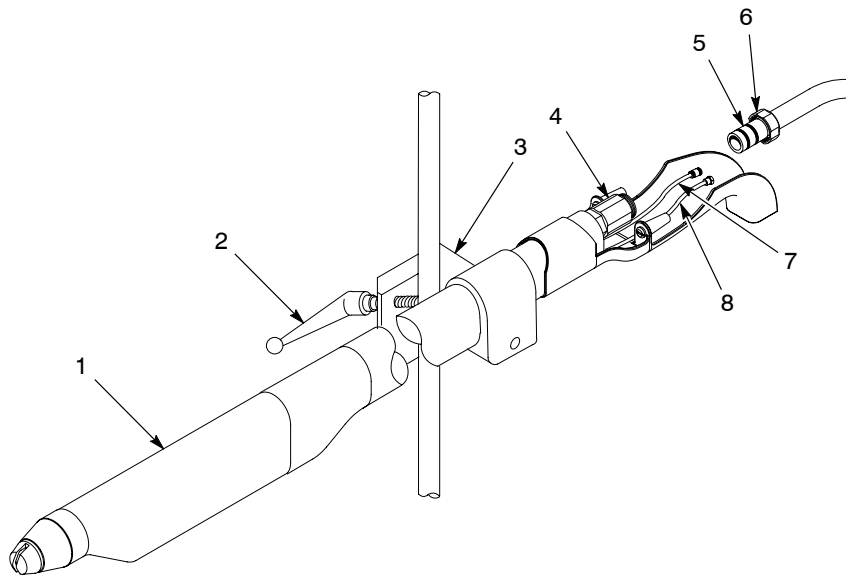
UWAGA: Aby uzyskać instrukcje dotyczące instalacji pistoletu i zespołu mocowania po dokonanych naprawach, należy odwołać się do punktu *Montaż* w rozdziale *Instalacja*.

Zdejmowanie pistoletu montowanego na rurze

Patrz rysunek 6-2.

1. Odkręć nakrętkę złączki węża (6) i wycignij zespół złączki/węża doprowadzającego proszek (5) z korpusu złączki węża (4).
2. Odłącz kabel pistoletu od przedłużki kabla pistoletu (8).
3. Odłącz przewody powietrzne od szybkozłączki pneumatycznej (7).
4. Zdejmij pistolet z mocowania używając jednej z poniższych procedur:

Standardowy lub obrotowy uchwyt mocujący	Uchwyt mocujący do profili
a. Poluzuj korbę zacisku (2).	a. Zdejmij wspornik.
b. Zdejmij cały pistolet i zespół zacisku mocującego (3).	b. Poluzuj śrubę mocującą.
	c. Wyjmij pistolet z tulei mocującej.



1400040A

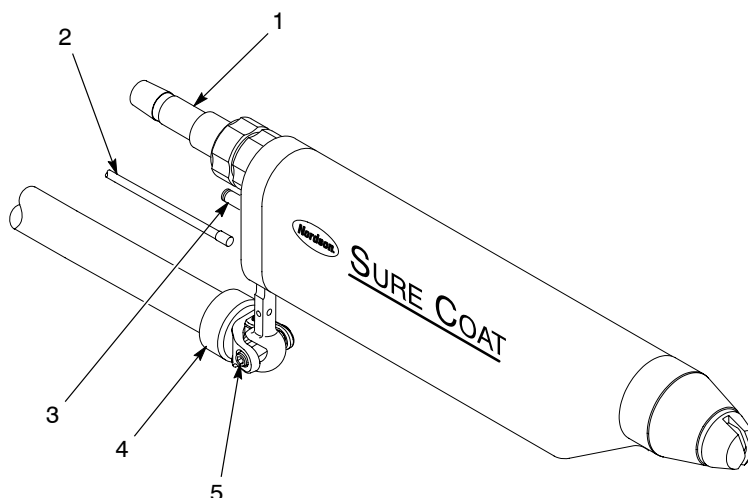
Rys 6-2 Zdejmowanie pistoletu montowanego na rurze

- | | | |
|------------------------|--------------------------------------------|-------------------------------|
| 1. Pistolet natryskowy | 4. Korpus złączki węża | 7. Szybkozłączka pneumatyczna |
| 2. Korba | 5. Złączka węża/wąż doprowadzający proszek | 8. Przedłużka kabla pistoletu |
| 3. Zacisk mocujący | 6. Nakrętka złączki węża | |

Zdejmowanie pistoletu montowanego na pręcie

Patrz rysunek 6-3.

1. Odkręć nakrętkę złączki węża i wyciągnij złączkę węża (1) (z podłączonym wężem) z korpusu złączki.
2. Odłącz przezroczysty, 4-mm przewód powietrzny od złączki (3).
3. Odkręć nakrętkę mosiężną i wyciągnij czarne złącze kabla pistoletu (2) z gniazda powielacza.
4. Podtrzymaj pistolet jedną ręką. Użyj 6-mm klucza ampolowego aby poluzować śrubę obrotową (5) w zacisku mocującym (4).
5. Wyjmij pistolet z zacisku mocującego. Połóż pistolet na czystej powierzchni aby dokonać naprawy.
6. Patrz *Montaż i Połączenia* w rozdziale *Instalacja* aby ponownie zamocować pistolet.



1,8 A

Rys 6-3 Zdejmowanie pistoletu montowanego na pręcie

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Złączka węża | 4. Zacisk mocujący pistolet |
| 2. Kabel pistoletu | 5. Śruba obrotowa |
| 3. Gniazdo powietrza pistoletu | |

Wymiana powielacza

Wymiana powielacza pistoletu montowanego na rurze

Wyjmowanie powielacza z pistoletu montowanego na rurze

Patrz rysunek 6-4.

1. Zdjmij pistolet z zespołu mocowania. Aby uzyskać szczegółowe instrukcje należy odwołać się do punktu *Zdejmowanie pistoletu z mocowania* w tym rozdziale.
2. Zdemontuj zespół rury mocującej, wykonując poniższe kroki:
 - a. Odkręć zespół złączki węża/rury proszkowej (1) i wyjmij go z tylnej części pistoletu.
 - b. Odkręć nakrętkę zabezpieczającą (2) od prowadnicy (5). Wyjmij pozycjoner prowadnicy (3).
 - c. Ostrożnie oddziel obudowę (14) od rury mocującej (4).
 - d. Odkręć przedłużkę kabla pistoletu (7) i odłącz przedłużkę przewodów powietrznych (6) od zacisku mocującego (10).
 - e. Odkręć prowadnicę i wyciągnij ją z zacisku mocującego.
3. Zdjmij śruby (8) i o-ringi (9) trzymające uchwyt mocujący pistoletu. Wyciągnij uchwyt mocujący z korpusu pistoletu.
4. Przytrzymaj jedną ręką tylną część pistoletu. Przechyl przedni koniec pistoletu do góry, aby mógł się wysunąć powielacz (11).
5. Odkręć nakrętkę powielacza (13) i wyciągnij z niego nakładkę stykową (12).

Instalacja powielacza w pistolecie montowanym na rurze

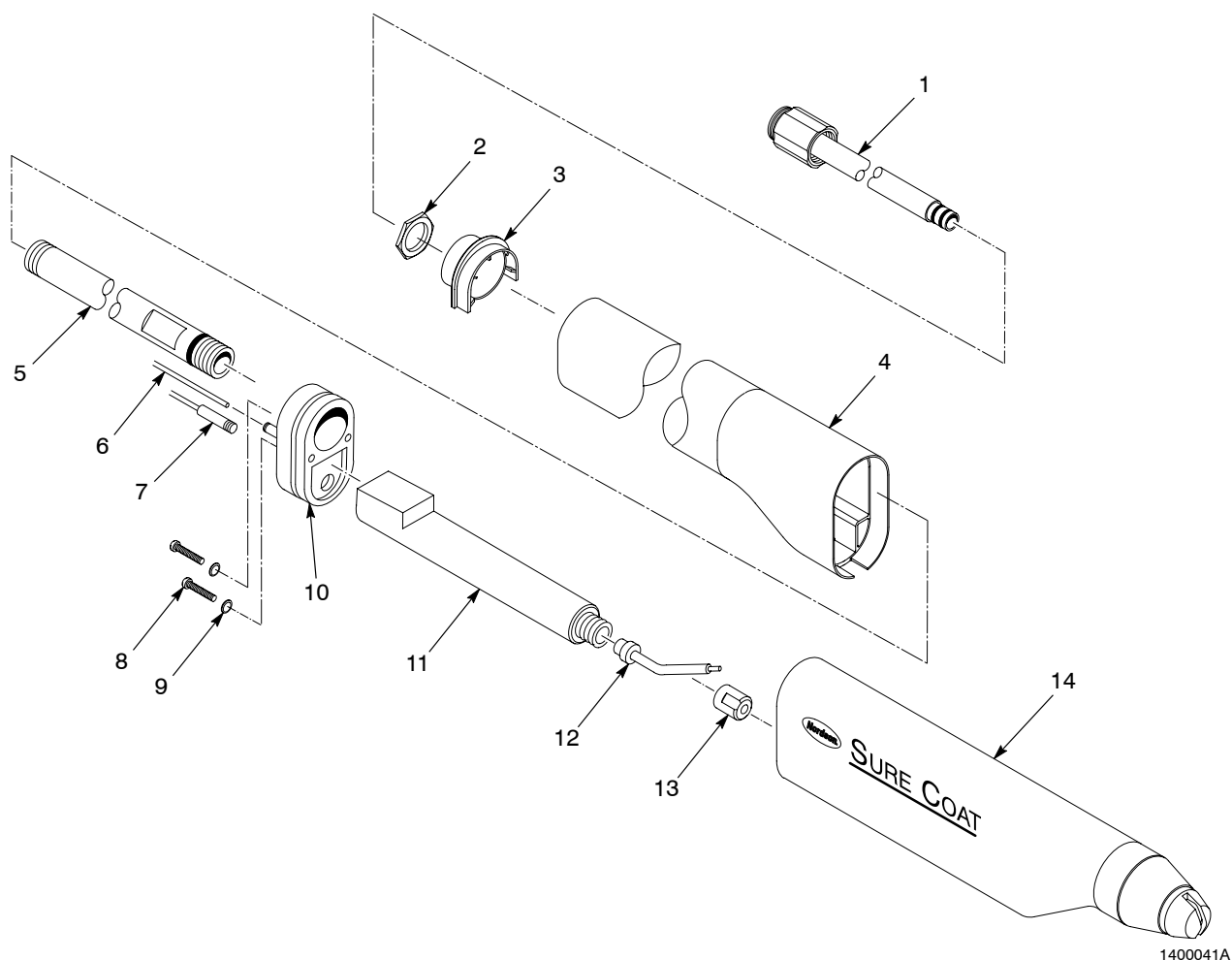


OSTRZEŻENIE: Nie należy przekręcać żadnych nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

Patrz rysunek 6-4.

1. Zamocuj nakładkę stykową (12) na nowym powielaczu (11).
2. Wsuń nakrętkę powielacza (13) na nakładkę stykową i nakręć ją na powielacz aż dotknie przedniej części powielacza.
3. Włóż nowy powielacz w obudowę pistoletu (14). Upewnij się, że powielacz jest w pozycji, jak na rysunku 6-4.
4. Zainstaluj uchwyt mocujący (10) do obudowy pistoletu. Przykręć uchwyt mocujący śrubami (8) i o-ringami (9).
5. Wkręć prowadnicę (5) w uchwyt mocujący.
6. Połącz przedłużki kabla pistoletu (7) i przewodów powietrznych (6) z uchwytem mocującym.

7. Przeciągnij przewodnicę oraz przedłużki kabla i przewodów powietrznych przez szerszy koniec rury mocującej (4). Wepchnij rurę mocującą tak, aby weszła do końca uchwyty mocującej.
8. Zamocuj pozycjoner przewodnicy (3) na zakończeniu przewodnicy i wewnątrz rury mocującej.
9. Przykręć pozycjoner przewodnicy nakrętką blokującą (2) nie mocniej niż $\frac{1}{8}$ obrotu poza ręczne dokręcenie.
10. Zainstaluj zespół złączki/węża doprowadzającego proszek (1) i dokręć korpus złączki węża nie mocniej niż $\frac{1}{8}$ obrotu poza ręczne dokręcenie.
11. Zainstaluj pistolet w uchwycie. Patrz *Montaż* i *Połączenia* w rozdziale *Instalacja*, aby ponownie zamontować pistolet.



Rys 6-4 Wymiana powielacza pistoletu montowanego na rurze

- | | | |
|----------------------------------------|--------------------------------------|-------------------------|
| 1. Zespół złączki węża/rury proszkowej | 6. Przedłużka przewodów powietrznych | 11. Powielacz |
| 2. Nakrętka blokująca | 7. Przedłużka kabla | 12. Nakładka stykowa |
| 3. Pozycjoner przewodnicy | 8. Śruby | 13. Nakrętka powielacza |
| 4. Rura mocująca | 9. O-ringi | 14. Obudowa |
| 5. Rura doprowadzająca proszek | 10. Uchwyt mocujący | |

Wymiana powielacza pistoletu montowanego na pręcie

Wycinanie powielacza z pistoletu montowanego na pręcie

Patrz rysunek 6-5.

1. Usuń wszystkie części kanału proszkowego z pistoletu. Patrz *Naprawa kanału proszkowego* w tym rozdziale.
2. Zdejmij pistolet z zespołu mocowania. Aby uzyskać szczegółowe instrukcje należy odwołać się do opisu *Zdejmowanie pistoletu z mocowania* w tym rozdziale.
3. Usuń śrubę (1) trzymającą nasadkę ochronną (2) na uchwycie mocującym (5). Usuń nasadkę ochronną.
4. Wyjmij śruby (3) i o-ringi (4) z uchwytu mocującego. Wyciągnij uchwyt mocujący z korpusu pistoletu (9).
5. Przytrzymaj jedną ręką tylną część pistoletu. Przechyl przedni koniec pistoletu do góry, aby mógł się wysunąć powielacz (6).
6. Odkręć nakrętkę powielacza (8) i wyciągnij nakładkę stykową (7) z powielacza.

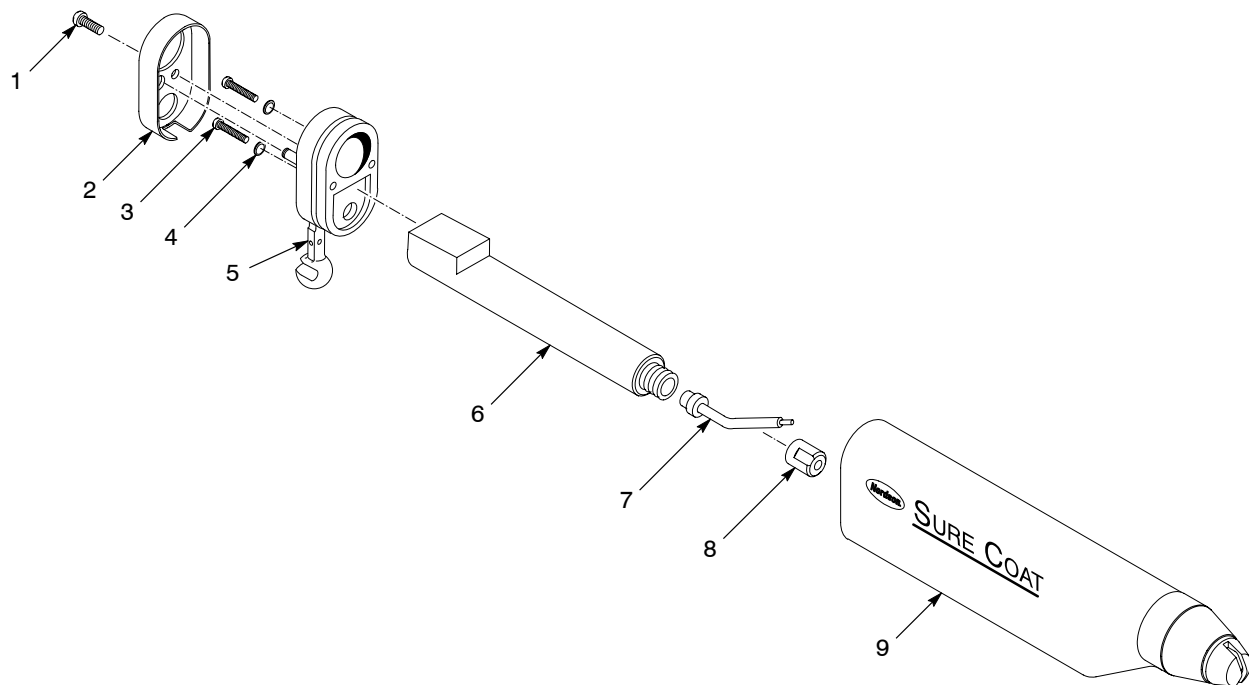
Instalacja powielacza w pistolecie mocowanym na pręcie



OSTRZEŻENIE: Nie należy przekręcać żadnych nagwintowanych elementów. Przekręcenie nagwintowanych elementów może spowodować zerwanie gwintów lub pęknięcie danej części.

Patrz rysunek 6-5.

1. Zamocuj nakładkę stykową (7) do nowego powielacza (6).
2. Wsuń nakrętkę powielacza (8) na nakładkę stykową i nakręć ją na powielacz aż dotknie przedniej części powielacza.
3. Włóż nowy powielacz w obudowę pistoletu (9). Upewnij się, że powielacz jest w pozycji, jak na rysunku 6-5.
4. Zainstaluj uchwyt mocujący (5) śrubami (3) i o-ringami (4).
5. Przykręć zabezpieczającą nasadkę ochronną (2) do uchwytu mocującego śrubą (1).
6. Zainstaluj części kanału proszkowego.
7. Zainstaluj pistolet w uchwycie. Patrz *Montaż i Połączenia* w rozdziale *Instalacja*, jeśli konieczne jest ponowne zamontowanie pistoletu.



1400026A

Rys 6-5 Wymiana powielacza w pistolecie montowanym na pręcie

- | | | |
|---------------------|--------------------|------------------------|
| 1. Śruba | 4. O-ringi | 7. Nakładka stykowa |
| 2. Nasadka ochronna | 5. Uchwyt mocujący | 8. Nakrętka powielacza |
| 3. Śruby | 6. Powielacz | 9. Obudowa |

Rozdział 7

Części

Wprowadzenie

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

Korzystanie z ilustrowanej listy części zamiennych

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

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

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

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

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

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

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	000000	Zespół	1	
1	000000	• Podzespół	2	A
2	000000	• • Część	1	

Części pistoletu natryskowego

Zestawy pistoletów natryskowych

Numer części pistoletu i numer seryjny są wydrukowane na tabliczce znamionowej na spodzie obudowy. Aby zamówić właściwe części do pistoletu, należy porównać numer katalogowy na tabliczce znamionowej z opisem w poniższej tabeli.

P/N	Opis	Uwagi
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	

Części pistoletu montowanego na rurze

Patrz rysunek 7-1.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
2	1010662	NOZZLE, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.094-in. diameter	1	
5	1010752	SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.750 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, gun	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.250 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, sealing	1	
17	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5 thread	1	
18	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	2	
19	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25, black zinc	2	
20	1006319	TUBE, tie-bar, 3 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1006350	TUBE, tie-bar, 4 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1006351	TUBE, tie-bar, 5 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
20	1032229	TUBE, tie-bar, 6 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.000 x 0.063 in.	1	
<p>UWAGA A: Tabliczka znamionowa na tej części musi być odtworzona, kiedy część jest wymieniana. Aby zamówić tą część, należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson i przekazać mu numer części oraz numer seryjny pistoletu.</p> <p>B: Przed zamówieniem tych części należy sprawdzić numer katalogowy pistoletu na tabliczce znamionowej oraz długość pistoletu podaną w tabeli <i>Zestawy pistoletów natryskowych</i>.</p>				
<i>Ciąg dalszy na następnej stronie ...</i>				

Części pistoletu montowanego na rurze (cd.)

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
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

UWAGA B: Przed zamówieniem tych części należy sprawdzić numer katalogowy pistoletu na tabliczce znamionowej oraz długość pistoletu podaną w tabeli *Zestawy pistoletów natryskowych*.

C: Te części są dostępne w zestawach złączy węży. Patrz *Zestawy złączy węży*.

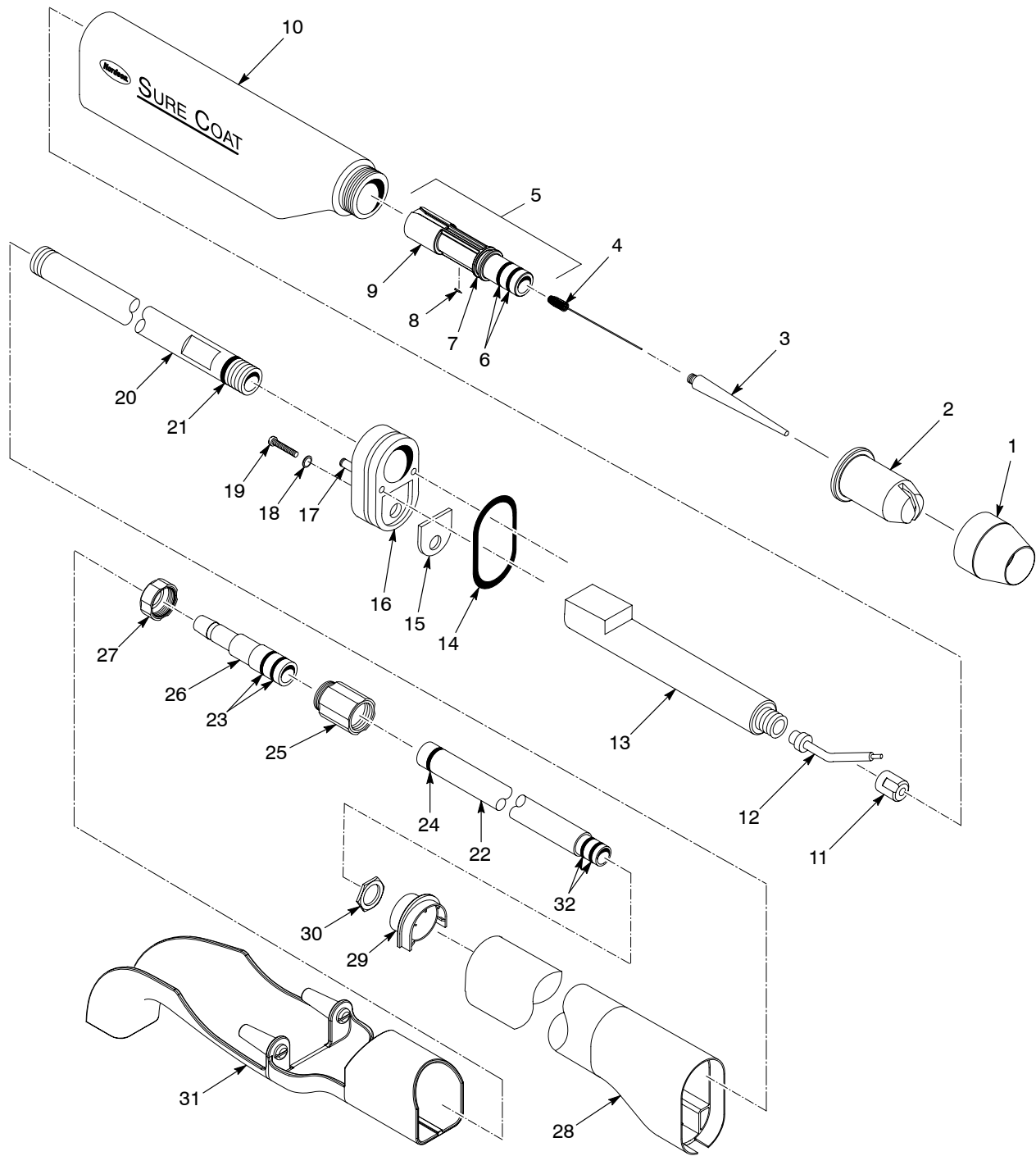
D: Zacisk węży do wykorzystania z 11-mm węzłem doprowadzającym.

E: Zacisk węży do wykorzystania z 1/2-in. węzłem doprowadzającym.

F: Jest to laminowana, kolorowa fotografia o wymiarach 11 x 17 cala, przedstawiająca pistolet. Widok rozebranego na części pistoletu pokazuje numery katalogowe umieszczone przy poszczególnych częściach pistoletu. Opcjonalny plakat z częściami nie jest dołączany do pistoletu.

AR: Według potrzeb

NS: Nie pokazano



1400042A

Rysunek 7-1 Części pistoletu montowanego na rurze

Części pistoletu montowanego na pręcie

Patrz rysunek 7-2.

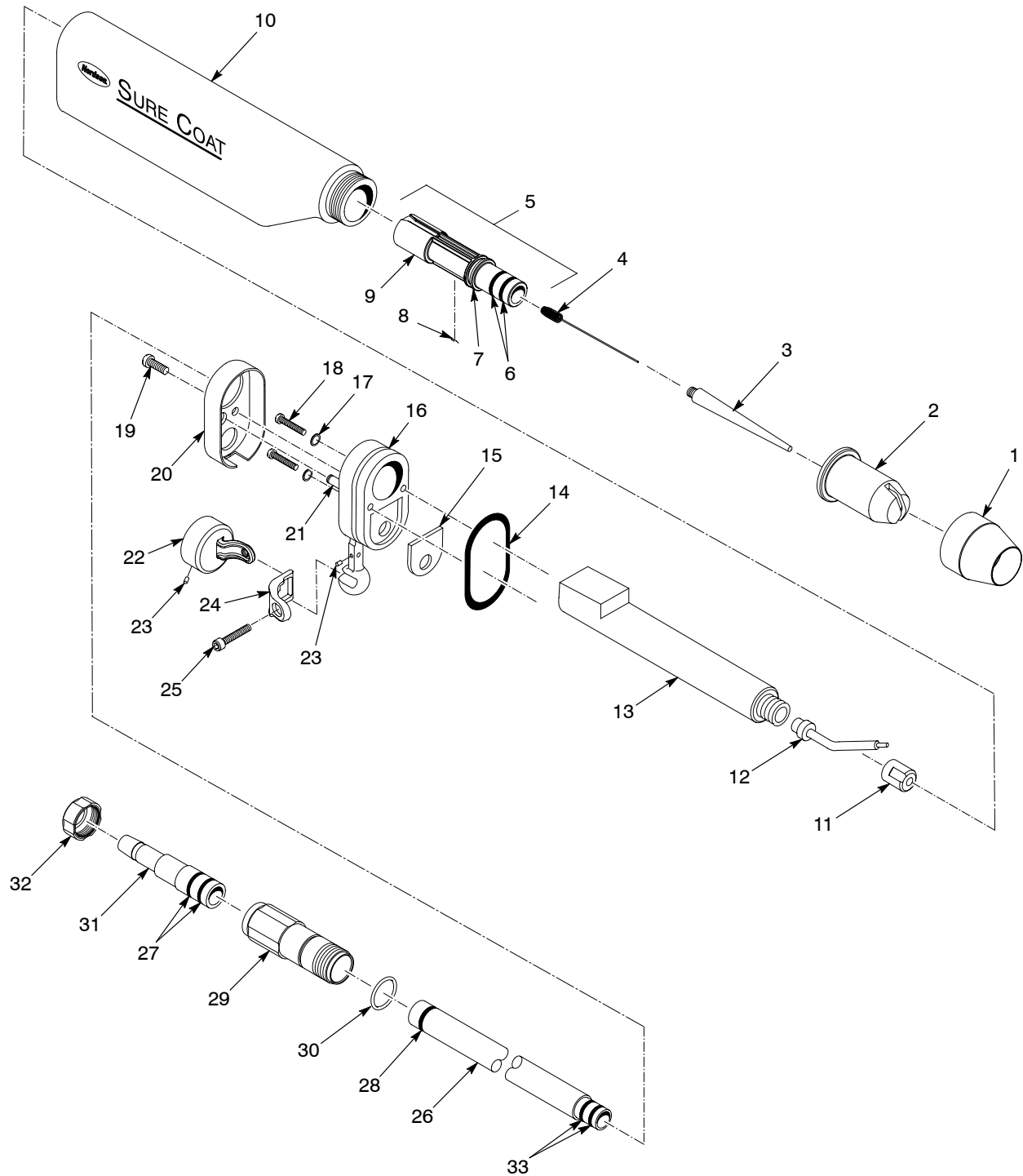
Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
2	1010662	NOZZLE, 2.5 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1010752	SUPPORT, electrode, 13-mm ID, packaged	1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

UWAGA A: Tabliczka znamionowa na tej części musi być odtworzona, kiedy część jest wymieniana. Aby zamówić tą część, należy skontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson i przekazać mu numer części oraz numer seryjny pistoletu.

B: Te części są dostępne w zestawach złączek węży. Patrz *Zestawy złączek węży*.

C: Wykorzystać zacisk węża 11-mm wa doprowadzającego.

D: Zacisk węża do wykorzystania z 1/2-in. wężem doprowadzającym.



1400029A

Rysunek 7-2 Części pistoletu montowanego na pręcie

Uchwyty mocujące

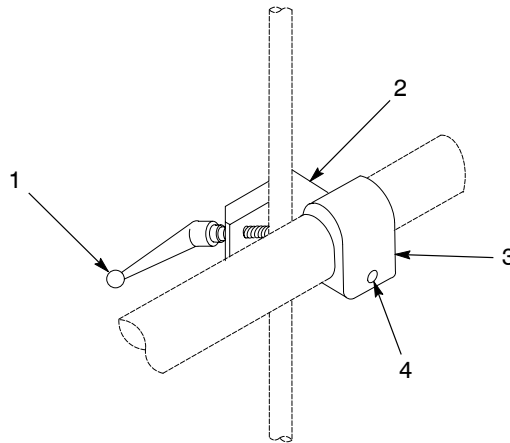
Uchwyty mocujące pistoletów montowanych na rurze

Standardowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze

Uchwyt do mocowania pistoletów montowanych na rurze do zwykłych nieruchomych statywów lub oscylatorów wyposażonych w belki dla pistoletów.

Patrz rysunek 7-3.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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

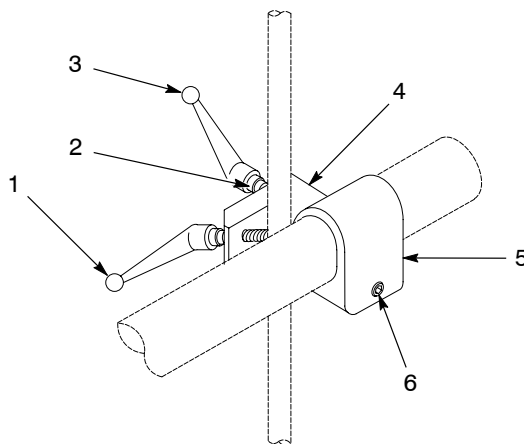
Rysunek 7-3 Standardowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze

Obrotowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze

Uchwyt do mocowania pistoletów montowanych na rurze do zwykłych nieruchomych statywów lub oscylatorów wyposażonych w belki dla pistoletów.

Patrz rysunek 7-4.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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

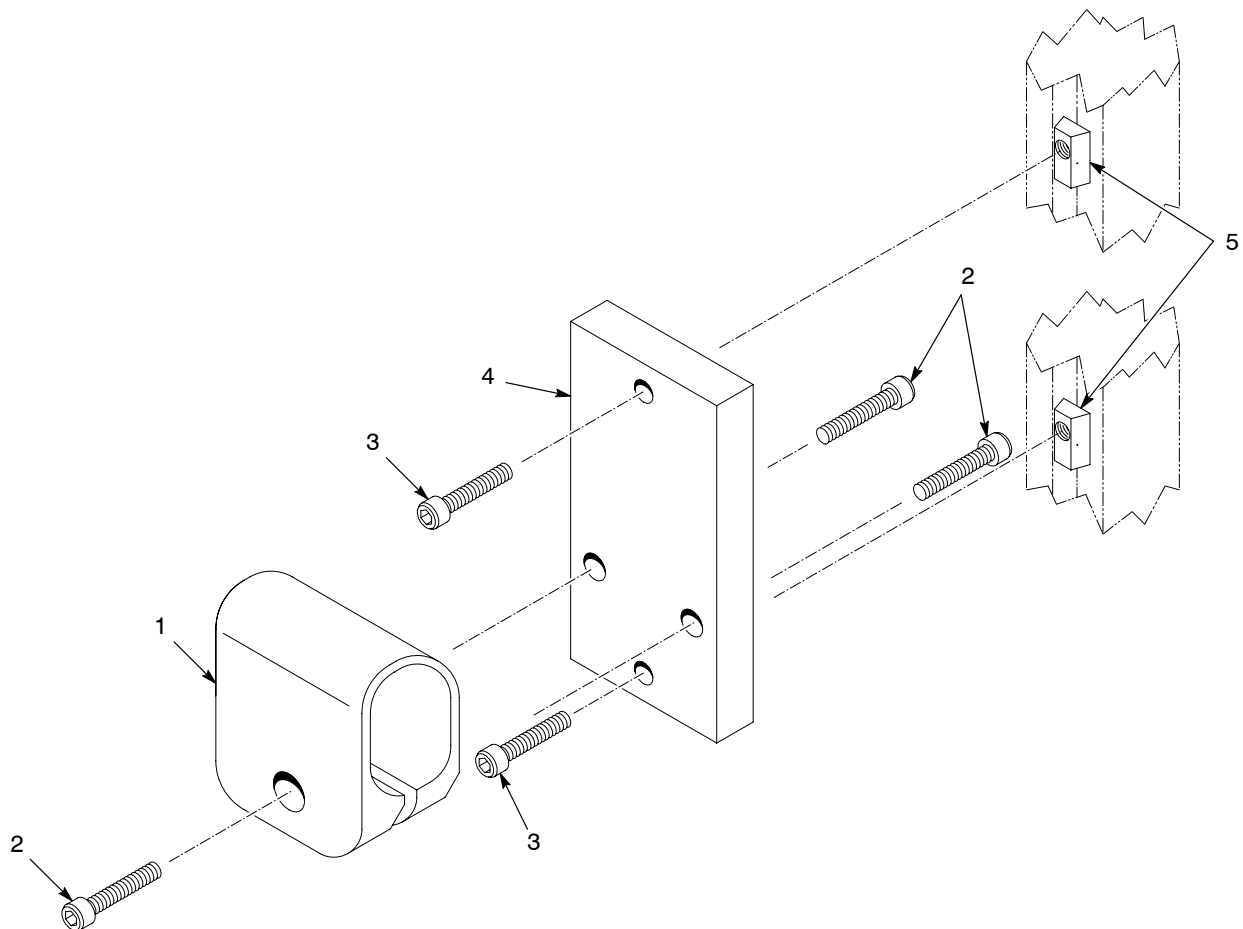
Rysunek 7-4 Obrotowy uchwyt mocujący dla pistoletów montowanych na rurze

Uchwyt mocujący do profili dla pistoletów montowanych na rurze

Uchwyt do mocowania pistoletów montowanych na rurze do sztywnych statywów w kabinach do szybkiej zmiany kolorów.

Patrz rysunek 7-5.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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, $\frac{3}{8}$ " \times 1.000 in., zinc	3	
3	981528	• SCREW, socket, M8 \times 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	



1400046A

Rysunek 7-5 Uchwyt mocujący do profili dla pistoletów montowanych na rurze

Uchwyty do mocowania pistoletów montowanych na pręcie

3-Stopowy uchwyt mocujący z prętem

Patrz rysunek 7-6.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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	

4-Stopowy uchwyt mocujący z prętem

Patrz rysunek 7-6.

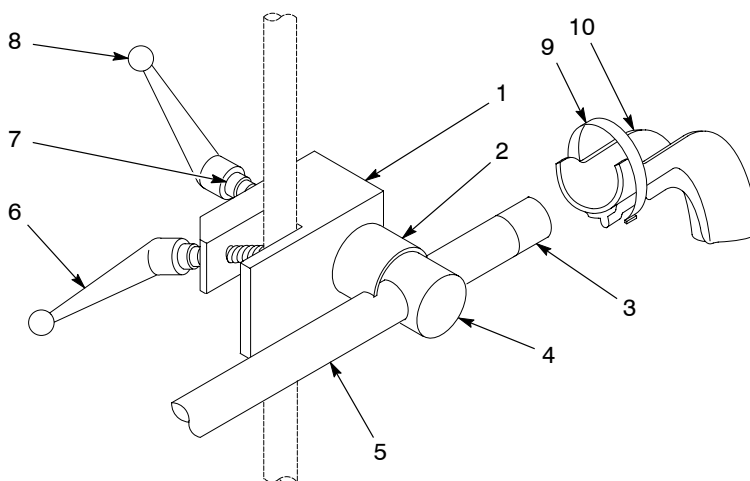
Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	341727	4-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD x 4 ft	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	

Zestaw wspornika węży doprowadzających proszek

Zestaw służy do zabezpieczenia węży doprowadzających proszek przed załamaniem się przy końcu pistoletu.

Patrz rysunek 7-6.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	1016163	KIT, bracket, tubing support, bar mount	1	
9	301841	<ul style="list-style-type: none"> STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm 	1	
10	327973	<ul style="list-style-type: none"> BRACKET, tubing support, bar mount 	1	



1400035A

Rysunek 7-6 Uchwyt mocujący pistolet montowany na pręcie i zestaw wspornika węży doprowadzających proszek

Zestawy serwisowe

Zestawy kabli

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

Zestawy złączek węży

Należy zamówić właściwy zestaw złączki węża, odpowiedni do rozmiaru użytego węża.

11-mm Zestaw złączki węża

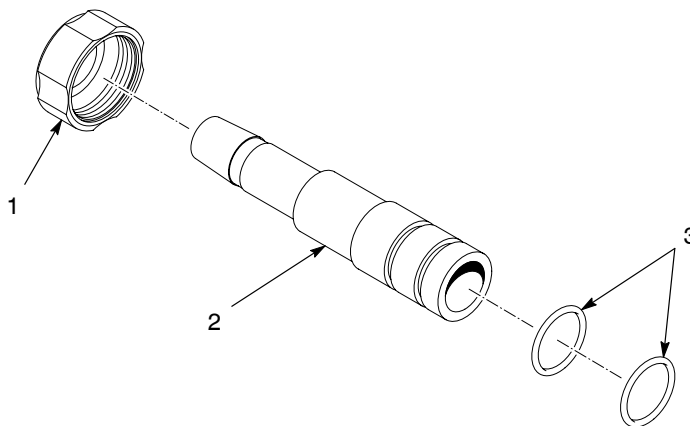
Patrz rysunek 7-7.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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	

1/2-in. Zestaw złączki węża

Patrz rysunek 7-7.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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

Rysunek 7-7 Zestawy złączek węży

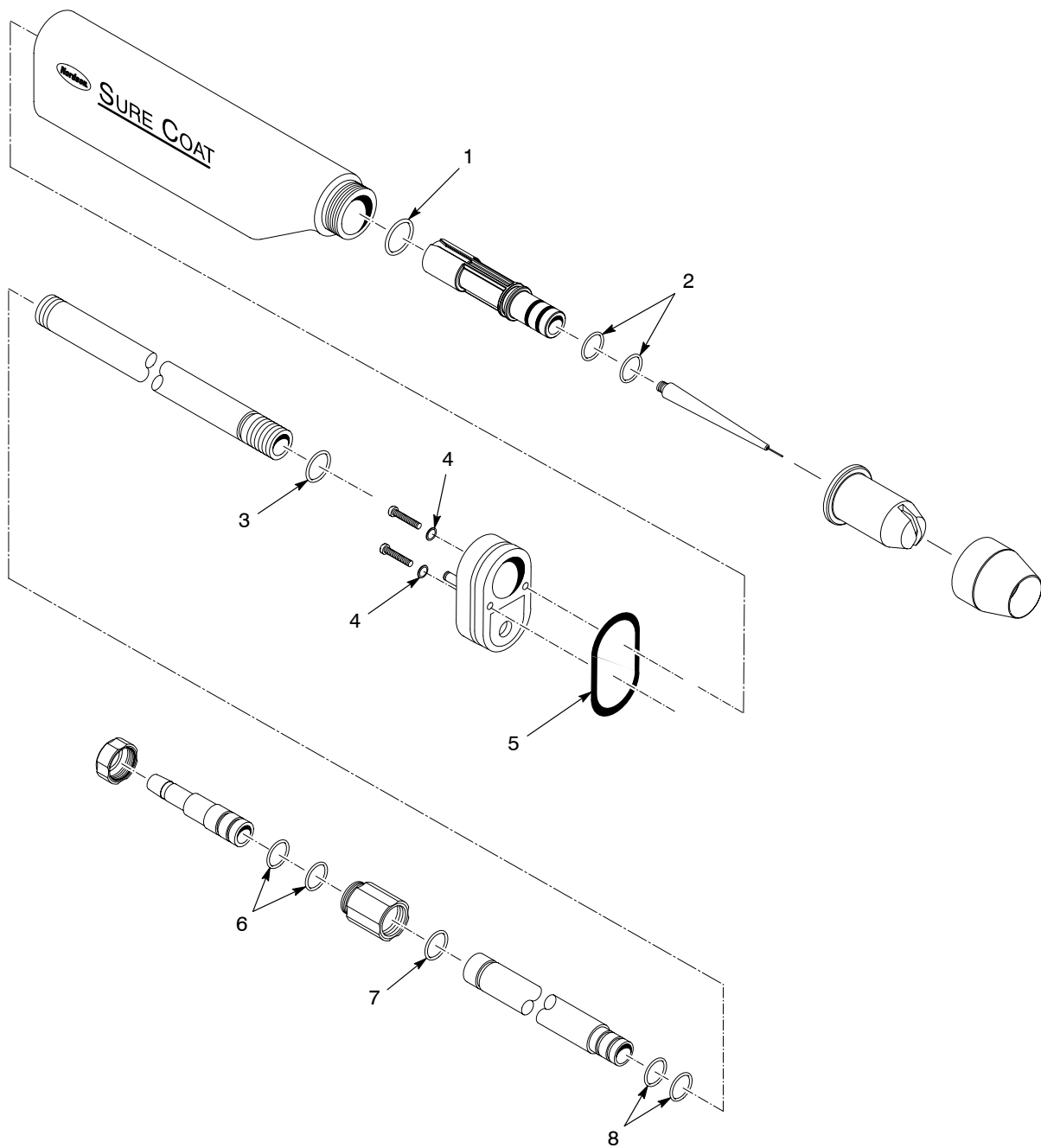
Zestaw o-ringów

Ten zestaw zawiera wszystkie o-ringi występujące w pistolecie.

Patrz rysunek 7-8.

Pozycja	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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

UWAGA A: O-ring instalowany w złączce wlotowej pistoletu montowanego na pręcie.
 B: Ten o-ring nie jest dostępny w pistolecie. Przy wymianie o-ringów pistoletu nie używa się go.
 NS: Nie pokazano



1400033A

Rysunek 7-8 Zestaw o-ringów

Uwaga: Pokazano pistolet montowany na rurze. Pistolet montowany na pręcie posiada takie same o-ringi i tak samo zlokalizowane, jak pistolet montowany na rurze.

Rozdział 8

Opcje

Dostępne opcje

Poniższa tabela pokazuje opcje dostępne dla automatycznego pistoletu Sure Coat. Bardziej szczegółowe informacje pojawiają się w dalszej części rozdziału.

P/N	Opis	Uwagi
1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	
341762	ION COLLECTOR, kit, tube-mount gun	
189482	ION COLLECTOR, rod, bar-mount gun	
1029201	TRAINING GUIDE, Sure Coat automatic gun	A
1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	B
<p>UWAGA A: Jest to instrukcja w formie skrótytu, wykorzystująca kolorowe fotografie do wyjaśnienia podstaw obsługi, konserwacji, rozwiązywania problemów, demontażu i montażu.</p> <p>B: Jest to laminowana kolorowa fotografia o wymiarach 11 x 17-cala- przedstawiająca pistolet. Widok rozebranego na części pistoletu pokazuje numery katalogowe umieszczone przy poszczególnych częściach pistoletu.</p>		

90-Stopniowe przedłużki

90-stopniowa przedłużka pozwala na rozproszanie proszku pod kątem prostym do kierunku zamocowania pistoletu.

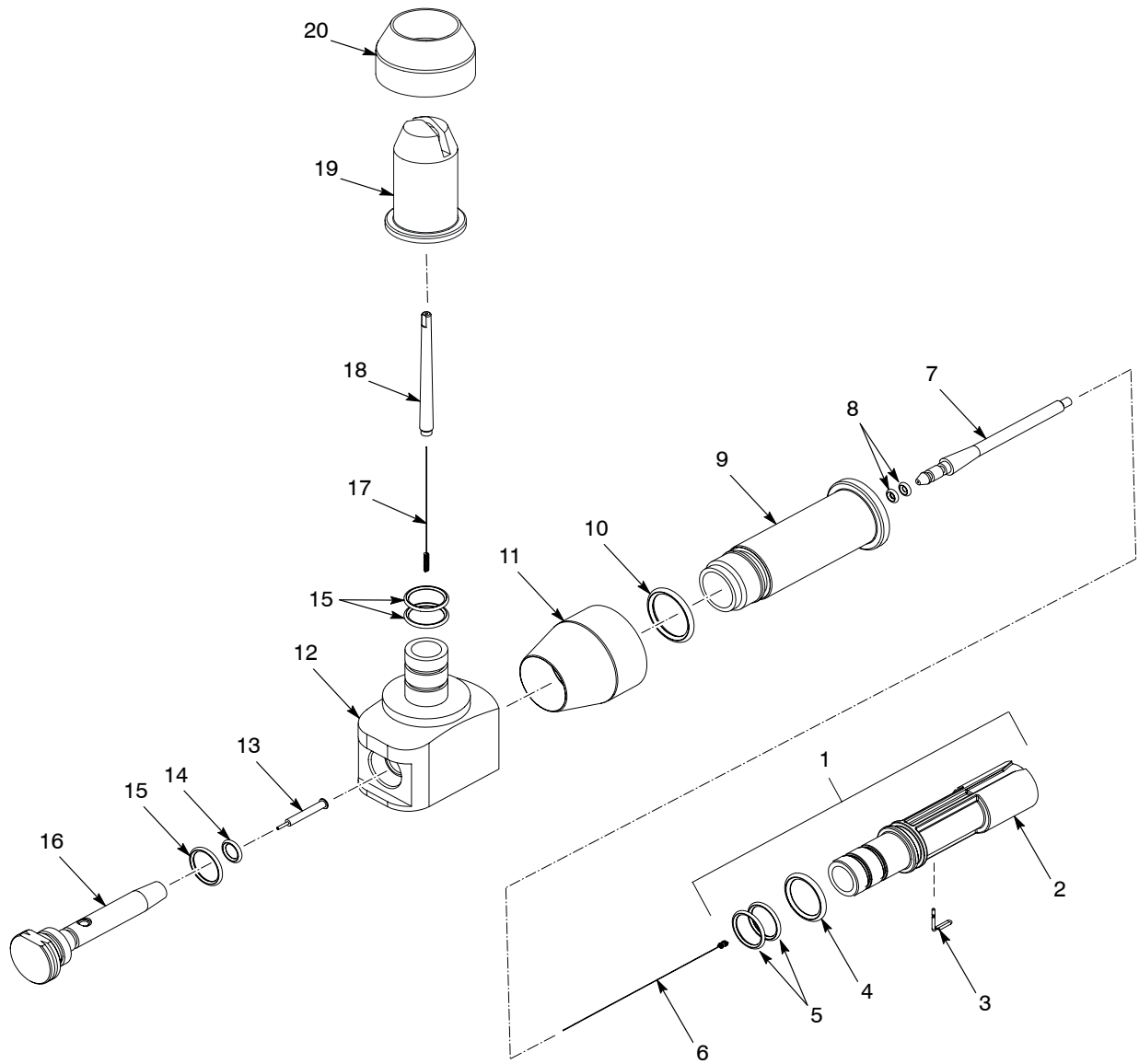
Przedłużka jest dostarczana z jedną 4-mm płaską dyszą. Dostępna jest również 2,5-mm płaska dysza. Po zainstalowaniu na pistolecie, przedłużka zastępuje standardową dyszę, nakrętkę dyszy i wspornik elektrody.

UWAGA: Zestaw 90-stopniowej przedłużki zawiera instrukcje dotyczące instalacji, konserwacji i naprawy 90-stopniowej przedłużki.

Patrz rysunek 8-1.

Numer	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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

UWAGA A: Są to części opcjonalne, które nie są dostarczane z przedłużkami. Należy zamawiać je oddzielnie.
NS: Not Shown



Rys. 8-1 90-Stopniowe przedłużki

1400251A

Dysze

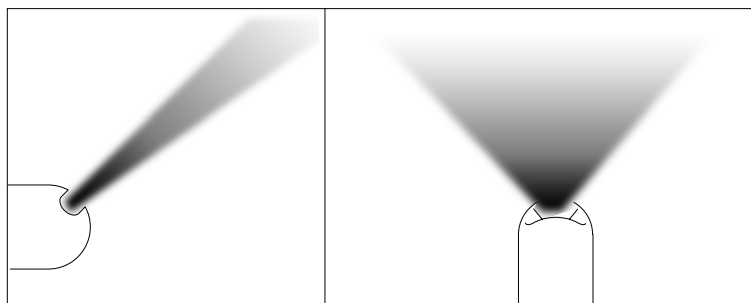
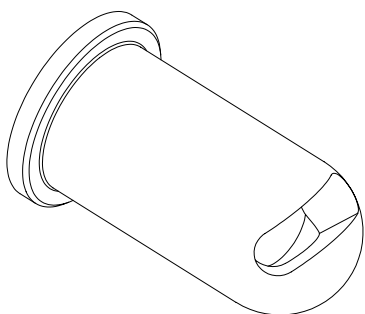
Do automatycznego pistoletu proszkowego Sure Coat dostępne są wymienione poniżej opcjonalne dysze. Zastępują one standardowe płaskie dysze, ale należy używać standardowych nakrętek dyszy.

45-Stopniowa dysza kątowna

Strumień rozpylonego proszku	Szeroki strumień proszku prostopadły do osi pistoletu
Rodzaj nacięcia	Nacięcie kątowe, poprzeczne
Zastosowanie	Obrzeża i wgłębienia

Patrz rysunek 8-2.

P/N	Opis	Uwagi
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	



1400487A

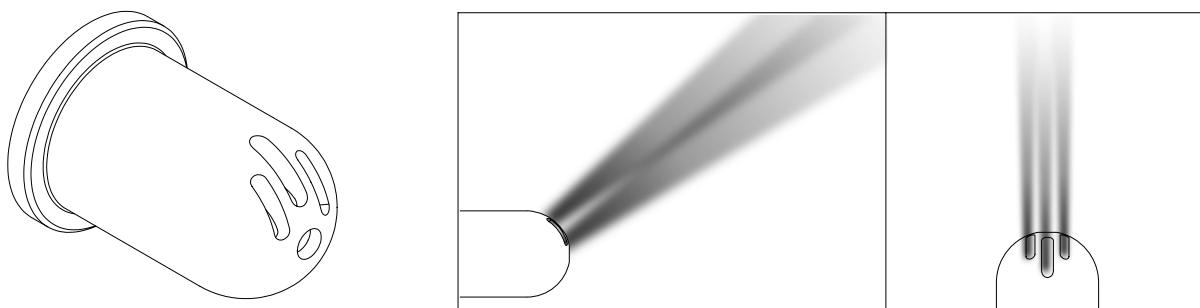
Rys. 8-2 45-Stopniowa dysza kątowna

45-Stopniowa równoległa dysza płaska

Strumień rozpylonego proszku	Wąski strumień proszku zgodny z osią pistoletu
Rodzaj nacięcia	Trzy nacięcia kątowe zgodne z osią pistoletu
Zastosowanie	Malowanie z góry i z dołu

Patrz rysunek 8-3.

P/N	Opis	Uwagi
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	



1400488A

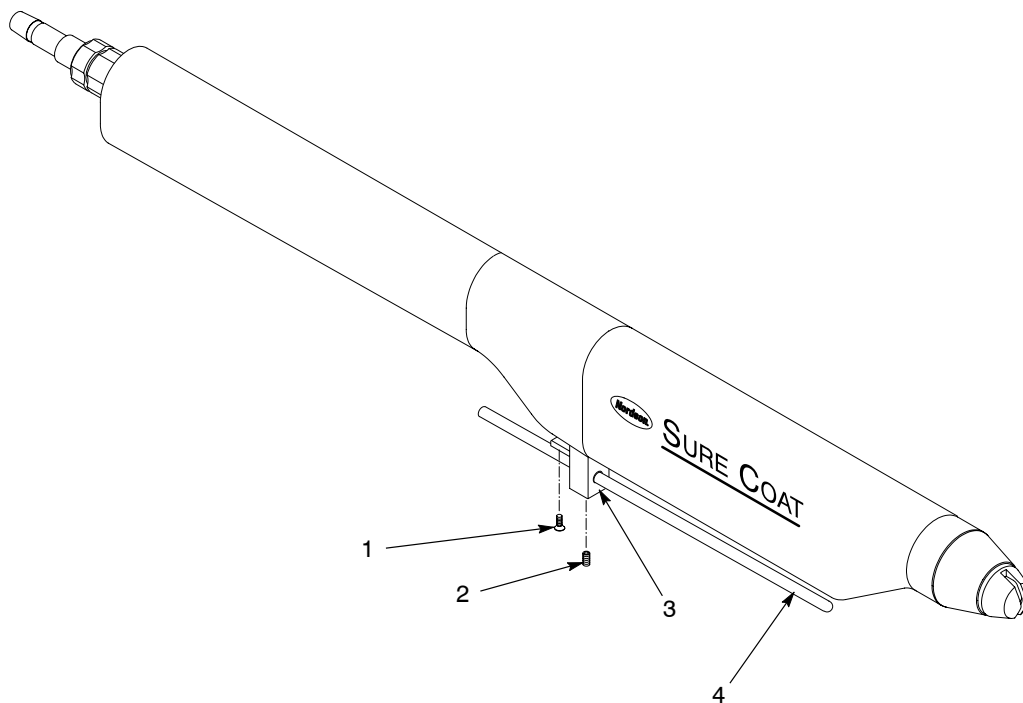
Rys. 8-3 45-Stopniowa równoległa dysza płaska

Zestawy kolektorów jonów

Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na rurze

Patrz rysunek 8-4.

Numer	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
—	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	



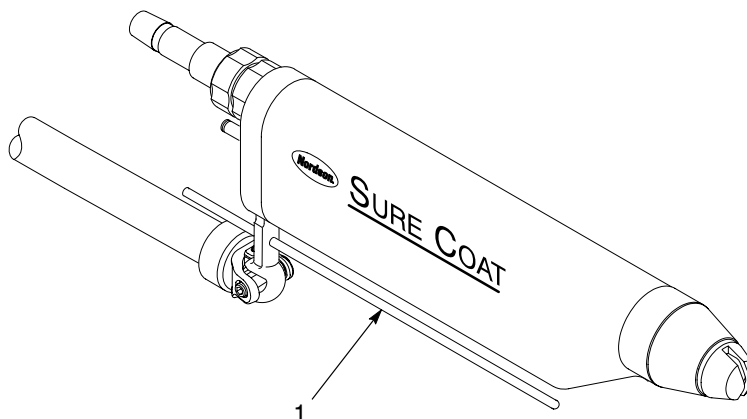
1400723A

Rys. 8-4 Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na rurze

Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na pręcie

Patrz rysunek 8-5.

Numer	P/N	Opis	Ilość	Uwagi
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		



1400724A

Rys. 8-5 Zestaw kolektora jonów pistoletu montowanego na pręcie

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

PRODUKT:

Sure Coat Automatyczna aplikacja do lakierowania proszkowego, do używania z następującymi sterownikami: Sure Coat Automatic Configurable Controller Series GCSYS, Sure Coat Automatic 19" Rack Mount Controllers, lub Sure Coat Automatic Mini Stackable System.

ODNOŚNE DYREKTYWY:

89/37EEC (Urządzenia mechaniczne)
73/23/EEC (Niskie napięcie)
89/336/EEC (Zgodność elektromagnetyczna)
94/9/EC (Sprzęt używany w otoczeniu zagrożonym eksplozją)

STANDARZY UŻYTE DO WERYFIKACJI ZGODNOŚCI:

EN292	EN50081	
EN50014	EN50082	IEC417L
EN50177	EN55011	FM7260
EN50050	EN60204	

ZASADY:

Produkt ten został wyprodukowany zgodnie z dobrą praktyką inżynierską.

Przedstawiony tu produkt odpowiada normom i standardom opisanym powyżej.

CERTYFIKATY:

ISO 9001 - DNV No. QSC3277
EECS (Notified Body No. 600) - EECS ATEX 0771
Factory Mutual - 3007147
EMC - TUV Rheinland V9971887



Data: 21 lipiec 00

Herb Turner
Vice President, Powder Systems Group



Nordson Corporation • Westlake, Ohio

DoC 30-0H

