



Nordson Corporation

ZKRÁCENÝ NÁVOD K PROVOZU

P/N 7135763A

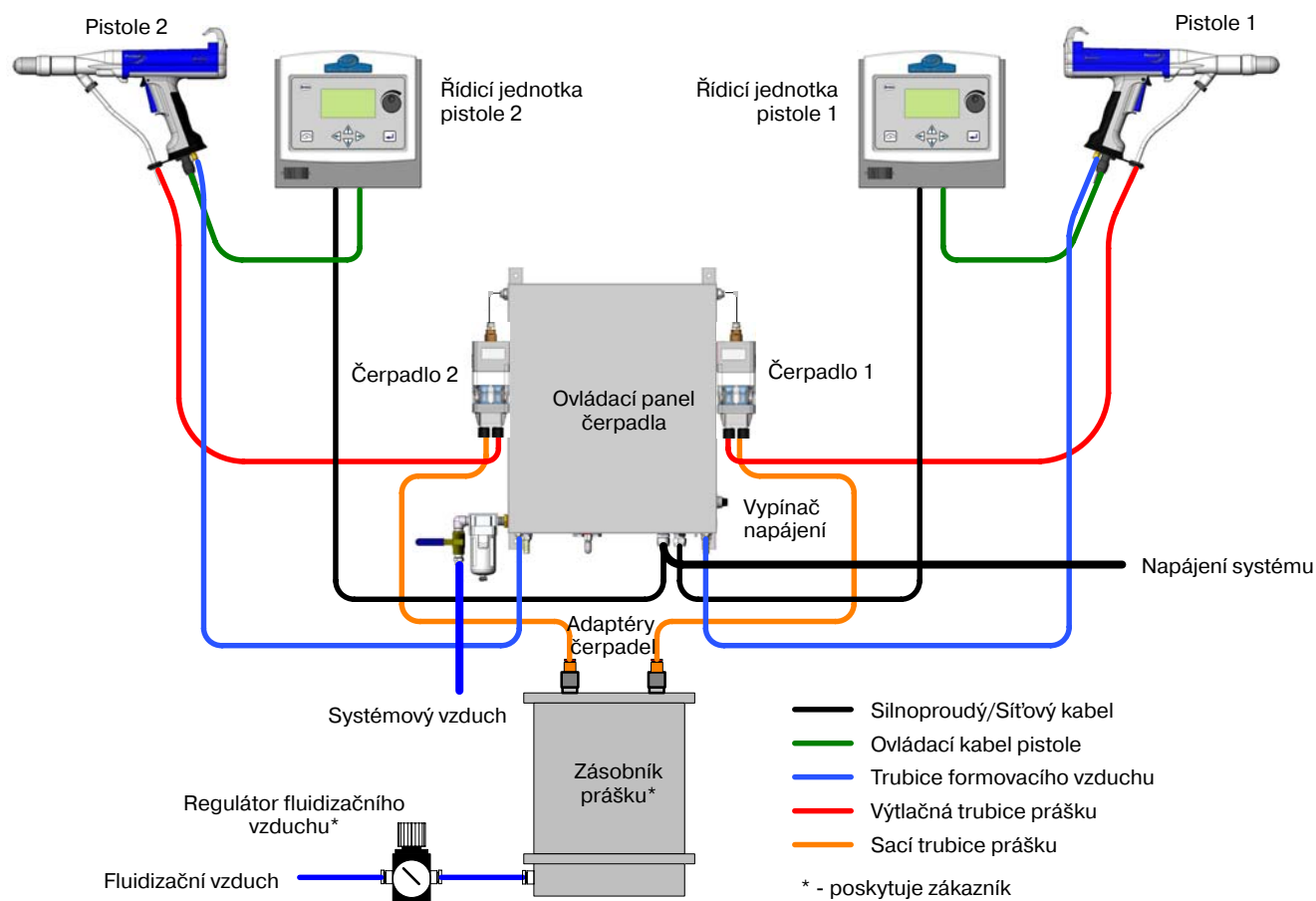
- Czech -

Ruční systém s HDLV® čerpadly Prodigy® Generace II



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní upozornění uvedená zde a ve veškeré dokumentaci k systému.

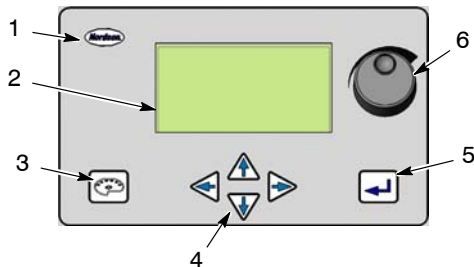
Schéma systému



Obr. 1 Schéma systému (zobrazen systém se dvěma pistolemi)

Ovládací prvky obsluhy

Zapněte síťový spínač na **ovládacím panelu čerpadla**, aby bylo přivedeno napájení do systému. Každá řídicí jednotka má samostatný síťový vypínač. Operátorské rozhraní řídicí jednotky obsahuje prvky znázorněné na Obrázku 1.



Obr. 1 Operátorské rozhraní řídicí jednotky pro ruční pistoli

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| 1. Tlačítko Nordson | 4. Tlačítka se šipkami |
| 2. LCD displej | 5. Tlačítko Zadat |
| 3. Tlačítko pro změnu barvy | 6. Otočný ovladač |

Pomocí **tlačítek se šipkami a otočného ovladače** můžete pohybovat kurzorem po obrazovce a měnit nastavení.

Tlačítkem **Změna barvy** se spustí čištění pistole.

Konfigurace

Na nové řídicí jednotce se automaticky zobrazí obrazovka Nastavení, když ji připojíte poprvé k napájení. Chcete-li otevřít obrazovku Konfigurace, vypněte napájení řídicí jednotky a pak ho znovu zapněte při stisknutí tlačítka **Nordson**.

Nastavení

GUN NO. (ČÍSLO PISTOLE): Zadejte číslo pistole. U duálního systému se pistole 1 připojuje k pravému čerpadlu a pistole 2 k levému čerpadlu. Číslo pistole musí být unikátní. Nula není platné číslo. Pokud změníte číslo pistole, dojde k restartu systému.

POZNÁMKA: Systémy s technologií Color-on-Demand musí být nastaveny pouze na pistoli 1.

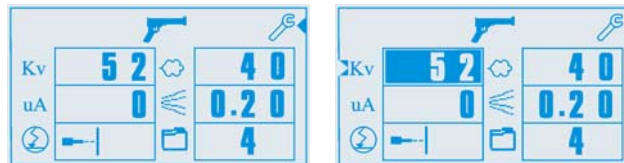
GUN TYPE (TYP PISTOLE): Vyberte HDLV pro standardní systém nebo HDLV-COD pro systém s technologií Color-On-Demand.

LANGUAGE (JAZYK): Vyberte angličtinu, španělštinu, francouzštinu, italštinu nebo němčinu.

PURGE (ČIŠTĚNÍ): Pro standardní systém bez technologie Color-On-Demand existují dvě možnosti:

Tlačítkem **Nordson** se otevře obrazovka Konfigurace, pokud ho podržíte stisknuté při zapínání řídicí jednotky. Při normálním provozu se jeho prostřednictvím otevře obrazovka Závady.

Kurzor na obrazovce je ukazovátko trojúhelníkového tvaru na okraji obrazovky.



Obr. 2 Použití kurzoru

Chcete-li otevřít obrazovku nástroje z hlavní obrazovky, ukažte na ikonu **Nástroje (klíč)** a stiskněte ↵. Pro otevření ostatních obrazovek ukažte na název obrazovky a stiskněte ↵.

Chcete-li se vrátit na Hlavní obrazovku, ukažte na **RETURN TO MAIN SCREEN (NÁVRAT NA HLAVNÍ OBRAZOVKU)** a stiskněte ↵.

Chcete-li změnit hodnotu v poli, ukažte kurzorem na pole a potom stiskněte ↵. Vybrané pole je zvýrazněné.

Pro změnu hodnoty v poloze použijte tlačítka se šipkami ▲ a ▼ nebo otočný ovladač. Opětovným stisknutím ↵ uložíte změny a ukončíte nastavování.

JEDNODUCHÉ – pouze pistole připojená k této řídicí jednotce bude vyčištěna po stisku tlačítka pro změnu barvy.

DVOJITÉ – Budou vyčištěny obě pistole v systému se dvěma pistolemi.

DISABLED (DEAKTIVOVÁNO) – tlačítko pro změnu barvy je neaktivní a čištění je zakázáno. Tato možnost je vybrána automaticky, pokud vyberete HDLV-COD jako typ pistole.

REMOTE (DÁLKOVĚ) - Signál z integrovaného řídicího systému iControl®.

Kalibrace

Kalibrace je prováděna ve výrobě před expedicí systému. Pokud vyměníte rozdělovač čerpadla nebo řídicí desku, musíte provést opětovnou kalibraci řídicí jednotky.

Pro kalibraci řídicí jednotky zadejte kalibrační čísla A a C pro průtok čerpadlem a průtok formovacího vzduchu uvedené na štítku na rozdělovači čerpadla do odpovídajících polí na této obrazovce.

POZNÁMKA: Kalibrační hodnoty B nejsou platné a nepoužívají se.

Heslo

Nastavením hesla zamknete řídicí jednotku, takže pouze obsluha bude moci změnit číslo předvolby, prohlížet si a nulovat Závady, prohlížet si obrazovku O systému, prohlížet si obrazovku Údržba a vynulovat hodiny pro účely údržby.

Heslo implicitně nastavené z výroby je 4486. Toto heslo bude fungovat stále. Chcete-li naprogramovat svoje heslo, ukažte na položku PASSWORD (HESLO) a stiskněte ↵, potom zadejte stávající heslo, stisknutím tlačítka ↵ se přesunete na následující číslici, potom přepněte na zámek, stiskněte ↵ a zadejte své vlastní heslo.

Chcete-li zamknout nebo odemknout řídicí jednotku, zadejte své heslo a změňte ikonu zámku.



Obr. 3 Obrazovka Password (Heslo)

Nastavení pro stříkání

Veškerá nastavení pro stříkání se provádějí na hlavní obrazovce. V průběhu stříkání prášku se na hlavní obrazovce zobrazují skutečné výkony stříkacích pistolí. Pokud přesunete kurzor, zobrazí se nastavení stříkání pro stávající předvolbu.

Předvolby

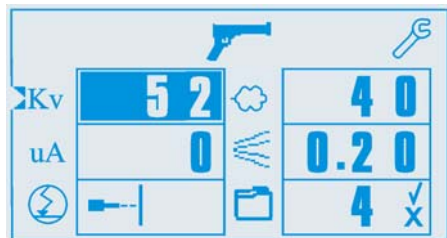


Předvolba je sada uložených nastavení pro stříkání: elektrostatika, průtok prášku a formovací vzduch. Je možné uložit deset předvoleb. Předvolby můžete použít k uložení optimalizovaných nastavení pro různé součásti nebo tvary součástí.

POZNÁMKA: Nemusíte definovat žádnou předvolbu, abyste mohli stříkací pistolí používat; stačí jen, když nastavíte parametry stříkání a můžete začít pracovat.

Výběr nastavení pro předvolby

1. Vyberte číslo předvolby.
2. Určete nastavení elektrostatiky, průtoku prášku a formovacího vzduchu. Když změníte hodnoty nastavení, objeví se vedle čísla předvolby symboly Ano (✓) a Ne (X).
3. Chcete-li nastavení pro stříkání **uložit**, ukažte na ✓ a stiskněte ↵. **Nechcete-li uložit** nastavení, ukažte na X a stiskněte ↵.



Obr. 4 Hlavní obrazovka s se změnou v nastavení kV.

Změna nastavení pro předvolby

Kdykoliv můžete změnit nastavení uložená pro jednotlivé předvolby, a to dočasně nebo trvale.

1. Ukažte na nastavení, které chcete změnit.
2. Změňte hodnotu nastavení. Stisknutím ↵ zahájíte stříkání s novým nastavením. Pokud nestisknete ↵, řídicí jednotka to udělá po 5 sekundách za vás. Symboly Ano (✓) a Ne (X) se objeví vedle čísla předvolby.
3. Chcete-li změnu uložit, ukažte na ✓ a stiskněte ↵. Nechcete-li změnu uložit, ukažte na X a stiskněte ↵.

Nemůžete změnit číslo předvolby, doku neuložíte nebo neignorujete změny pro stávající předvolbu.

Pokud vypnete řídicí jednotku, zůstanou aktuální nastavení předvoleb zachována v paměti a při zapnutí budou obnovena, a to i když jste je neuložili.

Nastavení elektrostatiky

Můžete si vybrat, zda chcete nastavit výstup kV nebo AFC (standardní režim) nebo použít režim volby dávky.

Ukažte kurzorem na ikonu požadovaného elektrostatického režimu a stiskněte ↵. Použijte tlačítka se šipkami pro přepínání mezi jednotlivými režimy.

Standardní režimy



Režim kV: Nastavte vysokonapěťový výstup (25-95 kV). Čím vyšší výstup, tím větší dávka prášku. μ A nelze nastavit.



Režim uA (AFC): Nastaví se mez proudového výstupu (μA). Řídicí jednotka omezuje proudový výstup podle nastavení, zatímco reguluje napěťový výstup tak, aby byla udržena vysoká účinnost dávkování a přenosu. kV nelze nastavit.



Režimy volby dávky



Opakovaný nástřik (Režim 1): Slouží k opakovanému stříkání součástek, které již byly nastříkány a vytvrzeny. Proud pistole je snížen, aby se vyloučila zpětná ionizace.



Speciální (Režim 2): Používá se pro speciální prášky, např. suché směsi kovových vloček nebo slídy.



Hluboká dutina (Režim 3): Používá se pro stříkání uvnitř skříní nebo v hlubokých prohlubních dílů.



Uživatelský (Režim 4): Umožňuje nastavit kV i μA pro určitou součástku nebo prášek a uložit nastavení.

Nastavení průtoku prášku



Průtok prášku je procento dostupného výkonu, v rozmezí 0-100%. Jakmile spustíte stříkací pistoli, měla by zobrazená hodnota odpovídat hodnotě nastavené.

Nastavení formovacího vzduchu

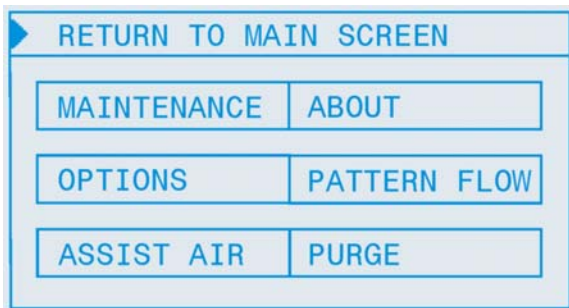


Formovací vzduch rozprašuje prášek a reguluje tvar proudu prášku. Průtok formovacího vzduchu lze nastavit v rozmezí 0,20-2,0 SCFM (0,35-3,4 SCMh). Když je stříkací pistole spuštěna, zobrazí se skutečný průtok vzduchu místo nastavené hodnoty.

Nástroje řídicí jednotky



Ukažte kurzorem na ikonu **Nástroje** a stiskněte ↵.



Obr. 5 Obrazovka nástrojů řídicí jednotky

Maintenance (Údržba)

ALARM Když se objeví, je to upozornění pro obsluhu, že má provést údržbu pistole nebo čerpadla, když se hodnota u položky **HOURS (HODINY)** rovná nastavení **INT**. Na displeji se objeví ikona alarmu a kód závady:

E19: Je nutná údržba pistole

E20: Je nutná údržba čerpadla

INT: Interval plánované údržby (v hodinách).

HOURS RESET (VYNULOVÁNÍ HODIN): Vynuluje hodnotu u položky HOURS (HODINY) a zruší kód závady související s varováním na údržbu.

HOURS (HODINY): Čas uplynulý od minulého vynulování.

TOTAL (CELKEM): Celkový počet hodin provozu.

Postup aktivace varování na údržbu a nastavení intervalu údržby:

Options (Možnosti) (nastavení jednotek a LCD displeje)

UNITS (JEDNOTKY): Vyberte anglické nebo metrické jednotky.

DISPLAY MODE (REŽIM ZOBRAZENÍ): Podle potřeby změňte režim zobrazení:

- **NORMAL (NORMÁLNÍ):** Tmavé znaky na světlém pozadí.
- **REVERSE (INVERZNÍ):** Světlé znaky na tmavém pozadí.

CONTRAST (KONTRAST): Ukažte na položku **CONTRAST** a použijte tlačítka se šipkami ▲ or ▼ nebo otočný ovladač pro nastavení kontrastu displeje dle potřeby.

Assist Air (Pomocný vzduch)

Pomocný vzduch je proud vzduchu, který vytlačuje prášek z čerpadla do pistole. Na této obrazovce můžete zvýšit nebo snížit průtok pomocného vzduchu zadáním procenta z celkového průtoku pro každou předvolbu, a to za účelem optimalizace výkonu čerpadla a stříkání.

Ukažte na požadované číslo předvolby, stisknutím ↵ vyberte procento, pomocí otočného ovladače nastavte požadovanou hodnotu, potom stiskněte ↵ znovu.

Více řešení naleznete v Průvodci pro vyhledávání závad v systému Prodigy, dokument 1066678.

About (O systému)

Na této obrazovce naleznete informace o čísle pistole a nastavení režimu čištění, dále zde můžete zkontrolovat čísla verzí softwaru. Jestliže budete volat technickou podporu, můžete být požádáni, abyste otevřeli tuto obrazovku.

Pattern Flow (Průtok formovacího vzduchu)

Ukažte na **PATTERN FLOW (PRŮTOK FORMOVACÍHO VZDUCHU)** a stiskněte ↵.

Spouštěč ovládání struktury pro ruční stříkací pistole Prodigy přepíná mezi předvolbami (režim High) a nastavením režimu Low, čímž mění vějířovitý tvar a proud prášku podle potřeby.



Když je vybrán režim Low, objeví se napravo od ikony pistole šipka směřující dolů.

POZNÁMKA: Pokud změníte předvolby při stříkání v režimu Low, řídicí jednotka okamžitě přepne na režim High a bude stříkat s novým nastavením předvolby.

PATTERN TRIGGER (SPOUŠTĚČ STRUKTURY): Vyberte OFF (VYPNUTO) (spouštěč deaktivován) nebo HI/LO (spouštěč aktivován).

Obsluha

1. Zkontrolujte všechna elektrická připojení a spoje potrubí. Ujistěte se, že je nasávací trubice prášku nasazená na adaptér čerpadla na násypném zásobníku.
2. Zapněte odsávací ventilátor kabiny.
3. Zapněte přívod fluidizačního vzduchu a nechejte prášek v zásobníku, aby se zvířil.
4. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky čerpadla.
5. Zapněte hlavní vypínač řídicí jednotky pistole.

LOW PATTERN AIR (FORMOVACÍ VZDUCH PRO LOW): Nastavte průtok formovacího vzduchu. Implicitní nastavení je 0,20 SCFM (0,35 SCM).

LOW POWDER FLOW (PRŮTOK PRÁŠKU PRO LOW): Nastavte procento proudu prášku. Implicitní nastavení je 20%.

Purge (Čištění)

Více k nastavení režimu čištění najdete v části *Konfigurace*. Cykly čištění probíhají následujícím způsobem:

1. **Měkké čištění:** Pomocný vzduch čerpadla je směřován zpět do zdroje prášku (měkký sifon), potom do stříkací pistole (měkká pistole). Tak se vyčistí čerpadlo, potrubí i pistole od prášku.
2. **Impulsní čištění:** Čisticí vzduch je směřován v impulsích z čerpadla do zdroje prášku (sifónové impulsy), potom z čerpadla do stříkací pistole (pistolové impulsy). U položky Pulse On (Impuls zapnutý) se stanoví trvání jednotlivých impulsů, u položky Pulse Off (Impuls vypnutý) pak čas mezi impulsy.

Čištění spustíte stisknutím **tlačítka pro změnu barvy**. Pokud je váš systém vybaven dvěma pistole, ujistěte se, že jsou obě pistole nasměrované do kabiny, než spustíte čištění. Nastavení čištění jsou následující:

SOFT SIPHON (MĚKKÝ SIFON): 1,00 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 8 sekund.

SOFT GUN (MĚKKÁ PISTOLE): 1 – 10,00 sekund, v krocích po 0,25, implicitně nastaveno 8 sekund.

PULSE ON (IMPULS ZAPNUTÝ): 0,1 - 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,2 sekund.

PULSE OFF (IMPULS VYPNUTÝ): 0,1 - 1,00 sekunda, v krocích po 0,05, implicitně nastaveno 0,30 sekundy.

SIPHON PULSES (SIFÓNOVÉ IMPULSY): 1 - 99 impulzů, implicitně nastaveno 7.

GUN PULSES (PISTOLOVÉ IMPULSY): 1 - 99 impulzů, implicitně nastaveno 13.

6. Naplňte stříkací pistoli práškem, potom začněte stříkat.

Naplnění stříkací pistole

Před zahájením stříkání musíte naplnit práškovou trubici a pistoli práškem. Nasměrujte stříkací pistoli do kabiny a stiskněte spoušť. Jakmile začne prášek stříkat z pistole, uvolněte spoušť, potom můžete zahájit výrobu.

Použití spouštěče pro ovládání struktury

Stisknutím spouštěče pro ovládání prášku změníte průtok prášku a průtok formovacího vzduchu na nastavení režimu Low. Opětovným stisknutím se vrátíte k nastavením předvoleb.

Čištění/Změna barvy

Odpojte sací potrubí z adaptéru čerpadla a nasměrujte konec potrubí do kabiny. Nasměrujte stříkací pistoli do kabiny.

Čistící cyklus zahájíte stisknutím tlačítka **Změna barvy**. Chcete-li zastavit cyklus čištění dříve, než bude dokončen, stiskněte tlačítko **Nordson**.



POZOR: Pokud je váš systém vybaven dvěma pistolemi a režim čištění je nastaven na duální, musíte se před zahájením čištění ujistit, zda jsou obě stříkací pistole nasměrované do kabiny.

Časovače údržby

Pokyny k nastavení časovačů údržby najdete na straně 4. Když se na displeji objeví kód závady E19 (pistole) nebo E20 (čerpadlo) a ikona alarmu, proveďte potřebnou údržbu a potom časovač vynulujte.

Vyhledávání závad

Vyhledávání závad pomocí kódu závady



Na hlavní obrazovce se objeví symbol alarmu a kód závady, aby byla obsluha informována, že nastala závada, která je zaznamenána na obrazovce závad.

Stisknutím tlačítka **Nordson** otevřete obrazovku závad. Na této obrazovce je uvedeno posledních 5 závad, poslední závada jako první v seznamu a krátký popis každé závady.

Chcete-li vynulovat závady, přesuňte kurzor na **RESET (VYNULOVAT)** a stiskněte ↵. Oznámení o závadě se objeví znovu, pokud neodstraníme problém způsobující závadu.

Vyhledávání závad pomocí kódu závady		
Závada	Popis	Opatření
E00	Není zadáno číslo pistole	Nelze zadat číslo pistole 0, musí to být číslo 1-4.
E01	Čtení z EEPROM selhalo	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E07	Rozpojený obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud dioda LED nesvítí, zkontrolujte, zda není vadný kabel pistole. Pokud LED dioda svítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E08	Zkratovaný obvod pistole	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud LED dioda nesvítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E10	Výstup pistole se zasekl v nízké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E11	Výstup pistole se zasekl ve vysoké poloze	Vyměňte desku s plošným spoji v řídicí jednotce.
E12	Závada na komunikaci	Zkontrolujte síťový kabel a kabelové spoje.
E15	Chyba vlnění	Zkontrolujte LED diodu na zadní straně stříkací pistole, když je stisknutá spoušť. Pokud LED dioda nesvítí, pokračujte v diagnostice podle příručky k řídicí jednotce pistole.
E19	Časovač údržby pistole vypršel	Proveďte údržbu pistole, potom vynulujte hodiny do údržby.
E20	Časovač údržby čerpadla vypršel	Proveďte údržbu čerpadla, potom vynulujte hodiny do údržby.
E21	Závada na ventilu pro průtok formovacího vzduchu	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok formovacího vzduchu. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil.
E22	Závada na ventilu pro průtok vzduchu v čerpadle	Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné spoje na ventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Pokud jsou spoje dobré, vyměňte ventil.






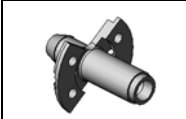
Závada	Popis	Opatření
E23	Málo prášku PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění ventilu pro ovládání průtoku v části Opravy, dokument 1062382.
E24	Málo formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte, zda není nějaká překážka v servoventilu pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění ventilu pro ovládání průtoku v části Opravy, dokument 1062382.
E25	Hodně prášku PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není výtlačné potrubí prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok vzduchu v čerpadle. Viz Čištění ventilu pro ovládání průtoku v části Opravy, dokument 1062382.
E26	Hodně formovacího vzduchu PWM	Zkontrolujte výstup regulátoru průtoku (střední regulátor na panelu čerpadla) – měl by být 85 psi. Zkontrolujte, zda není potrubí formovacího prášku přelomené nebo ucpané. Zkontrolujte, zda není ucpaný servoventil pro průtok formovacího vzduchu. Viz Čištění ventilu pro ovládání průtoku v části Opravy, dokument 1062382.
E27	Při zapnutí je spoušť stisknutá	Uvolněte spoušť pistole a vynulujte závadu. Pokud se závada objeví znovu, zkontrolujte kabel pistole nebo spínač, zda na nich nedochází ke zkratu. Více informací ke kontrole spojitosti kabelu/spínače naleznete v části Vyhledávání závad v příručce k pistoli.
E28	Změněna verze dat	Vynulujte závadu (stisknutím tlačítka Nordson otevřete obrazovku závad). Tato závada se občas objeví při aktualizaci softwaru.
E29	Nesoulad v konfiguraci systému	Konfigurace řídicí jednotky pro ruční pistoli a řídicí desky čerpadla nejsou v souladu. Ujistěte se, že řídicí jednotka i řídicí deska jsou nastaveny na stejnou konfiguraci. Viz Nastavení v tomto návodě a Konfigurace desky s plošnými spoji v dokumentu 1062382.
E30	Neplatná kalibrace	Kalibrační hodnoty pro A nebo C jsou mimo rozsah. Viz Kalibrace na straně 2 pro více informací.

Vyhledávání závad v čerpadle a pistoli		
Problém	Možná příčina	Odstranění
1. Snížený výstup prášku (škrticí ventily se otevírají a zavírají)	Ucpané výtlačné potrubí	Zkontrolujte potrubí. Vyčistěte čerpadlo a stříkáci pistoli.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle. Pokud problém přetrvává, vyměňte ventil.
	Vadný pojistný ventil	Vyjměte pojistné ventily v horní části čerpadla.
2. Snížený výstup prášku (škrticí ventily se neotevírají a nezavírají)	Vadný škrticí ventil	Vyměňte škrticí ventily a filtrační kotouče.
	Vadný elektromagnetický ventil	Vyměňte elektromagnetický ventil na rozdělovači.
	Vadný pojistný ventil	Vyjměte pojistné ventily v horní části čerpadla.
3. Zhoršený vstup prášku (ztráta sání ze zdroje prášku)	Ucpané sací potrubí	Zkontrolujte potrubí. Vyčistěte čerpadlo a stříkáci pistoli.
	Ztráta podtlaku	Zkontrolujte vývěvu, zda není znečištěná. Zkontrolujte výfukový tlumič vývěvy a pokud je ucpaný, vyměňte ho.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle.
4. Vějířovitý tvar ze stříkáci pistole se mění	Vadný regulační ventil průtoku formovacího vzduchu	Vyčistěte regulační ventil průtoku formovacího vzduchu.
	Ucpaná tryska	Demontujte trysku a profoukněte ji vzduchem. Pokud je to nutné, trysku rozmontujte a vyčistěte její části. Za tímto účelem musíte odšroubovat elektrodu ze zadní strany trysky.

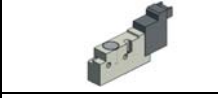

Stručný seznam součástí

Podrobné seznamy součástí a rozložené pohledy najdete v příručkách k jednotlivým součástem. Následující součásti si můžete objednat jak pro stříkací pistole Prodigy, tak pro stříkací pistole Prodigy II, pokud není uvedeno jinak.

Trysky pistolí a sady

	1062223 Sada kónické trysky 70 stupňů (1 kus) (jedna je dodávána s pistolí)
	1062166 Sada kónické trysky 100 stupňů (1 kus) (viz identifikační drážka)
	1062319 Sada ploché trysky se dvěma štěrbinami (1 kus) (jedna je dodávána s pistolí)
	1053912 Sada odporníku (obsahuje 1 odporník a 1 aplikátor na dielektrické mazivo)
	1080539 Sada 6metrového kabelu (1 kus)
	1077263 Adaptér trubice

Sady čerpadel a náhradní díly

	1081221 Sada škrticích ventilů (Obsahuje 8 škrticích ventilů, 1 zasouvací nástroj a 8 filtračních kotoučů)
	1057258 Sada fluidizačních trubic (Obsahuje 4 trubice a 4 O-kroužky)
	1078152 Pojistný ventil (1 kus) (pro každé čerpadlo jsou potřebné 2)
	1057260 Sada abrazivních vložek spodního rozdělovače (Obsahuje 2 abrazivní vložky a 2 O-kroužky)
	1057262 Horní Y-rozdělovač (Obsahuje rozdělovač a těsnění)
	1033170 Elektromagnetický ventil (1 kus)
	1027547 Ventil pro ovládání průtoku (1 kus)
	1057815 Sada pro výměnu PCA (1 kus)
	1062348 Adaptér čerpadla (1 kus)
	1078006 Adaptér trubice, s ozubem
	1078007 Adaptér trubice, s ozubem, Color-Demand

Vydání 09/07

Původní copyright 2007. HDLV, Nordson, logo Nordson a Prodigy jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation.