

# **Boîtier de commande pour pistolet de pulvérisation manuel Vantage<sup>®</sup>**

Manuel P/N 7135612A02

- French -

Edition 10/06

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

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Sommaire

<b>Consignes de sécurité</b> .....	<b>1</b>	<b>Utilisation</b> .....	<b>12</b>
Introduction .....	1	Configuration du type de pistolet .....	12
Personnel qualifié .....	1	Démarrage .....	12
Utilisation conforme .....	1	Arrêt .....	13
Réglementations et homologations .....	1	<b>Entretien</b> .....	<b>13</b>
Sécurité du personnel .....	1	<b>Dépannage</b> .....	<b>14</b>
Prévention des incendies .....	2	Schéma électrique .....	16
Mise à la terre .....	2	Schéma pneumatique .....	19
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement .....	2	<b>Réparation</b> .....	<b>20</b>
Mise au rebut/Élimination .....	2	Remplacement de l'ensemble régulateur ....	20
<b>Description</b> .....	<b>3</b>	Remplacement du circuit imprimé .....	21
Modes de fonctionnement .....	3	Remplacement de l'électrovanne .....	21
Caractéristiques techniques .....	3	<b>Pièces de rechange</b> .....	<b>23</b>
Face avant .....	4	Comment utiliser les listes de pièces illustrées	23
Face arrière .....	5	Pièces externes du boîtier de commande ....	24
<b>Installation</b> .....	<b>6</b>	Pièces internes du boîtier de commande ....	26
Configuration du circuit imprimé .....	6	Supports de montage en option .....	28
Supports de montage .....	8	Support de montage sur rail .....	28
Support de montage sur rail .....	8	Support de montage mural .....	29
Support de montage mural .....	9	Tuyau à air, tuyau à poudre et raccords ....	30
Branchements .....	10		
Système de poudrage type .....	10		
Câble d'alimentation générale .....	11		

---

## Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante: <http://www.nordson.com>.

## Numéro de commande

P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

## Remarque

Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 2006.  
Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

## Marques de fabrique

Econo-Coat, Kinetix, Nordson, the Nordson logo, Sure Coat, Tribomatic, Vantage et Versa-Spray sont des marques déposées 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

# Boîtier de commande pour pistolet de pulvérisation manuel Vantage®

## Consignes de sécurité

### Introduction

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

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

### Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme personnel qualifié les employés ou personnes sous contrat qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter de manière sûre les tâches assignées. Ces personnes doivent connaître toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et être capables physiquement d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

### Utilisation conforme

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

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

- mise en oeuvre de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non homologués
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs maxi admissibles

## Réglémentations et homologations

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

Toutes les étapes de l'installation des équipements doivent être conformes aux réglémentations en vigueur.

## Sécurité du personnel

Pour prévenir les dommages corporels, se conformer aux instructions suivantes.

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

### Prévention des incendies

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

- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en oeuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un sectionneur pour prévenir la formation d'étincelles.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes de sectionnement et des extincteurs. En cas de départ de feu dans une cabine de pulvérisation, arrêter immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations de l'équipement conformément aux instructions données dans la documentation fournie conjointement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange destinées à l'équipement d'origine. Contacter le représentant local de Nordson pour tout conseil et toute information concernant les pièces.

### Mise à la terre



**ATTENTION** : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereux et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Procéder à des contrôles des résistances dans le cadre du programme d'entretien périodique du matériel. En cas de choc électrique, même léger, ou de formation d'un arc ou d'étincelles d'origine statique, arrêter immédiatement tous les équipements électriques ou électrostatiques. Ne pas les faire redémarrer avant d'avoir identifié le problème et d'y avoir remédié.

Toute intervention à l'intérieur de la cabine de poudrage ou dans un périmètre de 1 m (3 ft) des ouvertures de la cabine est considérée comme effectuée dans un emplacement dangereux de Classe 2, Division 1 ou 2 et doit être réalisée conformément aux conditions définies par NFPA 33, NFPA 70 (articles 500, 502 et 516 NEC) et NFPA 77 dans leur libellé le plus récent.

- Tous les objets conducteurs qui se trouvent dans des zones de poudrage doivent être reliés électriquement à la terre par une résistance ne dépassant pas 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique une tension d'au moins 500 V au circuit devant être évalué.
- Les équipements à mettre à la terre comprennent, sans que cette liste soit exhaustive, le sol de la zone de poudrage, les plateformes sur lesquelles se tiennent les opérateurs, les chargeurs, les supports des cellules photoélectriques et les pistolets servant à insuffler l'air de nettoyage. Le personnel travaillant dans la zone de poudrage doit également être relié à la terre.
- Le corps humain chargé représente une possible source d'ignition. Le personnel debout sur une surface peinte, telle la plateforme sur laquelle se tient l'opérateur, ou portant des chaussures non-conductrices, n'est pas mis à la terre. Le personnel travaillant avec un équipement électrostatique ou à proximité de celui-ci doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet spécifique pour que la liaison avec la terre soit maintenue en permanence.
- Les opérateurs doivent maintenir le contact peau-poignée entre leur main et la poignée du pistolet afin de prévenir les risques de choc pendant la manipulation des pistolets manuels de poudrage électrostatique. S'ils doivent porter des gants, il faut en découper la paume ou les doigts, porter des gants conducteurs, ou porter un bracelet de mise à la terre relié à la poignée du pistolet ou à une autre vraie terre.
- Couper la source d'alimentation électrostatique et mettre les électrodes des pistolets à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Reconnecter tous les équipements, fils de terre et fils déconnectés après avoir effectué l'entretien de l'équipement.

### Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

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

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

### Mise au rebut/Élimination

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

## Description

Le boîtier de commande pour pistolet de pulvérisation manuel Vantage fournit les commandes pneumatiques et électrostatiques pour les pistolets manuels Nordson. Le boîtier de commande délivre la tension de sortie au pistolet et contrôle le courant de retour pour réguler la charge électrostatique du matériau de revêtement.

Il existe trois versions de boîtier de commande dont un boîtier standard et des boîtiers de 115 et 220 V avec commande du moteur à vibrations.

La commande de moteur à vibrations met ce dernier en marche lorsque le pistolet est déclenché et le maintient en fonctionnement pendant 30 secondes environ après avoir relâché la gâchette du pistolet.

## Modes de fonctionnement

Le boîtier de commande pour pistolet de pulvérisation manuel Vantage dispose de deux modes de fonctionnement :

**kV** : l'opérateur peut régler la tension de sortie

**AFC** : l'opérateur peut régler le courant de sortie maximum ( $\mu\text{A}$ )



Cette touche permet de basculer entre les deux modes de fonctionnement. Les LED au-dessus de la touche indiquent le mode actuellement actif.

## Caractéristiques techniques

**REMARQUE** : Les spécifications peuvent être modifiées sans préavis suite aux améliorations technologiques constantes.

Voir le tableau 1.

**REMARQUE** : La source pneumatique doit fournir un air propre et sec. Utiliser un dessiccateur à régénération ou un sécheur d'air réfrigéré pouvant produire un point de rosée de 3,4 °C ou moins à la pression d'arrivée d'air maximale. Utiliser un système de filtration avec préfiltres et filtres à coalescence pouvant éliminer l'huile, l'eau et les poussières microscopiques.

Tab. 1 Caractéristiques techniques

Pressions d'air	
Entrée	5-7 bar (80-100 psi)
Débit	2 bar (30 psi)
Atomisation	0.7 bar (10 psi)
Fluidisation	0.1-0.3 bar (2-5 psi)
Alimentation électrique requise	
Entrée	85-250 VCA, 1 phase, 50-60 Hz, 40 VA
Tension de sortie (vers le pistolet de pulvérisation)	0-21 VCC, 0.60 A
Contraintes d'installation (selon ANSI/ISA S82.01)	
Degré de pollution	2
Catégorie d'installation	II
Zones d'installation du boîtier de commande	
avec applicateurs de poudre	Zone 22 ou Classe II, Division 2
Sortie haute tension vers le pistolet de pulvérisation	
Type de pistolet	Tension de sortie en kV
Econo-Coat	25-95
N80	33-80
Vantage	33-80

## Face avant

Consulter le tableau 1 et la figure 1.

Tab. 1 Face avant

No.	Description	Fonction
1	Interrupteur d'alimentation	Active ou coupe l'alimentation électrique du boîtier de commande.
2	Voyants kV / $\mu$ A	Indiquent l'unité de mesure (kV ou $\mu$ A) actuellement indiquée sur l'afficheur digital
3	Afficheur digital	L'affichage dépend du mode de fonctionnement actuel : <b>Lorsque le boîtier de commande est mis sous tension :</b> Affiche momentanément la dernière valeur de consigne mémorisée (kV ou $\mu$ A) <b>Lorsque le pistolet n'est pas activé :</b> Affiche - - - <b>Lorsque le pistolet est activé :</b> Affiche la sortie réelle du pistolet de poudrage (kV ou $\mu$ A)
4	Touches de réglage de la consigne	Incrémentent ou décrémentent la valeur de consigne du pistolet de poudrage (kV ou $\mu$ A)
5	Indicateur/bouton de réglage de l'air de débit	Commande la pression de l'air de débit
6	Indicateur/bouton de réglage de l'air d'atomisation	Commande la pression de l'air d'atomisation
7	Indicateurs de mode kV / AFC	Indiquent le mode de fonctionnement actuellement sélectionné
8	Touche de mode kV / AFC	Permet de sélectionner le mode de fonctionnement kV ou AFC
9	Touche de visualisation	Permet de modifier l'unité de mesure (kV ou $\mu$ A) actuellement indiquée sur l'afficheur digital

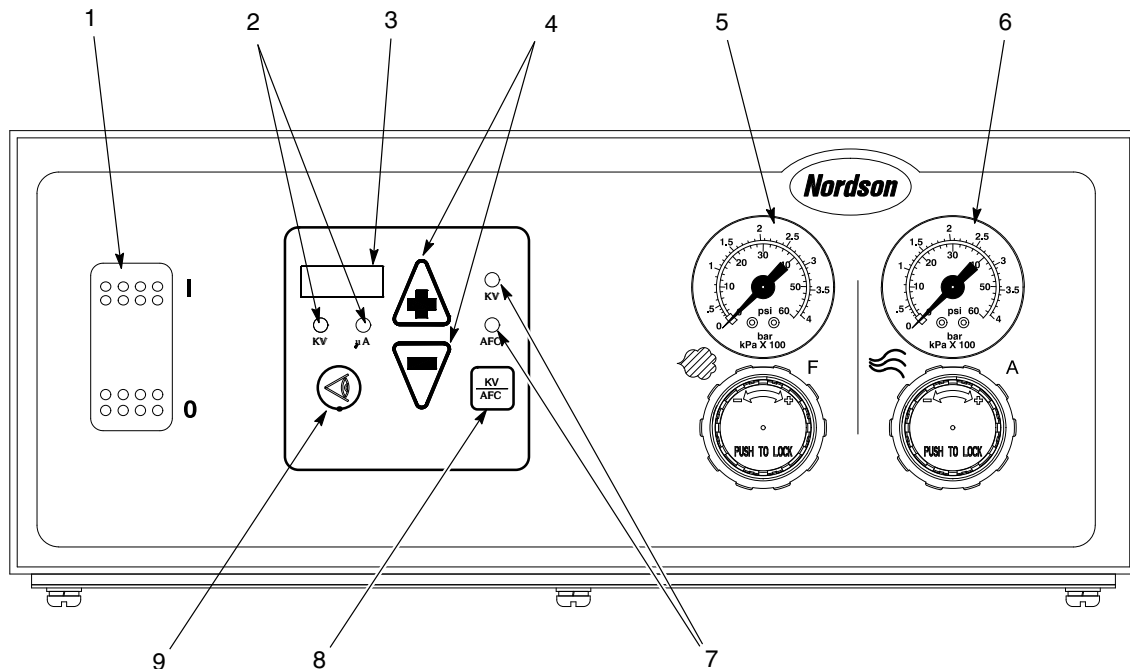


Fig.1 Face avant

1401669A



## Face arrière

Consulter le tableau 2 et la figure 2.

Tab. 2 Face arrière

No.	Description	Fonction
1	Valve d'air de fluidisation (10 mm)	Régule la pression de l'air de fluidisation en cas d'utilisation avec une trémie d'alimentation en poudre (et non avec un dispositif d'alimentation vibrant).
2	Raccord pneumatique IN (10 mm)	Raccordement du système à une source d'air
3	Fusibles 2 A 250 VCA	Protègent le boîtier de commande contre les transitoires électriques
4	Câble d'alimentation électrique	Raccordement du système à une source électrique
5	VIBRATORY MOTOR CTL. (commande moteur à vibrations)	Raccordement du système à un boîtier de commande de moteur à vibrations
6	Prise GUN OUTPUT (sortie pistolet)	Raccordement du pistolet de poudrage au boîtier de commande
7	Raccord pneumatique du pistolet (4 mm)	Délivre l'air au pistolet de pulvérisation pour empêcher la poudre de s'accumuler sur son électrode <b>NOTE:</b> Ce branchement est facultatif, il est bouché lorsqu'il n'est pas utilisé.
8	Raccord pour air de débit (8 mm)	Délivre l'air de débit
9	Raccord pour air d'atomisation (8 mm)	Délivre l'air d'atomisation
10	Goujon de mise à la terre	Raccorde le boîtier de commande à une terre véritable

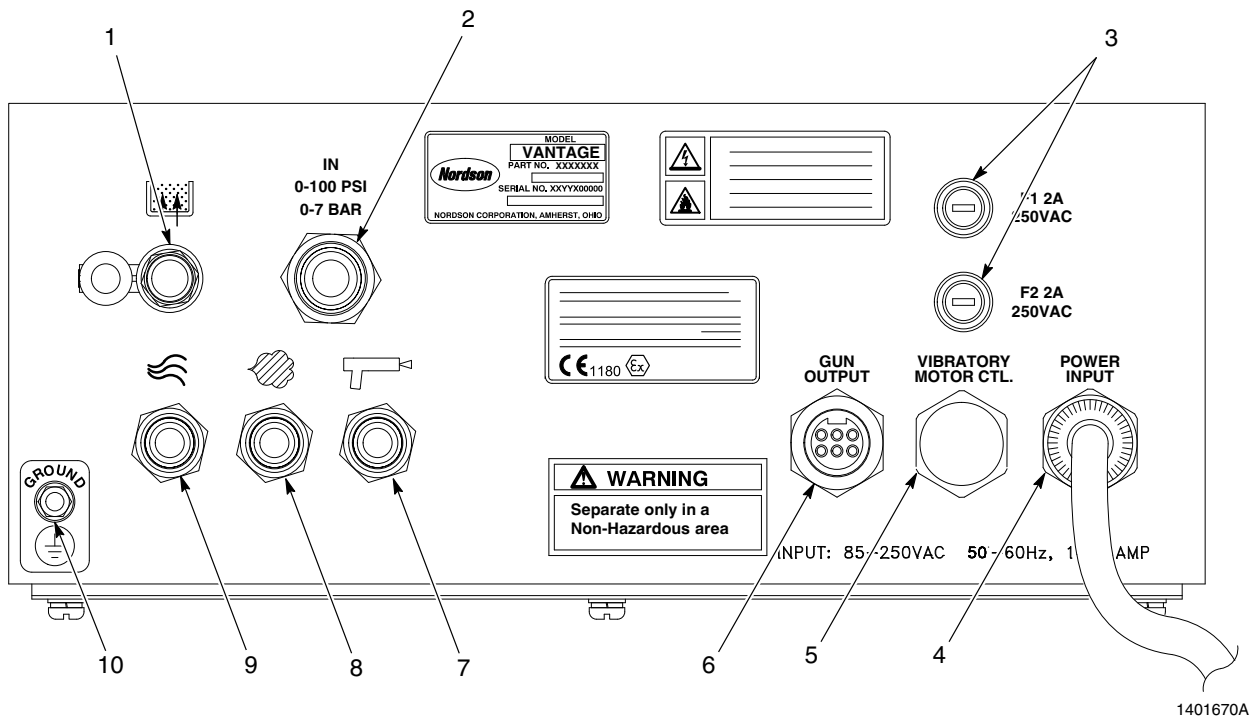


Fig.2 Face arrière

**Note:** Les raccords de commande du moteur à vibrations (5) et d'air du pistolet (7) sont facultatifs et sont bouchés s'ils ne sont pas utilisés.

## Installation



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



**ATTENTION** : Lors de l'installation d'un moteur sur le contrôleur Vantage en vue d'utiliser l'option alimentation par boîte vibrante, le cordon du moteur doit être conçu pour une utilisation sous conditions très difficiles. L'anti-traction fourni est conçu pour un câble de 4,3 à 11,4 mm de diamètre. L'installation de celui-ci doit satisfaire à toutes les exigences de la réglementation électrique locale.

### *Configuration du circuit imprimé*

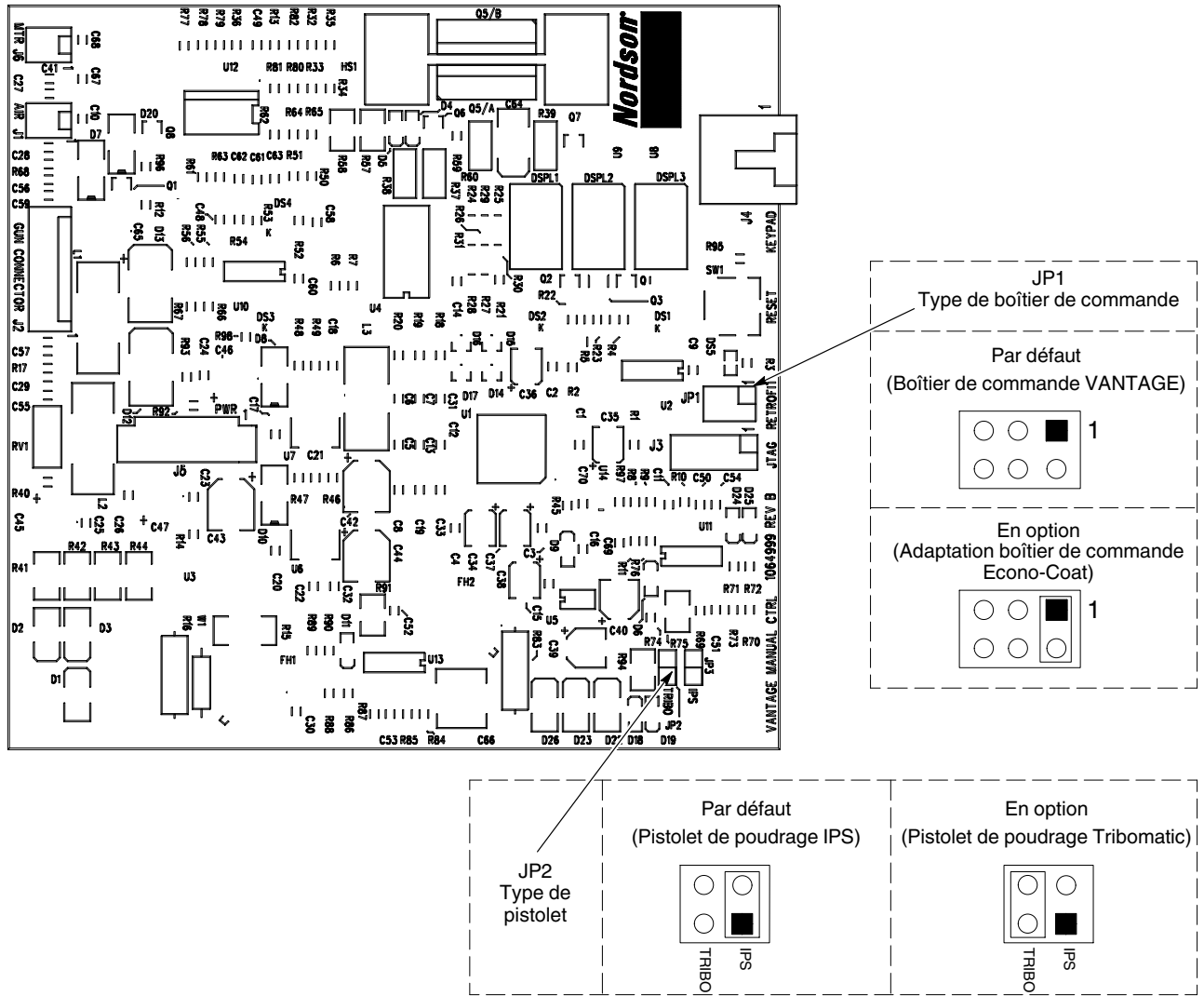


**PRUDENCE** : Ce composant est sensible aux décharges électrostatiques. Pour éviter d'endommager le circuit imprimé, porter un bracelet de décharge électrostatique et appliquer des techniques de mise à la terre appropriées.

**REMARQUE** : Il faut observer ces directives lors de la première mise en service du boîtier ou lors du remplacement du circuit imprimé.

Avant d'installer le boîtier de commande, vérifier qu'il est bien configuré pour l'application prévue.

Voir la figure 3 pour l'emplacement des cavaliers et identifier leurs réglages. Si les réglages par défaut ne conviennent pour l'application prévue, déposer le couvercle du boîtier de commande et modifier les réglages des cavaliers de manière appropriée.



1401671A

Fig.3 Configuration du circuit imprimé

## Supports de montage

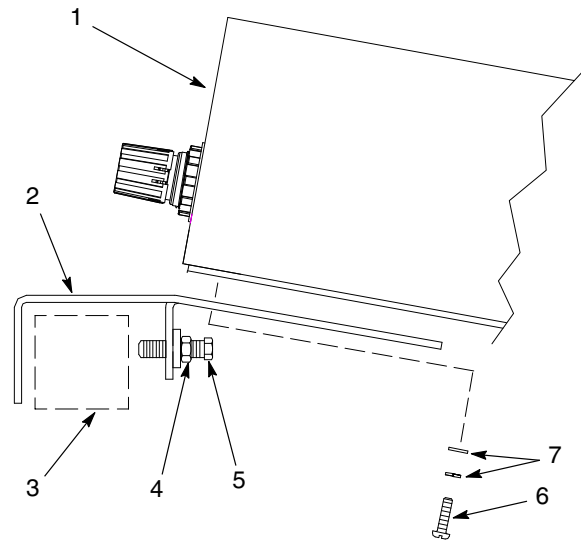
Appliquer les procédures ci-après pour fixer le boîtier de commande en utilisant l'un des supports de montage indiqués aux pages 29-30. Si le boîtier de commande fait partie d'un système de pulvérisation mobile, ignorer ces procédures et se reporter aux instructions d'installation fournies avec le système.

### Support de montage sur rail

1. Voir la figure 4. Retirer les trois vis à tête cylindrique M5 (6) et les rondelles (7) du bord avant inférieur du boîtier de commande (1).
2. Faire coïncider les trous du support (2) avec les trous du boîtier de commande.
3. Fixer le support au boîtier de commande à l'aide des rondelles et des trois vis à tête cylindriques M5 plus longues (6) fournies avec le support.

**REMARQUE :** La fixation du support sur le rail s'effectue avec l'une des deux paires de boulons M8 fournies. Utiliser les boulons de longueur appropriée et mettre les autres au rebut.

4. Visser les contre-écrous (4) sur deux des boulons M8 (5). Visser les boulons par l'arrière du support.
5. Positionner le boîtier de commande avec son support sur le rail (3) de la plate-forme opérateur de la cabine.
6. Serrer les boulons jusqu'à ce que le support soit bien attaché au rail. Serrer les contre-écrous contre le support pour bloquer les boulons.



1400710A

Fig.4 Support de montage sur rail

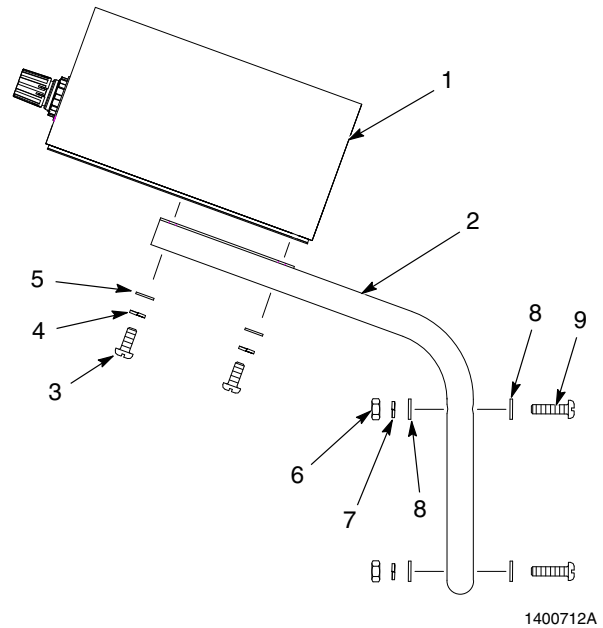
- |                                |                                 |
|--------------------------------|---------------------------------|
| 1. Unité de commande           | 5. Boulon M8                    |
| 2. Support de montage sur rail | 6. Vis à tête cylindrique M5    |
| 3. Rail                        | 7. Rondelles plates et éventail |
| 4. Contre-écrou                |                                 |

## Support de montage mural

1. Voir la figure 5. Percer quatre trous de 9 mm dans le mur de la cabine en utilisant le support de montage mural (2) comme gabarit.

**REMARQUE :** Les têtes des vis doivent reposer sur le côté intérieur du mur de la cabine.

2. Fixer le support de montage mural au mur de la cabine à l'aide des vis à tête cylindrique M8 (9), des rondelles (7, 8) et des écrous (6) fournis avec le support.
3. Retirer les cinq vis à tête cylindrique M5 (3) et les rondelles (4, 5) en bas à l'arrière du boîtier de commande (1). Mettre les vis au rebut, mais conserver les rondelles.
4. Faire coïncider les trous du support avec les trous du boîtier de commande.
5. Fixer le boîtier de commande au support en utilisant les rondelles retirées à l'étape 3 et les cinq vis M5 à tête cylindrique fournies avec le support.



1400712A

Fig.5 Support de montage mural

- |                              |                              |
|------------------------------|------------------------------|
| 1. Unité de commande         | 6. Écrous hexagonaux         |
| 2. Support de montage mural  | 7. Rondelles freins          |
| 3. Vis à tête cylindrique M5 | 8. Rondelles plates          |
| 4. Rondelles freins          | 9. Vis à tête cylindrique M8 |
| 5. Rondelles plates          |                              |

## Branchements





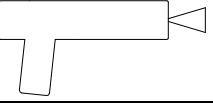
Si le boîtier de commande fait partie d'un système de pulvérisation mobile, se reporter aux instructions d'installation fournies avec le système. Les instructions du présent manuel concernent l'installation d'un boîtier de commande autonome.

## Système de poudrage type

Voir la figure 6 et consulter le tableau 3 pour la description des branchements du boîtier de commande.

**REMARQUE :** Les instructions d'installation détaillées se trouvent dans les manuels du pistolet de poudrage, de la pompe et de la trémie.

Tab. 3 Branchements d'un système de poudrage type

No.	Description	Taille	Raccordement en face arrière du boîtier de commande	Raccordement à un autre équipement
1	Fil de terre avec pince	—		Terre véritable
2	Tuyau pneumatique de fluidisation (bleu)	10-mm DE		Raccords d'air de fluidisation de la trémie d'alimentation en poudre
3	Tuyau pneumatique d'atomisation (bleu)	8-mm DE		Raccord de la pompe à poudre <b>A</b>
4	Tuyau pneumatique de débit (noir)	8-mm DE		Raccord de la pompe à poudre <b>F</b>
5	Air du pistolet – en option (transparent)	4-mm DE		Pistolet de poudrage
6	Commande moteur à vibrations	—	<b>VIBRATORY MOTOR CTL</b>	Amélioration future
7	Tuyau d'alimentation	12,7-mm (1/2 pouce) DI	(non relié au boîtier de commande)	Sortie de la pompe à poudre, entrée du pistolet de poudrage
8	Câble du pistolet de poudrage	—	<b>GUN OUTPUT</b> (Cf. note)	Poignée du pistolet de poudrage (précâblée)
9	Câble d'alimentation électrique	—	<b>POWER INPUT</b> (entrée alimentation - précâblée)	Voir <i>Câble d'alimentation général</i> à la page 11.
10	Tuyau d'alimentation pneumatique (bleu)	10-mm DE	<b>IN</b> <b>0-100 PSI</b> <b>0-7 BAR</b>	Alimentation pneumatique principale

**NOTE:** Serrer l'écrou de fixation du câble du pistolet à un couple de 6 N•m. Un câble prolongateur de 4 mètres est disponible en option. Il ne faut pas ajouter plus de deux câbles prolongateurs au câble du pistolet.

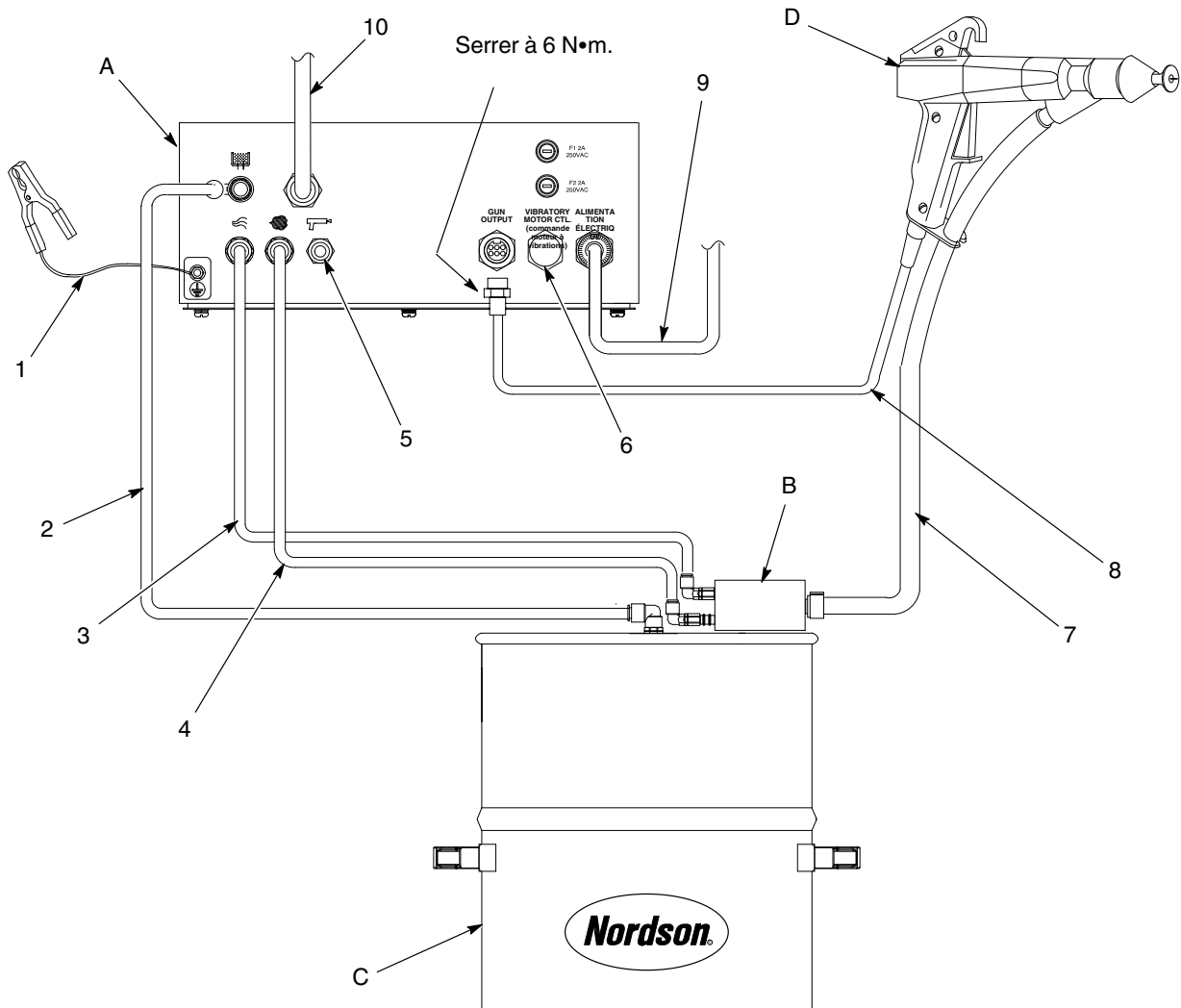


Fig.6 Branchements

- |                         |  |  |
|-------------------------|--|--|
| A. Boîtier de commande  | 1. Fil de terre avec cosse                                       | 6. Commande moteur à vibrations                  |
| B. Pompe à poudre       | 2. Tuyau pneumatique bleu de 10 mm (fluidisation)                | 7. Tuyau d'alimentation en poudre                |
| C. Trémie               | 3. Tuyau pneumatique bleu de 8 mm (atomisation)                  | 8. Câble d'alimentation électrique (POWER INPUT) |
| D. Pistolet de poudrage | 4. Tuyau pneumatique noir de 8 mm (débit)                        | 9. Câble GUN OUTPUT                              |
|                         | 5. Raccord de 4 mm pour air de pistolet (en option), transparent | 10. Tuyau pneumatique bleu de 10 mm (IN)         |

*Note:* La figure représente une pompe à poudre et une trémie classiques. Les raccordements à un dispositif d'alimentation vibrant sont légèrement différents de ceux illustrés.

## Câble d'alimentation générale

Brancher le câble d'alimentation électrique à une fiche ou à un tableau électrique en respectant les règles suivantes :

Couleur du fil	Fonction
Bleu	N (neutre)
Marron	L (phase)
Vert/Jaune	GND (terre)

## Utilisation



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



**ATTENTION** : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles présentées dans ce manuel.



**ATTENTION** : Cet appareil doit uniquement être utilisé dans les zones de pulvérisation conformes à EN 50050 ou sous des conditions équivalentes.



**ATTENTION** : Tous les équipements conducteurs se trouvant dans la zone de poudrage doivent être reliés à la terre. La négligence de cette mise en garde peut entraîner une électrocution grave.

## Configuration du type de pistolet

Appliquer cette procédure pour configurer le type de pistolet de pulvérisation qui sera commandé par le boîtier. Cette opération est seulement nécessaire à la première installation du boîtier de commande, en cas de remplacement du circuit imprimé ou après avoir branché un nouveau type de pistolet de pulvérisation.

1. Voir la figure 7. S'assurer que l'interrupteur général (1) se trouve en position Arrêt.
2. Tout en maintenant la touche kV/AFC (6) en bas, tourner l'interrupteur général en position ON (MARCHE). Le code qui apparaît alors identifie le type de pistolet actuellement sélectionné.
3. Sélectionner le code approprié pour le type de pistolet avec les touches +/- (3).

Pistolet de poudrage	Code
Econo-Coat	C-1
Inutilisé	C-2
Inutilisé	C-3
Inutilisé	C-4
Inutilisé	C-5
N80	C-6
Vantage	
Econo-Coat (tension de sortie limitée à 80 kV)	C-7

4. Appuyer sur la touche kV/AFC pour mémoriser le type de pistolet et commencer l'utilisation.

## Démarrage

Vérifier que les conditions suivantes sont remplies avant d'utiliser le boîtier de commande :

- Tous les *Branchements* à la page 10 ont été effectués.
  - Les filtres et le dessiccateur du système d'alimentation pneumatique fonctionnent correctement.
  - Les ventilateurs d'extraction de la cabine fonctionnent.
1. Voir la figure 7. S'assurer que la valve à air de fluidisation (8) est tournée à fond dans le sens des aiguilles d'une montre.
  2. Régler la pression d'alimentation pneumatique à 5-7 bar.
  3. Mettre en place la source de matériau de revêtement appropriée.
  4. Fluidifier l'alimentation en poudre.

<b>Trémie d'alimentation en poudre</b>	Tourner la valve à air de fluidisation (8) d' $1/2$ tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Attendre au moins 5 minutes pour que la poudre se fluidifie dans la trémie.
<b>Dispositif d'alimentation vibrant</b>	La commande de moteur à vibrations met ce dernier en marche lorsque le pistolet est déclenché et le maintient en fonctionnement pendant 30 secondes environ après avoir relâché la gâchette du pistolet.

5. Amener l'interrupteur (1) du boîtier de commande en position ON (MARCHE).

**REMARQUE** : Les pressions d'air indiquées ci-après sont des valeurs moyennes de départ. Des essais seront nécessaires pour obtenir les résultats souhaités.

**REMARQUE** : Les pressions de débit et d'atomisation peuvent seulement être réglées pendant que le pistolet pulvérise de la poudre.

6. Braquer le pistolet de poudrage dans la cabine et maintenir la gâchette enfoncée. Régler les pressions de débit (4) et d'atomisation (5) d'après les spécifications suivantes :

**Air de débit** : 2 bar

**Air d'atomisation** : 0,7 bar



7. Sélectionner le mode de fonctionnement et régler la valeur de consigne souhaitée des kV ou des  $\mu\text{A}$  à l'aide des touches +/- (3).

**REMARQUE :** Le point de départ recommandé en mode AFC est 30  $\mu\text{A}$ .

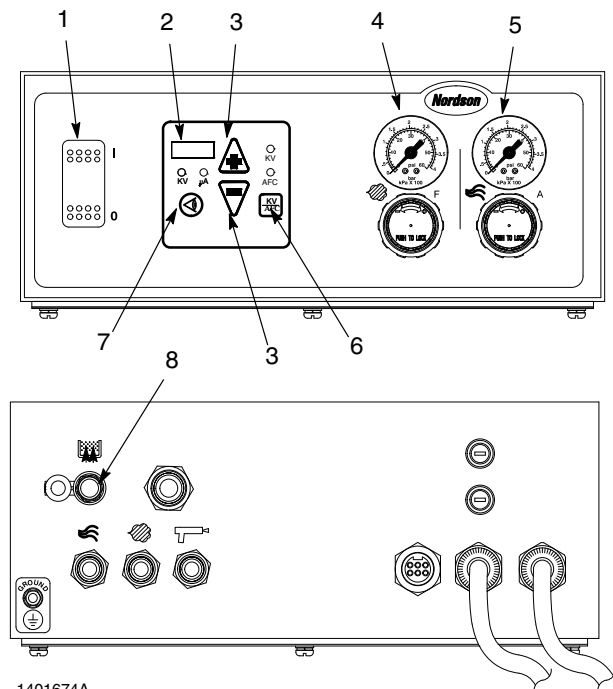
Légende	Fonction
	Sélectionne l'unité de mesure (kV ou $\mu\text{A}$ ) actuellement affichée
	Sélectionne le mode de fonctionnement (kV ou AFC) courant

**REMARQUE :** La valeur en kV a un incrément de 1, celle en  $\mu\text{A}$  a un incrément de 5.

**REMARQUE :** Pour remettre la valeur de consigne des kV à 0, maintenir les touches +/- enfoncées simultanément jusqu'à ce que l'afficheur indique 0.

8. Tirer sur la gâchette du pistolet de poudrage pour vérifier la forme du jet. Régler la valeur de consigne des kV ou des  $\mu\text{A}$  et les pressions de l'air de débit et d'atomisation pour obtenir la forme souhaitée du jet.

**REMARQUE :** Les valeurs de consigne en kV et  $\mu\text{A}$  sont sauvegardées dans la mémoire du boîtier de commande si ce dernier est maintenu sous tension pendant plus de 10 minutes.



1401674A

Fig.7 Utilisation du boîtier de commande

1. Interrupteur marche/arrêt
2. Afficheur numérique
3. Touches +/-
4. Régulateur de l'air de débit
5. Régulateur de l'air d'atomisation
6. Touche de mode kV/AFC
7. Touche de visualisation
8. Valve d'air de fluidisation

## **Arrêt**

Voir la figure 7.

1. Couper l'alimentation pneumatique principale et dépressuriser le système.
2. Fermer la vanne à air de fluidisation (8).
3. Amener l'interrupteur marche/arrêt (1) en position OFF (ARRÊT).

## **Entretien**

Effectuer quotidiennement les opérations suivantes :

- Vérifier toutes les mises à terre, pièces à poudrer comprises. Les pièces non ou mal mises à la terre sont préjudiciables au rendement, à l'enrobage électrostatique et à la qualité de finition. Si un équipement ou des pièces ne sont pas mis à la terre, ils peuvent accumuler une charge susceptible de provoquer un arc électrique et de causer un incendie ou une explosion.
- Vérifier les connexions du câble du pistolet et du cordon d'alimentation.
- S'assurer que l'air comprimé délivré au boîtier de commande est propre et sec.
- Essuyer le boîtier de commande avec un chiffon propre et sec.

## Dépannage



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

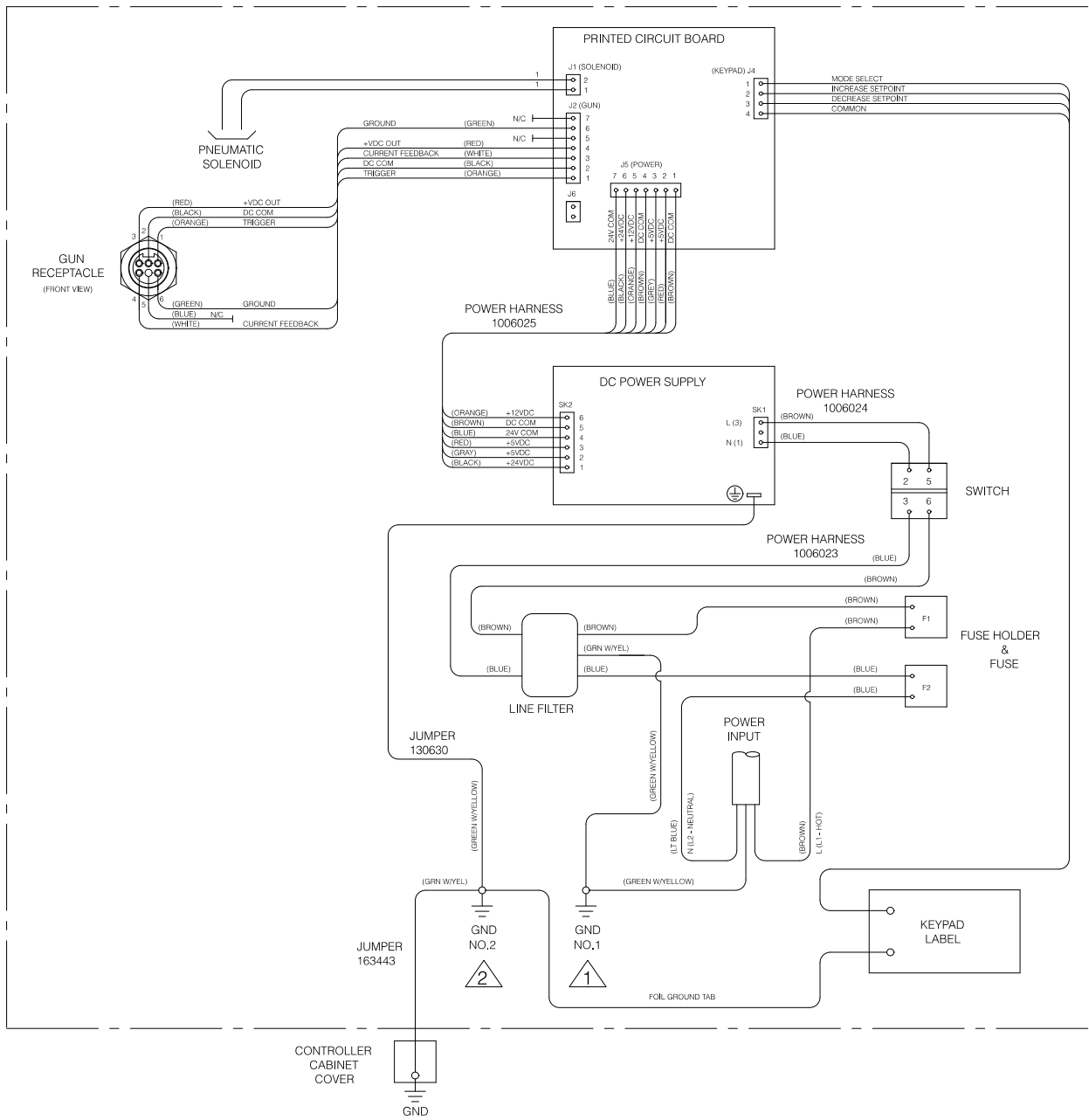
Cette section contient des procédures de dépannage. Ces procédures ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de Nordson.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. <b>Jet de poudre irrégulier, débit de poudre instable ou inapproprié</b>	Obturation du pistolet de poudrage, du tuyau d'alimentation ou de la pompe	Débrancher le tuyau d'alimentation de la pompe et le déboucher à l'air comprimé. Démontez et nettoyez la pompe et le pistolet de poudrage. Remplacer le tuyau d'alimentation s'il est colmaté par de la poudre fondue. Démontez et nettoyez la pompe.
	Mauvaise fluidisation de la poudre dans la trémie	Augmenter la pression de l'air de fluidisation. <b>Systemes à trémie</b> : Retirer la poudre de la trémie. Nettoyer ou remplacer la plaque de fluidisation si elle est contaminée. <b>Systemes à dispositif vibrant</b> : Remplacer l'insert du disque de fluidisation à l'extrémité du tube de prélèvement. Voir les instructions du système de poudrage mobile.
	Présence d'humidité dans la poudre	Vérifier l'alimentation en poudre, les filtres à air et le sécheur. Remplacer la source de poudre si elle est contaminée.
	Buse usée	Retirer, nettoyer et examiner la buse. Remplacer la buse si besoin est. En présence d'une usure excessive ou de fusion par impact, réduire les pressions de l'air de débit et de l'air d'atomisation.
	Faible pression de l'air d'atomisation ou de l'air de débit	Augmenter la pression de l'air d'atomisation et/ou de débit.
<i>Tournez SVP...</i>		

Problème	Cause possible	Action corrective
<p><b>2. Mauvais recouvrement ; mauvais rendement</b></p>	<p>Tension électrostatique trop faible</p> <p>Problème de branchement de l'électrode</p> <p>Mauvaise mise à la terre des pièces</p>	<p>Augmenter la tension électrostatique.</p> <p>Vérifier la résistance de l'électrode du pistolet. Les instructions se trouvent dans le manuel du pistolet de poudrage.</p> <p>Vérifier si de la poudre s'est accumulée sur le dispositif de suspension des pièces. La résistance entre les pièces et la terre doit être égale ou inférieure à 1 mégohm. Pour des résultats optimaux, la résistance doit être inférieure à 500 ohms.</p>
<p><b>3. Pas de sortie haute tension du pistolet</b></p>	<p>Le câble du pistolet est abîmé</p> <p>Dysfonctionnement du commutateur de la gâchette</p> <p>Dysfonctionnement du multiplicateur de tension</p> <p>Problème de branchement de l'électrode</p> <p>Circuit imprimé mal configuré</p> <p>Dysfonctionnement de l'alimentation</p>	<p>Tester la continuité du câble du pistolet. Remplacer le câble en cas de circuit ouvert ou de court-circuit. Les instructions se trouvent dans le manuel du pistolet de poudrage.</p> <p>Tester la continuité du câble du pistolet et de la gâchette. Remplacer le câble en l'absence de continuité. Les instructions se trouvent dans le manuel du pistolet de poudrage.</p> <p>Vérifier la résistance du multiplicateur de tension du pistolet. Les instructions se trouvent dans le manuel du pistolet de poudrage.</p> <p>Vérifier la résistance de l'électrode du pistolet en suivant les instructions du manuel du pistolet.</p> <p>Voir <i>Configuration du circuit imprimé</i> à la page 6. S'assurer que le cavalier JP1 est en bonne position.</p> <p>Débrancher l'extrémité côté pistolet du câble du multiplicateur de tension. Actionner la gâchette et vérifier la présence d'une tension de 21 VCC entre les bornes 2 et 3 à l'extrémité côté pistolet du câble. Si la tension est différente de 21 VCC, contacter le représentant de Nordson et demander son assistance.</p>
<p><b>4. Pas de haute tension en sortie et pas de débit de poudre</b></p>	<p>Dysfonctionnement de l'électrovanne</p> <p>Dysfonctionnement du contact de la gâchette ou du câble</p>	<p>Remplacer l'électrovanne.</p> <p>Vérifier la résistance du câble du pistolet. S'il n'y a ni circuit ouvert ni court-circuit dans le commutateur de la gâchette, remplacer le câble. Les instructions se trouvent dans le manuel du pistolet de poudrage.</p>
<p><b>5. Le pistolet ne se déclenche pas ; --- clignote sur l'afficheur</b></p>	<p>Déclencheur du pistolet en court-circuit</p>	<p>Remplacer le câble du pistolet. Consulter le manuel du pistolet de pulvérisation pour plus d'informations.</p>
<p><b>6. Le clavier ne fonctionne pas</b></p>	<p>Circuit imprimé mal configuré</p>	<p>Voir <i>Configuration du circuit imprimé</i> à la page 6. S'assurer que le cavalier JP1 est position par défaut.</p>

# Schéma électrique

Voir la figure 8.



1401675A

Fig.8 Schéma électrique du contrôleur Vantage sans commande de moteur à vibrations

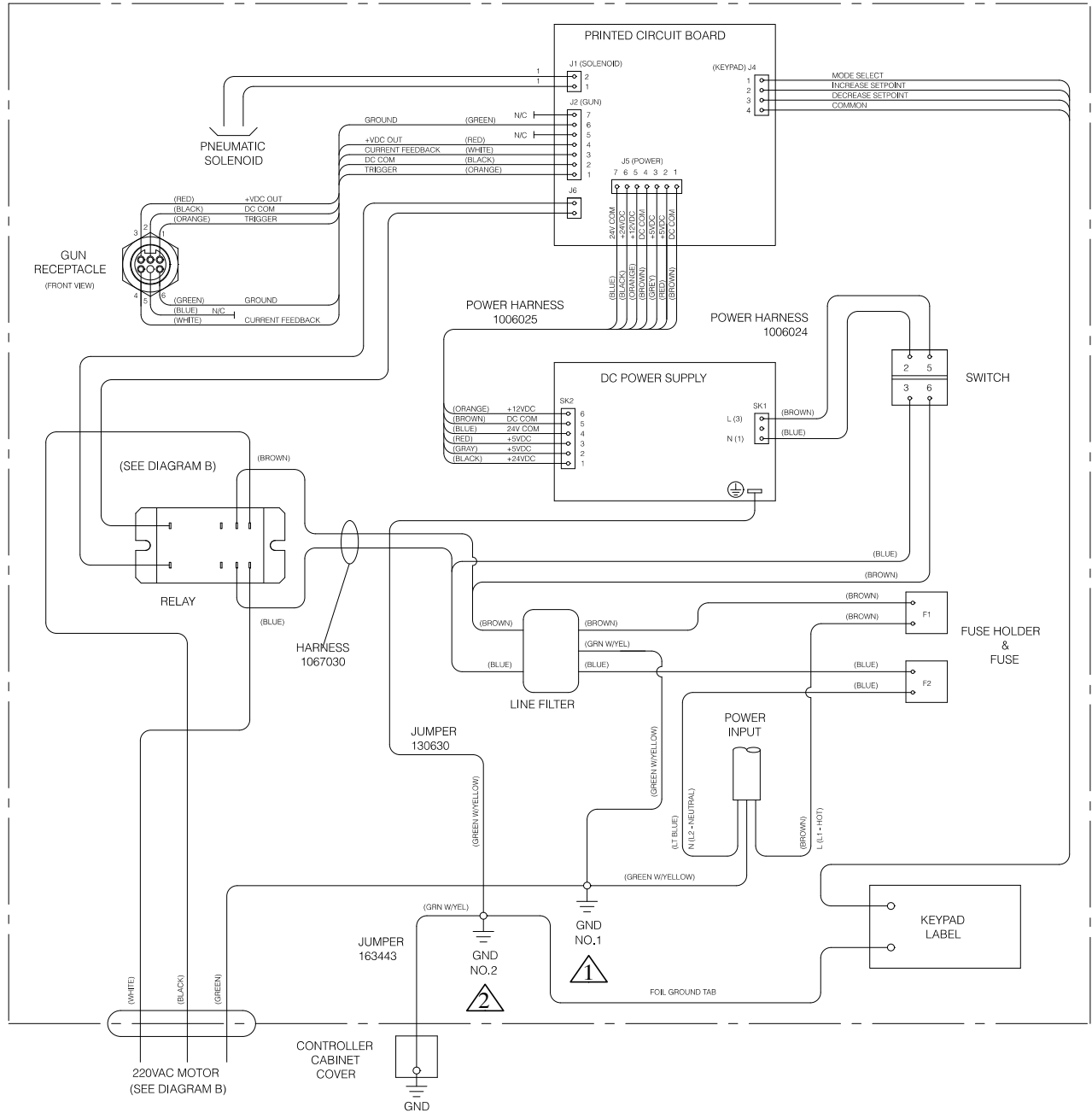


Fig.9 Schéma électrique du contrôleur Vantage avec commande de moteur à vibrations 220 VAC

Schéma électrique (suite)

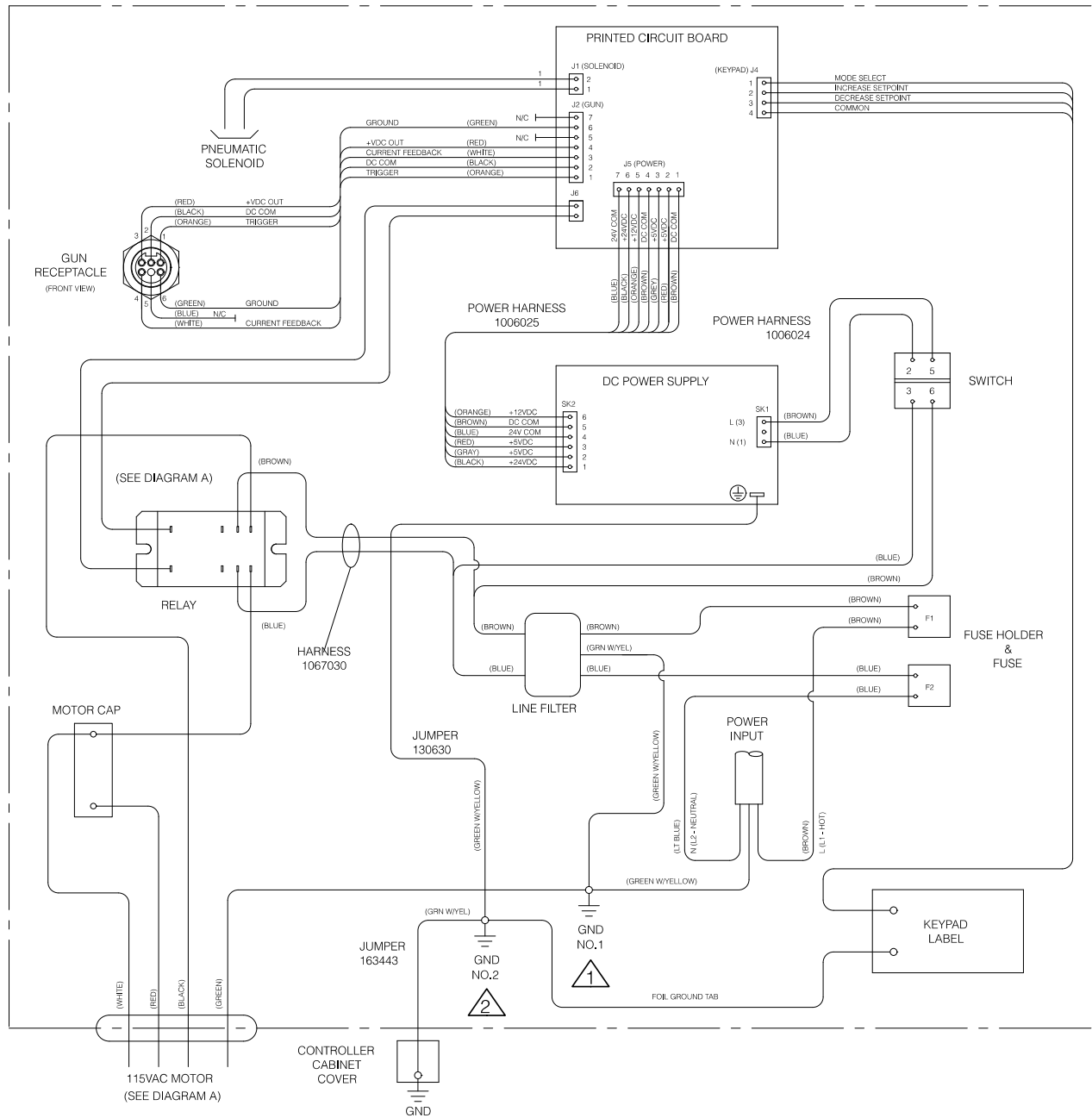
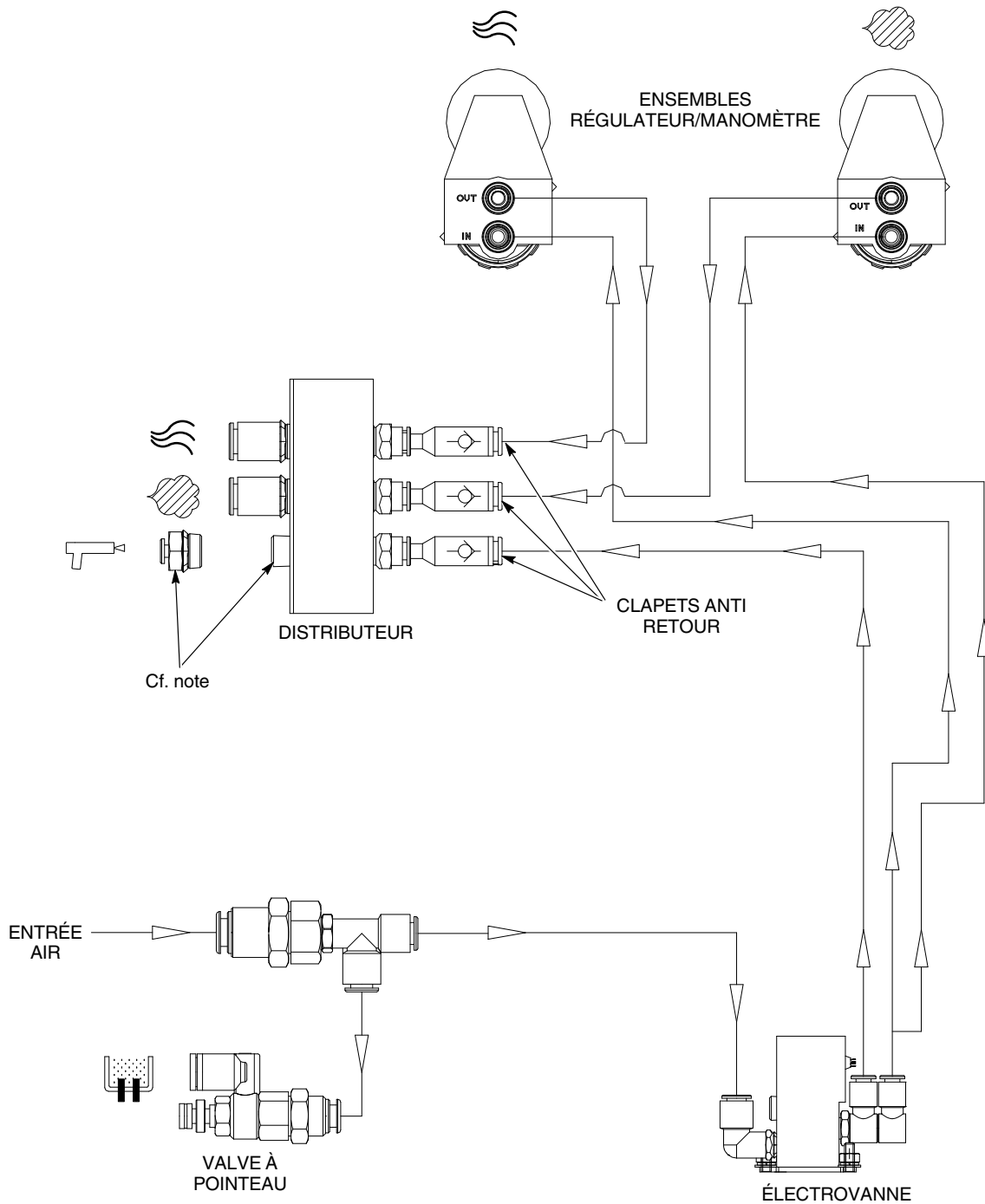


Fig.10 Schéma électrique du contrôleur Vantage avec commande de moteur à vibrations 115 VAC

## Schéma pneumatique

Voir la figure 11.



1401676A

Fig.11 Schéma pneumatique

Note: Si le pistolet utilisé avec ce boîtier de commande est un modèle Sure Coat, commander un raccord à air de 4-mm, P/N 288822, pour le monter à la place du bouchon du tuyau à air de pistolet du collecteur, P/N 1043873.



## Réparation



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



**ATTENTION :** Éteindre le boîtier de commande et déconnecter le système de sa source d'énergie avant d'effectuer l'une des opérations suivantes. La négligence de cette mise en garde peut entraîner une électrocution grave.

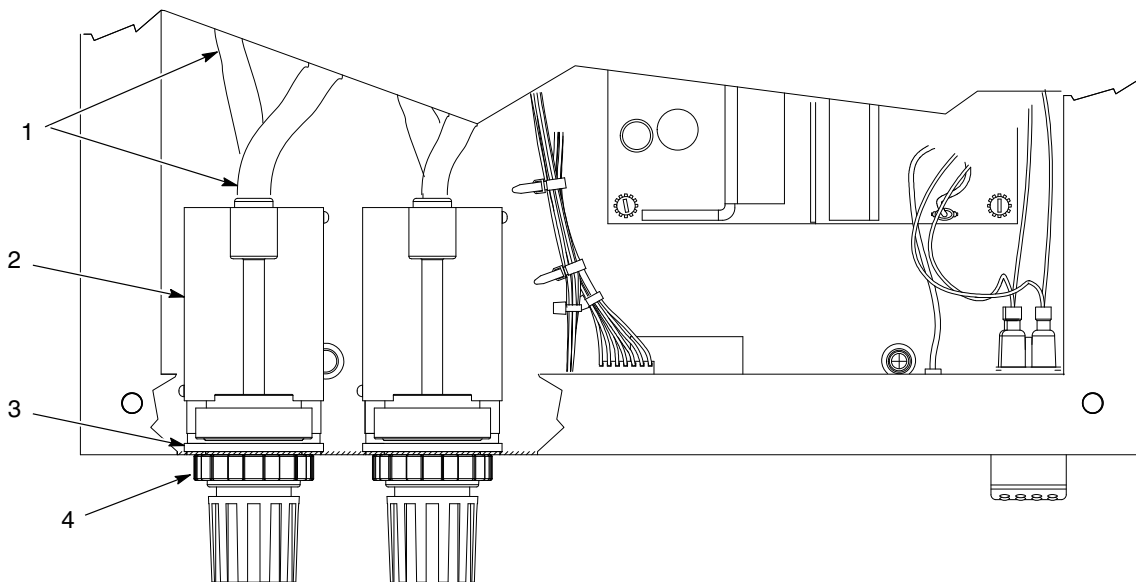


**ATTENTION :** Dépressuriser le système et le déconnecter de sa source d'air avant d'effectuer l'une des opérations suivantes. La non-observation de cette mise en garde peut entraîner des blessures.

## Remplacement de l'ensemble régulateur

Voir la figure 12.

1. Éteindre le boîtier de commande et le débrancher de sa source d'énergie.
2. Dépressuriser le système et débrancher le boîtier de commande de la source d'air.
3. Enlever le capot du boîtier de commande.
4. Débrancher le tuyau pneumatique (1) du régulateur (2).
5. Dévisser l'écrou de fixation (4). Retirer le régulateur et le joint (3) de l'intérieur du boîtier de commande.
6. Monter le régulateur et le joint neufs en répétant les étapes 3-5 dans l'ordre inverse. Voir le *Schéma pneumatique* à la page 20 pour les branchements des tuyaux d'air.



1400061B

Fig.12 Remplacement de l'ensemble régulateur

- |                      |                        |                      |
|----------------------|------------------------|----------------------|
| 1. Tuyau pneumatique | 3. Joint du régulateur | 4. Écrou de fixation |
| 2. Régulateur        |                        |                      |

## Remplacement du circuit imprimé



**PRUDENCE :** Ce composant est sensible aux décharges électrostatiques. Pour éviter d'endommager le circuit imprimé, porter un bracelet de décharge électrostatique et appliquer des techniques de mise à la terre appropriées.

1. Éteindre le boîtier de commande et le débrancher de sa source d'énergie.
2. Dépressuriser le système et débrancher le boîtier de commande de la source d'air.
3. Enlever le capot du boîtier de commande.
4. Voir la figure 13. Débrancher tous les faisceaux de câbles du circuit imprimé (5).
5. Retirer les quatre vis et rondelles qui fixent le circuit imprimé au boîtier de commande, puis déposer le circuit imprimé.
6. Vérifier que les cavaliers JP1 et JP2 sont en bonne position. Voir *Configuration du circuit imprimé* à la page 6 pour plus d'informations.
7. Fixer le circuit imprimé neuf au boîtier de commande en utilisant les vis et rondelles enlevées à l'étape 5.
8. Raccorder les faisceaux de câbles au circuit imprimé comme illustré dans la figure 8.
9. Monter le capot et raccorder le boîtier de commande à ses alimentations pneumatique et électrique.
10. Exécuter la procédure de *Configuration du type de pistolet* à la page 12 pour sélectionner le type de pistolet qui sera raccordé au boîtier de commande.

## Remplacement de l'électrovanne

1. Éteindre le boîtier de commande et le débrancher de sa source d'énergie.
2. Dépressuriser le système et débrancher le boîtier de commande de la source d'air.
3. Enlever le capot du boîtier de commande.
4. Voir la figure 13. Débrancher le conduit d'air du connecteur à quatre voies (2) et du coude de 8 mm sous l'électrovanne.
5. Débrancher le faisceau de câbles de l'électrovanne (1) du circuit imprimé.

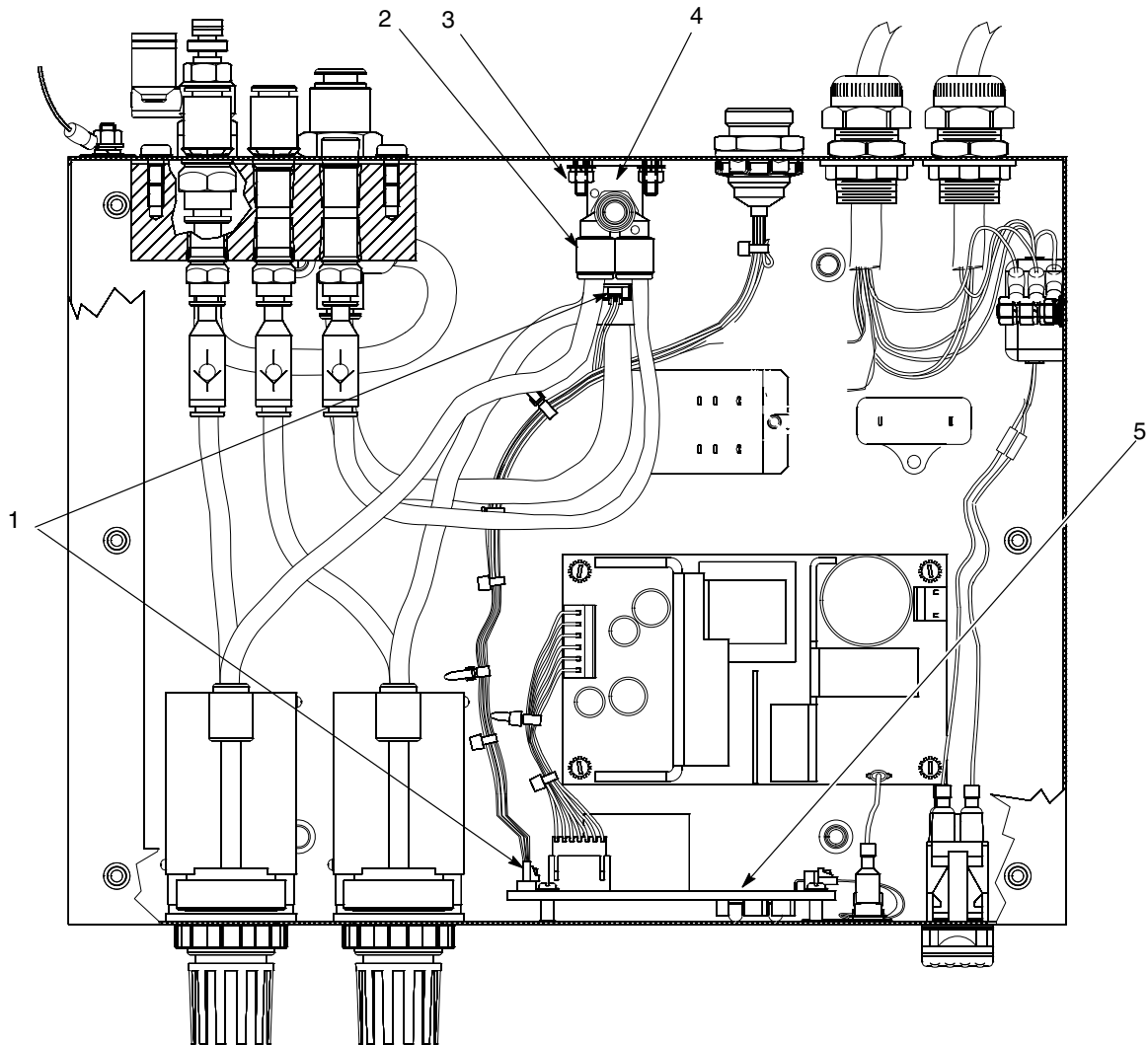


**PRUDENCE :** Prendre garde de ne pas couper de fils en coupant les colliers de câblage.

6. Couper prudemment les quatre colliers de câblage qui fixent le faisceau de l'électrovanne à l'entrée pistolet et le faisceau d'alimentation.
7. Démonter l'électrovanne (4) du boîtier de commande en retirant les écrous hexagonaux et les rondelles (3).
8. Retirer le connecteur à quatre voies et le coude de 8 mm ainsi que le bouchon à tuyau du dessous de l'ancienne électrovanne et nettoyer leurs filets. Envelopper les filets dans du ruban en PTFE et monter le bouchon à tuyau ainsi que les connecteurs sur l'électrovanne neuve.
9. Monter l'électrovanne neuve en répétant cette procédure dans l'ordre inverse.

**Remplacement de l'électrovanne**

(suite)



1401677A

Fig.13 Remplacement de l'électrovanne

- |                               |                                   |                    |
|-------------------------------|-----------------------------------|--------------------|
| 1. Faisceau de l'électrovanne | 3. Écrous hexagonaux et rondelles | 5. Circuit imprimé |
| 2. Triple coude               | 4. Electrovanne                   |                    |

*Note:* Le bouchon à tuyau et le coude de 8 mm se trouvent sur le dessous de l'électrovanne (4).

## Pièces de rechange

Pour commander des pièces, veuillez appeler votre représentant local de Nordson. La liste et les illustrations correspondantes vous permettront d'identifier et de décrire correctement les pièces désirées.

### **Comment utiliser les listes de pièces illustrées**

Les nombres se trouvant dans la colonne Pièce correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non représenté) indique qu'une pièce se trouvant sur la liste n'est pas représentée sur la figure. Un tiret (-) signifie que le numéro indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

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

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

- Si vous commandez l'ensemble, le sous-ensemble 1 et la pièce 2 sont compris.
- Si vous commandez le sous-ensemble 1, la pièce 2 est comprise.
- Si vous commandez la pièce 2, vous ne recevrez que cette pièce.

Le nombre figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (selon les besoins) est utilisé lorsqu'il s'agit de pièces fournies en vrac en grande quantité ou lorsque le nombre de pièces par ensemble dépend de la version du produit ou du modèle considérés.

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

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	0000000	Ensemble	1	
1	000000	• Sous-ensemble	2	A
2	000000	• • Part	1	

**Pièces externes du boîtier de commande**

Voir la figure 14.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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

NOTE A: Ce bouchon est monté dans la sortie de la valve à pointeau (item 1) lorsque la régulation de l'air de fluidisation par le boîtier de commande n'est pas nécessaire.

B: Utiliser ces pièces avec les versions du boîtier équipées de la commande de moteur à vibrations, P/N 1067925 et 1067929.

C: Utiliser ces pièces pour le boîtier de commande standard, P/N 1067964.

D: Ce bouchon est monté sur les boîtiers de commande non équipés d'une commande de moteur à vibrations.

E: Si le pistolet utilisé avec ce boîtier de commande est un modèle Sure Coat, commander un raccord de 4-mm, P/N 288822, pour le monter à la place de ce bouchon à tuyau. Contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur l'utilisation d'un pistolet Sure Coat avec le boîtier de commande Vantage.

F: Utiliser ces vis et ces rondelles pour fixer le boîtier de commande à un diable.

NS: Non représenté

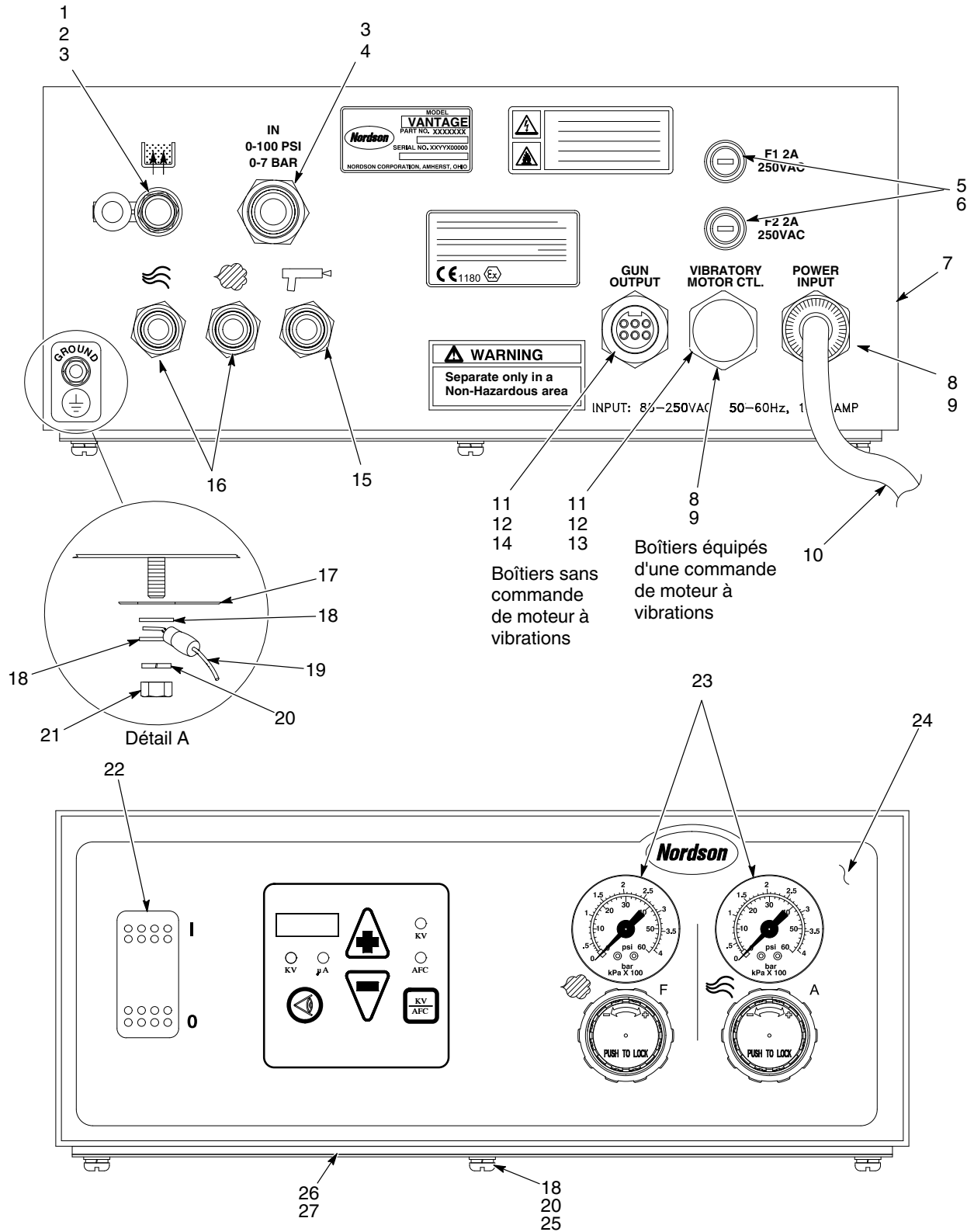


Fig.14 Pièces externes du boîtier de commande

Note: La mise à la terre du détail A se trouve également à l'intérieur du couvercle du boîtier de commande.

1401678A

**Pièces internes du boîtier de commande**

Voir la figure 15.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
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: À utiliser uniquement avec les boîtiers équipés de la commande de moteur à vibrations.

H: À utiliser uniquement avec les boîtiers de commande Vantage 115 VAC équipés de la commande de moteur à vibrations.

I: Utiliser ce kit avec les boîtiers 115V et 220V équipés de la commande de moteur à vibrations. Si l'option commande de moteur à vibrations n'est pas utilisée, le bouchon permettra de maintenir l'étanchéité à la poussière du boîtier de commande.

AR: Selon les besoins

NS: Non représenté

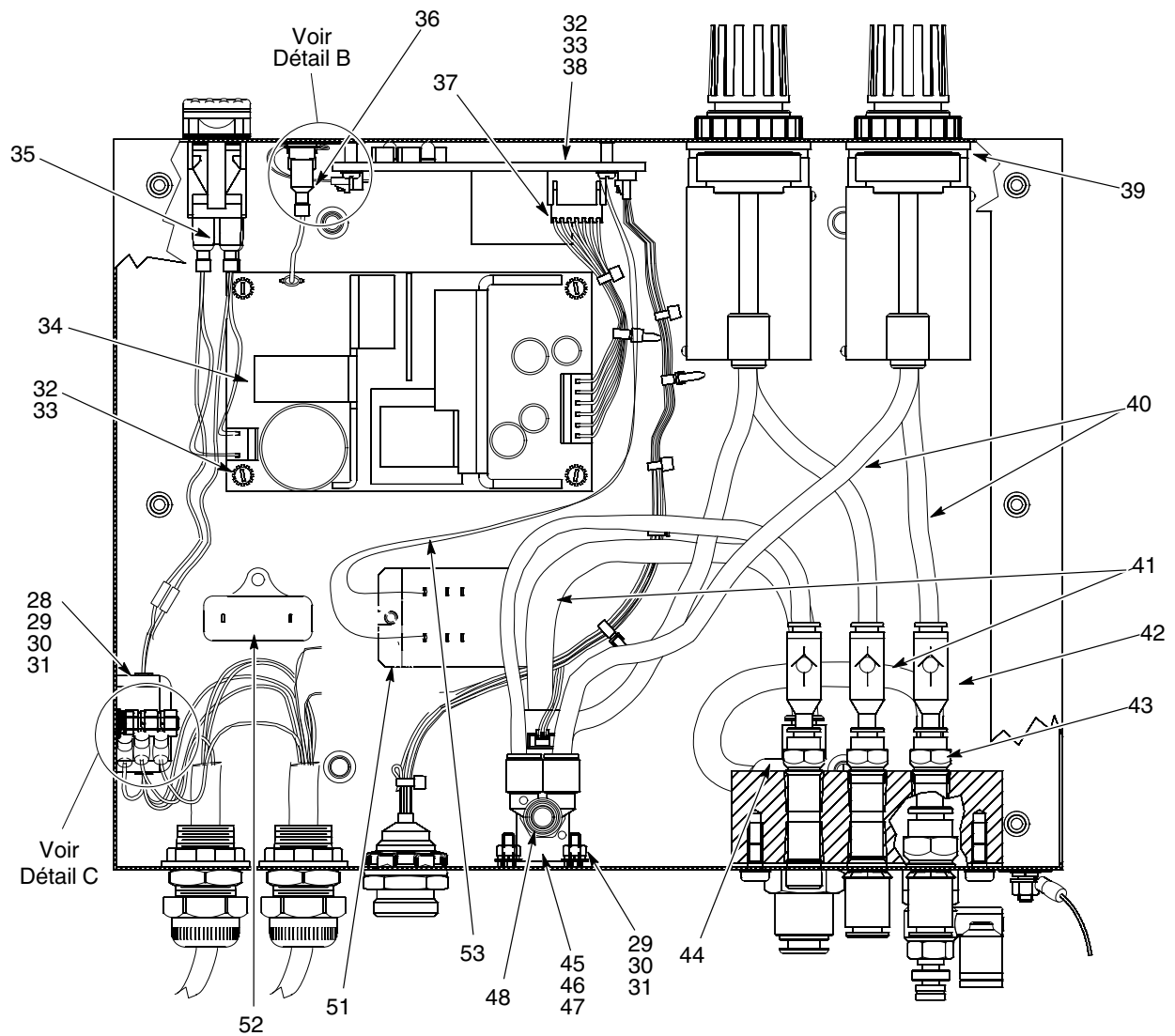


Fig.15 Pièces internes du boîtier de commande



## Supports de montage en option

### Support de montage sur rail

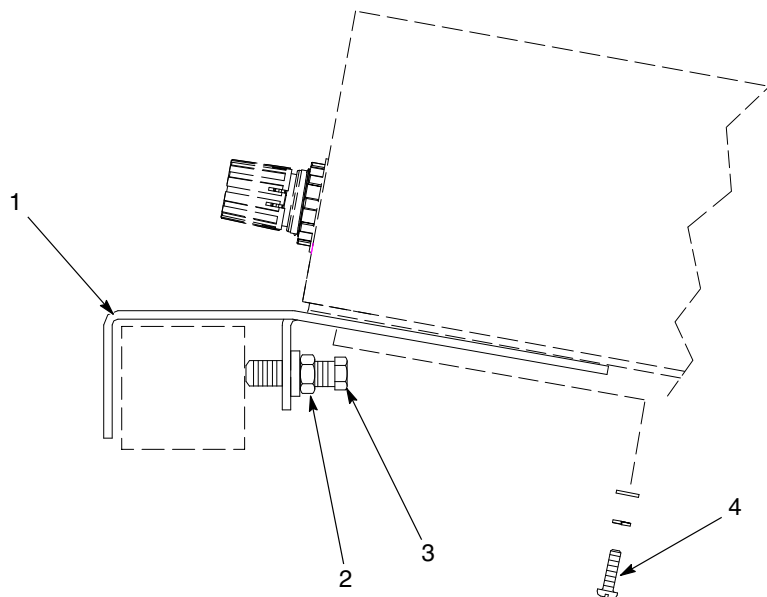
Voir la figure 16.

Utiliser ce support pour fixer le boîtier de commande au rail de la plate-forme opérateur de la cabine.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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

NOTE A: Une paire de ces boulons ne sera pas utilisée. Deux paires sont fournies pour pouvoir adapter le support aux différentes tailles de rail.

B: Ces vis remplacent trois des vis du couvercle du boîtier de commande.



1400711A

Fig.16 Support de montage sur rail

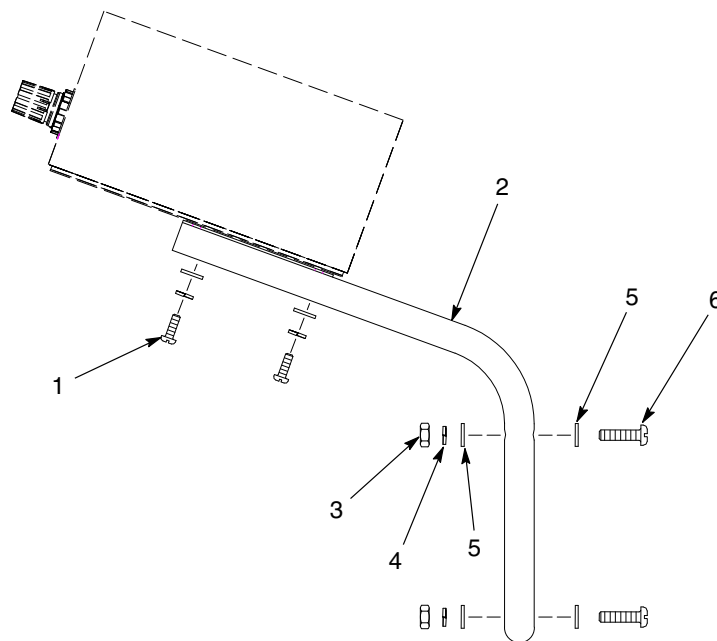
## Support de montage mural

Voir la figure 17.

Utiliser ce support pour fixer le boîtier de commande au mur de la cabine de poudrage.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	

NOTE A: Utiliser ces vis à la place des vis M5 x 10 qui se trouvent dans le boîtier de commande.



1400713B

Fig.17 Support de montage mural

**Tuyau à air, tuyau à poudre et raccords**

Commander les tuyaux par portions de 30 cm (1 pied).

P/N	Description	Note
900740	TUYAU PNEUMATIQUE, Ø ext. 10 mm, bleu, polyuréthane	
900618	TUYAU PNEUMATIQUE, Ø ext. 8 mm, bleu, polyuréthane	
900619	TUYAU PNEUMATIQUE, Ø ext. 8 mm, noir, polyuréthane	
900650	TUYAU À POUDRE, Ø int. 12,7 mm ( $1/2$ " ), bleu	
900648	TUYAU À POUDRE, Ø int. 11 mm, bleu	A
900649	TUYAU À POUDRE, Ø int. 9,5 mm ( $3/8$ " ), bleu	A
1045098	RÉDUCTEUR, mâle 10 mm x femelle 8 mm	B
288822	CONNECTEUR femelle, 4 mm x $1/4$ " , universel dia 0,012	C
<p>NOTE A: Suivant l'application, ces tailles de tuyau d'alimentation en poudre optionnels peuvent améliorer la circulation de la poudre et la forme du jet.</p> <p>B: Commander ce réducteur s'il faut réduire la valve à pointe d'air de fluidisation de 10 mm à 8 mm.</p> <p>C: Si le pistolet utilisé avec ce boîtier de commande est un modèle Sure Coat, commander ce raccord de 4-mm pour le monter à la place du bouchon du tuyau à air de pistolet du collecteur, P/N 1043873. Contacter le représentant Nordson pour plus d'informations sur l'utilisation d'un pistolet Sure Coat avec le boîtier de commande Vantage.</p>		

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

*Nordson Corporation déclare, sous sa responsabilité exclusive, que les produits*

## **Applicateurs électrostatiques de poudre ECONO-COAT, y compris les câbles de commande utilisés avec les contrôleurs manuels Vantage**

*auxquelles se rapporte la présente déclaration sont conformes aux directives suivantes :*

- **Directive sur les machines 89/37/CEE**
- **Directive CEM 89/336/CEE**
- **Directive ATEX 94/9/CEE**

*La conformité est subordonnée à l'observation des normes ou documents normatifs suivants :*

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

*Type de protection :*

- **II 2 D EEx 2 mJ, température ambiante : 0 °C à +40 °C**

*No. de certificat CE selon modèle-type :*

- **FTZU 02 ATEX 0280**

*No. de l'organisme notifié (surveillance ATEX)*

- **1180**

*Certificat ISO9000*

**DNV**



Joseph Schroeder  
Directeur technique,  
Finishing Product Development

Date : 1e mars 2006





