

# **Krmilnik za ročno pištolo za prašno lakiranje Prodigy™**

Priročnik P/N 7135709C  
- Slovenian -

Izdaja 12/05

Ta dokument je na voljo na internetu na naslovu <http://emanuals.nordson.com/finishing>.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Kazalo vsebine

<b>Varnost</b> .....	<b>1</b>	<b>Nastavitve za lakiranje</b> .....	<b>10</b>
Usposobljeno osebje .....	1	Prednastavitve .....	10
Namenska uporaba .....	1	Nastavitev prednastavitev za lakiranje .....	10
Predpisi in odobritve .....	1	Spreminjanje prednastavitev za lakiranje ...	10
Varnost oseb .....	1	Nastavitve elektrostatike .....	11
Požarna varnost .....	2	Običajni načini .....	11
Ozemljitev .....	2	Načini izbire naboja .....	11
Agresivne snovi .....	2	Nastavitve pretoka prahu .....	11
Postopki v primeru okvare .....	3	Nastavitve pretoka zraka za vzorec .....	11
Odstranjevanje .....	3	<b>Uporaba</b> .....	<b>11</b>
<b>Opis</b> .....	<b>3</b>	Polnjenje pištole s prahom .....	12
Nadzorni elementi .....	3	Uporaba sprožilca za nadzor vzorca .....	12
<b>Vgradnja</b> .....	<b>4</b>	Običajno prepihanje/menjava barve .....	12
<b>Nadzorni elementi na zaslonu</b> .....	<b>5</b>	Časovniki za vzdrževanje .....	12
Odpiranje zaslonov .....	5	<b>Iskanje napak</b> .....	<b>12</b>
Spreminjanje nastavitev .....	5	Opozorila in kode napak .....	12
<b>Konfiguracijske nastavitve</b> .....	<b>5</b>	Ponastavitev napak .....	13
Nastavitve .....	6	<b>Popravila</b> .....	<b>15</b>
Umerjanje .....	6	<b>Nadomestni deli</b> .....	<b>16</b>
Geslo .....	6	Seznam kompletov delov za krmilnik .....	16
<b>Orodja krmilnika</b> .....	<b>7</b>	Deli krmilnika .....	18
Nastavitve intervala vzdrževanja .....	7	<b>Tehnični podatki</b> .....	<b>20</b>
Možnosti .....	7	Električni podatki .....	20
(enote in nastavitve prikazovalnika LCD) ...	7	Okolje .....	20
Pomožni zrak .....	8	Nalepke na opremi .....	20
Zaslon z informacijami o krmilniku .....	8		
Nastavitve pretoka za vzorec .....	8		
Nastavitve običajnega prepihanja sistema	9		
Cikel prepihanja .....	9		
Nastavitve za prepihanje .....	9		
Nastavitve prepihanja sistema	9		
Color-On-Demand .....	9		
Cikel prepihanja .....	9		
Nastavitve za prepihanje .....	9		

## Obrnite se na nas

Družba Nordson Corporation z veseljem sprejema zahteve po informacijah, komentarje in povpraševanja glede svojih izdelkov. Splošne informacije o družbi Nordson lahko najdete na internetu na naslovu <http://www.nordson.com>.

## Številka za naročanje

P/N = številka za naročanje izdelkov družbe Nordson

## Obvestilo

To je publikacija družbe Nordson Corporation, ki ima zaščitene avtorske pravice. Copyright © 2005. Brez predhodnega pisnega soglasja družbe Nordson Corporation tega dokumenta ali katerihkoli njegovih delov ni dovoljeno fotokopirati, reproducirati ali prevesti v drug jezik. Družba Nordson si pridržuje pravico do nenapovedanih sprememb informacij v tem priročniku.

## Blagovne znamke

Nordson in logotip Nordson so zaščitene blagovne znamke družbe Nordson Corporation.

Prodigy in Color-on-Demand so blagovne znamke družbe Nordson Corporation.

# Nordson International

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

Country	Phone	Fax
---------	-------	-----

## Europe

<b>Austria</b>		43-1-707 5521	43-1-707 5517
<b>Belgium</b>		31-13-511 8700	31-13-511 3995
<b>Czech Republic</b>		4205-4159 2411	4205-4124 4971
<b>Denmark</b>	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
<b>Finland</b>		358-9-530 8080	358-9-530 80850
<b>France</b>		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
<b>Germany</b>	<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
<b>Italy</b>		39-02-904 691	39-02-9078 2485
<b>Netherlands</b>		31-13-511 8700	31-13-511 3995
<b>Norway</b>	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
<b>Poland</b>		48-22-836 4495	48-22-836 7042
<b>Portugal</b>		351-22-961 9400	351-22-961 9409
<b>Russia</b>		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
<b>Slovak Republic</b>		4205-4159 2411	4205-4124 4971
<b>Spain</b>		34-96-313 2090	34-96-313 2244
<b>Sweden</b>		46-40-680 1700	46-40-932 882
<b>Switzerland</b>		41-61-411 3838	41-61-411 3818
<b>United Kingdom</b>	<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

<b>DED, Germany</b>	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

# Krmilnik za ročno pištolo za prašno lakiranje

## Prodigy™

---

### Varnost

Preberite in upoštevajte ta varnostna navodila. Posebna opozorila, svarila in navodila za določena opravila ter opremo so navedena na ustreznih mestih v dokumentaciji za opremo.

Poskrbite, da je vsa dokumentacija za opremo, vključno s temi navodili, dostopna vsem osebam, ki opremo uporabljajo ali servisirajo.

### Usposobljeno osebje

Lastniki opreme so odgovorni za to, da opremo Nordson vgradi, uporablja in servisira usposobljeno osebje. Usposobljeno osebje so tisti zaposleni ali podizvajalci, ki so izučeni za varno izvajanje opravil, ki so jim določena. Poznajo vsa zadevna varnostna pravila in predpise ter so fizično zmožni izvajati opravila, ki so jim določena.

### Namenska uporaba

Če opremo Nordson uporabljate na načine, ki so drugačni od načinov, opisanih v dokumentaciji, ki je priložena opremi, lahko pride do telesnih poškodb ali materialne škode.

Nekaj primerov nenamenske uporabe opreme:

- uporaba nezdržljivih materialov,
- izvajanje neodobrenih predelav,
- odstranjevanje ali premostitev varnostnih varoval ali blokad,
- uporaba nezdržljivih ali poškodovanih delov,
- uporaba neodobrene pomožne opreme,
- uporaba opreme izven dovoljenih meja obratovanja.

### Predpisi in odobritve

Poskrbite, da je vsa oprema namenjena in odobrena za okolje, v katerem se uporablja. Vse odobritve, ki so bile podeljene za opremo Nordson, izgubijo veljavnost, če ne upoštevate navodil za vgradnjo, uporabo in servisiranje.

Vse faze vgradnje opreme morajo biti skladne z vsemi zveznimi, državnimi in krajevnimi predpisi.

### Varnost oseb

Da preprečite telesne poškodbe, upoštevajte naslednja navodila:

- Opreme ne uporabljajte ali servisirajte, če za to niste usposobljeni.
- Opreme ne uporabljajte, razen če so varnostna varovala, vrata in pokrovi brezhibni ter če pravilno delujejo samodejne varnostne blokade. Nikoli ne premostite ali odstranite katerihkoli varnostnih naprav.
- Bodite na varnostni razdalji od premikajoče se opreme. Pred nastavljanjem ali servisiranjem premikajoče se opreme izključite dovod energije in počakajte, da se oprema popolnoma ustavi. Blokirate dovod energije in zavarujte opremo, da preprečite nepričakovane premike.
- Pred nastavljanjem ali servisiranjem sistemov ali delov pod tlakom izpusite tlak hidravličnih in pnevmatskih tlačnih sistemov. Pred servisiranjem električne opreme le-to izključite, zaklenite in označite stikala.
- Da preprečite telesne poškodbe, se zavedajte manj očitnih nevarnosti na delovnem mestu, ki jih pogosto ni mogoče v celoti odpraviti, na primer vročih površin, ostrih robov, električnih tokokrogov pod napetostjo in gibljivih delov, ki jih iz praktičnih razlogov ni mogoče zapreti v ohišja ali zavarovati na kak drug način.
- Za vse uporabljene materiale pridobite in preberite podatkovne liste za varnost materialov (Material Safety Data Sheets – MSDS). Upoštevajte proizvajalčeva navodila za varno delo z materiali in njihovo uporabo ter uporabljajte priporočene naprave za osebno zaščito.

### Požarna varnost

Da se izognete požaru ali eksploziji, sledite naslednjim navodilom:

- Ne kadite, varite, brusite in uporabljajte odprtega plamena na mestih, kjer se uporabljajo ali shranjujejo vnetljivi materiali.
- Poskrbite za zadostno zračenje, da preprečite nevarne koncentracije hlapljivih materialov ali hlapov. Za nasvete glejte lokalne predpise ali liste MSDS za svoj material.
- Med delom z vnetljivimi materiali ne prekinjajte električnih tokokrogov, ki so pod napetostjo. Prej odklopite dovod električne energije, da preprečite iskenje.
- Bodite seznanjeni s tem, kje so nameščeni gumbi za ustavitev v sili, ventili za zapiranje in gasilniki. Če v lakirnici izbruhne požar, takoj ugasnite sistem za lakiranje in izpušne ventilatorje.
- Opremo čistite, vzdržujte in popravljajte skladno z navodili v dokumentaciji za opremo.
- Uporabljajte samo nadomestne dele, ki so zasnovani za uporabo z originalno opremo. Za informacije o delih in nasvete se obrnite na svojega zastopnika družbe Nordson.

### Ozemljitev



**OPOZORILO:** Delo s pokvarjeno elektrostatično opremo je nevarno, saj lahko povzroči električni udar, požar ali eksplozijo. Preverjanje upornosti vključite v svoj redni program vzdrževanja. Če vas strese, četudi ne močno, ali če opazite iskenje ali oblok, takoj ugasnite vso električno ali elektrostatično opremo. Opreme ne zaženite znova, dokler ne najdete in odpravite težave.

Ozemljitev znotraj in v okolici odprtih lakirnic mora biti skladna z zahtevami NFPA za nevarna mesta razreda II, razdelek 1 ali 2. Glejte NFPA 33, NFPA 70 (članki NEC 500, 502 in 516) in NFPA 77, najnovejši pogoji.

- Vsi električno prevodni predmeti v območjih lakiranja morajo biti električno ozemljeni z upornostjo največ 1 MΩ, kar je treba izmeriti z instrumentom, ki tokokrog preizkusi z napetostjo najmanj 500 V.

- Oprema, ki jo je treba ozemljiti, med drugim vključuje tla območja lakiranja, ploščadi za uporabnika, košare, opornike za fotografske objektivne in oddušne šobe. Osebe, ki dela v območju lakiranja, mora biti ozemljeno.
- Morebiten električni naboj na človeškem telesu lahko povzroči vžig. Osebe, ki stoji na pobarvani površini, na primer ploščadi za uporabnika, ali ki nosi neprevodne čevlje, ni ozemljeno. Osebe mora med delom z elektrostatično opremo ali okoli nje nositi čevlje s prevodnimi podplati ali pa mora uporabljati ozemljitveni jermen.
- Uporabniki se morajo s kožo rok dotikati ročaja pištole, da preprečijo električne udare, ki sicer lahko nastanejo med uporabo ročnih elektrostatičnih lakirnih pištol. Če morate nositi rokavice, odrežite njene dlani ali prste, nosite električno prevodne rokavice ali pa nosite ozemljitveni jermen, ki je priključen na ročaj pištole ali drugo osnovno ozemljitev.
- Pred nastavljanjem ali čiščenjem pištol za prašno lakiranje ugasnite elektrostatične napajalnike in ozemljite elektrode pištole.
- Po servisiranju opreme priključite vso odklopljeno opremo, ozemljitvene kable in žice.

### Agresivne snovi

Če je verjetno, da bo oprema prišla v stik z agresivnimi snovmi, je uporabnik odgovoren za ustrezne previdnostne ukrepe, da je preprečeno škodovanje opremi in s tem zagotovljeno, da ostane zaščita, ki jo oprema ponuja, brezhibna.

**Agresivne snovi:** npr. kisle tekočine ali plini, ki lahko škodujejo kovinam, ali topila, ki lahko vplivajo na polimerne materiale.

**Primerni previdnostni ukrepi:** redno preverjanje kot del rutinskega pregledovanja ali ugotavljanje odpornosti materiala na določene kemikalije s pomočjo podatkovnih listov za material.

Če ste zaskrbljeni ali negotovi glede primernosti izdelka za stik s posebno agresivnimi snovmi, se obrnite na družbo Nordson Corporation.

## Postopki v primeru okvare

Če se pojavi okvara na sistemu ali njegovi opremi, sistem takoj izključite in opravite naslednje ukrepe:

- Prekinite dovod električne energije in ga zaklenite. Zaprite ventil dovoda stisnjenega zraka za pnevmatiko in izpustite vse tlake.
- Ugotovite razlog za okvaro in ga odpravite pred ponovnim zagonom opreme.

## Odstranjevanje

Opremo in materiale, ki se uporabljajo med delom in servisiranjem, odstranite skladno z lokalnimi predpisi.

## Opis

Krmilnik za ročno pištolo za prašno lakiranje Prodigy upravlja elektrostatično napajanje, pretok prahu in stisnjen zrak za ustvarjanje vzorca za ročno pištolo za prašno lakiranje Prodigy.

Krmilnik je povezan z nadzornimi elementi črpalke HDLV v sistemu z eno ali dvema pištolama, poleg tega pa tudi z nadzornimi elementi sistema Color-On-Demand.

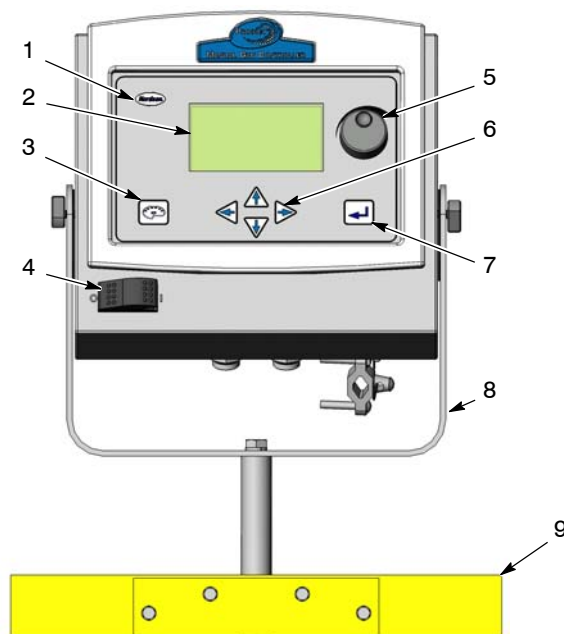
Krmilnik pištole je opremljen z nosilcem za ograjo, vrtljivim nosilcem in ozemljitveno spono. Kabla za napajanje/omrežje in pištole se priključita v vtičnici v spodnjem delu ohišja. Kabel za pištolo je priložen pištoli. Kabel za napajanje/omrežje je priložen plošči črpalke.

## Nadzorni elementi

**Tipke s puščico in vrtljivi gumb** so namenjeni za premikanje kurzorja po zaslonu in za spreminjanje nastavitvev.

**Tipka za menjavo barve** začne prepričevanje pištole, ki je prvi korak postopka za menjavo barve. Ta tipka se onemogoči, če sistem vključuje funkcijo Color-On-Demand:

**Tipka Nordson** odpre zaslon z nastavitvami, če jo pridržite med zagonom krmilnika. Med normalnim obratovanjem odpre zaslon z okvarami.



Slika 1 Krmilnik za ročno pištolo Prodigy

- |                                |                     |                      |
|--------------------------------|---------------------|----------------------|
| 1. Tipka Nordson               | 4. Stikalo za vklop | 7. Tipka za vnos     |
| 2. Zaslon LCD                  | 5. Vrtljivi gumb    | 8. Vrtljivi nosilec  |
| 3. Tipka za spreminjanje barve | 6. Tipke s puščico  | 9. Nosilec za ograjo |

## Vgradnja



**OPOZORILO:** Naslednje dejavnosti sme opravljati samo pooblaščen osebje. Upoštevajte varnostne napotke v tem dokumentu in vsej ostali z njim povezani dokumentaciji.



**OPOZORILO:** Vgradnjo v Evropi mora opraviti samo primerno usposobljeno osebje na način, ki je skladen z veljavnimi predpisi. EN60079-14: 1997

1. Glejte stran 15. Krmilnik lahko s kompletom nosilca za ograjo namestite na ograjo ploščadi za uporabnika. Za montažo na zid ali stojalo uporabljajte samo vrtljivi nosilec v obliki črke U.

2. Ozemljitveno spono krmilnika priključite na dobro ozemljitev, po možnosti na temelje lakirnice.



**OPOZORILO:** Pred priključitvijo kabla za napajanje/omrežje na krmilnik izključite stikalo za vklop. Če tega opozorila ne upoštevate, lahko pride do škode na tiskanih vezjih krmilnika.

3. Kabel pištole za lakiranje priključite v vtičnico z oznako GUN in zategnite kabelsko matico.

4. Kabel za napajanje/omrežje priključite v vtičnico POWER/NETWORK in zategnite kabelsko matico.

**OPOMBA:** Kabel za napajanje/omrežje je na drugi strani fiksno priključen na ploščo črpalke ali na priključno omarico ročne pištole.

5. Vključite napajanje krmilnika in počakajte, da se zažene. Ob prvem zagonu bi moral krmilnik prikazati zaslon za pripravo nastavitvev.

6. Z zaslonoma za pripravo nastavitvev in umerjanje nastavite krmilnik, kot je določeno v poglavju *Nastavitve* na strani 5.

7. Pokažite na **Return to Main Screen** (Vrni se na glavni zaslon) in pritisnite tipko **Vnos** (↵).

8. Intervale vzdrževanja nastavite po želji. Glejte *Nastavitve vzdrževanja* na strani 7.

9. Nastavite nastavitve nižjega pretoka zraka za vzorec. Glejte *Nastavitve pretoka zraka za vzorec* na strani 8.

10. Nastavitve prepihanja nastavite po želji. Glejte *Nastavitve prepihanja* na strani 9.

11. Prednastavitve za lakiranje nastavite po želji. Glejte *Nastavitve lakiranja* na strani 10.



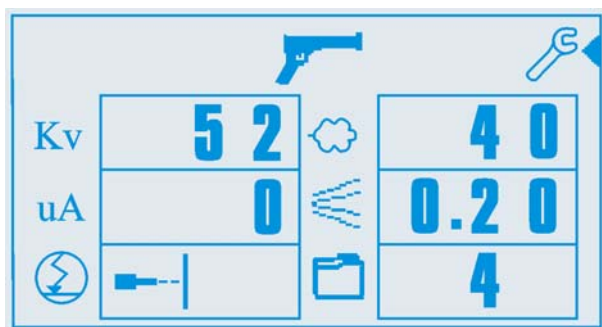
## Nadzorni elementi na zaslonu

Kurzor je kazalec, ki ga lahko premikate navzgor in navzdol ter levo in desno po zaslonu.

### Odpiranje zaslonov

Če želite na glavnem zaslonu odpreti zaslon z orodji, pokažite na ikono **Orodje** in pritisnite ↵. Če želite odpreti druge zaslone, pokažite na ime zaslona in pritisnite ↵.

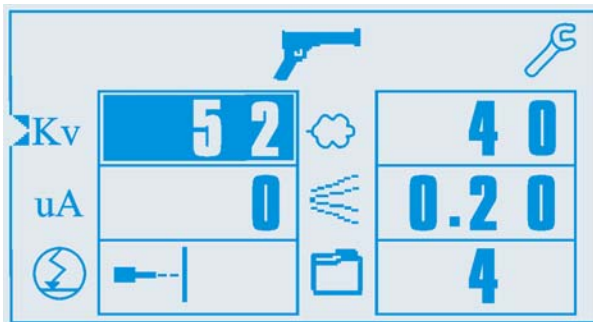
Če se želite vrniti na glavni zaslon, pokažite na **RETURN TO MAIN SCREEN** (Vrnitev na glavni zaslon) in pritisnite ↵.



Slika 2 Kurzor na ikoni Orodja

### Spreminjanje nastavitev

Če želite spremeniti nastavitve, s **tipkami s puščico** ali z **vrtljivim gumbom** premaknite kurzor na nastavitve, potem pa pritisnite ↵. Polje z nastavitvami in kurzor se označita inverzno, da je prikazano, da sta izbrana.

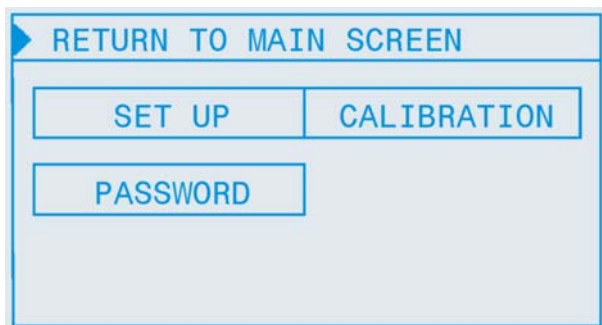


Slika 3 Glavni zaslon z izbranim poljem kv

S tipkama s puščico ▲ in ▼ oziroma vrtljivim gumbom spremenite vrednost nastavitve. Znova pritisnite ↵, da shranite spremembe in opustite nastavitve.

## Konfiguracijske nastavitve

Ob prvem vklopu nov krmilnik samodejno prikaže zaslon za nastavitve. Če želite sicer odpreti ta zaslon, izključite krmilnik, pridržite tipko **Nordson** in vključite krmilnik. Prikaže se zaslon za nastavitve.



1401443B

Slika 4 Zaslon za nastavitve

**SET UP (Nastavitve):** Številka pištole, tip in način prepihovanja.

**CALIBRATION (Umerjanje):** Umerjanje krmilnika za črpalni modul HDLV, ki nadzoruje dovajanje prahu in zraka v pištolo za prašno lakiranje.

**PASSWORD (Geslo):** Geslo ščiti nastavitve, orodja in nastavitve lakiranja.

Iz zaslonov za nastavitve, umerjanje in geslo pokažite na **RETURN TO AUX TOOLS** (Vrnitev na pomožna orodja) in pritisnite ↵, da se vrnete na zaslon za pripravo nastavitve.

Ko končate z nastavljanjem krmilnika, pokažite na **RETURN TO MAIN SCREEN** (Vrnitev na glavni zaslon) in pritisnite ↵. Odpre se glavni zaslon.

## Nastavitve

Pokažite na **SET UP** (Nastavitve) in pritisnite ↵.



Slika 5 Zaslon za pripravo nastavitvev

**GUN NO. (Številka pištole):** Nastavite številko pištole. V dvojnih sistemih je pištola 1 priključena na desno, pištola 2 pa na levo črpalko. Številka pištole se v sistemu ne sme ponoviti. Ničla ni veljavna številka.

**OPOMBA:** Če spremenite številko pištole, se bo krmilnik znova zagnal.

**GUN TYPE (Vrsta pištole):** Izberite HDLV za standardni sistem ali HDLV-COD za sistem s funkcijo Color-On-Demand.

**LANGUAGE (Jezik):** Izberite angleščino, španščino, francoščino, italijanščino ali nemščino.

**PURGE (Prepihanje):** Za običajne sisteme brez funkcije Color-On-Demand so možnosti naslednje:

**SINGLE (Enojno):** Ko pritisnete tipko za menjavo barve, se prepriha samo pištola, priključena na ta krmilnik.

**DUAL (Dvojno):** Preprihata se obe pištoli v sistemu z dvema pištolama.

**DISABLED (Onemogočeno):** Tipka za menjavo barve in prepihanje sta onemogočena. To se samodejno izbere, če je izbrana vrsta pištole HDLV-COD.

## Umerjanje

Pokažite na **CALIBRATION (Umerjanje)** in pritisnite ↵. Umerjanje je potrebno samo, če zamenjate razdelilnik črpalke ali nadzorno ploščo črpalke. Številke za umerjanje ne spreminjajte.

Vnesite številke za umerjanje A, B in C za pretok črpalke ter vzorca, ki so navedene na nalepki na razdelilniku črpalke, ki dovaja prah do pištole, ki je priključena na krmilnik. Razdelilnik črpalke je v plošči črpalke.

RETURN TO AUX TOOLS	
PUMP FLOW	PATTERN FLOW
A: +0.0000	A: +0.0000
B: +0.0000	B: +0.0000
C: +0.0000	C: +0.0000

Slika 6 Zaslon za umerjanje

## Geslo

Nastavite lahko 4-mestno geslo in zaklenete krmilnik, tako da lahko uporabnik samo spremeni številko prednastavitve, prikaže in ponastavi napake, prikaže zaslon z informacijami ter prikaže zaslon za vzdrževanje in ponastavi ure vzdrževanja.

Tovarniško privzeto geslo je 4486. To geslo deluje vedno. Če želite nastaviti lastno geslo, pokažite na **PASSWORD (Geslo)** in pritisnite ↵, potem vnesite privzeto geslo, tako da z vrtljivim gumbom ali tipkami s puščico izberete številko in pritisnete ↵ za prekmaj na naslednjo številko, izberite ikono za zaklepanje programa, pritisnite ↵ in vnesite lastno geslo.

Če želite zakleniti ali odkleniti krmilnik, vnesite svoje geslo in preklopite ikono za zaklepanje.

Če se želite vrniti na ta zaslon in spremeniti stanje zaklepanja, morate krmilnik izključiti in znova vključiti, medtem ko držite pritisnjeno tipko Nordson.

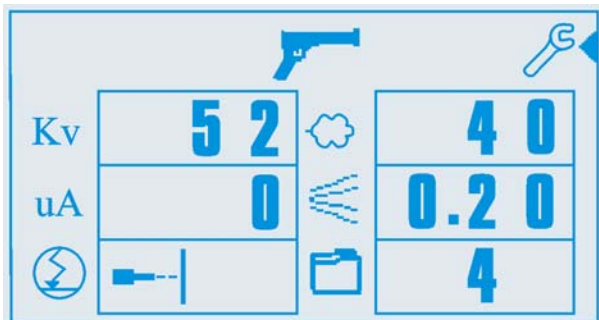


1401650A

Slika 7 Zaslon za geslo (odklenjeno)

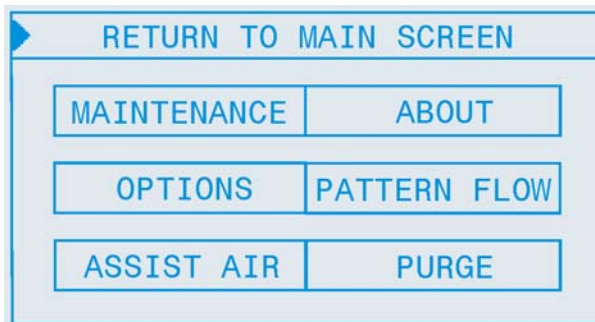
## Orodja krmilnika

Na glavnem zaslonu pokažite na ikono **Orodje** in pritisnite ↵.



Slika 8 Kurzor na ikoni Orodja

Prikaže se zaslon z orodji.



Slika 9 Zaslon z orodji

## Nastavitve intervala vzdrževanja

Pokažite na **MAINTENANCE (Vzdrževanje)** in pritisnite ↵.

**ALARM (Opozorilo):** Ko je izbrana nastavitvev ON (Vključeno), opozori uporabnika, da opravi vzdrževanje pištole ali črpalke, ko je vrednost **HOURS (Ure)** enaka nastavitvi **INT (Interval)**. Na prikazovalniku se prikaže ikona opozorila in koda napake:

**E19:** Potrebno je vzdrževanje pištole

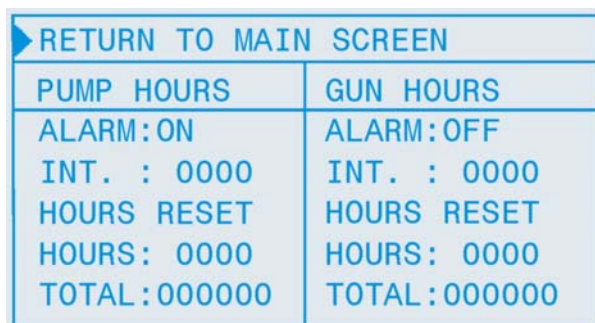
**E20:** Potrebno je vzdrževanje črpalke

**INT (Interval):** Načrtovani interval vzdrževanja (v urah).

**HOURS RESET (Ponastavitev ur):** Vrednost HOURS (Ure) ponastavi na ničlo in prekliče kodo napake za opozorilo za vzdrževanje.

**HOURS (Ure):** Čas od zadnje ponastavitve.

**TOTAL (Skupaj):** Skupne obratovalne ure.



Slika 10 Zaslon za vzdrževanje

## Možnosti (enote in nastavitve prikazovalnika LCD)

Pokažite na **OPTIONS (Možnosti)** in pritisnite ↵.

**UNITS (Enote):** Nastavite angleške ali metrične enote.

**DISPLAY MODE (Način prikaza):** Spremenite način prikaza:

- **NORMAL (Običajno):** Temni znaki na svetli podlagi.
- **REVERSE (Inverzno):** Svetli znaki na temni podlagi.

**CONTRAST (Kontrast):** Pokažite na nastavitvev **CONTRAST (Kontrast)** in uporabite tipki s puščico ▲ ali ▼ ali vrtljivi gumb, da nastavite želeni kontrast prikazovalnika.



Slika 11 Zaslon z možnostmi

## Pomožni zrak

Pomožni zrak je tisti, ki potiska prah iz črpalke v pištolo. Ta zaslon vam omogoča povečanje ali zmanjšanje pretoka pomožnega zraka kot delež največjega pretoka za vsako prednastavitev, kar omogoča optimalno delovanje črpalke in pištole.

Pokažite na zeleno številko prednastavitve in pritisnite ↵, da izberete odstotek, uporabite vrtljivi gumb za nastavljanje zelene vrednosti in znova pritisnite ↵.

Za dodatne rešitve za povečanje zmogljivosti glejte Vodnik za odpravljanje napak za sistem Prodigy 1066678.

RETURN TO MAIN SCREEN			
📁	%	📁	%
1	00	6	00
2	00	7	00
3	00	8	00
4	00	9	00
5	00	10	00

Slika 12 Zaslon za pomožni zrak

## Zaslon z informacijami o krmilniku

Pokažite na **ABOUT (Vizitka)** in pritisnite tipko ↵.

Informacije na tem zaslonu vsebujejo številko pištole, nastavitve načina za prepihanje in različice programske opreme. Če pokličete tehnično podporo, bodo morda zahtevali, da ta zaslon odprete.

RETURN TO MAIN SCREEN	
GUN NO. :	1
GUN TYPE:	HDLV
LANGUAGE:	ENGLISH
PURGE :	DUAL
MGI S/W VER:	001.59
PUMP S/W VER:	001.00

Slika 13 Zaslon z informacijami

## Nastavitve pretoka za vzorec

Pokažite na **PATTERN FLOW (Pretok za vzorec)** in pritisnite ↵.

Sprožilec za nadzor vzorca na ročni pištoli za prašno lakiranje Prodigy preklopi med prednastavitvami (način višjega pretoka) in načinom nižjega pretoka, ki ga nastavite na tem zaslonu.



V načinu nižjega pretoka se desno od ikone pištole prikaže puščica.

RETURN TO MAIN SCREEN	
PATTERN TRIGGER:	HI/LO
LOW POWDER FLOW:	010
LOW PATTERN AIR:	0.20

Slika 14 Zaslon pretoka za vzorec

**OPOMBA:** Če pri pršenju v načinu nižjega pretoka spremenite prednastavitve, se krmilnik takoj preklopi na pršenje z nastavitvami nove prednastavitve.

**PATTERN TRIGGER (Sprožilec za vzorec):** Izberite nastavev OFF (izključen sprožilec) ali HI/LO (vključen sprožilec).

**LOW PATTERN AIR (Nižji pretok zraka za vzorec):** Nastavite pretok zraka za vzorec. Privzeta nastavev znaša 5,66 l/min (0,20 SCFM, 0,35 SCMH).

**LOW POWDER FLOW (Nižji pretok prahu):** Nastavite odstotek pretoka prahu. Privzeta vrednost je 20 %.



## Nastavitve običajnega prepihanja sistema

Pokažite na **PURGE (Prepihanje)** in pritisnite ↵.

### Cikel prepihanja

1. **Mehko prepihanje:** Pomožni zrak se skozi črpalko in sesalno cev usmeri nazaj v dovod prahu (nastavitev Soft Siphon (Mehko prepihanje cevi)), potem pa skozi črpalko in cev za dovajanje prahu v pištolo (nastavitev Soft Gun (Mehko prepihanje pištole)). To prah očisti iz črpalke, cevi in pištole.
2. **Impulzno prepihanje:** Zrak za prepihanje se impulzno usmeri iz črpalke v dovod prahu (nastavitev Siphon Pulses (Impulzno prepihanje cevi)), potem pa iz črpalke v pištolo (nastavitev Gun Pulses (Impulzno prepihanje pištole)). Nastavitev Pulse On (Vklon impulza) nastavi trajanje vsakega impulza, nastavitev Pulse Off (Izklop impulza) pa nastavi čas med impulzi.

Prepihanje začnete s pritiskom na **tipko za menjavo barve**. Če imate sistem z dvema pištolama, poskrbite, da sta pred prepihanjem obe pištoli obrnjeni v lakirnico.

### Nastavitve za prepihanje

#### SOFT SIPHON (Mehko prepihanje cevi):

1,00–10,00 s v korakih po 0,25 s, privzeta vrednost znaša 8 s.

#### SOFT GUN (Mehko prepihanje pištole):

1,00–10,00 s v korakih po 0,25 s, privzeta vrednost znaša 8 s.

**PULSE ON (Vklon impulza):** 0,1–1,00 s, v korakih po 0,05 s, privzeta vrednost je 0,2 s.

**PULSE OFF (Izklop impulza):** 0,1–1,00 s, v korakih po 0,05 s, privzeta vrednost je 0,2 s.

**SIPHON PULSES (Impulzno prepihanje cevi):** 1–99 impulzov, privzeta vrednost je 7.

**GUN PULSES (Impulzno prepihanje pištole):** 1–99 impulzov, privzeta vrednost je 13.

RETURN TO MAIN SCREEN	
SOFT SIPHON	: 8.000
SOFT GUN	: 8.000
PULSE ON	: 0.200
PULSE OFF	: 0.200
SIPHON PULSES	: 13
GUN PULSES	: 07

Slika 15 Zaslon za nastavitve običajnega prepihanja sistema

## Nastavitve prepihanja sistema Color-On-Demand

Pokažite na **PURGE (Prepihanje)** in pritisnite ↵.

### Cikel prepihanja

1. **Prepihanje razdelilnika:** Odpre se odvodni ventil. Črpalka se pospeši na 100 % pretoka, da preostali prah izčrpa iz razdelilnikov.
2. **Mehko prepihanje:** Pomožni zrak se skozi črpalko in sesalno cev usmeri nazaj v dovod prahu (nastavitev Soft Siphon (Mehko prepihanje cevi)), potem pa skozi črpalko in cev za dovajanje prahu v pištolo (nastavitev Soft Gun (Mehko prepihanje pištole)). To prah očisti iz črpalke, cevi in pištole.
3. **Impulzno prepihanje:** Zrak za prepihanje se impulzno usmeri iz črpalke v dovod prahu (nastavitev Siphon Pulses (Impulzno prepihanje cevi)), potem pa iz črpalke v pištolo (nastavitev Gun Pulses (Impulzno prepihanje pištole)). Nastavitev Pulse On (Vklon impulza) nastavi trajanje vsakega impulza, nastavitev Pulse Off (Izklop impulza) pa nastavi čas med impulzi.
4. **Predpolnjenje s prahom:** Novi barvni prah se določen čas črpa v pištolo za lakiranje z največjim razpoložljivim pretokom, da se sistem napolni za delovanje.

Cikel menjave barve sproži uporabnik ali pa signal za daljinsko upravljanje, ki ga prejme krmilnik Color-On-Demand. Uporabnik začne z menjavo barve tako, da izbere novo barvo in pritisne gumb **Start (Začni)** na zaslonu, občutljivem na dotik, ali pa s pritiskom na stopalko in izbiranjem nove barve, preden se začne predpolnjenje z barvo.

**OPOMBA:** Na učinkovitost teh nastavitve lahko vplivajo vrsta prahu, vlažnost, dolžina cevi in druge spremenljivke. Da se izognete navzkrižnemu onesnaženju in poslabšanju delovanja, boste nastavitve morda morali prilagoditi.

### Nastavitve za prepihanje

**MANIFOLD PURGE (Prepihanje razdelilnika):** 0–10,00 s v korakih po 0,25 s, privzeta vrednost znaša 2 s.

#### SOFT SIPHON (Mehko prepihanje cevi):

2,00–10,00 s v korakih po 0,25 s, privzeta vrednost znaša 3,5 s.

**SOFT GUN (Mehko prepihanje pištole):** 1–10,00 s v korakih po 0,25 s, privzeta vrednost znaša 2 s.

**PULSE ON (Vklon impulza):** 0,1–1,00 s, v korakih po 0,05 s, privzeta vrednost je 0,2 s.

**PULSE OFF (Izklop impulza):** 0,1–1,00 s, v korakih po 0,05 s, privzeta vrednost je 0,2 s.

**SIPHON PULSES (Impulzno prepihanje cevi):** 1–99 impulzov, privzeta vrednost je 20.

**GUN PULSES (Impulzno prepihanje pištole):** 1–99 impulzov, privzeta vrednost je 18.

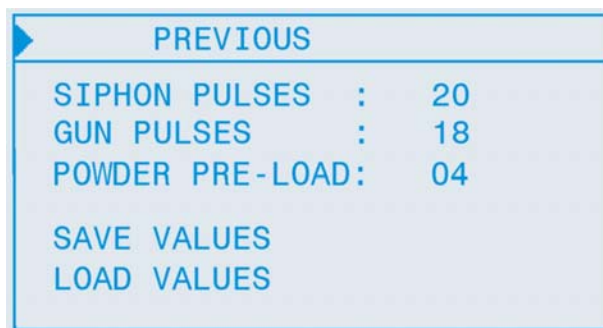
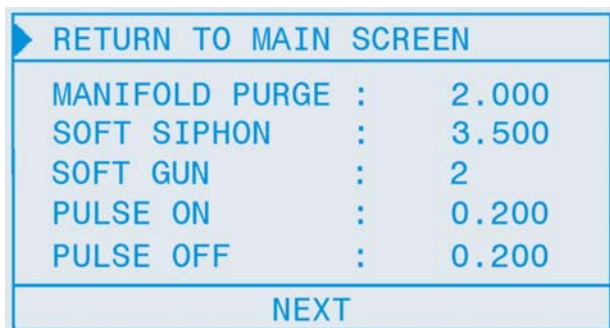
## Nastavitve za prepihanje (nadaljevanje)

**POWDER PRE-LOAD (Predpolnjenje s prahom):** 0–99 sekund, privzeta vrednost je 4.

**SAVE VALUES (Shrani vrednosti):** Shrani spremenjene nastavitve.

**LOAD VALUES (Naloži nastavitve):** Naloži zadnje shranjene nastavitve.

Za vrnitev na tovarniško privzete nastavitve morate le-te vnesti ročno s pomočjo privzetih nastavitvev, navedenih tukaj.



Slika 16 Zasloni prepihanja sistema Color-On-Demand

## Nastavitve za lakiranje

### Prednastavitve



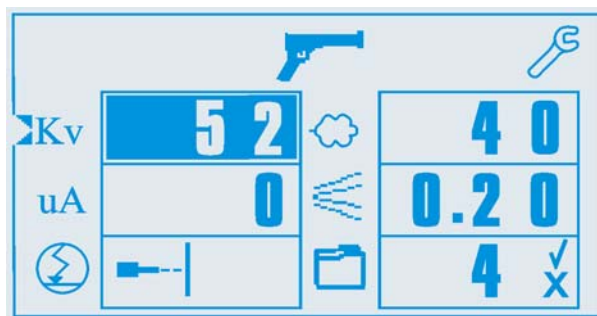
Prednastavitev je skupina shranjenih nastavitvev za lakiranje: elektrostatika, pretok prahu in zrak za vzorec. Shraniti je mogoče deset prednastavitvev. Prednastavitve uporabite za shranjevanje optimalnih nastavitvev za različne dele ali oblike delov.

Vse nastavitve za lakiranje se nastavljajo na glavnem zaslonu. Ko lakirate, se na glavnem zaslonu prikažejo trenutne vrednosti za pištolo. Če premaknete kurzor, se prikažejo nastavitve lakiranja za trenutno prednastavitvev.

**OPOMBA:** Za lakiranje vam ni treba pripraviti prednastavitvev, pripravite lahko zgolj elektrostatiko in pretok prahu ter zraka za vzorec in začnete z delom.

### Nastavitev prednastavitvev za lakiranje

1. Izberite številko prednastavitve.
2. Nastavite nastavitve za elektrostatiko, pretok prahu in zrak za vzorec. Ko spremenite vrednosti nastavitvev, se poleg številke prednastavitvev prikaže simbol Da (✓) in Ne (X).
3. Če želite **shraniti** nastavitve lakiranja, pokažite na ✓ in pritisnite ↵. Če želite **preklicati** nastavitve, pokažite na X in pritisnite ↵.



Slika 17 Glavni zaslon – nastavitve za lakiranje

### Spreminjanje prednastavitvev za lakiranje

Nastavitve v prednastavitvi lahko kadarkoli spremenite, začasno ali trajno.

1. Pokažite na nastavitvev, ki jo želite spremeniti.

2. Spremenite vrednost nastavitve. Pritisnite ↵, da začnete z lakiranjem z novo nastavitvijo. Če ne pritisnete ↵, jo bo krmilnik samodejno vključil po 5 sekundah. Poleg številke prednastavitvev se prikaže simbol Da (✓) in Ne (X).

3. Če želite spremembo shraniti, pokažite na ✓ in pritisnite ↵. Če želite spremembo zavreči, pokažite na X in pritisnite ↵.

Številke prednastavitev ne morete spreminjati, dokler ne shranite ali prekličete spremembe za trenutno prednastavitev.

Če izključite krmilnik, se trenutne nastavitve prednastavitve shranijo v pomnilnik in obnovijo ob zagonu, tudi če jih niste shranili.

## Nastavitve elektrostatike

Nastavite lahko izhodno napetost v **kV**, izhodni tok v **uA** (običajni način) ali način izbire naboja.

S kurzorjem pokažite na zeleno ikono za elektrostatični način in pritisnite ↵. Za preklon med načini uporabite tipke s puščico.

### Običajni načini



**Običajni način, kV:** Nastavite izhodno napetost (25–95 kV). Višja napetost pomeni večji naboj prahu. Nastavitve  $\mu\text{A}$  ne morete nastaviti.



**Običajni način uA (AFC):** Nastavite izhodno omejitev toka ( $\mu\text{A}$ ). Krmilnik omeji izhodni tok, pri tem pa nadzoruje nadzorno napetost, da ohrani visoko učinkovitost prenosa naboja in prahu. Vrednosti kV ne morete nastaviti.



### Načini izbire naboja



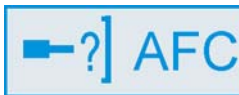
**Ponovno lakiranje (način 1):** To uporabljajte za ponovno lakiranje delov, ki so že bili lakirani in toplotno obdelani. Tok pištole je zmanjšan, da se zmanjša povratna ionizacija.



**Posebno (način 2):** To uporabite za posebne vrste prahu, na primer suhe zmesi kovinskega videza ali barve s sljudo.



**Globoke odprtine (način 3):** To uporabite za lakiranje notranjosti škatel ali globokih odprtin v obdelovancih.



**Uporabniška nastavitve (način 4):** Tukaj lahko za določen del ali vrsto prahu nastavite hkrati napetost (kV) in tok ( $\mu\text{A}$ ) za določen del ali prah, potem pa shranite nastavitve.

## Nastavitve pretoka prahu



Pretok prahu je delež razpoložljivega pretoka, od 0 do 100 %. Ko pištolo sprožite, bi morala biti prikazana vrednost skladna z nastavitvijo.

## Nastavitve pretoka zraka za vzorec



Stisnjeni zrak za vzorec nadzoruje obliko vzorca prahu. Pretok zraka za vzorec lahko znaša od 5,66 do 56,6 l/min (0,20–2,0 SCFM, 0,35–3,4 SCM). Ko sprožite pištolo, se prikaže dejanski pretok zraka.

## Uporaba



**OPOZORILO:** Ta oprema je lahko nevarna, če je ne uporabljate skladno s pravili, ki so določena v tem priložniku.

- Preverite vse električne priključke in cevi. Poskrbite, da je sesalna cev za prah do konca potisnjena v prilagodilnik črpalke na posodi za prah.
- Vključite izpušni ventilator komore.
- Vključite zrak za utekočinjanje in počakajte, da se zrak v posodi utekočini.
- Vključite stikalo za vklop krmilnika črpalke.
- Vključite stikalo za vklop krmilnika pištole.
- Pištolo napolnite s prahom in začnite z delom.

## Polnjenje pištole s prahom

Pred začetkom dela morate cev za prah in pištolo napolniti s prahom.

Pištolo usmerite v lakirnico in pritisnite na sprožilec. Ko začne prah pršeti iz pištole, spustite sprožilec in začnete s proizvodnjo.

**OPOMBA:** Sistemi Color-on-Demand sistem na koncu cikla menjave barve samodejno prednapolnijo s prahom.

## Uporaba sprožilca za nadzor vzorca

Pritisnite sprožilec za nadzor vzorca, da preklopite pretok prahu in zraka za vzorec na nižji pretok. S ponovnim pritiskom se vrnete na prednastavljene nastavitve.

## Običajno prepihanje/menjava barve

**OPOMBA:** Za sisteme Color-on-Demand glejte Kartico za uporabnika 1066482 za prepihanje in menjava barve.

Pri običajnih sistemih brez funkcije Color-on-Demand odklopite sesalno cev s priključka črpalke in jo usmerite v lakirnico. Pištolo usmerite v lakirnico.

Pritisnite tipko **za menjavo barve**, da se začne cikel prepihanja. Če želite cikel prepihanja končati, preden se zaključí, pritisnite tipko **Nordson**.



**POZOR:** Če imate sistem z dvema pištolama in imate nastavljen dvojni način prepihanja, poskrbite, da sta pred prepihanjem obe pištoli obrnjeni v lakirnico.

## Časovniki za vzdrževanje

Za informacije o časovnikih za vzdrževanje glejte *Nastavitve vzdrževanja*. Ko se na zaslonu prikaže koda napake E19 ali E20 in ikona opozorila, opravite potrebno vzdrževanje in ponastavite časovnik.

## Iskanje napak



**OPOZORILO:** Naslednje dejavnosti sme opravljati samo pooblaščen osebje. Upoštevajte varnostne napotke v tem dokumentu in vsej ostali z njim povezani dokumentaciji.



**OPOZORILO:** Popravila te opreme sme opraviti samo primerno usposobljeno osebje na način, ki je skladen z veljavnimi predpisi. EN60079-19

Če težave ne morete odpraviti z navedenimi informacijami, pokličite center za pomoč uporabnikom izdelkov za končno obdelavo družbe Nordson (Nordson Finishing Customer Support Center) na številko (800) 433-9319 ali pa se obrnite na krajevnega zastopnika družbe Nordson.

Za iskanje napak glejte *Tabelo 1: Iskanje napak s kodami*. Glejte razdelka *Iskanje napak in Preizkušanje prevodnosti in upornosti* v priročniku za pištolo, kjer boste našli več informacij in postopkov preizkušanja.

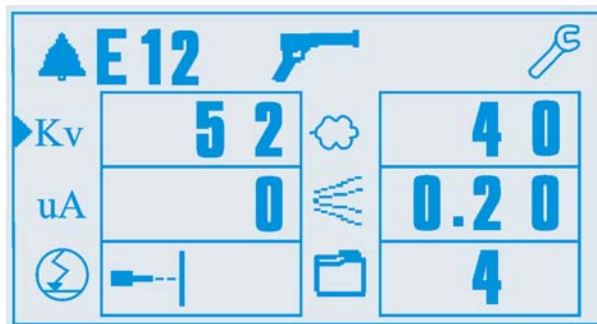
## Opozorila in kode napak



kaže, da je prišlo do napake, ki je zabeležena na zaslonu za napake.

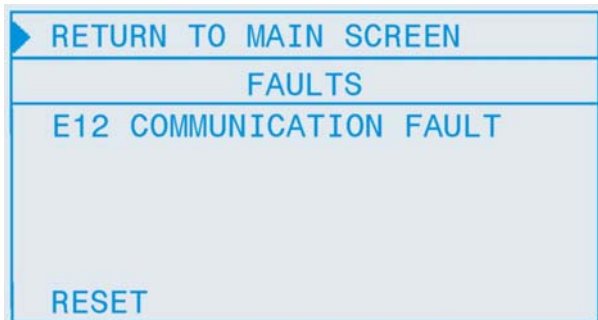
**E 12** označuje trenutno napako.

Pritisnite tipko **Nordson**, da odprete zaslon za napake. Na tem zaslonu se prikaže zadnjih 5 napak skupaj s kratkimi opisi.



Slika 18 Glavni zaslon – napaka E12





Slika 19 Zaslon z napakami

Za iskanje napak glejte *Tabela 1: Iskanje napak s kodami*. Glejte razdelka *Iskanje napak in Preizkušanje prevodnosti in upornosti* v priročniku za pištolo, kjer boste našli več informacij in postopkov preizkušanja.

### Ponastavitev napak

Če želite napake ponastaviti, premaknite kurzor na možnost **RESET** (Ponastavitev) in pritisnite ↵. Če težave, ki je povzročila napako, ne odpravite, se obvestilo o napaki znova prikaže.

Tabela 1 Iskanje napak s kodami napak

Kode napak	Opis	Ukrep
E00	Ni številke pištole	Številka pištole ne more biti nastavljena na 0, ampak na številko od 1 do 4. Za dodatne informacije o številkah pištole glejte Nastavitve.
E01	Branje iz pomnilnika EEPROM ni uspelo	Ponastavite napako (pritisnite tipko Nordson, da odprete zaslon z napakami). Ta napaka se včasih pojavi, ko posodobite programsko opremo.
E07	Odprt tokokrog pištole	<p>Pritisnite na sprožilec in preverite lučko LED na zadnji strani pištole:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Če lučka LED ne sveti, preverite, ali je kabel pištole pokvarjen.</li> <li>• Če lučka LED sveti, sprožite pištolo v bližini ozemljenega dela.</li> </ul> <p>Če je prikazan tok 1 <math>\mu</math>A ali manj, preverite razrahljane povezave v sklopu množilnik/upor/elektroda.</p> <p>Če so povezave brezhibne, preverite množilnik z merilnikom visokih napetosti. Če kaže merilnik visoko napetost, preverite prevodnost nadzornega kabla pištole.</p> <p>Če je vodnik za povratno informacijo brezhiben, preverite množilnik po postopku, ki je opisan v priročniku za pištolo.</p>
E08	Kratek stik pištole	<p>Pritisnite na sprožilec in preverite lučko LED na zadnji strani pištole:</p> <p>Če lučka LED ne zasveti, ugasnite krmilnik. S pištolo odstranite zadnji pokrov in odklopite priključek z množilnika. Sprostite sprožilec pištole in preverite lučko LED. Če lučka LED še vedno ne zasveti in ostane koda napake E08, je prišlo do kratkega stika na kablu in ga morate zamenjati.</p> <p>Če lučka LED zasveti in se koda napake spremeni v E07, je kabel brez napak. Preverite množilnik po postopku, ki je opisan v priročniku za pištolo.</p>
E10	Izhod pištole je trajno v nizkem stanju	Zamenjajte tiskano vezje krmilnika.
E11	Izhod pištole je trajno v visokem stanju	Zamenjajte tiskano vezje krmilnika.
E12	Komunikacijska napaka	Preverite omrežni kabel in zaključitve kablov. Poskrbite, da sta stikali SW1 in SW2 na nadzorni plošči črpalke pravilno nastavljeni. Preverite povezave sistema in ozemljitev krmilnika.

## 14 Krmilnik za ročno pištolo za prašno lakiranje Prodigy™

Kode napak	Opis	Ukrep
E15	Napaka regulatorja	Pritisnite na sprožilec in preverite lučko LED na zadnji strani pištole: Če lučka LED ne zasveti, ugasnite krmilnik. S pištole odstranite zadnji pokrov in odklopite priključek z množilnika. Sprostite sprožilec pištole in preverite lučko LED. Če lučka LED še vedno ne zasveti in se koda napake spremeni v E08, je prišlo do kratkega stika na kablu in ga morate zamenjati. Če lučka LED zasveti in se koda napake spremeni v E07, je kabel brez napak. Preverite množilnik po postopku, ki je opisan v priročniku za pištolo.
E19	Iztek se je časovnik za vzdrževanje pištole	Opravite vzdrževanje pištole in ponastavite ure za vzdrževanje. Glejte priročnik za pištolo za lakiranje.
E20	Iztek se je časovnik za vzdrževanje črpalke	Opravite vzdrževanje črpalke in ponastavite ure za vzdrževanje. Glejte priročnik za črpalko Prodigy HDLV.
E21	Napaka (proporcionalnega) ventila za pretok zraka za vzorec	Preverite priključke na ventilu za pretok zraka za vzorec. Če so priključki brezhibni, zamenjajte ventil. Glejte priročnik za črpalko Prodigy HDLV.
E22	Napaka (proporcionalnega) ventila za pretok zraka črpalke	Preverite priključke na ventilu za pretok zraka črpalke. Če so priključki brezhibni, zamenjajte ventil. Glejte priročnik za črpalko Prodigy HDLV.
E23	Nizka vrednost PWM za prah	Preverite, ali je servoventil za pretok zraka črpalke zamašen. Glejte Čiščenje ventila za nadzor pretoka v poglavju Popravila v priročniku 1062382.
E24	Nizka vrednost PWM za vzorec	Preverite, ali je servoventil za pretok zraka črpalke zamašen. Glejte Čiščenje ventila za nadzor pretoka v poglavju Popravila v priročniku 1062382.
E25	Visoka vrednost PWM za prah	Preverite izhodno vrednost regulatorja pretoka (srednji regulator v plošči črpalke) – tlak naj bi znašal 5,86 bar (85 psi). Preverite, ali je dovodna cev za prah prepognjena ali zamašena. Preverite, ali je servoventil za pretok zraka črpalke zamašen. Glejte Čiščenje ventila za nadzor pretoka v poglavju Popravila v priročniku 1062382.
E26	Visoka vrednost PWM za vzorec	Preverite izhodno vrednost regulatorja pretoka (srednji regulator v plošči črpalke) – tlak naj bi znašal 5,86 bar (85 psi). Preverite, če je cev za zrak za vzorec prepognjena ali zamašena. Preverite, ali je servoventil za pretok zraka za vzorec zamašen. Glejte Čiščenje ventila za nadzor pretoka v poglavju Popravila v priročniku 1062382.
E27	Vključen sprožilec ob vklopu	Sprostite sprožilec pištole in ponastavite napako. Če se napaka pojavi znova, preverite kabel pištole ali stikalo, če je prišlo do kratkega stika. Glejte razdelek <i>Iskanje napak</i> v priročniku krmilnika za pištolo, da opravite preverjanje prevodnosti kabla/stikala.
E28	Spremenjena različica podatkov	Ponastavite napako (pritisnite tipko Nordson, da odprete zaslon z napakami). Ta napaka se včasih pojavi, ko posodobite programsko opremo.
E29	Neusklajene nastavitve sistema	Nastavitve krmilnika ročne pištole in nadzorne plošče črpalke se ne ujemajo. Poskrbite, da sta krmilnik in nadzorna plošča nastavljena enako. Glejte Nastavitve v tem priročniku in Nastavljanje tiskanega vezja v priročniku 1062382.

## Popravila

Popravila so omejena na menjavo delov, naštetih na seznamih delov.



**OPOZORILO:** Popravila te opreme sme opraviti samo primerno usposobljeno osebje na način, ki je skladen z veljavnimi predpisi. EN60079-19



**POZOR:** Tiskano vezje in plošča s tipkovnico sta občutljiva na elektrostatična praznjenja (ESD). Med odstranjevanjem in vgradnjo nosite ozemljitveni jermen.

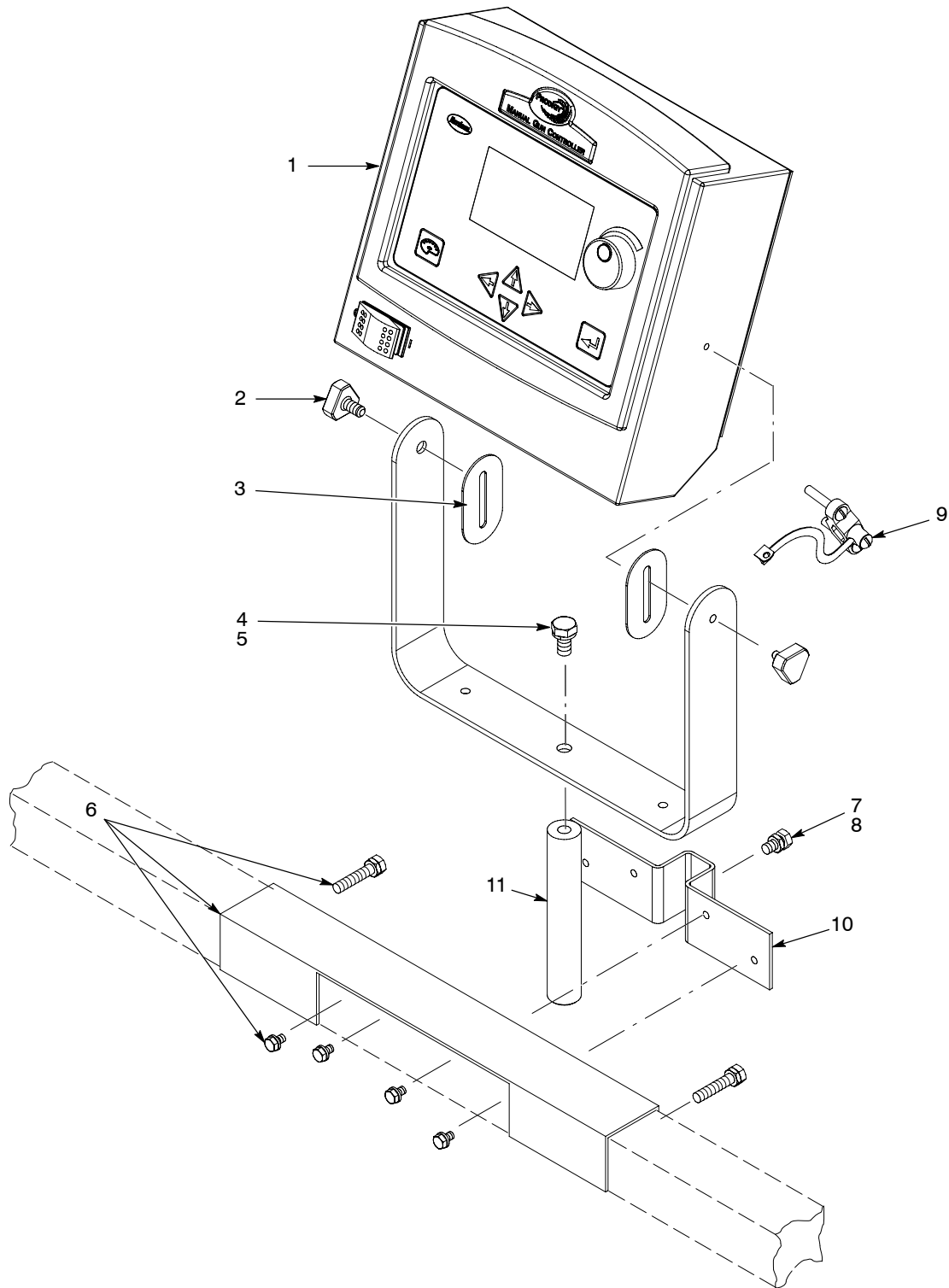
## Nadomestni deli

Za naročanje delov pokličite center za pomoč uporabnikom izdelkov za končno obdelavo družbe Nordson (Nordson Finishing Customer Support Center) na številko (800) 433-9319 ali pa se obrnite na krajevnega zastopnika družbe Nordson.

### Seznam kompletov delov za krmilnik

Glejte sliko 20.

Postavka	P/N	Opis	Količina	Opomba
—	1054451	KIT, controller, manual, Prodigy	1	
1	-----	• CONTROLLER, Prodigy, manual gun	1	A
2	129592	• KNOB, clamping, M6 x 12 mm long	2	
3	129509	• SPACER, cabinet, friction	2	
4	982649	• SCREW, hex, machine, M10 x 22 mm	1	
5	983405	• WASHER, lock, split, M10, steel, zinc	1	
6	288828	• KIT, bracket, mounting, rail	1	
7	982500	• SCREW, hex, machine, M8 x 16 mm	1	
8	984707	• NUT, hex, M8, steel, zinc	1	
9	240976	• CLAMP, ground w/wire	1	
10	-----	• BRACKET, base, manual control interface	1	
11	-----	• BRACKET, post, Prodigy, manual control	1	
OPOMBA A: Za seznam delov, ki jih je mogoče servisirati, glejte sliko 21 in pripadajoče sezname delov. NS: Ni prikazano				



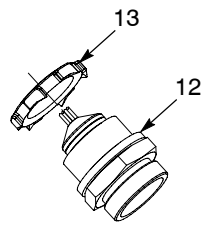
Slika 20 Kompleti delov za krmilnik

## 18 Krmilnik za ročno pištolo za prašno lakiranje Prodigy™

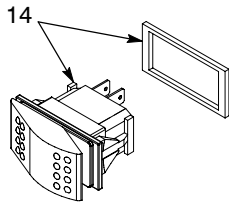
### Deli krmilnika

Glejte sliko 21.

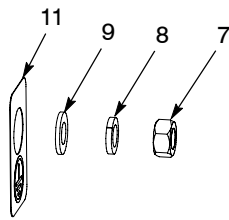
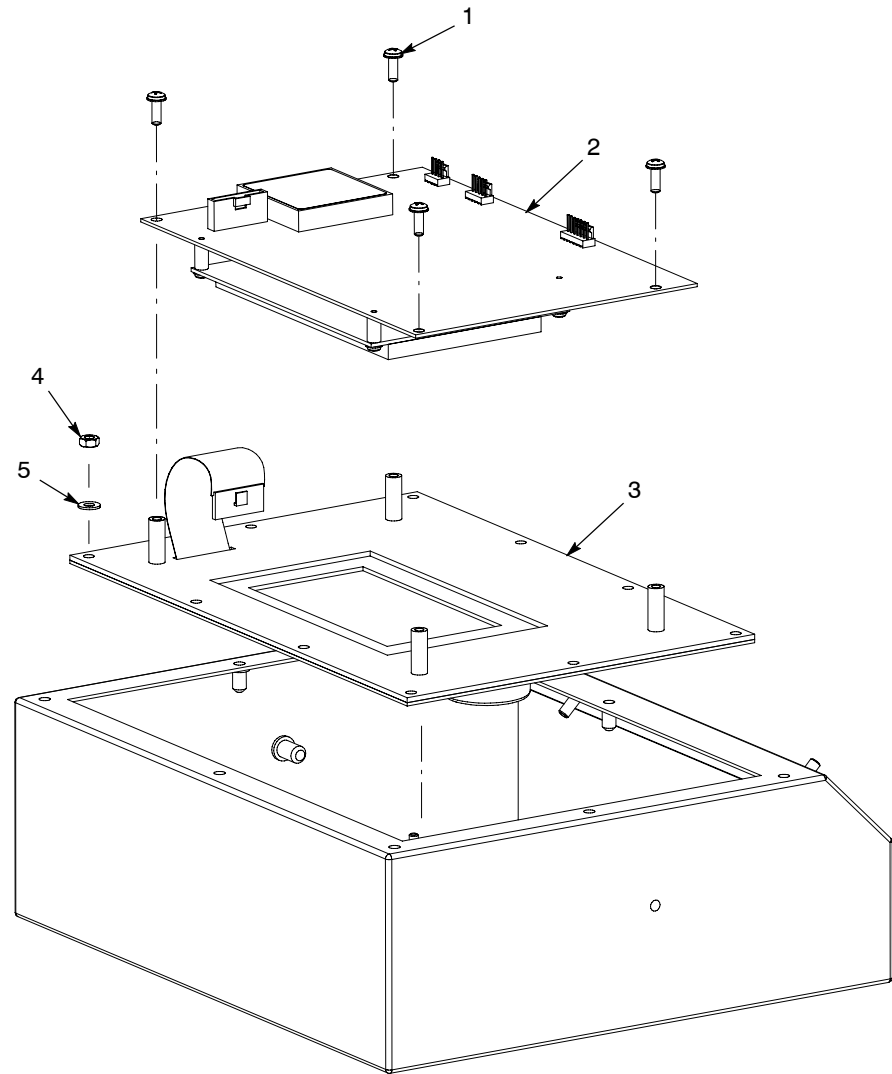
Postavka	P/N	Opis	Količina	Opomba
—	-----	CONTROLLER, manual, Prodigy	1	
1	982825	• SCREW, pan head, recessed, M4 x 12 mm, w/integral lockwasher	4	A
2	1050562	• PCA, manual gun interface, Prodigy	1	
3	1054441	• PANEL, keypad, manual control interface	1	
4	984715	• NUT, hex, H4, steel, zinc	10	
5	983403	• WASHER, lock, split, M4, steel, zinc	10	
6	302189	• WIRE, ground assembly, 10.5 in.	1	
7	984702	• NUT, hex, M5, brass	4	
8	983401	• WASHER, lock, split, M5, steel, zinc	4	
9	983021	• WASHER, flat, 0.203 x 0.406 x 0.040 in., brass	3	
10	271221	• LUG, 45, double, 0.250, 0.438 in.	2	
11	240674	• TAG, ground	4	
12	939122	• SEAL, conduit fitting, 1/2 in.	2	
13	984526	• NUT, lock, 1/2 in. conduit	2	
14	322404	• SWITCH, rocker, DPST, dust-tight	1	



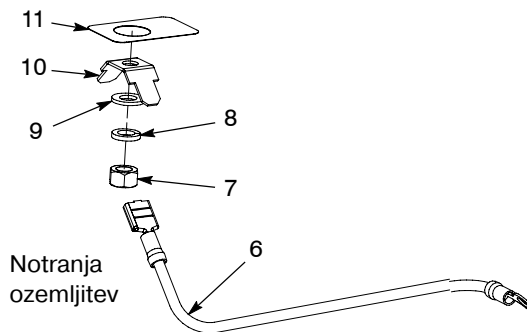
Matica in tesnilo vtičnice



Stikalo za vklop



Zunanja ozemljitev



Notranja ozemljitev

Slika 21 Deli krmilnika

## Tehnični podatki

Teža: 4,05 kg (9,0 lbs)

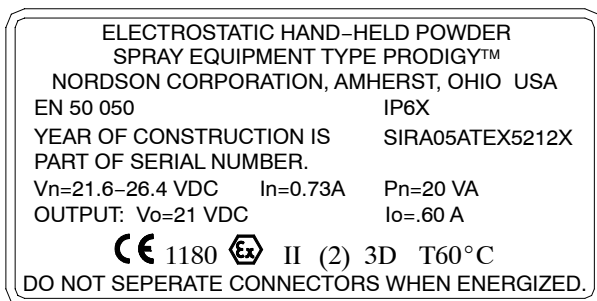
### Električni podatki

Vhodna napetost: 24 V = ± 10 %, največ 20 VA  
Izhodna napetost: 6-21 V=  
Izhodni kratkostični tok: 30 mA  
Največji izhodni tok: 600 mA

### Okolje

Ohišje krmilnika: IP 54 (zatesnjeno pred prahom)  
Največja temperatura okolja: 40 °C (104 °F)  
Razred II, razdelek 2, skupini F in G

### Nalepke na opremi





# IZJAVA O SKLADNOSTI

Družba Nordson Corporation

na lastno odgovornost izjavlja, da so izdelki:

**Prodigy, naprave za elektrostatično nanašanje prahu, vključno z nadzornimi kablji, ki se uporabljajo s sistemom Prodigy, ročni nadzorni elementi,**

na katere se nanaša ta izjava, skladni z naslednjimi direktivami:

- **Direktiva za stroje 89/37/EGS**
- **Direktiva o elektromagnetni združljivosti 89/336/EGS**
- **Direktiva o protieksplzijski zaščiti 94/9/ES**

Skladnost velja ob upoštevanju naslednjih standardov in dokumentov standardov:

EN292	EN50014	EN50081-1
EN1953	EN50050	EN50082-2
IEC 417L	EN50281-1-1	EN55011
EN60204	FM7260	

Vrsta zaščite:

- **II 2 D EEx 2 mj, Temperatura okolja: 20°C to + 40°C**

Št. certifikata za tip ES:

- **SIRA 05 ATEX 5112X**

Št. obveščene organa (nadzor ATEX):

- **1180**

Certifikat ISO 9000

**DNV**



Joseph Schroeder  
Engineering Manager,  
Finishing Product Development Group

Datum: 3. oktober 2005



