

Unidad de control de pistola de aplicación **Vantage**[®]

Manual P/N 7135535A02
- Spanish -
Edición 10/06

Este documento está sujeto a cambios sin previa notificación.
Ver <http://emanuals.nordson.com/finishing> para la versión más reciente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Tabla de materias

Seguridad	1	Funcionamiento	12
Personal especializado	1	Configuración del tipo de pistola	12
Uso previsto	1	Puesta en marcha	12
Regulaciones y aprobaciones	1	Cerrar	13
Seguridad para personal	1	Mantenimiento	13
Peligro de incendio	2	Localización de averías	14
Puesta a tierra	2	Esquema eléctrico	16
Medidas en caso de funcionamiento irregular	2	Esquema neumático	19
Desecho	2	Reparación	20
Descripción	3	Sustitución del conjunto regulador	20
Modos de funcionamiento	3	Cambio de la placa de circuito	21
Datos técnicos	3	Sustitución de electroválvula	21
Panel frontal	4	Piezas de repuesto	23
Panel posterior	5	Empleo de la lista ilustrada de	
Instalación	6	piezas de repuesto	23
Configuración de la placa de circuito	6	Componentes externos de unidad de control	24
Soportes de montaje	8	Componentes internos de unidad de control	26
Soporte de montaje sobre rail	8	Soportes de montaje opcionales	28
Soporte de montaje sobre pared	9	Soporte de montaje sobre rail	28
Conexiones	10	Soporte de montaje sobre pared	29
Sistema de aplicación de polvo típico	10	Tubo de aire, tubo de polvo y racores	30
Cable de entrada de tensión	11		

Nordson Corporation agradece las solicitudes de información, comentarios y preguntas acerca de sus productos. Encontrará información general acerca de Nordson en Internet accediendo a la siguiente dirección: <http://www.nordson.com>.

Número de pedido

P/N = Número de pedido de artículos Nordson

Advertencia

La presente publicación de Nordson Corporation está protegida por los derechos de autor. Copyright ©2006.
Se prohíbe cualquier reproducción parcial o total del presente manual y su traducción a otro idioma sin el previo consentimiento por escrito de Nordson.
Nordson se reserva el derecho a realizar modificaciones sin previo aviso.

Marcas comerciales

Econo-Coat, Kinetix, Nordson, the Nordson logo, Sure Coat, Tribomatic, Vantage y Versa-Spray son marcas comerciales registradas de Nordson Corporation.

Nordson International

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

Europe

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

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

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

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

Japan

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

North America

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

Unidad de control de pistola de aplicación Vantage®

Seguridad

Lea y siga estas instrucciones de seguridad. Los avisos y precauciones respecto a los equipos, están incluidos en este manual, donde son necesarios.

Asegúrese que toda la documentación del equipo, incluyendo estas instrucciones, queda accesible a las personas que lo manejan o reparan.

Personal especializado

Los propietarios del equipo son responsables de que el equipo Nordson se instala, maneja y repara por personal especializado. El personal especializado será físicamente capaz de desarrollar todas las tareas requeridas, estará familiarizado con todas las reglas y normas de seguridad de importancia, y habrá sido preparado para instalar, manejar y reparar el equipo.

Uso previsto

Utilizar el equipo Nordson de forma distinta a la descrita en la documentación entregada con el equipo puede tener como resultado lesiones personales o daños a la propiedad.

Algunos ejemplos de usos inadecuados del equipo son

- utilizar materiales incompatibles
- realizar cambios no autorizados
- quitar o hacer bypass en protecciones o interconexiones de seguridad
- utilizar piezas dañadas o incompatibles
- utilizar equipos auxiliares inapropiados
- manejar el equipo excediendo los valores máximos

Regulaciones y aprobaciones

Asegúrese que todo el equipo está aprobado para el entorno que se va a utilizar. Cualquier aprobación obtenida por el equipo Nordson será anulada si no se siguen las instrucciones de instalación, manejo y reparación.

Todas las fases de la instalación del equipo deben cumplir con todas las legislaciones Federal, Estatales y Locales.

Seguridad para personal

Siga estas instrucciones para evitar lesiones.

- No maneje o repare el equipo si no es personal.
- No maneje el equipo a menos que los dispositivos de seguridad, puertas o cubiertas estén intactas y las interconexiones de seguridad automáticas funcionen correctamente. No realice puentes o desarme ningún dispositivo de seguridad.
- Mantenga libre el equipamiento en movimiento. Antes de ajustar o reparar el equipo de movimiento, corte el suministro de tensión y espere hasta que el equipo se pare completamente. Enclave la tensión y asegure el equipo para evitar movimientos no deseados.
- Alivie (purgue) la presión hidráulica y neumática antes de ajustar o reparar sistemas o componentes a presión. Desconecte, enlave y cierre los interruptores antes de reparar los componentes eléctricos.
- Obtenga y lea la Hoja de Datos de Seguridad (MSDS) de todos los materiales utilizados. Para un manejo seguro de los materiales, y los dispositivos de protección del personal recomendado, siga las instrucciones del fabricante.
- Para evitar lesiones o por seguridad, este alerta de los riesgos menos evidentes en el lugar de trabajo, que normalmente no pueden ser eliminados completamente, como superficies calientes, bordes afilados, circuitos activados y partes en movimiento que no pueden protegerse.

Peligro de incendio

Para evitar un fuego o una explosión, siga estas instrucciones.

- No fume, suelde, triture o utilice llamas abiertas cuando se utilicen o almacenen materiales inflamables.
- Evite concentraciones peligrosas de partículas o vapores volátiles, con ventilación suficiente. Ver los códigos locales o la MSDS del material como guía.
- No desconecte circuitos eléctricos activos mientras se trabaja con materiales inflamables. Desconecte toda la tensión en el interruptor de corte para evitar chispas.
- Conozca la posición de los botones de emergencia, válvulas de corte y extintores. Si se produce un fuego en la cabina de aplicación, corte inmediatamente el sistema de aplicación y ventiladores de escape.
- Limpie, mantenga, compruebe y repare el equipo de acuerdo con las instrucciones de la documentación del equipo.
- Utilice únicamente piezas diseñadas para el equipo original. Contacte con Nordson para información y aviso sobre las piezas.

Puesta a tierra



AVISO: El manejo de equipos electrostáticos defectuosos es peligroso y puede producir electrocución, fuego o explosiones. Haga que la comprobación de la resistencia sea parte del programa de mantenimiento periódico. Si nota una pequeña descarga u observa descargas o arcos eléctricos, desconecte inmediatamente todo el equipo eléctrico y electrostático. No reinicie el equipo hasta que se haya identificado y corregido el problema.

Todo el trabajo conductor dentro de la cabina de spray o en un radio de 1 m (3 pies) de las aberturas de la cabina se considera localización peligrosa de Clase 2, División 1 o 2 y deben cumplir con las últimas condiciones de NFPA 33, NFPA 70 (NEC artículos 500, 502 y 516), y N FPA 77.

- Todos los objetos conductores eléctricamente del área de aplicación debe conectarse a tierra con una resistencia inferior a 1 megohmio medido con un instrumento que aplique al menos 500 voltios al circuito evaluado.

- El equipo a conectar a tierra incluye, pero limitado a, el suelo del área de aplicación, plataformas del operario, tolvas, soportes de fotocélula y boquillas de extracción. El personal trabajando en el área de aplicación debe conectarse a tierra.
- Existe riesgo de ignición por el cuerpo humano cargado. El personal en una superficie pintada, como plataforma de operario, o que lleve calzado no conductor, no estará conectado a tierra. El personal debe llevar calzado con suelas conductoras o utilizar muñequera de puesta a tierra para mantener una conexión a tierra al trabajar con o alrededor del equipo electrostático.
- Los operarios deben mantenerse en contacto continuo con el mango de la pistola, piel-mango, para evitar descargas mientras trabaja con pistolas electroestáticas manuales. Si se utilizan guantes, recorte la palma o dedos, utilice guantes conductores o póngase muñequera de tierra conectada al mango de la pistola u otra toma de tierra.
- Desconecte la fuente de alimentación electrostática y electrodos de tierra de la pistola antes de realizar ajustes o limpiar las pistolas de aplicación.
- Conecte todo el equipo desconectado, cables de tierra y conductores después de mantener el equipo.

Medidas en caso de funcionamiento irregular

Si el sistema o cualquier componente del sistema funciona de forma irregular, desconecte inmediatamente el equipo y realice los siguientes pasos:

- Desconecte y bloquee la alimentación eléctrica. Cierre las válvulas neumáticas de desconexión y elimine la presión.
- Identifique el motivo del fallo y corrijalo antes de volver a conectar el sistema.

Desecho

Deseche el equipo y materiales usados en el manejo y reparación de acuerdo con las regulaciones locales.

Descripción

La unidad de control de pistola de aplicación manual Vantage proporciona controles neumáticos y electrostáticos para las pistolas de aplicación manuales de Nordson. La unidad de control proporciona una tensión de salida a la pistola de aplicación y controla la realimentación, para controlar la carga electrostática del material de recubrimiento.

Están disponibles tres versiones de la unidad de control incluida una estándar y unidades de 115V y 220V con control del motor vibratorio.

El control del motor vibratorio conecta el motor vibratorio cuando se activa la pistola de aplicación y permanece funcionando durante aproximadamente 30 segundos después de desactivar la pistola de aplicación.

Modos de funcionamiento

La unidad de control de la pistola de aplicación manual Vantage tiene dos modos de funcionamiento:

kV: El operario puede ajustar la tensión de salida

AFC: El operario puede ajustar la salida máxima de corriente (μ A)



Esta tecla cambia entre los dos modos de funcionamiento. Los LED por encima de la tecla indican qué modo está actualmente activo.

Datos técnicos

NOTA: Gracias a las continuas mejoras tecnológicas, las especificaciones están sujetas a cambios sin notificación.

Ver tabla 1.

NOTA: El suministro de aire debe estar limpio y seco. Utilizar un secador de aire regenerativo o refrigerado capaz de producir un punto de rocío de 3,4 °C (38 °F) o inferior a la máxima presión de aire de entrada. Utilizar un sistema de filtrado con prefiltros y filtros tipo coalescentes para eliminar el aceite, agua y suciedad del tamaño de micras.

Tab. 1 Datos técnicos

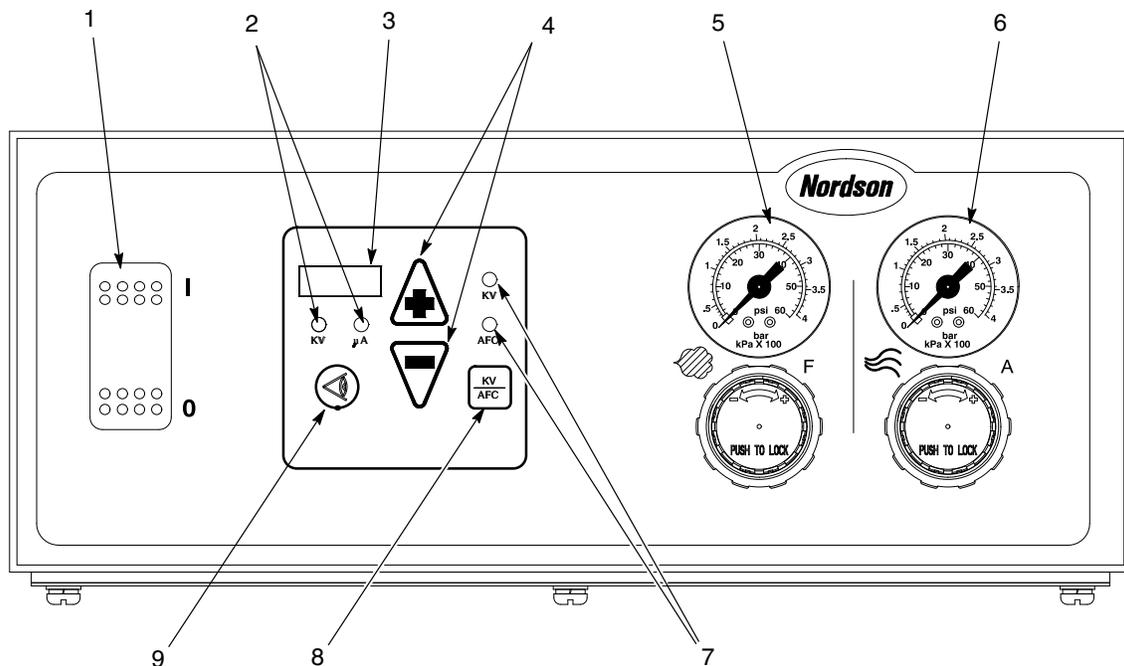
Presiones de aire	
Entrada	5-7 bar (80-100 psi)
Caudal	2 bar (30 psi)
Atomización	0,7 bar (10 psi)
Fluidificación	0,1-0,3 bar (2-5 psi)
Requerimientos eléctricos	
Requerimientos de entrada	85-250 Vac, 1 fase, 50-60 Hz, 40 VA
Salida de tensión (a pistola de aplicación)	0-21 Vdc, 0,60 A
Requerimientos de instalación (por ANSI/ISA S82.01)	
Grado de contaminación	2
Categoría de instalación	II
Zonas de instalación para la unidad de control	
con aplicadores de polvo	Zona 22 o Clase II, División 2
Salida de kV a la pistola de aplicación	
Tipo de pistola	Salida de kV
Econo-Coat	25-95
N80	33-80
Vantage	33-80

Panel frontal

Ver la Tabla 1 y la Figura 1.

Tab. 1 Panel frontal

Ítem	Descripción	Función
1	Interruptor principal	Encender o apagar la tensión principal de la unidad de control
2	kV/ μ A Indicadores de visualización	Indicar qué unidad de medida (kV o μ A) está siendo visualizada actualmente en la pantalla digital
3	Pantalla digital	La pantalla depende del estado de funcionamiento actual: Cuando la unidad de control está encendida: Visualiza de forma momentánea el kV guardado o valor nominal μ A Cuando la pistola no está activada: Visualiza - - - Cuando la pistola está activada: Visualiza el valor kV o μ A actual de la pistola de aplicación
4	Teclas de ajuste del valor nominal	Aumentan o disminuyen el valor kV o μ A de la pistola de aplicación
5	Manómetro de aire de flujo	Controla la presión del aire de flujo
6	Manómetro de aire de atomización	Controla la presión del aire de atomización
7	Indicadores de modo kV / AFC	Indican el modo de funcionamiento actualmente seleccionado
8	Tecla de modo kV / AFC	Cambia el modo de funcionamiento entre kV y AFC
9	Tecal View (ver)	Conmuta la unidad de medida (kV o μ A) visualizada en la pantalla digital



1401669A

Fig. 1 Panel frontal

Panel posterior

Ver la Tabla 2 y la Figura 2.

Tab. 2 Panel posterior

Ítem	Descripción	Función
1	Válvula de aire de fluidificado (10 mm)	Regula la presión de aire de fluidificación cuando se utiliza con una tolva de alimentación de polvo (no utilizado con sistema alimentador de caja vibratorio)
2	Conexión de aire de entrada (10 mm)	Conecta el sistema al suministro de aire
3	Fusibles de 2 Amp, 250 Vac	Protege la unidad de control de subidas eléctricas
4	Cable de ENTRADA DE TENSIÓN	Conecta el sistema a la fuente de alimentación
5	CTL. MOTOR VIBRATORIO	Conecta el sistema a una unidad de control del motor vibratorio
6	Receptáculo de SALIDA DE PISTOLA	Conecta la pistola de aplicación a la unidad de control
7	Conexión de aire de pistola (4 mm)	Suministra aire a la pistola para evitar que se acumule polvo en el electrodo de la pistola de aplicación de polvo NOTA: Esta conexión es opcional. Si no se utiliza, estará taponada.
8	Conexión de aire de Flujo (8 mm)	Suministra el aire de flujo
9	Conexión de aire de atomización (8 mm)	Suministra el aire de atomización
10	Unidad de conexión a tierra	Conecta la unidad de control a una buena toma de tierra

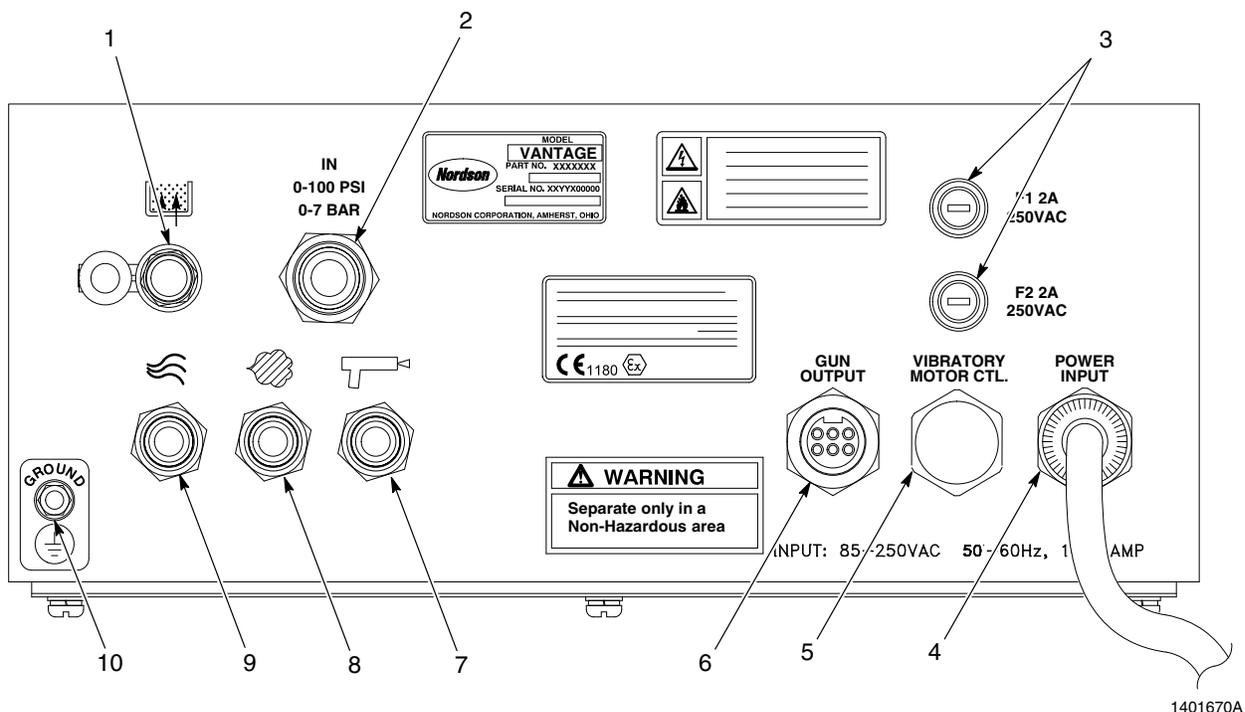


Fig. 2 Panel posterior

Nota: Las conexiones del control del motor vibratorio (5) y la pistola de aire (7) son opcionales. Si no se utilizan, estarán taponadas.

Instalación



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.



AVISO: Al instalar el motor al controlador Vantage para poder utilizar la opción de alimentación de la caja del vibrador, el cable para el motor debe estar preparado para usos muy intensivos. La prensaestopa proporcionada esta preparada para cables con un diámetro de 4,3 - 11,4 mm. Al instalarla se debe cumplir con todos los requerimientos del código eléctrico local.

Configuración de la placa de circuito



PRECAUCIÓN: Dispositivo sensible a la electrostática. Para que no resulte dañada la placa de circuito, llevar puesta una pulsera ESB y utilizar técnicas correctas de puesta a tierra.

NOTA: Seguir estas directrices la primera vez que ponga en marcha la unidad de control o cuando sustituya la placa de circuito.

Antes de instalar la unidad de control, asegurarse de que esté configurado de acuerdo con su aplicación.

Ver la figura 3 para localizar los puentes e para identificar sus ajustes. Si los ajustes predeterminados no son los apropiados para su aplicación, retirar la cubierta de la unidad de control y cambiar los ajustes de los puentes según sea necesario.

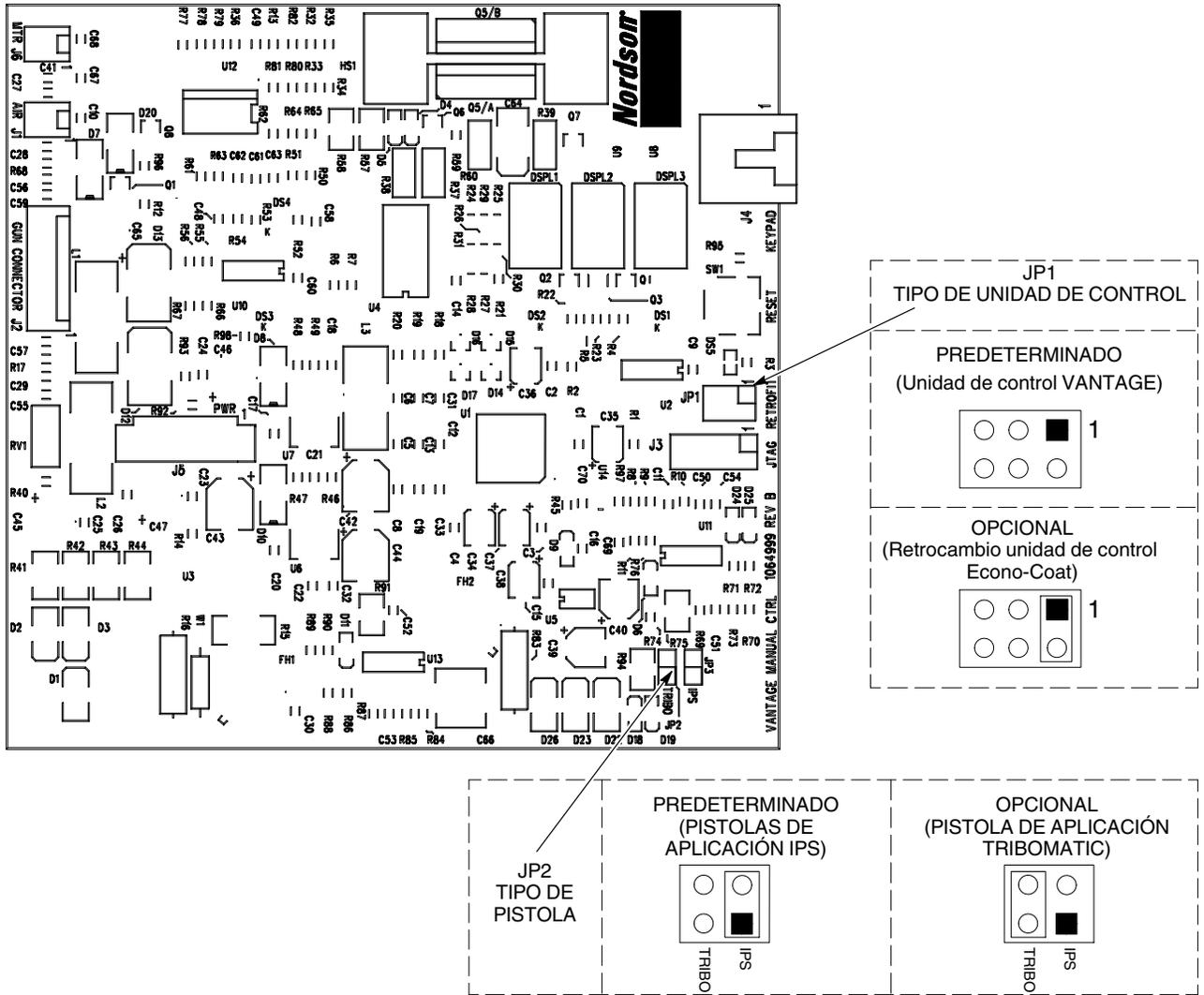


Fig. 3 Configuración de la placa de circuito

1401671A

Soportes de montaje

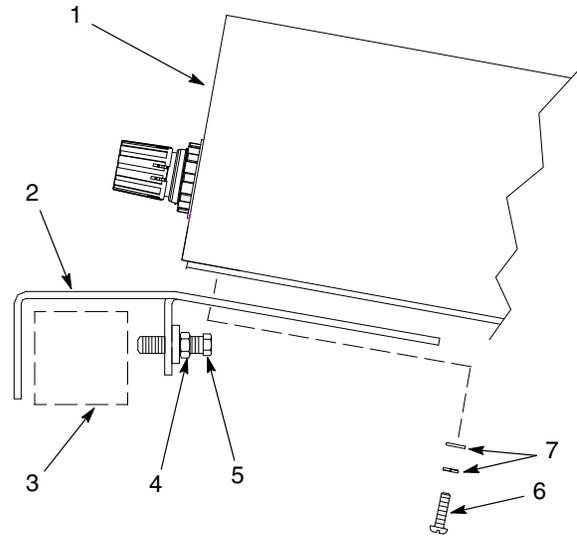
Utilizar los procedimientos siguientes para montar la unidad de control utilizando los soportes de montaje opcionales indicados en las páginas 28-29. Si la unidad de control es un componente del sistema de aplicación móvil, omitir estos procedimientos y ver las instrucciones de instalación proporcionadas con el sistema.

Soporte de montaje sobre rail

1. Ver la figura 4. Retirar los tres tornillos M5 (6) y arandelas (7) de la parte inferior, borde frontal de la unidad de control (1).
2. Alinear los orificios del soporte (2) con los de la unidad de control.
3. Utilizar las arandelas y los tres tornillos M5 largos (6) incluidos con el soporte para fijar el soporte a la unidad de control.

NOTA: Se incluyen dos pares de tornillos M8 se incluyen para fijar el soporte al rail. Utilizar los tornillos de la longitud apropiada y desechar los otros dos.

4. Enroscar las tuercas (4) en los dos tornillos M8 (5). Enroscar los tornillos por la parte posterior del soporte.
5. Poner el controlador y soporte en la plataforma del operador sobre raíles de la cabina (3).
6. Apretar los tornillos hasta que el soporte quede sujeto al rail. Apretar las tuercas contra el soporte para fijar los tornillos en su posición.



1400710A

Fig. 4 Soporte de montaje sobre rail

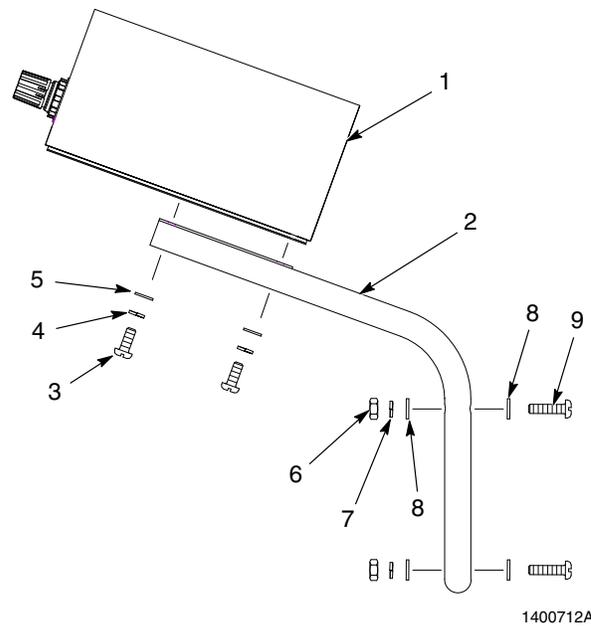
- | | |
|----------------------------------|------------------------------------|
| 1. Unidad de control | 5. Tornillo M8 |
| 2. Soporte de montaje sobre rail | 6. Tornillo de cabeza plana M5 |
| 3. Raíles | 7. Arandelas de seguridad y planas |
| 4. Tuerca | |

Soporte de montaje sobre pared

1. Ver la figura 5. Utilizando el soporte de montaje sobre pared (2) como plantilla, taladrar cuatro orificios de 9-mm (0,354 ") en la pared de la cabina.

NOTA: Las cabezas de los tornillos deben quedar en el interior de la pared de cabina.

2. Fijar el soporte de pared a la cabina con los tornillos M8 (9), arandelas (7, 8) y tuercas (6) incluidas en el soporte.
3. Retirar los cinco tornillos M5 (3) y arandelas (4, 5) de la parte inferior, detrás de la unidad de control (1). Desechar los tornillos, pero guardar las arandelas.
4. Alinear los orificios del soporte con los de la unidad de control.
5. Fijar la unidad de control en el soporte con las arandelas retiradas en el paso 3 y los cinco tornillos de cabeza plana M5 incluidos con el soporte.



1400712A

Fig. 5 Soporte de montaje sobre pared

- | | |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Unidad de control | 6. Tuercas hexagonales |
| 2. Soporte de montaje sobre pared | 7. Arandelas de seguridad |
| 3. Tornillos de cabeza plana M5 | 8. Arandelas planas |
| 4. Arandelas de seguridad | 9. Tornillos de cabeza plana M8 |
| 5. Arandelas planas | |

Conexiones

Si su unidad de control forma parte de un sistema de aplicación móvil, ver las instrucciones de instalación proporcionadas con el sistema. Las instrucciones de instalación incluidas en este manual están orientadas a la instalación de la unidad de control independiente.

Sistema de aplicación de polvo típico

Ver la figura 6 y ver la tabla 3 para una descripción de las conexiones de la unidad de control.

NOTA: Ver los manuales de pistola de aplicación, bomba y tolva para instrucciones de instalación más detalladas.

Tab. 3 Conexiones del sistema de aplicación de polvo típico

Ítem	Descripción	Tamaño	Conexión de panel posterior de la unidad de control	Conexión de otro equipamiento
1	Cable de tierra con abrazadera	—		Toma de tierra real
2	Tubo de aire de fluidización (azul)	DE 10-mm		Racor de aire de fluidización de la tolva de alimentación de polvo
3	Tubo de aire de atomización (azul)	DE 8-mm		Conector de bomba de polvo A
4	Tubo de aire de flujo (negro)	DE 8-mm		Conector de bomba de polvo F
5	Aire de pistola—Opcional (transparente)	DE 4-mm		Pistola de aplicación
6	CTL. MOTOR VIBRATORIO	—	CTL. MOTOR VIBRATORIO	Futura ampliación
7	Manguera de alimentación	DI 12,7-mm (1/2-pulg.)	(no conectada a unidad de control)	Salida de bomba de polvo; Entrada de pistola de aplicación
8	Cable de pistola de aplicación	—	SALIDA DE PISTOLA (Ver nota)	Empuñadura de pistola de aplicación (precableado)
9	Cable de ENTRADA DE TENSIÓN	—	ENTRADA DE TENSIÓN (precableado)	Ver <i>Cable de entrada de tensión</i> en la página 11.
10	Tubo de suministro de aire (azul)	DE 10-mm	ENTRADA 0-100 PSI 0-7 BAR	Suministro de aire principal

NOTA: Apretar la tuerca de retención del cable de pistola con un par de 6 N•m (4 pies-lb). Está disponible un alargador de 4 metros opcional. No añadir más de dos alargadores al cable de la pistola.

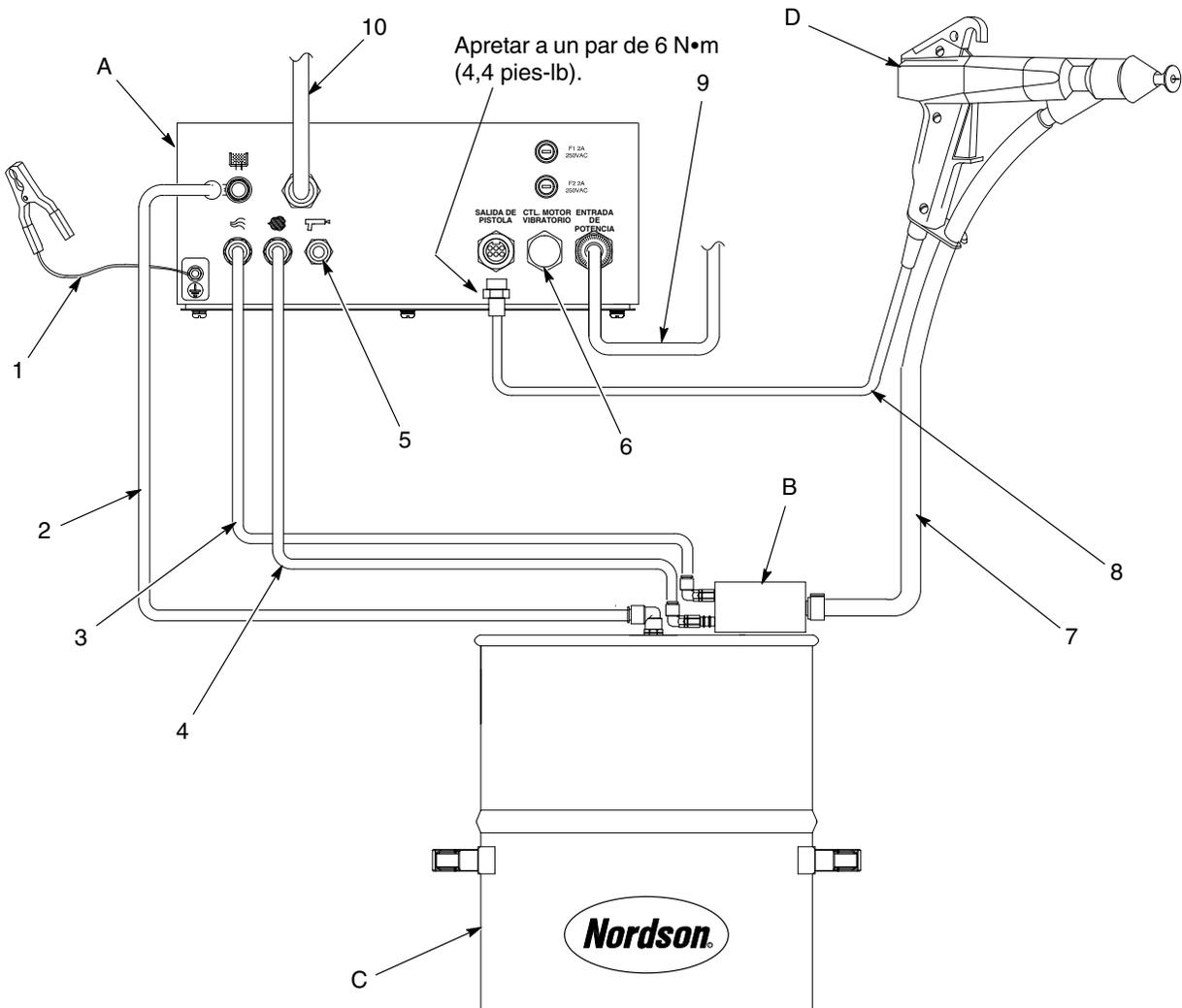


Fig. 6 Conexiones

- | | | |
|---|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> A. Unidad de control B. Bomba de polvo C. Tolva D. Pistola de aplicación | <ul style="list-style-type: none"> 1. Cable de tierra con abrazadera 2. Azul, tubo de aire de 10-mm (fluidificado) 3. Azul, tubo de aire de 8-mm (atomización) 4. Negro, tubo de aire de 8-mm (flujo) 5. Transparente, racor de aire de pistola de 4-mm (opcional) | <ul style="list-style-type: none"> 6. CTL. MOTOR VIBRATORIO 7. Manguera de alimentación de polvo 8. Cable de ENTRADA DE TENSION 9. Cable de SALIDA DE PISTOLA 10. Azul, tubo de aire de 10-mm (ENTRADA) |
|---|---|--|

Nota: Se muestra bomba de polvo y tolva típicas. Las conexiones para sistemas de alimentador vibratorio son ligeramente diferentes de las mostradas.

Cable de entrada de tensión

Conectar el cable de entrada de tensión al enchufe o panel eléctrico siguiendo estas directrices:

Color del cable	Función
Azul	N (neutro)
Marrón	L (fase)
Verde/Amarillo	GND (tierra)

Funcionamiento



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.



AVISO: Este equipo puede ser peligroso si no se utiliza de acuerdo con las instrucciones indicadas en este manual.



AVISO: Sólo se utilizará este aparato en las zonas de aplicación de acuerdo con EN 50050 o bajo condiciones equivalentes.



AVISO: Todo el equipo conductor en el área de aplicación debe conectarse a una buena toma de tierra. Incumplir este aviso podría resultar en una fuerte descarga eléctrica.

Configuración del tipo de pistola

Utilizar este procedimiento para configurar el tipo de pistola de aplicación a ser controlada por la unidad de control. Esto sólo será necesario cuando se instala la unidad de control la primera vez, se sustituye la placa de circuito o cuando se conecta un nuevo tipo de pistola de aplicación.

1. Ver la figura 7. Asegurarse de que el interruptor (1) esté en la posición de desconectado.
2. Con la tecla kV/AFC (6) pulsada, poner el interruptor en la posición de conectado. Aparecerá un código que identifica el tipo de pistola actualmente seleccionado.
3. Utilizar las teclas +/- (3) para seleccionar el código del tipo de pistola adecuado.

Pistola de aplicación	Código
Econo-Coat	C-1
No usado	C-2
No usado	C-3
No usado	C-4
No usado	C-5
N80	C-6
Vantage	
Econo-Coat (salida de tensión limitada a 80 kV)	C-7

4. Pulsar la tecla kV/AFC para guardar el tipo de pistola e iniciar el funcionamiento.

Puesta en marcha

Asegurarse de que se cumplen las condiciones siguientes antes de manejar la unidad de control:

- Se han completado todos los procedimientos de *Conexiones* en la página 10.
 - Los filtros del sistema de suministro de aire y el secador funcionan correctamente.
 - Los ventiladores de extracción de la cabina están encendidos.
1. Ver la figura 7. Asegurarse de que la válvula de aire de fluidificación (8) esté girado completamente en el sentido contrario a las agujas del reloj.
 2. Ajustar la presión de aire de suministro a 5-7 bar (80-100 psi).
 3. Instalar la fuente apropiada de material de recubrimiento.
 4. Fluidificar el suministro de polvo.

Tolva de alimentación de polvo	Girar la válvula de aire de fluidificado (8) en el sentido contrario a las agujas del reloj $1/2$ vuelta. Dejar que el polvo de la tolva se fluidifique durante al menos 5 minutos.
Alimentador de caja vibratorio	El motor vibratorio se conectará cuando se active la pistola de aplicación. El motor permanecerá conectado aproximadamente 30 segundos después de que se libere el activador.

5. Poner el interruptor de la unidad de control (1) en la posición on (conectado).

NOTA: Las presiones de aire siguientes son puntos de inicio medios. La experimentación será necesaria para conseguir los resultados deseados.

NOTA: Las presiones de aire de flujo y de atomización pueden ajustarse únicamente mientras la pistola está aplicando.

6. Apuntar la pistola hacia la cabina y activarla. Ajustar las presiones de aire de flujo (4) y de atomización (5) a las especificaciones siguientes:

Aire de flujo: 2 bar (30 psi)

Aire de atomización: 0,7 bar (10 psi)

7. Seleccionar el modo de funcionamiento y ajustar los valores nominales kV o μ A según sea necesario utilizando las teclas +/- (3).

NOTA: El punto de inicio recomendado en el modo AFC es 30 μ A.

Tecla	Función
	Selecciona qué unidad de medida (kV o μ A) está siendo visualizada actualmente
	Selecciona qué modo de funcionamiento (kV o AFC) está activo actualmente

NOTA: El valor kV aumenta en múltiplos de 1. El valor μ A aumenta en múltiplos de 5.

NOTA: Para ajustar el valor kV a 0, pulsar y mantener las teclas de ajuste +/- a la vez hasta que aparezca 0 en la pantalla.

8. Activar la pistola para comprobar la aplicación. Ajustar el valor de kV o μ A y las presiones de aire de flujo y atomización para obtener el recubrimiento deseado.

NOTA: Los valores kV y μ A se guardan en la memoria de la unidad de control si ésta permanece activa durante más de 10 minutos.

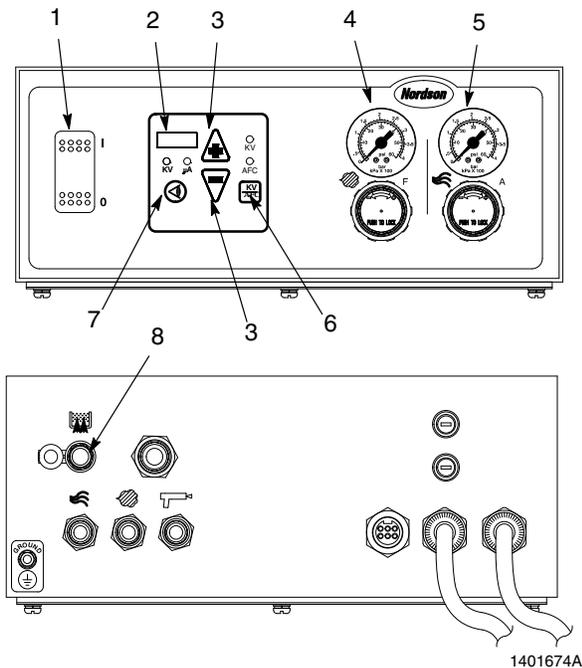


Fig. 7 Manejo de la unidad de control

- | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|
| 1. Interruptor | 5. Regulador de aire de atomización |
| 2. Pantalla digital | 6. Tecla de modo kV / AFC |
| 3. +/- teclas | 7. Tecla View (Ver) |
| 4. Regulador de aire de flujo | 8. Válvula de aire de fluidificado |

Cerrar

Ver la figura 7.

1. Desconectar el suministro de aire principal y aliviar la presión de aire del sistema.
2. Cerrar la válvula de aire de fluidificación (8).
3. Poner el interruptor (1) en la posición off (desconectado).

Mantenimiento

Realizar estas tareas diariamente:

- Comprobar todas las conexiones a tierra, incluyendo las tierras de las piezas. Las piezas mal puestas a tierra afectarán a la eficiencia de transferencia, la envoltura electrostática y la calidad del acabado. El equipo o piezas no conectados a tierra pueden acumular cargas que pueden producir arco eléctrico y causar fuego o explosión.
- Comprobar las conexiones de los cables de tensión y de pistola.
- Asegurarse de que el aire de suministro esté limpio y seco.
- Secar las unidades de control con un paño limpio y seco.

Localización de averías



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.

Este apartado sección contiene los procedimientos de localización de averías. Estos procedimientos abarcan únicamente los problemas más comunes que se pueden encontrar. Si no puede resolver el problema con la información que damos aquí, contactar con su representante Nordson.

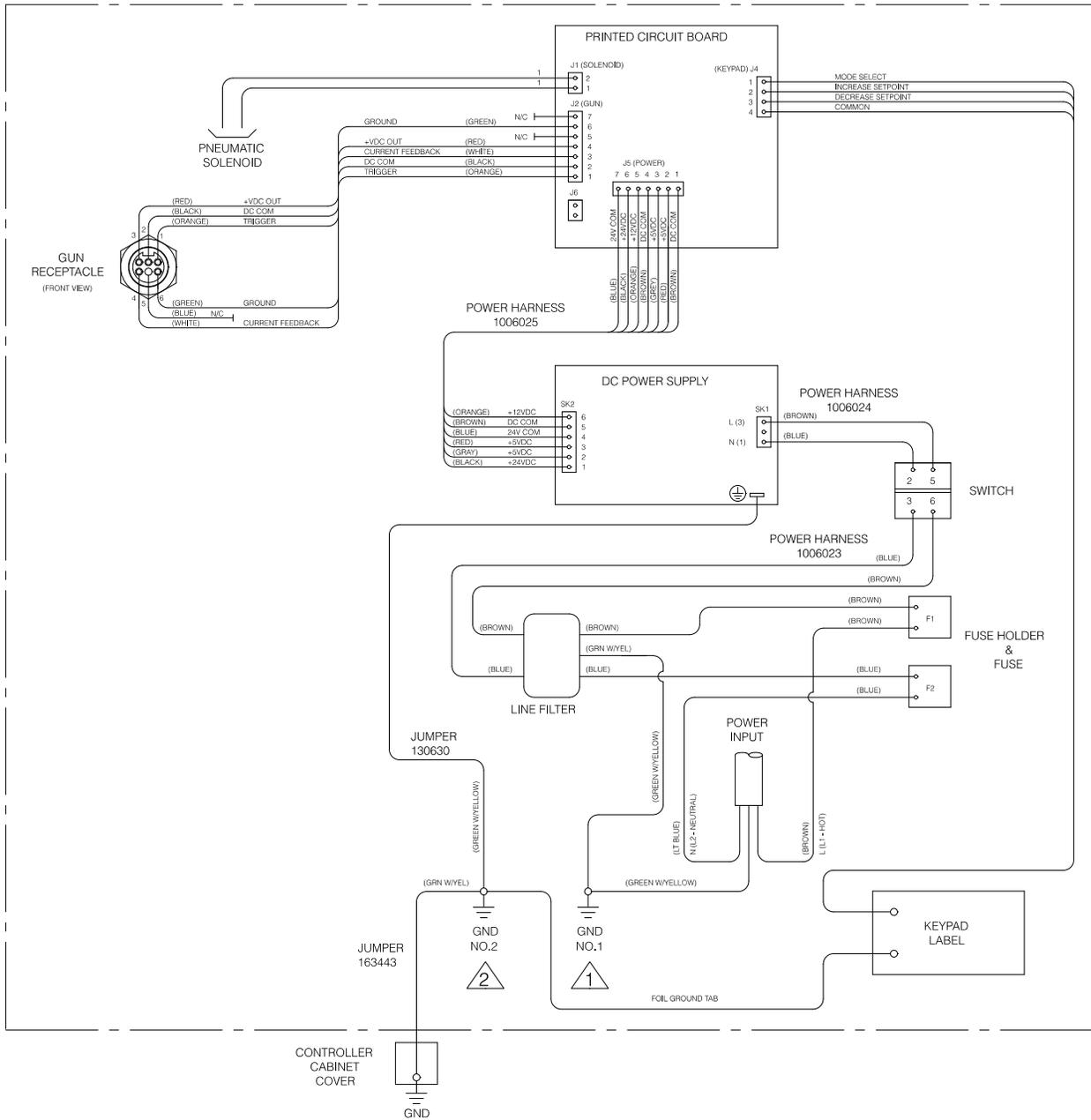
Problema	Causa posible	Acción correctiva
1. Chorro de polvo no uniforme; flujo irregular o inadecuado	Obstrucción en pistola, manguera o bomba	Desconectar la manguera de alimentación de la bomba y vaciar la manguera. Desmontar y limpiar la bomba y pistola. Sustituir la manguera de alimentación si estuviese obstruida con polvo. Desmontar y limpiar la bomba.
	Fluidificación de polvo en tolva pobre	Aumentar la presión del aire de fluidificado. Sistemas de tolva: Extraer el polvo de la tolva. Limpiar o sustituir la placa de fluidificado si está contaminada.
	Humedad en el polvo	Sistemas de alimentador por cajas: Sustituir el inserto del disco de fluidificado por el extremo del tubo de aspiración. Ver las instrucciones del sistema de aplicación de polvo móvil. Comprobar el polvo, los filtros y el secador de aire. Reemplazar el polvo si está contaminado por agua.
	Boquilla desgastada	Quitar, limpiar y comprobar la boquilla. Sustituir la boquilla si es necesario. Si tiene problemas frecuentes con el desgaste o con la fusión de impacto del polvo, reducir las presiones del aire de mezcla y de atomización.
	Presión de aire de atomización o de la mezcla baja	Aumentar la presión de aire de atomización y/o de flujo.

Continúa...

Problema	Causa posible	Acción correctiva
2. Pérdida de recubrimiento; bajo coeficiente de transferencia	<p>Baja tensión electrostática</p> <p>Mala conexión del electrodo</p> <p>Piezas mal puestas a tierra</p>	<p>Aumentar la tensión.</p> <p>Comprobar la resistencia del conjunto electrodo de pistola. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p> <p>Comprobar los ganchos de acumulación de polvo. La resistencia entre las piezas y la toma de tierra debe ser de 1 megaohmio o menos. Para mejores resultados, la resistencia debe ser inferior a 500 ohmios.</p>
3. No hay potencia de salida kV de la pistola de aplicación	<p>Cable de pistola dañado</p> <p>Fallo del interruptor de activador</p> <p>Fallo en el funcionamiento del multiplicador</p> <p>Mala conexión del electrodo</p> <p>Placa de circuito no configurada correctamente</p> <p>Malfuncionamiento de la fuente de alimentación</p>	<p>Comprobar la continuidad del cable de pistola. Si está abierto o cortocircuitado, sustituirlo. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p> <p>Comprobar la continuidad del cable de pistola y del interruptor de activador. Si no hay continuidad, cambiar el cable. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p> <p>Comprobar la resistencia del multiplicador de tensión de la pistola. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p> <p>Comprobar la resistencia del conjunto electrodo de pistola como se describe en el manual de la pistola.</p> <p>Ver <i>Configuración de la placa de circuito</i> en la página 6. Asegurarse de que el JP esté ajustado en el ajuste apropiado.</p> <p>Desconectar el cable de pistola en el multiplicador de tensión. Con el activador pulsado, comprobar que existe un valor de 21 Vdc entre los terminales 2 y 3 del cable de pistola. Si la lectura no es de 21 Vdc, contactar con su representante Nordson.</p>
4. No hay salida kV ni salida de polvo	<p>Malfuncionamiento de la electroválvula</p> <p>Fallo del interruptor de activador o del cable</p>	<p>Sustituir la electroválvula.</p> <p>Comprobar la resistencia del cable de la pistola. Si no está cortocircuitado o abierto en el interruptor de activador, sustituir el cable. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p>
5. La pistola no se accionará; - - - parpadeando en la pantalla	<p>Activador de pistola cortocircuitado</p>	<p>Sustituir el cable de la pistola. Ver el manual de la pistola de aplicación para instrucciones.</p>
6. El teclado numérico no funcionará	<p>Placa de circuito no configurada correctamente</p>	<p>Ver <i>Configuración de la placa de circuito</i> en la página 6. Asegurarse de que el JP1 esté ajustado en el ajuste predeterminado.</p>

Esquema eléctrico

Ver la figura 8.



1401675A

Fig. 8 Esquema eléctrico para el controlador Vantage sin control de motor vibratorio

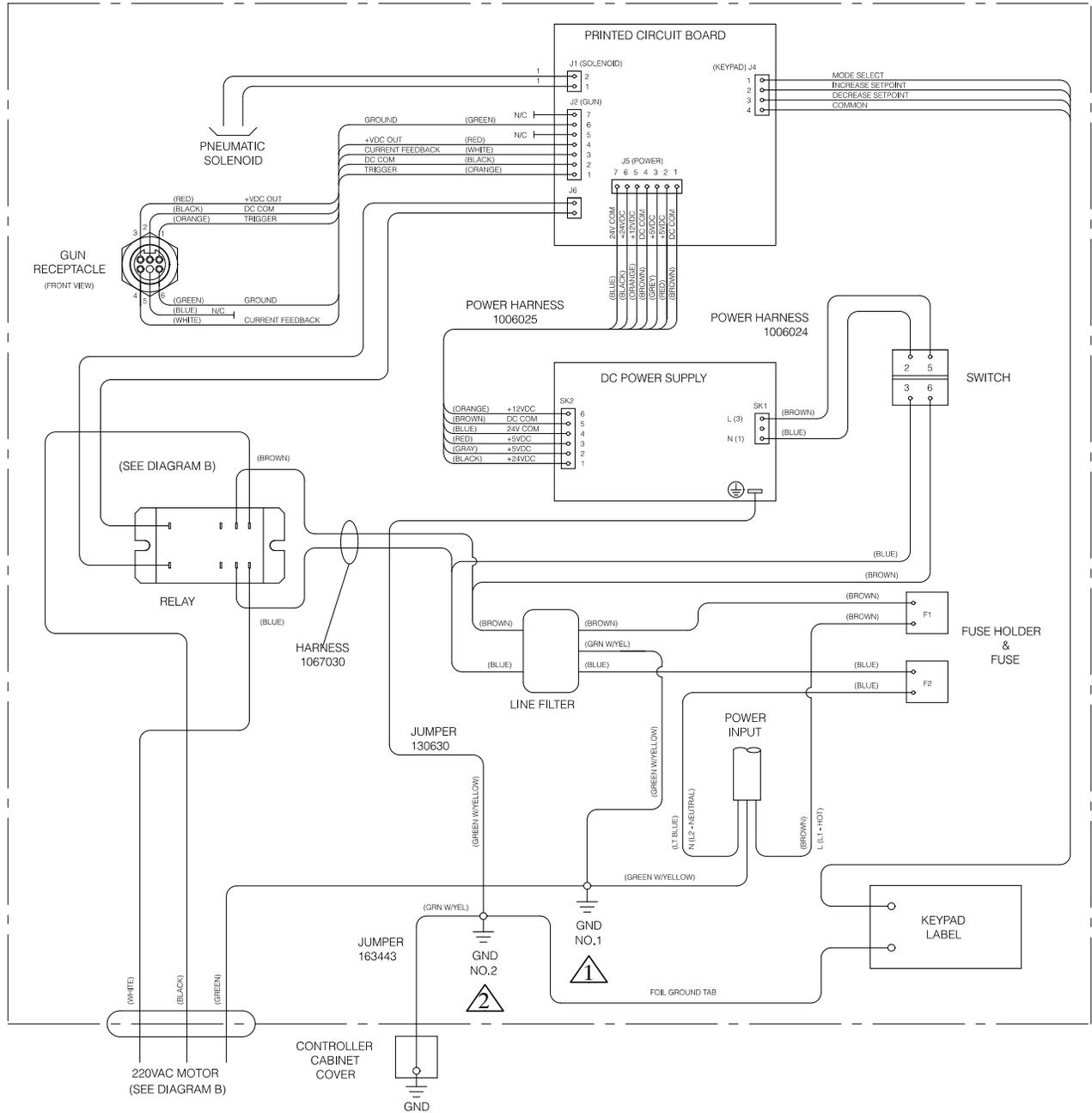


Fig. 9 Esquema eléctrico para el controlador Vantage 220Vac sin control de motor vibratorio

Esquema eléctrico (cont.)

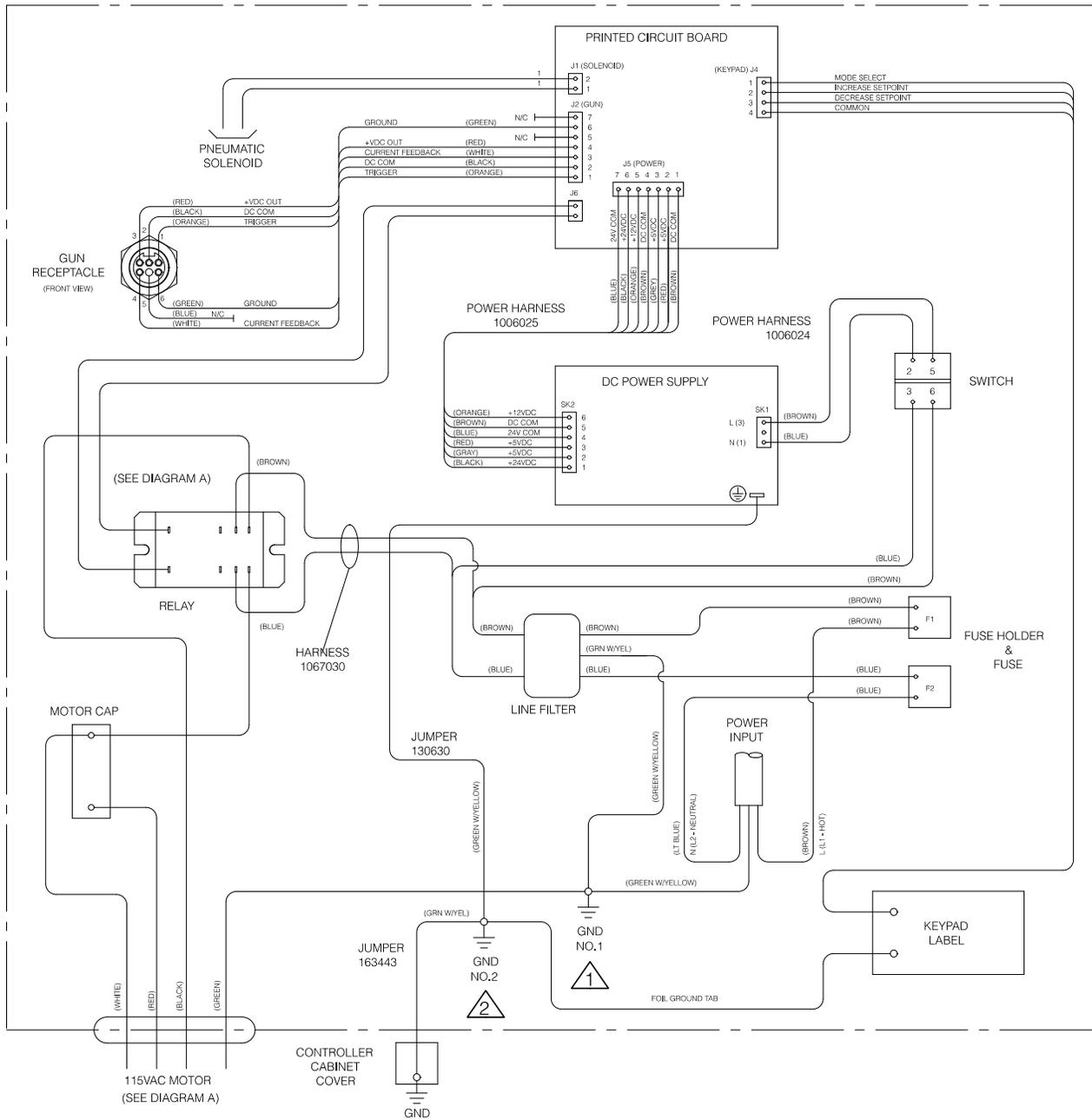
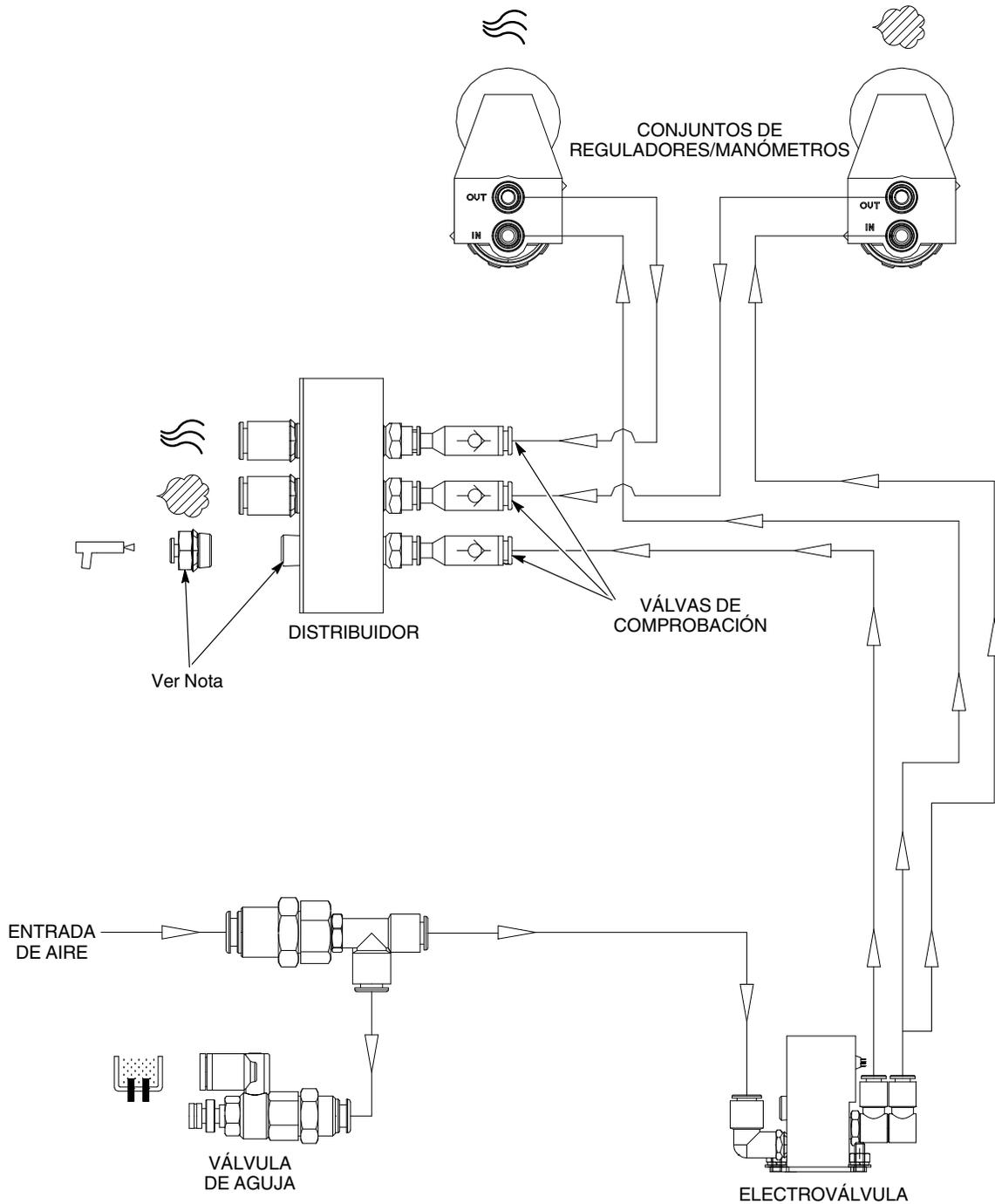


Fig. 10 Esquema eléctrico para el controlador Vantage 115Vac sin control de motor vibratorio

Esquema neumático

Ver la figura 11.



1401676A

Fig. 11 Esquema neumático

Nota: Si se utiliza una pistola Sure Coat con esta unidad de control, pedir un racor de aire de 4-mm, pieza 288822, para instalar en el lugar el tapón del tubo de la pistola de aire del distribuidor, pieza 1043873.

Reparación



AVISO: Encomendar las siguientes tareas únicamente a personal especializado. Seguir las instrucciones de seguridad que se indican aquí y en cualquier otra documentación relacionada.



AVISO: Desconectar la unidad de control y desconectar el sistema de su fuente de alimentación antes de realizar cualquiera de las siguientes tareas. Incumplir este aviso podría resultar en una fuerte descarga eléctrica.

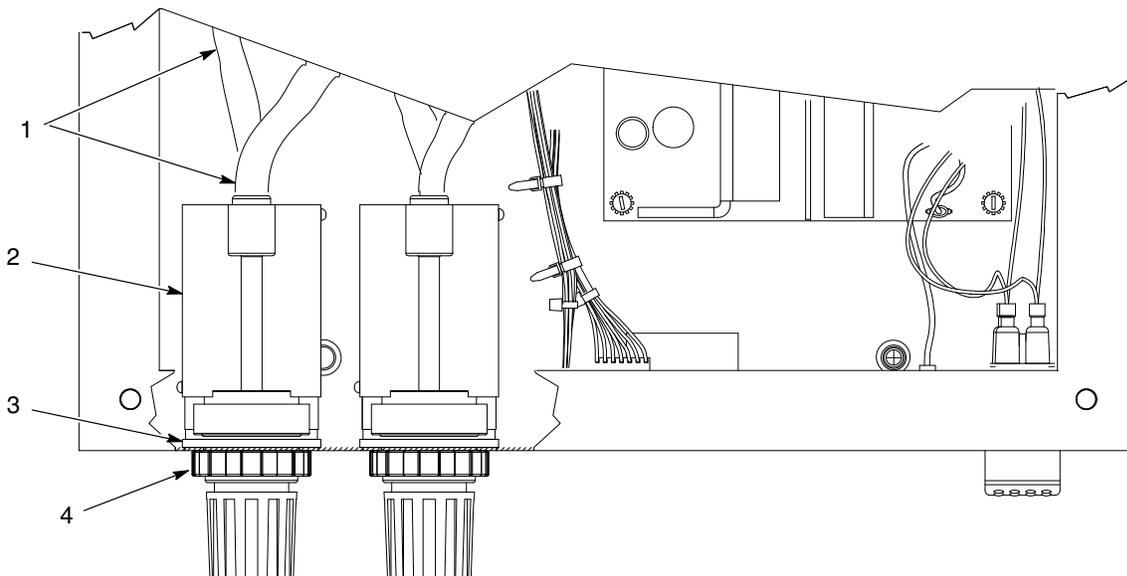


AVISO: Aliviar la presión de aire del sistema y desconectar el sistema del suministro de aire de entrada antes de realizar cualquiera de las siguientes tareas. El hacer caso omiso de este aviso puede resultar en lesiones personales.

Sustitución del conjunto regulador

Ver la figura 12.

1. Desconectar la unidad de control y desconectarla de su fuente de alimentación.
2. Aliviar la presión de aire de suministro y desconectar la unidad de control de su suministro de aire.
3. Extraer la cubierta de la unidad de control.
4. Desconectar el tubo de aire (1) del conjunto del regulador (2).
5. Desenroscar la tuerca de soporte (4). Retirar el conjunto de manómetro y junta (3) del interior de la unidad de control.
6. Instalar el nuevo conjunto regulador y junta realizando los pasos 3-5 en sentido inverso. Ver el *Esquema neumático* en la página 19 para las conexiones del tubo de aire.



1400061B

Fig. 12 Sustitución del conjunto regulador

1. Tubo de aire
2. Conjunto regulador

3. Junta de regulador

4. Tuerca de soporte

Cambio de la placa de circuito



PRECAUCIÓN: Dispositivo sensible a la electrostática. Para evitar que se resulte dañada la placa de circuito, llevar una pulsera de puesta a tierra y utilizar las técnicas para la puesta a tierra correcta.

1. Desconectar la unidad de control y desconectarla de su fuente de alimentación.
2. Aliviar la presión de aire de suministro y desconectar la unidad de control de su suministro de aire.
3. Extraer la cubierta de la unidad de control.
4. Ver la figura 13. Desconectar todo el cableado de la placa de circuito impreso (5).
5. Retirar los cuatro tornillos y arandelas que sujetan la placa de circuito a la unidad de control y a continuación retirar la placa de circuito.
6. Asegurarse de que los puentes en JP1 y JP2 estén en las ubicaciones correctas. Ver *Configuración de la placa de circuito* en la página 6 para más información.
7. Sujetar la nueva placa de circuito a la unidad de control utilizando los tornillos y las arandelas retirados en el paso 5.
8. Conectar el cableado a la placa de circuito según se muestra en la figura 8.
9. Instalar la cubierta y conectar la unidad de control a sus fuentes de aire y de alimentación.
10. Realizar el procedimiento de *Configuración de tipo de pistola* en la página 12 para seleccionar qué tipo de pistola se conectará a la unidad de control.

Sustitución de electroválvula

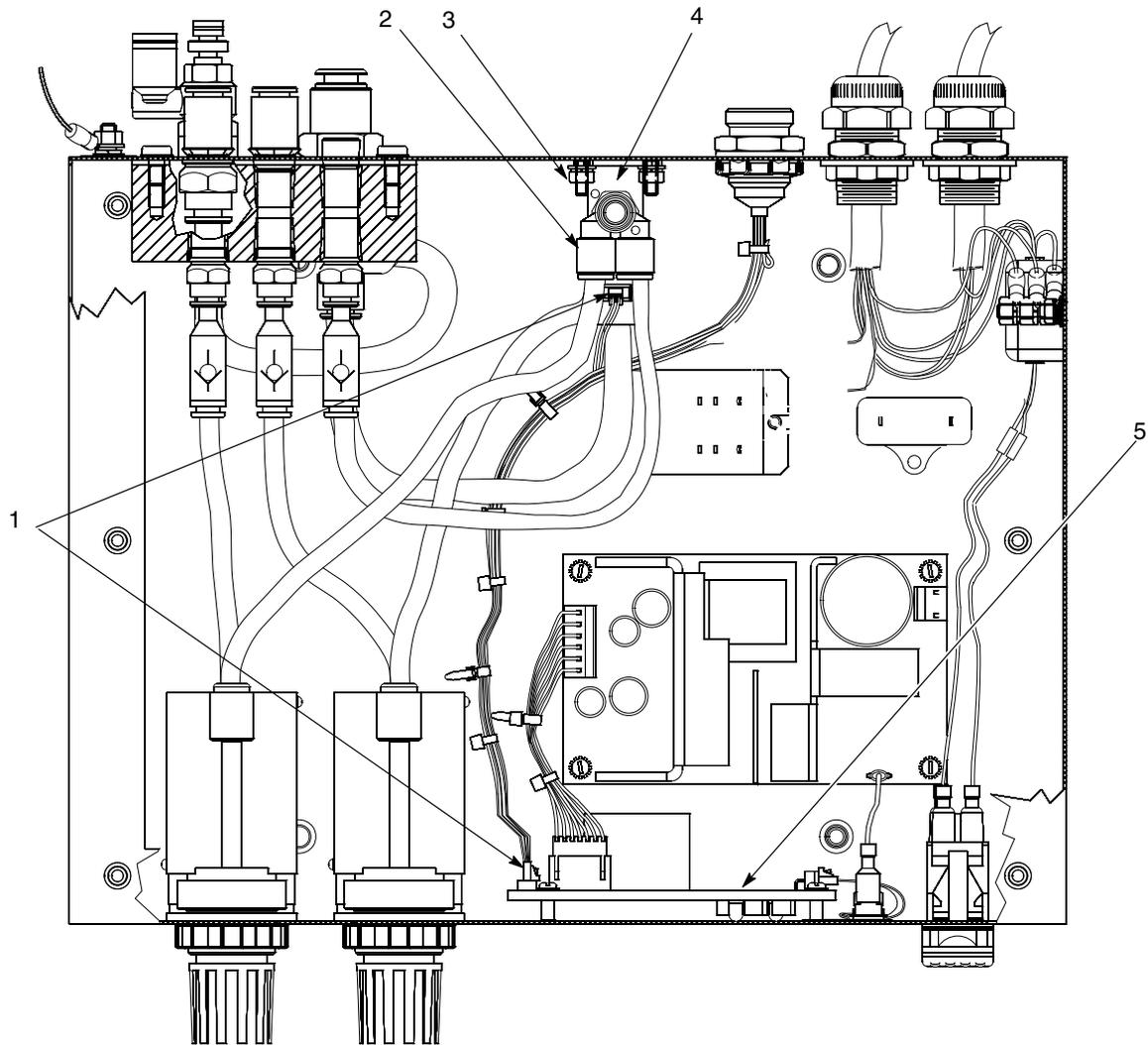
1. Desconectar la unidad de control y desconectarla de su fuente de alimentación.
2. Aliviar la presión de aire de suministro y desconectar la unidad de control de su suministro de aire.
3. Extraer la cubierta de la unidad de control.
4. Ver la figura 13. Desconectar el tubo de aire del conector de cuatro vías (2) y codo de 8 mm en la parte inferior de la electroválvula.
5. Desconectar el cableado de la electroválvula (1) de la tarjeta de circuito impreso.



PRECAUCIÓN: Tener cuidado de no cortar ningún conductor al cortar las cintas del cable.

6. Cortar con cuidado las cuatro fijaciones fijando el cableado de electroválvula a los cableados de la entrada de pistola y la fuente de alimentación.
7. Retirar el conjunto electroválvula (4) de la unidad de control desenroscando las tuercas hex y arandelas (3).
8. Extraer el conector de cuatro vías y el codo de 8 mm y el tapón del tubo de la parte inferior del conjunto de electroválvula viejo y limpiar sus roscas. Envolver las roscas con cinta PTFE e instalar el tapón del tubo y los conectores en el nuevo conjunto de electroválvula.
9. Instalar el nuevo conjunto de electroválvula realizando este procedimiento en sentido inverso.

Sustitución de electroválvula (cont.)



1401677A

Fig. 13 Sustitución de electroválvula

- | | | |
|-------------------------------|----------------------------|----------------------|
| 1. Cableado de electroválvula | 3. Tuercas hex y arandelas | 5. Placa de circuito |
| 2. Codo triple | 4. Electroválvula | |

Nota: El tapón de tubo y el codo de 8 mm están en la parte inferior de la electroválvula (4).

Piezas de repuesto

Para pedir piezas de repuesto llame al Servicio Central de Atención al Cliente Nordson, o a su representante local de Nordson. Use las listas de piezas de repuesto para describir y localizar las piezas de repuesto correctamente.

Empleo de la lista ilustrada de piezas de repuesto

Los números en la columna Pieza corresponde al número que identifica las piezas en el dibujo que sigue a cada una de las listas. Cuando aparece el código NS (No se muestra) indica que la pieza no está ilustrada. Se emplea un guión (—) cuando el número de pieza se aplica a todas las piezas de la ilustración.

El número en la columna P/N es el número de pieza de repuesto de Nordson Corporation. Una serie de guiones (-----) en ésta columna indica que la pieza no se puede adquirir por separado.

La columna Descripción da el nombre de la pieza, así como sus dimensiones y otras características cuando sea necesario. El sangrado muestra la relación entre conjuntos, subconjuntos y piezas.

- Si pide el conjunto, se incluirán las piezas 1 y 2.
- Si pide la pieza 1, se incluirá la pieza 2.
- Si pide la pieza 2, solo recibirá la pieza 2.

El número de la columna Cantidad es la cantidad necesaria por unidad, conjunto o subconjunto. El código AR (Según las necesidades) se usa si la pieza es a granel o si la cantidad necesaria depende del modelo del producto o de su versión.

Las letras de la columna Nota se refieren a unas notas que aparecen al final de cada lista de piezas. Estas notas contienen información importante para usarlas y pedir las. Se les debe prestar especial atención.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	0000000	Conjunto	1	
1	000000	• Subconjunto	2	A
2	000000	• • Pieza	1	

Componentes externos de unidad de control

Ver la figura 14.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1067964	CONTROLLER, manual, Vantage, packaged	1	
—	1067929	CONTROLLER, manual, Vantage, 220V, with vibratory motor control, packaged	1	
—	1067925	CONTROLLER, manual, Vantage, 115V, with vibratory motor control, packaged	1	
1	1017673	• NEEDLE VALVE, straight, 1/4-in. RPT x 10-mm tube	1	
NS	148256	• PLUG, 10-mm tubing	1	A
2	1005067	• UNION, female, bulkhead, 10-mm tube x 1/4-in. RPT	1	
3	941131	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.94 in.	2	
4	1005068	• CONNECTOR, bulkhead, 10-mm tube x 1/4-in. RPT	1	
5	131477	• FUSE, 2.00, fast-acting, 250 V, 5 x 20	2	
6	288804	• FUSE HOLDER, panel mount, 5 x 20	2	
7	-----	• CABINET, controller	1	
8	984192	• NUT, lock, 1/2-in. NPT, nylon	1	B
9	972808	• CONNECTOR, strain relief, 1/2-in. NPT	1	B
10	1027067	• CORD, power, long, 15 ft (4.6 m)	1	
11	939122	• SEAL, conduit fitting, 1/2 in., blue	1	C
12	984526	• NUT, lock, 1/2-in. conduit	1	C
13	334800	• PLUG, 1/2-in. pipe, hex	1	C, D
14	-----	• RECEPTACLE, handgun output	1	
15	1043873	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/4 RPT, steel, zinc	1	E
16	972282	• CONNECTOR, male, with internal hex, 8-mm tube x 1/4 universal	2	
17	240674	• TAG, ground	3	
18	-----	• WASHER, flat, m, regular, M5, stainless steel	18	
19	134575	• WIRE, ground	2	
20	-----	• WASHER, lock, m, split, M5, steel, zinc	10	
21	-----	• NUT, hex, M5, brass	5	
22	322404	• SWITCH, rocker, DPST, dust tight	1	
23	288821	• REGULATOR, assembly, 0-60 psi, 0-4 bar	2	
24	1068458	• LABEL, controller keypad, Vantage	1	
25	-----	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 12, steel, zinc	8	
26	-----	• COVER, controller cabinet	1	
27	1005671	• GASKET, cover, controller cabinet	1	
NS	-----	• SCREW, pan head, slotted, M6 x 12, zinc	4	F
NS	-----	• WASHER, lock, M, internal, M6, steel, zinc	4	F

- NOTA A: Este conector se instala en la salida de la válvula de aguja (ítem 1) cuando la unidad de control no necesita regular el aire de fluidificado.
- B: Utilizar estas piezas con las versiones de control del motor vibratorio de la unidad de control, piezas 1067925 y 1067929.
- C: Utilizar estas piezas para la unidad de control estándar, pieza 1067964.
- D: Se instala el tapón en las unidades de control que no tienen control de motor vibratorio.
- E: Si utiliza esta unidad de control con una pistola de aplicación de polvo manual Sure Coat, pedir un racor de 4-mm, pieza 288822, para utilizar en lugar de este tapón de tubo. Contactar con su representante Nordson para más información sobre cómo utilizar una pistola Sure Coat con la unidad de control Vantage.
- F: Utilizar estos tornillos y arandelas para fijar la unidad de control al carrito.
- NS: No se muestra

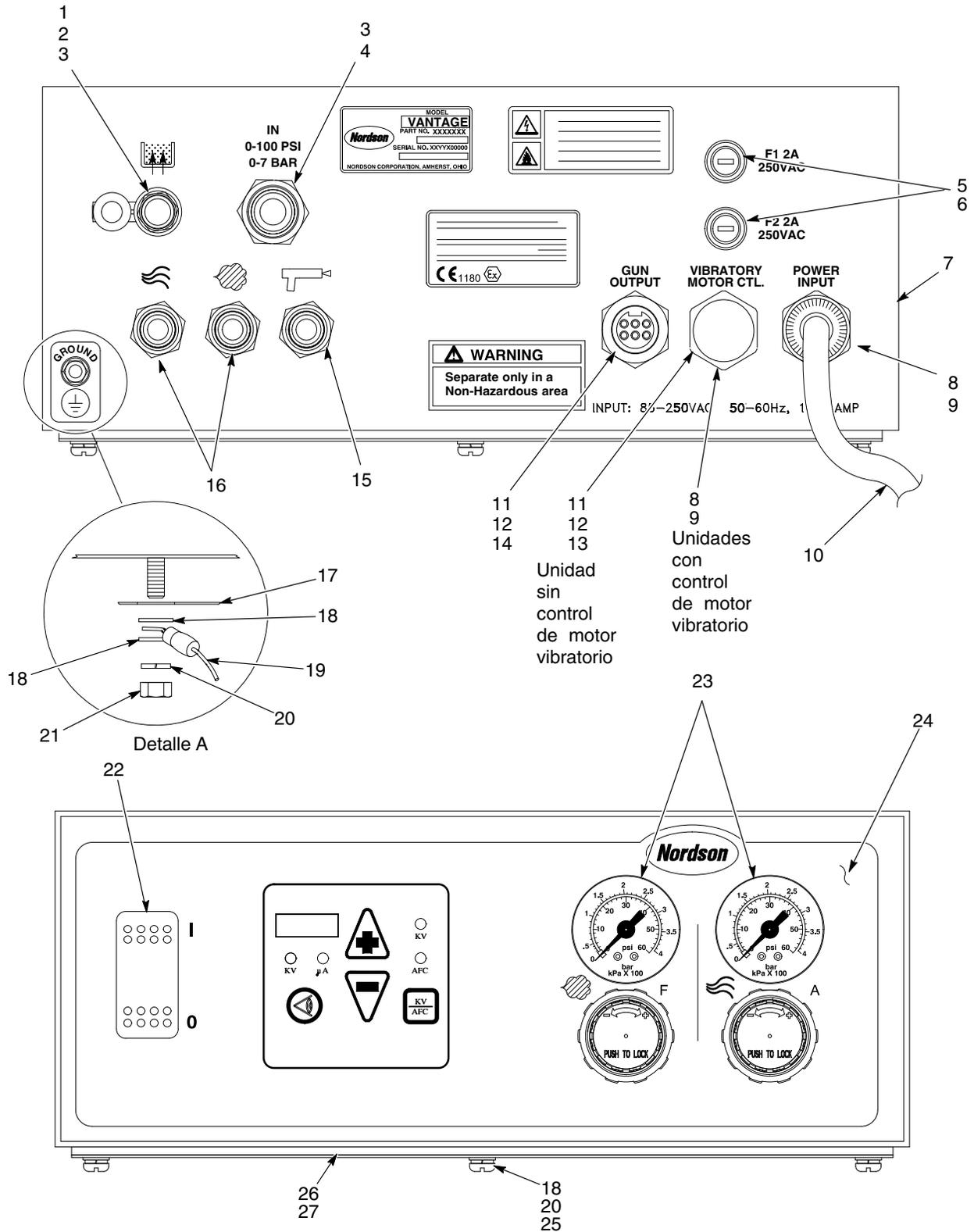


Fig. 14 Componentes externos de unidad de control

Nota: El conjunto de tierra mostrado en el Detalle A se encuentra también dentro del armario de la unidad de control.

1401678A

Componentes internos de unidad de control

Ver la figura 15.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
28	1067030	• FILTER, line, with butt-splice	1	
29	-----	• NUT, hex, M4, steel, zinc	4	
30	-----	• WASHER, lock, m, split, M4, steel, zinc	4	
31	-----	• WASHER, flat, M4, narrow, steel, zinc	4	
32	-----	• SCREW, pan head, slotted, M3 x 8, zinc	8	
33	-----	• WASHER, lock, m, external, M3, steel, zinc	8	
34	288803	• POWER SUPPLY, 24, 5, 12 Vdc, 40 W	1	
35	1006024	• HARNESS, power, switch to power supply	1	
36	130630	• JUMPER, ground, cabinet	1	
37	1006025	• HARNESS, power, power supply to PCB	1	
38	1068603	• PRINTED CIRCUIT BOARD, gun control, Vantage	1	
39	141603	• SEAL, panel, regulator	2	
40	900742	• TUBING, polyurethane, 6-mm OD, blue	AR	
41	900619	• TUBING, polyurethane, 8-mm OD, black	AR	
42	1045839	• VALVE, check, adapter, 6-mm tube x 1/8-in. universal	3	
43	971100	• CONNECTOR, male, 6-mm tube x 1/4 universal	3	
44	972931	• TEE, male run, 8-mm tube x 1/4-in. universal	1	
45	1016211	• SOLENOID VALVE, 3 way, 24 Vdc, 2 W	1	
46	972276	• ELBOW, male, 8-mm tube x 1/8-in. universal	1	
47	1043925	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/8 RPT, steel, zinc	1	
48	1042065	• FITTING, double branch, 6-mm tube x 1/8 RPT	1	
49	933469	• LUG, 90, double, 0.250, 0.438 in.	1	
50	163443	• JUMPER, ground, cabinet, lid, 15 in.	1	
51	1068173	• RELAY, two-pole	1	G
52	1068172	• CAPACITOR, film	1	H
53	1067022	• HARNESS, Vantage, PCB to motor relay	1	G
NS	939110	• STRAP, cable, 0.875-in. dia	8	
NS	1070844	KIT, plug seal with 1/2-in. conduit nut.	1	I

G: Sólo utilizar con unidades de control con control de motor vibratorio.

H: Sólo utilizar con la unidad de control 115Vac Vantage con control de motor vibratorio.

I: Utilizar este kit con las unidades de control de 115V y 220V con control de motor vibratorio. Si no va a utilizar la opción de control de motor vibratorio, el kit de tapones ayudará a mantener una caja libre de polvo.

AR: Según las necesidades

NS: No se muestra

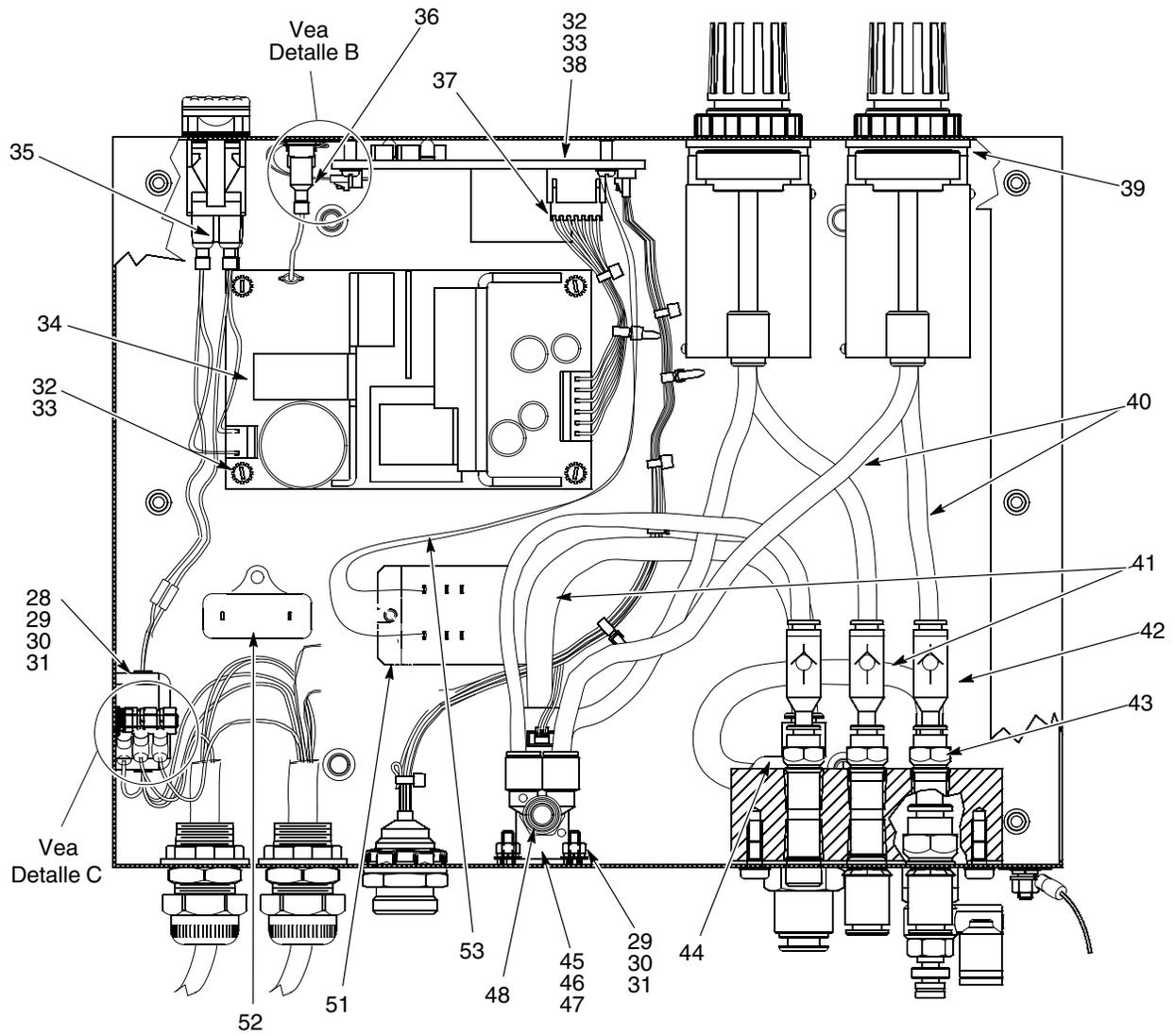


Fig. 15 Componentes internos de unidad de control

Soportes de montaje opcionales

Soportede montaje sobre raíl

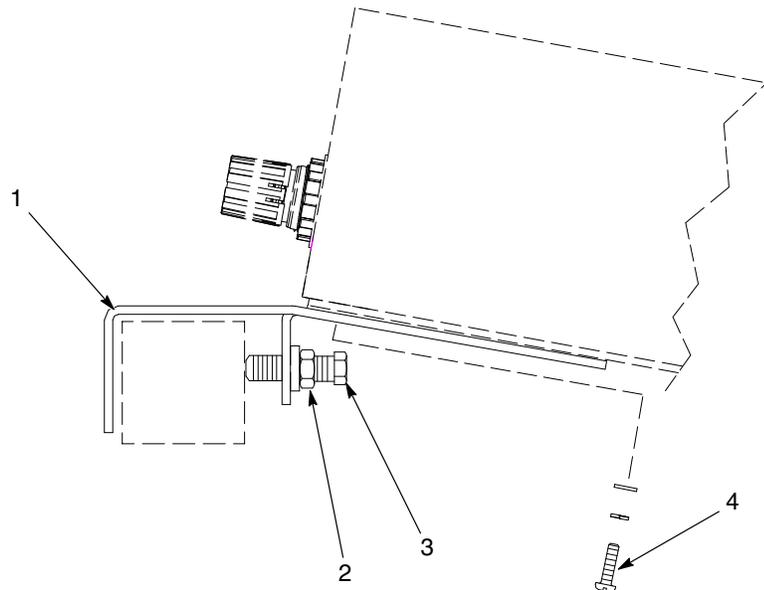
Ver la figura 16.

Utilizar este soporte para montar la unidad de control sobre la plataforma de operador sobre raíles en la cabina de aplicación.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1023687	KIT, railmount bracket	1	
1	-----	• BRACKET, railmount	1	
2	125112	• NUT, hex, jam, M8, steel, zinc	2	
3	982417	• SCREW, machine, hex, M8 x 25, zinc	2	A
3	345492	• SCREW, machine, hex, M8 x 55, zinc	2	A
4	982214	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 20, zinc	3	B

NOTA A: Un par de estos tornillos no se utilizará. Dos pares se incluyen para acoplar los diferentes tamaños de raíles.

B: Estos tornillos sustituyen tres de los tornillos de la cubierta de acceso a la unidad de control.



1400711A

Fig. 16 Soporte de montaje sobre raíl

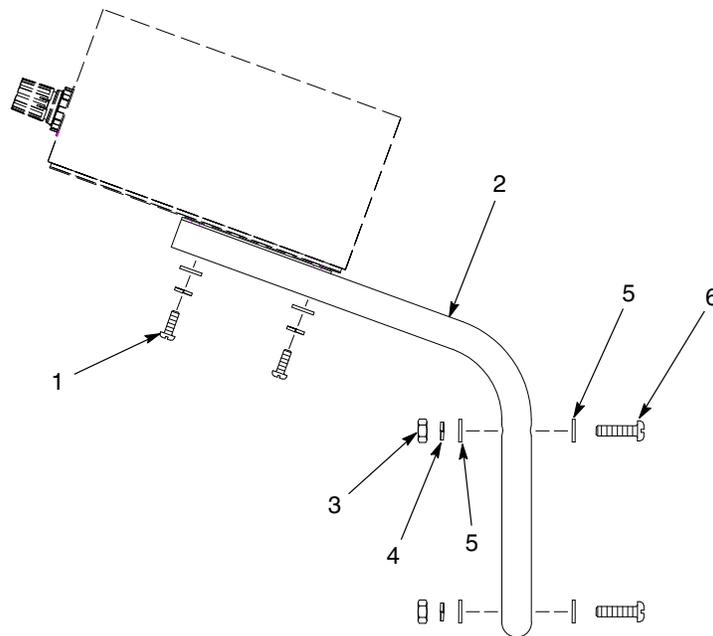
Soporte de montaje sobre pared

Ver la figura 17.

Utilizar este soporte para montar la unidad de control en la pared de la cabina de aplicación.

Pieza	P/N	Descripción	Cantidad	Nota
—	1021035	KIT, wallmount bracket	1	
1	126336	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 12	5	A
2	-----	• BRACKET, wallmount	1	
3	984707	• NUT, hex, M8, steel, zinc	4	
4	983404	• WASHER, lock, M, split, M8, steel, zinc	4	
5	983013	• WASHER, flat, regular, 8, steel, zinc	8	
6	982563	• SCREW, pan head, slotted, M8 x 40	4	

NOTA A: Utilizar estos tornillos en lugar de los tornillos M5 x 10 instalados en la unidad de control.



1400713B

Fig. 17 Soporte de montaje sobre pared

Tubo de aire, tubo de polvo y racores

Pedir en incrementos de un pie.

P/N	Descripción	Nota
900740	TUBO DE AIRE, 10-mm DE, azul, poliuretano	
900618	TUBO DE AIRE, 8-mm DE, azul, poliuretano	
900619	TUBO DE AIRE, 8-mm DE, negro, poliuretano	
900650	TUBO DE POLVO, 12,7-mm (¹ / ₂ -pulg.) DI, azul	
900648	TUBO DE POLVO, 11-mm, DI, azul	A
900649	TUBO DE POLVO, 9,5-mm (³ / ₈ -pulg.) DI, azul	A
1045098	REDUCTOR, aguja 10-mm x tubo 8-mm	B
288822	CONECTOR, orificio, 4 mm x ¹ / ₄ , universal, diámetro 0,012	C

NOTA A: Estos tamaños de manguera de alimentación de polvo opcionales pueden mejorar el flujo de polvo y el recubrimiento, dependiendo de la aplicación.

B: Pedir este racor de reductor si necesita reducir la aguja de aire de fluidificación de 10-mm a 8-mm.

C: Si se utiliza una pistola Sure Coat con esta unidad de control, pedir este conector de 4-mm para instalar en lugar el tapón de tubo de aire de la pistola del distribuidor, pieza, 1043873. Contactar con su representante Nordson para más información sobre cómo utilizar una pistola Sure Coat con la unidad de control Vantage.

DECLARACIÓN de CONFORMIDAD

Nordson Corporation declara bajo su responsabilidad que los productos

Los aplicadores electrostáticos de polvo ECONO-COAT incluidos los cables de control utilizados con los controladores manuales Vantage

con los cuales esta declaración se relaciona esta declaración cumplen con las siguientes Directrices:

- **Normativa de maquinaria 89/37/EEC**
- **Normativa de maquinaria 89/336/EEC**
- **Directiva 94/9/EC (ATEX)**

La conformidad cumple con las regulaciones o documentos estándar siguientes:

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

Tipo de protección:

- **II 2 D EEx 2 mJ, Temperatura ambiente: 0 °C a +40 °C**

Nº de Certificado tipo CE:

- **FTZU 02 ATEX 0280**

Nº de entidad notificada (vigilancia ATEX)

- **1180**

Certificado ISO9000

DNV



Joseph Schroeder
Director de Ingeniería,
Desarrollo de producto de Finishing

Fecha: 01 marzo 2006



