

Prodigy® Powder Port pulvermatningscenter

Användarhandledning P/N 7146456A03

– Swedish –

Utgåva 09/07

Detta dokument kan ändras utan föregående meddelande.
Gå till <http://emanuals.nordson.com/finishing> för den senaste versionen.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Innehållsförteckning

Säkerhetsinstruktioner	1	Underhåll	24
Kvalificerad personal	1	Dagligt underhåll	24
Avsedd användning	1	Periodiskt underhåll	25
Bestämmelser och godkännanden	1	Underhåll av HDLV transferpump och transferbehållare	26
Personsäkerhet	2	Rengöring av tranferbehållare	27
Brandskydd	2	Demontering	27
Jordning	3	Rengöring	27
Åtgärder i händelse av felfunktion	3	Sammansättning	27
Skrotning	3	Felsökning	29
Beskrivning	4	Felsökningsschema	29
Komponenter	5	Reparation	37
Pumpanslutningar för återvunnet och oanvänt pulver	9	Byte av patronfilter	37
Operatörens manöverorgan för matningscentret	10	Byte av fluidiseringsplatta för uppsamlingsbehållare	39
Manöverorgan på magnetventilpanel	11	Reservdelar	40
Manöverorgan i panel för HDLV pump för återvunnet pulver	12	Siktens delar	40
Systemets användarhandledningar	13	Diverse delar	41
Inställning	13	Delar för panel för återvinningspump	43
Inställningar på matningscentrets PLC system	13	Delar i transferbehållare	44
Transportfördröjning för oanvänt pulver	13	Tillval Vibrasonic siktnät	45
Larmfördröjning för låg pulvernivå	13	Vibrasonic systemets komponenter	45
Pulsryckelkvot vid spolning av HDLV transferpump	14	Installation	46
Spolningstid för HDLV transferpump	14	Installation av Vibrasonic transducer och siktnät	46
Justering av funktionernas värden	14	Installation av styrenhet och kabelförläggning	46
Tryckluftsinställningar i matningscentret	15	Handhavande	46
Inställningar för transferpumpens tryckluft	15	Felsökning	47
Handhavande	16	Feltillstånd	47
Handhavande av HDLV transferpump och sikt	16	Felorsaker och åtgärder	47
Funktionsbeskrivning sikt	16	Felsökning med hjälp av indikatorerna VIBRASONICS/POWER	48
Funktion hos omkopplare för val av transferpump	16	Reservdelar i Vibrasonic systemet	49
Funktion hos transferpump för återvunnet pulver	16	Ritningar	51
Funktion hos transferpump för oanvänt pulver	16		
Funktionsbeskrivning för färgbyttesekvens	17		
Manuell spolning av transferpump	17		
Start av systemet	18		
Normal drift	19		
Tömning av matningscentrets uppsamlingshopper	20		
Färgbytesprocedur	21		
Procedur när ingen återvinning används	21		
Procedur vid återvinning	22		
Slutförande av färgbyttesekvens	23		

Kontakta oss

Nordson Corporation tar gärna emot er önskemål om information, kommentarer och förfrågningar om produkterna. Allmän information om Nordson kan hämtas på Internet på följande adress:
<http://www.nordson.com>.

Beställningsnummer

P/N = Beställningsnummer för Nordson Artikel

Anmärkning

Detta är ett Nordson Corporation dokument som har copyright skydd. Original copyright datum 2006. Inga delar av detta dokument får kopieras, reproduceras, eller översättas till ett annat språk utan att i förväg erhållit godkännande härför av Nordson Corporation. Den information som ges i detta dokument kan ändras utan föregående meddelande.

Varumärken

HDLV, Prodigy, Nordson och the Nordson logo är registrerade varumärken, övertagna av 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

Prodigy® Powder Port pulvermatningscenter

Säkerhetsinstruktioner

Läs noga igenom och följ dessa säkerhetsinstruktioner. På de sidor i dokumentationen där speciella arbetsmoment beskrivs, eller där annan viktig information måste ges, finns varnings- eller upplysningssymboler, som berör specifika arbetsuppgifter, eller speciella egenskaper hos utrustningen, liksom att även instruktioner eller ytterligare viktiga upplysningar ges i anknytning till aktuellt moment.

Håll all dokumentation som berör utrustningen tillgänglig, inklusive dessa säkerhetsinstruktioner, för sådan personal som arbetar med, eller utför service- eller underhållsaktiviteter på utrustningen.

Kvalificerad personal

Ägaren till utrustningen ansvarar för att Nordsons utrustning installeras, handhas och repareras eller underhålls av kvalificerad personal. Med kvalificerad personal avses sådana medarbetare eller underleverantörer som utbildats för att på ett säkert sätt kunna utföra sina arbetsuppgifter. Sådan personal är genom utbildning och erfarenhet väl insatt i gällande säkerhets- och installationsbestämmelser, samt fysiskt kapabel att utföra de tilldelade arbetsuppgifterna.

Avsedd användning

Används en Nordson utrustning på något annat sätt än vad som beskrivs i den dokumentation som levererats tillsammans med utrustningen, så kan detta leda till personskador eller till skador på övriga delar av anläggningen.

Några exempel på icke avsedd eller olämplig användning ges här nedan

- användning av material som inte passar ihop
- genom att göra modifikationer utan medgivande från leverantören
- genom att ta bort eller förbikoppla säkerhetsanordningar
- genom användning av olämpliga eller skadade delar
- användning av icke godkänd tilläggsutrustning
- drift av utrustningen utanför specificerade gränsvärden

Bestämmelser och godkännanden

Kontrollera att all utrustning är specificerad för och godkänd för den miljö som den skall användas i. De typgodkännanden som Nordson utrustning har, kommer inte att vara giltiga om anvisningarna för installation, drift och service/underhåll inte efterföljs.

Samtliga moment vid installationen måste ske i överensstämmelse med gällande lagstiftning och allmänna eller lokala säkerhetsföreskrifter.

Personsäkerhet

Följ nedanstående anvisningar för att undvika skador.

- Använd inte, och utför inga servicearbeten på utrustningen om du inte är kvalificerad för dessa arbetsuppgifter.
- Använd inte utrustningen om inte säkerhetsanordningar, dörrar, skyddspaneler eller liknande är intakta eller om automatiska skyddsanordningar inte fungerar tillfredsställande. Gör inte säkerhetsanordningar obrukbara, eller några förbikopplingar av dessa.
- Arbeta inte i närheten av rörliga utrustningsdelar. Innan man utför några injusterings- eller servicearbeten på rörliga utrustningsdelar, stäng av drivningen och vänta tills att utrustningen helt har stannat. Lås arbetsbrytare och spärra utrustningen mot oväntad eller oavsiktlig rörelse.
- Sänk hydraul- och pneumatiktryck (öppna systemen) innan justerings- eller servicearbete på trycksatta system eller komponenter påbörjas. Bryt anslutningar, spärra arbetsbrytare och sätt upp skyltar på dessa innan servicearbete på elektrisk utrustning påbörjas.
- Beställ och studera produkt- och säkerhetsdatablad (MSDS) för alla de material som används. Följ tillverkarens instruktioner för säker hantering och bruk av materialet och använd sådan personlig skyddsutrustning som rekommenderas häri.
- För att förhindra skador, identifiera sådana faromoment i arbetsområdet som inte är uppenbara och vilka ofta inte kan elimineras helt, t.ex. heta ytor, skarpa kanter spänningssatta elektriska delar, eller rörliga utrustningsdelar, som inte kunnat avskämmas eller gjorts ofarliga av praktiska skäl.

Brandskydd

För att undvika brand eller explosion, följ nedanstående anvisningar.

- Rökning, svetsning, slipning eller öppen låga är förbjuden där brandfarliga ämnen används eller lagras.
- Sörj för en tillräcklig ventilation så att skadliga koncentrationer av hälsovådliga partiklar eller ångor inte byggs upp. Iakttag alla aktuella gränsvärden eller följ den information som ges i materialets produkt- och säkerhetsdatablad (MSDS).
- Bryt inte matningskablar till spänningssatta utrustningsdelar, när arbete med brandfarliga material pågår. Stäng av spänningen med en lämplig strömbrytare som förhindrar gnistbildning.
- Lär dig var utrustningens nödstoppknappar, avstängningsventiler och brandsläckare är placerade. Om en brand utbryter i en sprutbox, stäng omedelbart av spraysystemet och utblåsningsfläktar.
- Rengör, underhåll, prova, och reparera utrustningen enligt de instruktioner som finns angivna i utrustningens dokumentation.
- Använd endast original reservdelar. Kontakta Er Nordson representant för assistans beträffande detaljer eller då annan rådgivning behövs.

Jordning



WARNING: Att använda felfungerande elektrostatiskt arbetande utrustning är farligt och kan leda till personskador, ev. med dödlig utgång, eller till brand eller explosion. Låt dagligen göra en kontroll av resistanserna, som en del av det periodiska underhållet. Om man får ens den minsta elchock eller iakttar statiska urladdningar eller gnistbildning, stäng omedelbart av all elektrisk eller elektrostatisk utrustning. Starta inte utrustningen igen, förrän problemet har identifierats och åtgärdats.

Allt arbete inne i sprayboxen eller inom 1 m (3 fot) från boxens öppningar anses vara arbete i explosionsfarlig miljö enligt klass 2 kategori 1 eller 2 och måste ske enligt anvisningarna i NFPA 33, NFPA 70 (NEC artiklarna 500, 502, och 516), och NFPA 77, senaste revisionen, eller enligt svenska arbetarskyddsregler, se AFS 1992:4, AFS 1986:29 och 1995:5 beträffande sprutmålning. I SS4210822 finns anvisningar beträffande jordning och potentialutjämning, liksom i SIND FS 1983:32 klassning av explosionsfarlig miljö.

- Alla elektriskt ledande föremål inne i sprayområdet skall vara elektriskt förbundna med jord, med ett motstånd till jord som är mindre än 1 megaohm, uppmätt med ett instrument som lägger på en spänning av åtminstone 500 V, till den krets som undersöks.
- Utrustningsdelar som skall vara jordade omfattar, men är inte begränsat till, sprayområdets golv, operatörens arbetsplats, behållare eller hopper, hållare för fotoceller och renblåsningmunstycken. Personal som arbetar i sprayområdet måste vara jordad.
- Det finns en möjlig antändningsrisk från elektrostatiskt laddad personal. Personal som står på en målad yta, t.ex. en operatörsplattform, eller som inte har elektriskt ledande skor, är inte jordad. Personal måste använda skor med ledande sulor, eller ett jordningsarmband för att avleda elektrostatisk laddning, vid arbete vid eller på elektrostatiskt arbetande utrustning.
- Vid användning av elektrostatiskt arbetande spraypistoler måste personal hela tiden ha elektrisk kontakt mellan handen och pistolens kolv, för att undvika elchock. Om man måste använda handskar, klipp ut handflatan eller fingrarna, eller använd elektrostatiskt ledande handskar, eller använd ett jordningsarmband anslutet till pistolkolven eller någon annan verklig jord.
- Stäng av spänningsaggregatet för den elektrostatiska laddningen och jorda pistolelektrodena innan några justerings- eller rengöringsaktiviteter vidtas på pistolen.
- Anslut all fränkopplad utrustning, jorda kablar och ledare efter att servicearbeten har utförts på utrustningen.

Åtgärder i händelse av felfunktion

Om ett system, eller en komponent i ett system, inte fungerar som avsett stäng omedelbart av detta och genomför därefter följande steg:

- Bryt matningsspänningen och spärra arbetsbrytare. Stäng avstängningsventiler för pneumatikdelar i systemet och sänk trycket i detta.
- Undersök orsaken till felfunktionen och åtgärda denna innan systemet åter tas i drift.

Skrotning

Skrota utrustningen och överblivet material enligt gällande miljöföreskrifter.

Beskrivning

Prodigy Powder Port är ett pulvermatningscenter som specifikt konstruerats för användning med Prodigy pulverbeläggningssystem. Det matar fram pulver till Prodigy manuella och automatiska spraypistoler och kan användas i system med eller utan pulveråtervinning.



Bild 1 Prodigy Powder Port

Matningscentret består av en kapsling med en evakueringsfläkt, patronfilter, pulsventiler och en uppsamlingsbehållare för att samla upp och kapsla in pulver.

ANMÄRKNING: Den Europeiska versionen av matningscentret har ingen evakueringsfläkt, patronfilter, eller slutfilter. I stället ansluts matningscentret till sprayboxens kanaler för efterfilter. Fläkten i efterfiltret skapar ett luftflöde genom matningscentret och transporterar överblivet pulver till efterfiltret.

Varje sida av kapslingen har en eller två pumppaneler. Varje pumppanel kan ha upp till 8 Prodigy HDLV pumpar för spraypistoler, en per spraypistol (minimum systemstorlek är 4 pistoler, maximum 32 pistoler).

Pumppanelerna är gångjärnsupphängda i kapslingen så att de kan svängas ut för att kunna komma åt pumparna och matningscentrets kontrollpanel. Pumparnas styrfördelare och kretskort är monterade inne i panelerna.

Pumparna för Prodigy automatiska spraypistoler är konfigurerade för och styrs av Prodigy iControl systemet. Pumparna för manuella spraypistoler är konfigurerade för och styrs av Prodigy styrenhet för manuell pistol. Pulvret tillförs pistolernas pumpar från en eller två lansar (16 pulversugrör per lans) och en matningshopper med en fluidiserad bädd, med en pulverkapacitet på 26.7 kg (50 lb).

Prodigy högkapacitets-HDLV transferpumpar transporterar återvunnet och oanvänt pulver till vibratorsikten. Det utsiktade pulvret faller ner i matningshopporn. Båda pumparna förses med drifts- och pilotluft för spolning från matningscentrets magnetventilblock.

Komponenter

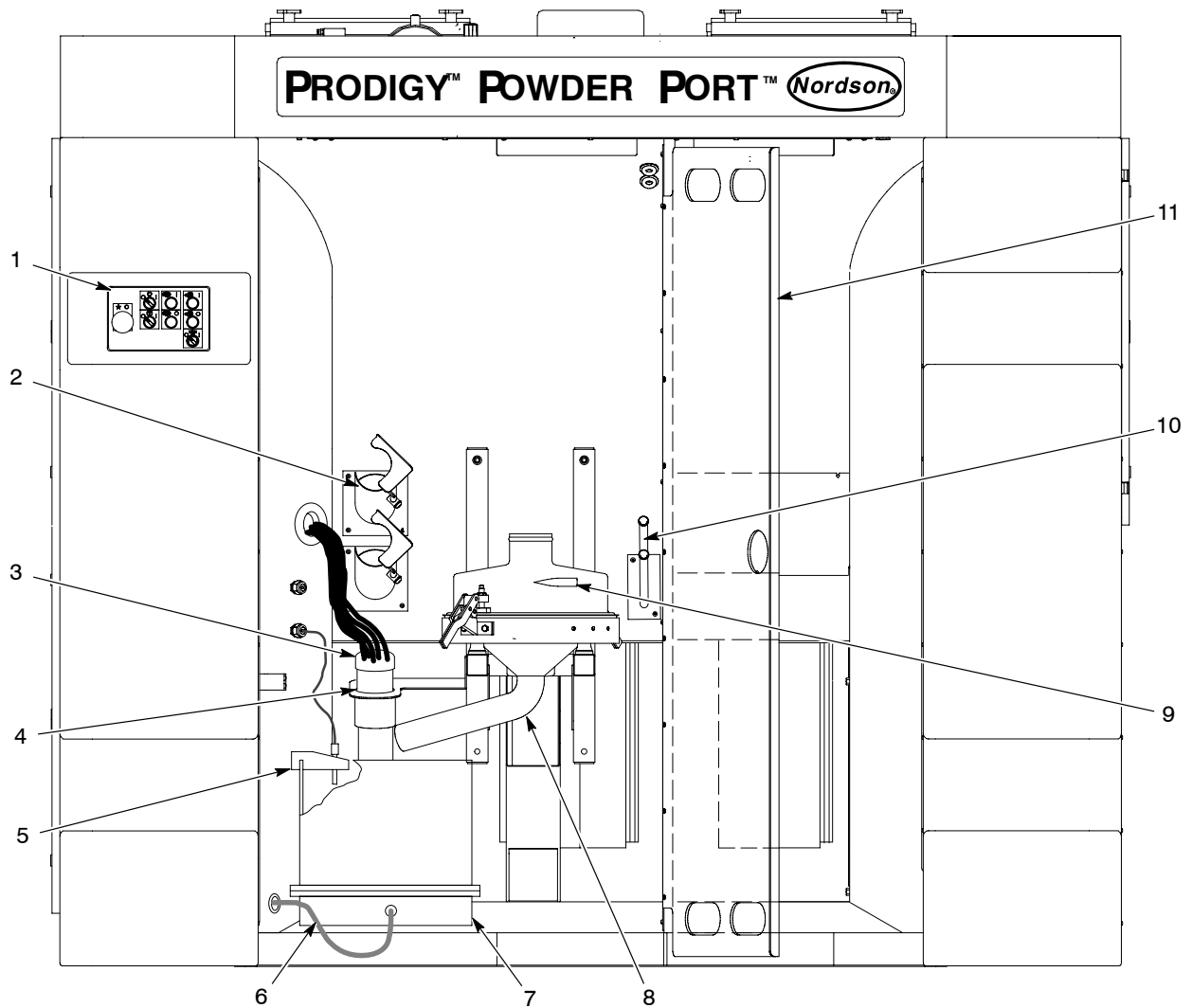


Bild 2 Frontvy pulvercenter

- | | | |
|------------------------|--------------------------------|------------------------------------|
| 1. Kontrollpanel | 5. Nivågivare och hållare | 9. Ingångar till sikthuv |
| 2. Lansspolningshylsor | 6. Slang för fluidiseringsluft | 10. Spolningsrör för transferslang |
| 3. Lansar | 7. Pulverbehållare | 11. Renrumsdörr |
| 4. Lansgejdrar | 8. Tömningsränna för sikt | |

Komponenter (forts.)

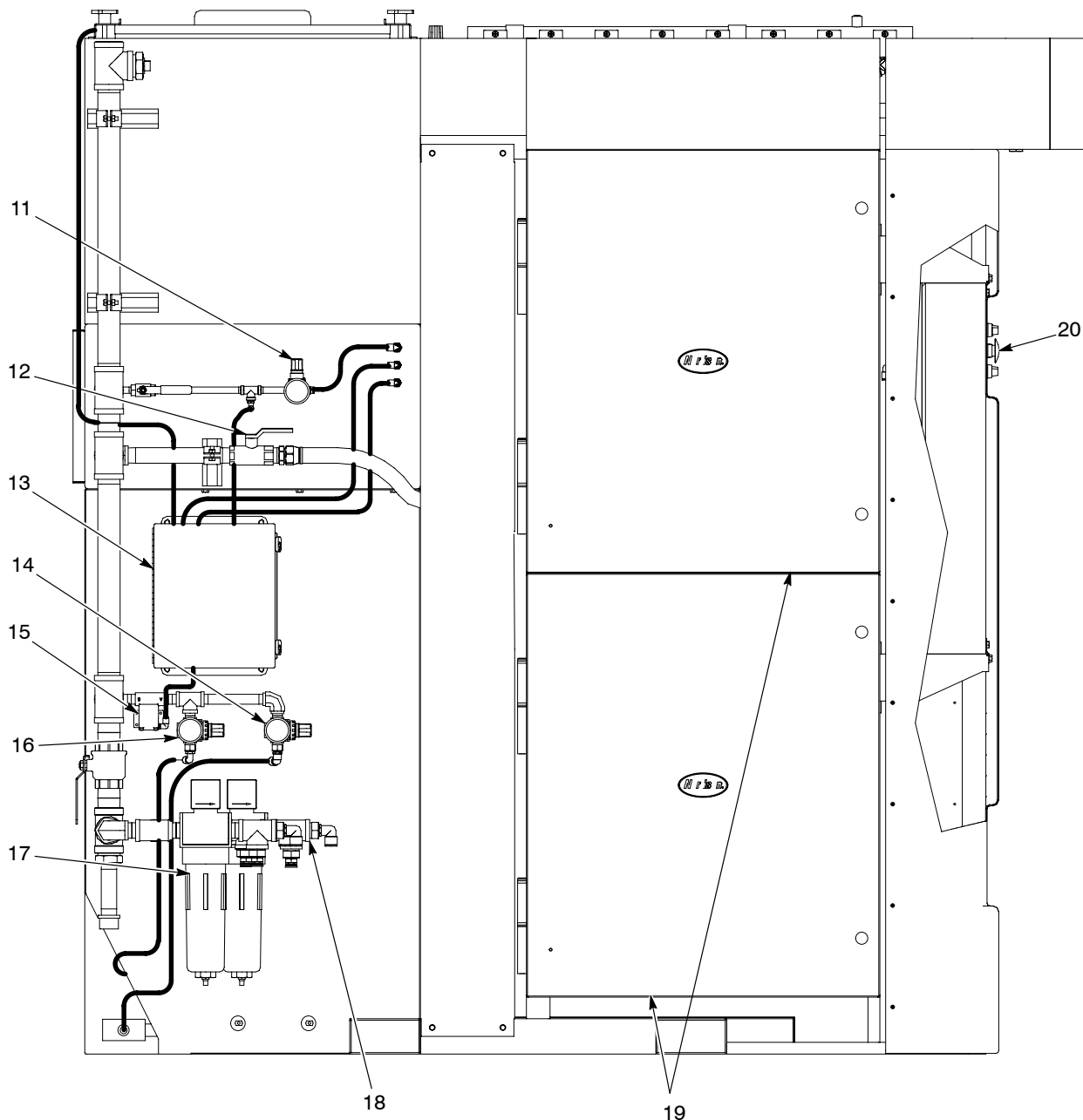


Bild 3 Vänstersidesvy av matningscenter (USA versionen visad)

- | | | |
|--|--|---|
| 12. Tryckluftsregulator för pulsning av filterpatroner | 16. Interlockventil för evakueringsfläkt | 19. Lufttillsförel av filterad/ofiltrerad luft till pumppaneler |
| 13. Avstängningsventil för ackumulatortank | 17. Tryckluftsregulator för fluidiseringsluft till uppsamlingshopper | 20. Pumppaneler |
| 14. Magnetventilpanel | 18. Luftfilter | 21. Operatörens kontrollpanel |
| 15. Tryckluftsregulator för pump för avfallspulver | | |

Not: Den Europeiska versionen saknar delarna 11, 13–16.

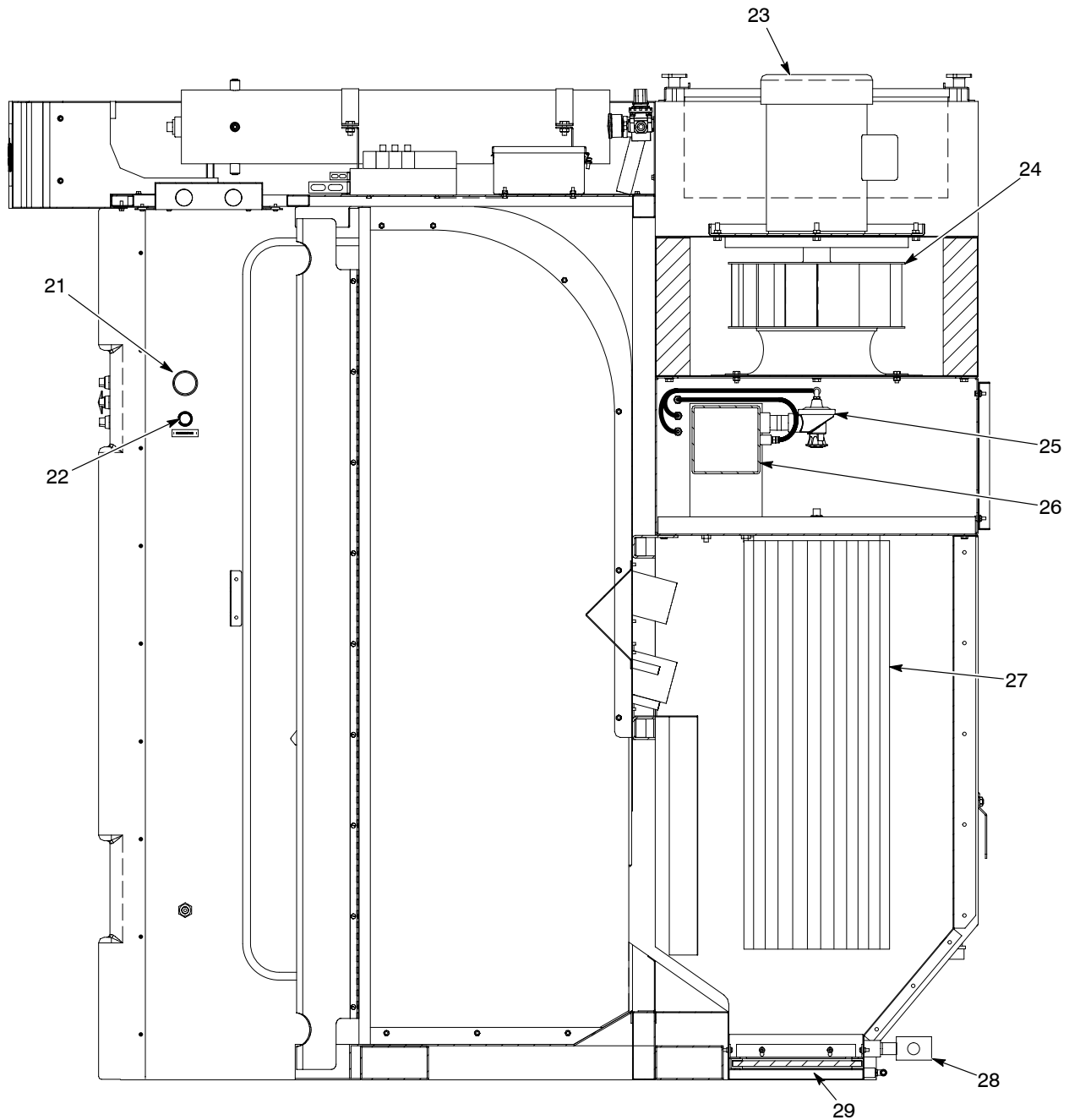


Bild 4 Genomskärningsvy av matningscenter (USA versionen visad)

- | | | |
|---|-----------------------|----------------------------|
| 22. Manometer för fluidiseringsluft till matningshopper | 25. Evakueringsfläkt | 28. Filterpatroner |
| 23. Tryckluftsregulator för fluidiseringsluft till matningshopper | 26. Pulsningsventiler | 29. Pump för avfallspulver |
| 24. Evakueringsfläktens motor | 27. Pulsfördelare | 30. Fluidiseringsplatta |

Not: Patronfilterna kan nås via servicepanelerna på sidan och baksidan. Den Europeiska versionen saknar delarna 23–28.

Komponenter (forts.)

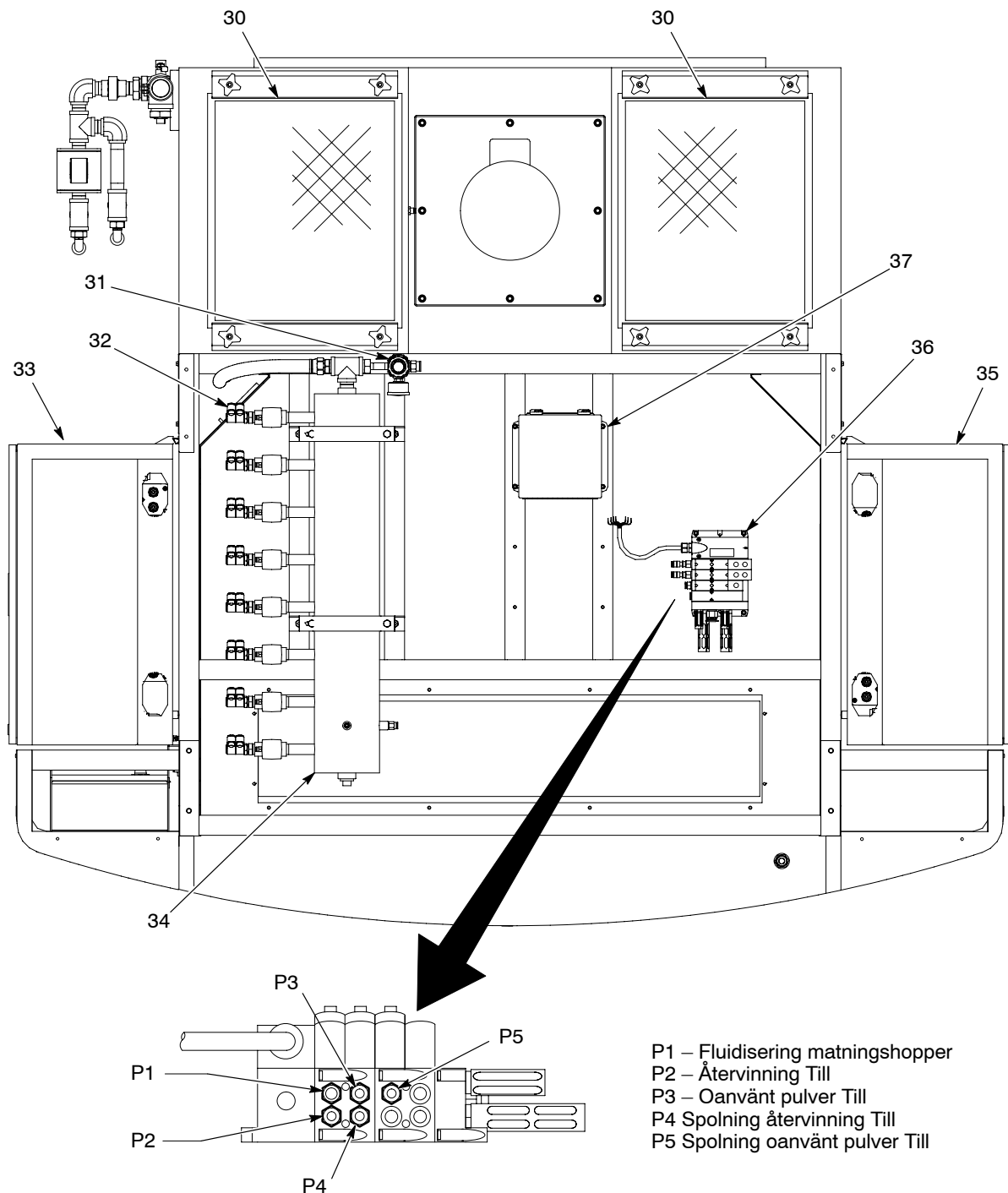


Bild 5 Ovensidesvy av matningscenter (USA versionen visad)

- | | | |
|--|--|--------------------------------|
| 31. Slutfilter | 34. Pumppaneler pistol 1–16 | 37. Magnetventildel |
| 32. Tryckluftregulator för magnetventildel | 35. Ackumulatortank för spolningsluft för pumpar | 38. Interfacebox för nätverket |
| 33. Utgångar för HDLV pump spolningsluft | 36. Pumppaneler pistol 17–32 | |

Not: Den Europeiska versionen saknar del 30.

Pumpanslutningar för återvunnet och oanvänt pulver

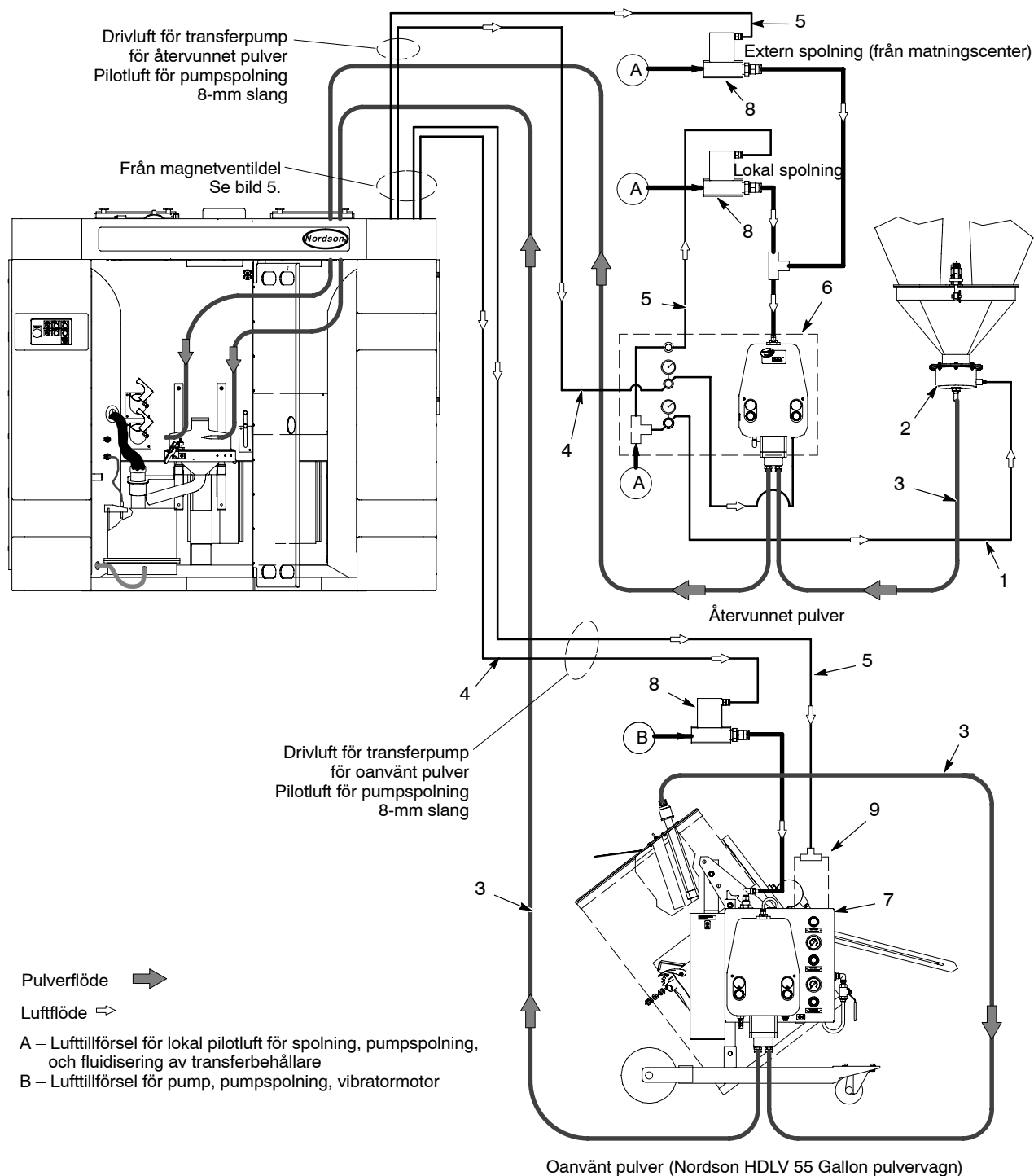


Bild 6 Anslutningar och utrustning för oanvänt pulver och vid tillval för återvinning

- | | | |
|--|------------------------------------|--|
| 1. Fluidiseringsluft för transferbehållare | 4. Driftsluft för pump | 7. Pumppanel för oanvänt pulver |
| 2. Transferbehållare | 5. Pilotluft för pumpspolning | 8. Pilotluftstyrda luftventiler |
| 3. 12 mm pulver slang | 6. Pumppanel för återvunnet pulver | 9. T-koppling i pilotledning till spolningsprocessventilen |

Operatörens manöverorgan för matningscentret

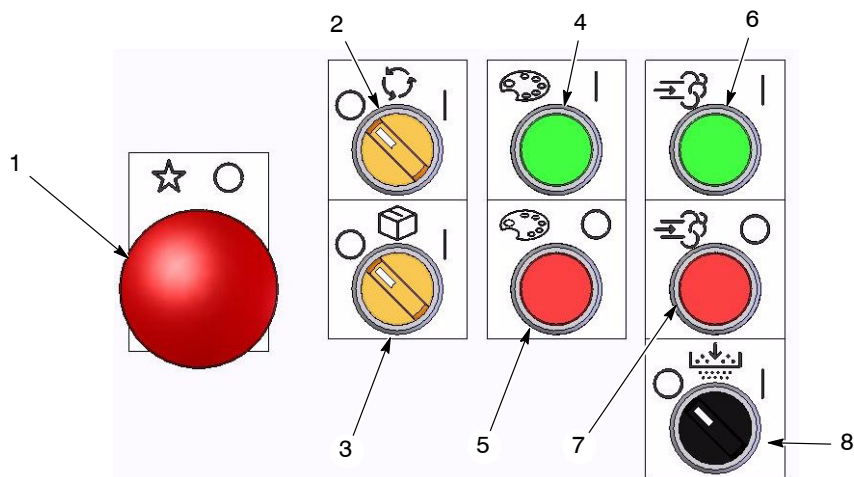


Bild 7 Matningscentrets kontrollpanel för operatör

- | | | |
|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| 1. Nödstopp | 4. Start av färgbyttesekvens | 7. Stopp av spolning av transferpump |
| 2. Återvinningspump Till/Från | 5. Stopp av färgbyttesekvens | 8. Sikt Till/Från |
| 3. Pump för oanvänt pulver Till/Från | 6. Start av spolning av transferpump | |

Manöverorgan	Beskrivning
Nödstopp	Stänger av hela pulverbeläggningssystemet. Vrid knappen i pilens riktning för återställning
Transferpump för återvunnet pulver Till/Från	Startar eller stoppar pumpen för återvunnet pulver. Pumpen går kontinuerligt om den startats. Lyser gult när pumpen är startad.
Transferpump för oanvänt pulver Till/Från	Aktiverar eller deaktiverar transferpumpen för oanvänt pulver. Lyser gult när pumpen är startad. När pumpen är aktiverad styrs den av nivågivaren och ett fördröjningsrelä. Fördröjningsreläet förhindrar att pumpen startar innan tiden löpt ut, för att hindra pumpen från att fladdra mellan till/från lägena.
Start av färgbyttesekvens	Startar färgbyttesekvensen. Lyser grönt när den startats. Spraypistolerna, pistolernas pumpar och lansar spolas automatiskt och pistolerna blåses rena.
Stopp av färgbyttesekvens	Signalerar till systemet att alla moment i matningscentrats färgbyttesekvens är utförda. Stoppar sekvensen om den trycks in innan sekvensen är slutförd. Startar en siren om pulvernivån är låg.
Start av transferpump för återvunnet/oanvänt pulver	Startar spolningssekvensen för transferpumpar för återvunnet resp. oanvänt pulver. Lyser grönt efter start, blinkar under spolningssekvensen, släckt när sekvensen är slutförd. Spolningssekvensen styrs av programmet i matningscentrets styrenhet. För att avbryta sekvensen tryck på stoppknappen för spolning ANMÄRKNING: Under den tid som man inte kör en färgbyttesekvens kan man manuellt spola transferpumparna för återvunnet och/eller oanvänt pulver genom att trycka på matningscentrets knapp för start av spolning. Spolningen pågår så länge som knappen hålls intryckt.
Stopp av spolning av transferpump för återvunnet/oanvänt pulver	Stoppar spolningssekvensen för transferpumpar för återvunnet resp. oanvänt pulver.
Sikt Till/Från	Startar och stoppar vibratorsikten

Manöverorgan på magnetventilpanel

ANMÄRKNING: Dessa manöverorgan används inte i den Europeiska versionen.

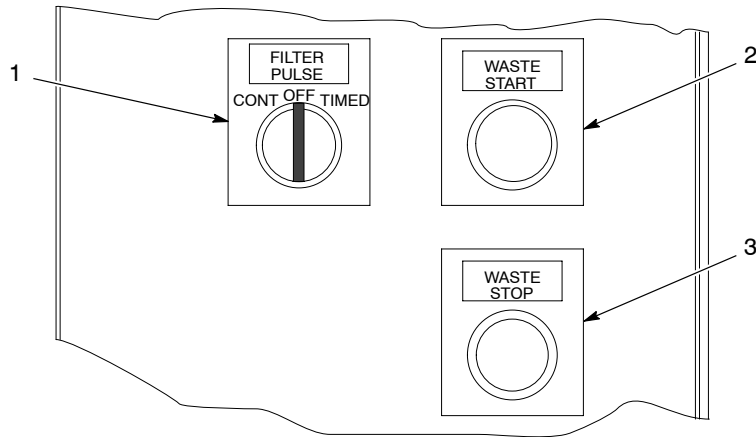


Bild 8 Manöverorgan på magnetventilpanel (endast USA version)

1. Pulsningsmode för patronfilter
2. Start av transferpump för uppsamlingsbehållare
3. Stopp av transferpump för uppsamlingsbehållare

Manöverorgan	Beskrivning
Omkopplare för pulsningmode för patronfilter	Från (OFF): Pulsning av patronfilter stopped. KONTINUERLIG (CONT): Kontinuerlig. Pulsningen av filtret körs kontinuerligt, och är styrt av från och tilltider. TIDSSTYRD (TIMED): Pulsningen av filtret styrd av inställning av en timer. Filtret pulsas i långa interval. Inställningarna görs på Siemens styrenheten i systemets huvudpanel. För anvisningar se avsnittet Handhavande för instruktioner om hur inställningarna ändras.
Startknapp/gul indikator för avfallspump	Slår på fluidiseringsluften för matningscentrets uppsamlingshopper och startar transferpumpen. ANMÄRKNING: Pumpens till-tid styrs av en fördröjningstimer som ställs in på Siemens styrenhet Logo, i systemets huvudpanel. Det fabriksinställda värdet är 10 minuter.
Stoppknapp för avfallspump	Har prioritet över styrenhetens timer och stänger av transferpumpen och fluidiseringsluften.

Manöverorgan i panel för HDLV pump för återvunnet pulver

Panelen för återvinningspumpen är normalt monterad nära återvinningssystemets cykloner. För att få optimala egenskaper i pulvertransporten, gör inte sug- och framledningsrör längre än:

Sugsida	3.65 m (12 ft)
Leveranssida	30.5 m (100 ft)

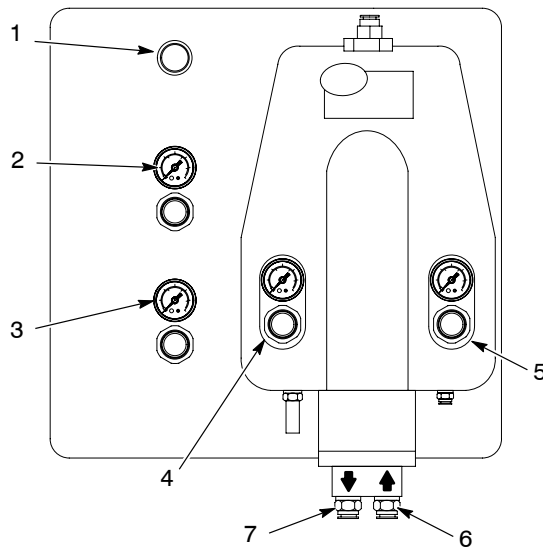


Bild 9 HDLV pumppanel för återvunnet pulver (typiskt utseende)

- | | |
|--|---------------------------|
| 1. Manuell spolning | 5. Strypluft (pump) |
| 2. Tryckluft | 6. Sugrörsanslutning |
| 3. Fluidiseringsluft för transferbehållare | 7. Leveransrörsanslutning |
| 4. Transportluft (pump) | |

Manöverorgan	Tryckluftsinställningar	Funktion
Knapp för manuell spolning	—	Gör det möjligt för operatören att manuellt spola sug- och leveransrören, när man inte utför ett färgbyte.
Driftstryck	4.8 bar \pm 0.7 bar (70 psi \pm 10 psi)	Reglerar matningsluftens tryck till transferpumpen för återvunnet pulver.
Fluidiseringsluft för transferbehållare	0.14–0.2 bar (2–3 psi)	Reglerar trycket på fluidiseringsluften till transferbehållaren i cyklonernas nedre del.
Transportluft	0.7–1.0 bar (10–15 psi)	Reglerar undertrycket och övertrycket som suger in resp. trycker ut pulver ur pumpen.
Strypluft	2.4–2.75 bar (35–40 psi)	Reglerar lufttrycket som styr strypventilerna.

Systemets användarhandledningar

Se följande användarhandledningar för mer information om övriga systemkomponenter:

Prodigy ColorMax pulverbeläggningssystem	1073883
Prodigy automatisk spraypistol:	7146468
Prodigy manuell spraypistol:	7146459
Prodigy iControl operatörsinterface:	7146315
Prodigy iControl användarhandledning	
för pulpetens hårdvara:	7146354
iControl operatörskort:	7105151
Styrenhet för Prodigy manuell pistol:	7146460
Prodigy HDLV pump lansenhet:	1070925
Prodigy HDLV pump:	7146458
Prodigy HDLV pumppanel:	7146470
Höghöghäls HDLV pump (transfer):	7146469

Se systemschemat som ingår i denna användarhandledning, för en beskrivning av komponenter och deras anslutningar.

Nordson användarhandledningar för produkter kan ändras utan föregående avisering. De senaste användarhandledningarna kan laddas ner från Nordson emanuals web site på: <http://emanuals.nordson.com/finishing/>

Inställning

Inställningar på matningscentrets PLC system

Matningscentrets funktioner styrs av ett PLC system inne i matningscentrats kontrollpanel. Följande funktioners värden har matats in i styrenheten före leverans och kan justeras efter varje applikations behov.

Transportfördröjning för oanvänt pulver

Denna fördröjningstimer startar när pulvernivån i matningshopporn går under nivågivarens värde, och när transferpumpen för oanvänt pulver och sikten är TILL. När timern löpt ut, startas transferpumpen för oanvänt pulver. Denna fördröjning motverkar snabba start- och stoppcykler för pumpen.

Larmfördröjning för låg pulvernivå

Om transferpumpen för oanvänt pulver är tillslagen och pulvernivån i matningshopporn går under nivågivarens värde, startas denna timer. Om inget pulver detekteras innan timern löpt ut, startas en siren. Om pulver detekteras innan timern har löpt ut, så nollställs timern.

Pulscykelkvot vid spolning av HDLV transferpump

Denna timer bestämmer till/från cykelns förhållande under spolningssekvenserna för HDLV pumparna för återvunnet och oanvänt pulver. Cykeln är aktiv under den tid som timern för spolningstid löper.

Spolningstid för HDLV transferpump

Denna timer bestämmer längden på spolningssekvenserna för HDLV pumparna för återvunnet och oanvänt pulver. Spolningssekvensen stoppas när timern löpt ut.

Tab. 1 Meny för förinställda värden för pulveröverföring

Beteckning	Funktion	Förinställt värde
B01:T	Transportfördröjning för oanvänt pulver (sek.)	40.00
B02:T	Larmfördröjning för låg pulvernivå (min.)	3.00
B04:T	Pulscykelkvot vid spolning av HDLV transferpump (sek.)	0.25
B05:T	Spolningstid för HDLV pump (sek.)	30.00

Justering av funktionernas värden

Sväng ut pumpanelerna på matningscentrets vänstersida så att man kan komma åt kontrollpanelen. Öppna panelens dörr så att man kan komma åt PLC systemet.

ANMÄRKNING: Dessa instruktioner finns även återgivna på en etikett på insidan av kontrollpanelens dörr.



Bild 10 Matningscentrets PC system

1. Tryck samtidigt på **ESC** och **OK** tangenterna.
2. Tryck på **NER** (▼) tangenten tills att displayens markör står vid **INSTÄLLNING AV PARAMETRAR (SET PARAM)**.
3. Tryck på **OK**tangenten. Displayen kommer att visa **B0x:T** och registrets förinställda värde.
4. Tryck på **UPP** (▲) tangenten eller **NER** (▼) tangenten för att välja det registervärde vars förinställda värde skall ändras.
5. Tryck på **OK** tangenten. Displayen kommer att markera den första siffran i det förinställda värdet.
6. Tryck på **VÄNSTER** (◀) eller **HÖGER** (▶) tangenten tills att siffran som skall ändras blir markerad.
7. Tryck på **UPP** (▲) tangenten eller **NER** (▼) tangenten för att ändra siffrans värde.
8. Efter att varje siffra har ändrats till det önskade värdet, tryck på **OK** tangenten.
9. För att ändra något annat värde, gå tillbaka till steg 4. För att lämna inställningsfunktionen, tryck två gånger på **ESC** tangenten för att komma tillbaka till **DRIFT (RUN)** displayen.

Tryckluftsinställningar i matningscentret

Luftryck	Typisk inställning
Pulsningsluft till patronfilter	4.1 bar (60 psi)
Transferluft till uppsamlingsbehållare*	2.75 bar (40 psi)
Fluidisering i uppsamlingsbehållare*	0.5 bar (8 psi)
Luftförsörjning för magnetventiler	4.8 bar (70 psi)
* – Man måste trycka på startknappen för avfallspumpen för att justera dessa tryck.	

Inställningar för transferpumpens tryckluft

Luftryck	Typisk inställning
Driftstryck	4.8 bar ± 0.7 bar (70 psi ± 10 psi)
Fluidiseringsluft för transferbehållare	0.14–0.2 bar (2–3 psi)
Transportluft	0.7–1.0 bar (10–15 psi)
Strypluft	2.4–2.75 bar (35–40 psi)

Handhavande



WARNING: Tillåt endast kvalificerad personal att utföra följande arbetsuppgifter. Iakttag och följ säkerhetsinstruktionerna i detta dokument och i övrig dokumentation som berör detta område.

Handhavande av HDLV transferpump och sikt

Se bild 7 som visar matningscentrets manöverorgan.

Funktionsbeskrivning sikt

Pulver förs in i matningscentret av transferpumparna för återvunnet och oanvänt pulver. Pulvret måste passera igenom vibratorsikten innan det fylls på i matningshoppert.

Sikten slås på och av med siktomkopplaren. När omkopplaren står i läge från, är transferpumparna för återvunnet och oanvänt pulver deaktiverade.

Funktion hos omkopplare för val av transferpump

Två omkopplare styr driften av transferpumparna för återvunnet och oanvänt pulver. Varje omkopplare har en gul indikator som tänds när transferpumpen slagits till. Ställer man omkopplaren i läge TILL (I) aktiveras transferpumpen.

Om omkopplarna för transferpumparna för återvunnet eller oanvänt pulver står i läge TILL när matningscentret slås till, eller efter att en färgbyttesekvens har avslutats, så kommer pumparna att forceras från. För att åter aktivera pumparna måste man först ställa omkopplarna i läge från, och därefter i läge till.

Transferpumparna kommer inte att köras om inte sikten är tillslagen.

Funktion hos transferpump för återvunnet pulver

När transferpumpen för återvunnet pulver slås till, öppnar magnetventil 2 i magnetventildelen på matningscentrets ovansida för driftstryck till transferpumpen. Pumpen körs kontinuerligt för att pumpa över återvunnet pulver i transferbehållaren tillbaka till matningscentret.

Funktion hos transferpump för oanvänt pulver

Nivågivaren i matningshoppert styr driften av transferpumpen för oanvänt pulver. Om pulvernivån går under nivågivarens avkänningsnivå så startar en fördröjningstimer. När fördröjningstiden löpt ut öppnar magnetventil 3 i magnetventildelen på matningscentrets ovansida, för att öppna för tryckluften till transferpumpen för oanvänt pulver. Pumpen körs tills att pulvret i matningshoppert når upp till nivågivarens avkänningsnivå, och stoppar därefter.

Om transferpumpen för oanvänt pulver är till under för lång tid, hörs en varningssignal som varslar operatören om att matningshoppens förråd inte har fyllts på.

Varningssignalen kan avbrytas genom att:

- fylla på matningshoppert tills att pulvernivån går upp till nivågivarens avkänningsnivå.
- trycka på stoppknappen för färgbyte
- ställa omkopplaren för transferpumpen i läge FRÅN (OFF)

Funktionsbeskrivning för färgbyttesekvens

Se bild 7 som visar manöverorganen i matningscentrets kontrollpanel.

En färgbyttesekvens startas genom att man trycker på starttangenter för färgbyte. Sekvensen avslutas eller avbryts genom att trycka på stopptangenten för färgbyte.

När man tryckt på starttangenter för färgbyte börjar pistolerna spolas och renblåsas. Om den är tillslagen, kommer pumpen för återvunnet pulver att förbli till för att återvinna pulver till matningshoppert. Om den är tillslagen, så kommer pumpen för oanvänt pulver att slås ifrån.

När renspolnings- och renblåsningssekvensen för pistolen har avslutats, kan transferpumparna spolas.

Ställ omkopplarna för transferpumparna för återvunnet resp. oanvänt pulver i läge TILL (om de inte redan är det), tryck därefter och släpp sedan starttangenter för spolning. Pulsstyrningen aktiverar spolningsutgångarna och pulsar spolningsluften för pumparna under den inställda tiden. Under spolningssekvensen är indikatorerna i pumpomkopplarna tända och den gröna indikatorn för spolning kommer att blinka. Trycker man på stopptangenten för spolning så kommer spolningssekvensen att avbrytas.

När spolningssekvensen har avslutats, kommer transferpumparna att forceras till frånläget. För att åter starta dem måste man först ställa pumpomkopplarna i läge FRÅN och därefter i läge TILL.

Den automatiska delen av färgbyttesekvensen är nu klar. Rengör sprayboxen, transferbehållaren och matningscentret enligt de instruktioner för färgbytesproceduren som finns på sidan 21.

Tryck på stoppknappen för färgbyte för att avsluta färgbyttesekvensen.

Manuell spolning av transferpump

Under en färgbyttesekvens trycker operatören in och släpper därefter startknappen för spolning, och pumparna spolas sedan enligt de inprogrammerade värdena i matningscentrets PLC.

Under normal drift, om transferpumparna blir igensatta, kan operatören spola dem manuellt genom att trycka in, och hålla intryckt, startknappen för spolning (pumpomkopplaren måste stå i läge TILL). Pumparna kommer att spolas så länge som startknappen för spolning hålls intryckt.

Start av systemet

1. Om matningscentrets spänning inte är tillslagen, sväng ut den övre vänstra pumppanelen för att komma åt kontrollpanelens nätströmbrytare, och ställ den i läge Till.
2. På sprayboxens kontrollpanel trycker man på matningscentrets startknapp för fläkten.
3. Fyll matningshopporn med ca 23 kg (50 lbs) pulver. Om man har ett bulkmatningssystem så kan man även fylla hopporn efter att det placerats i matningscentret.
4. Se bild 11. Placera matningshopporn (4) under lansgejden (2).
5. Kontrollera att siktens tömningsränna (5) är placerad så att det utsiktade pulvret faller ner i matningshopporn. För att orientera rännan rätt, lossa hållarna för sikthuv, vrid rännan och drag därefter åt hållarna igen.
6. Anslut slangen för fluidiseringsluft (3) till hopporns fluidiseringsbehållare.
7. Installera nivågivaren på hopporn. Springan i givarhållaren skjuts över hopporns kant.
8. Om man använder återvinning, anslut transferslangarna för återvunnet och oanvänt pulver (7) till siktens tillopps-stosar.

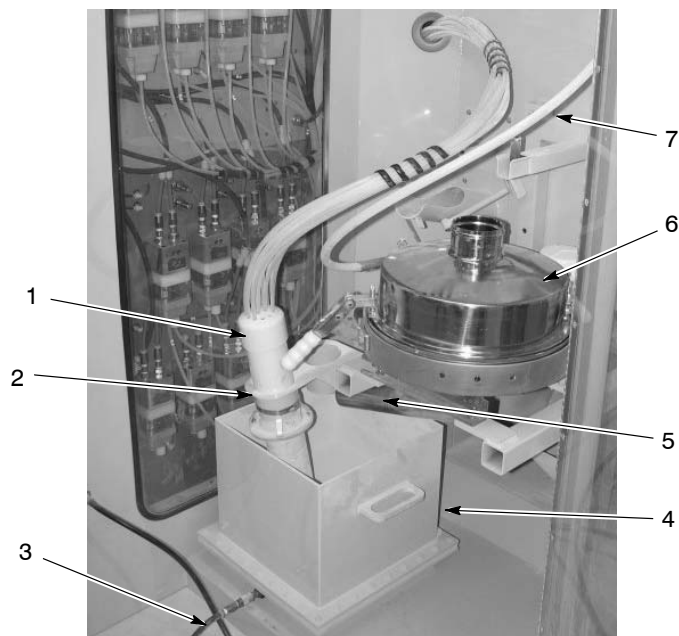


Bild 11 Inställning och anslutning av matningshopper och sikt

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1. Lans | 5. Tömningsränna/behållare |
| 2. Lansgejder | 6. Sikthuv |
| 3. Slang för fluidiseringsluft | 7. Transferslang |
| 4. Pulverbehållare | |

9. Se bild 12. Anslut matningscentrets slang från avfallspumpen till avfallsbehållarens lock. Kontrollera att avfallsbehållarens ventilationsslang är ansluten till ventilations-stosen som sitter på matningscentrets sida.

10. Se bild 7. Ställ siktomkopplaren i läge TILL.
11. Ställ omkopplaren för oanvänt pulver i läge TILL, om ert system innehåller ett bulkmatningssystem. Om pulvernivån i matningshopporn ligger under nivågivarens avkänningsnivå, så kommer systemet att starta pumpen för oanvänt pulver efter en liten fördröjning.
12. Se bild 4. Avvänd regulatorn på den vänstra väggen för att justera fluidiseringstrycket för matningshopporn, så att pulvret sjuder.
13. Se bild 8. På matningscentrets magnetventilpanel, välj kontinuerlig eller tidsstyrd filterpulsning.
14. Se bild 11. Sätt i lansen i lansgejderna.
15. Se bild 6. Om man återvinner pulver, justera med hjälp av tryckluftsregulatorn för transferbehållarens fluidiseringsluft (vanligen monterad på kontrollpanelen för återvinningspumpen), trycket till 0.14–0.2 bar (2–3 psi).
16. Ställ omkopplaren för återvinning i läge TILL om man återvinner pulver. Återvinningspumpen kommer att starta och köras kontinuerligt.

Matningscentret är nu klart för normal drift.

Normal drift

Pulverförråd: Om pulvernivån i matningshopporn faller under nivågivarens avkänningsnivå och om omkopplaren för oanvänt pulver och sikten är i läge Till, så kommer transferpumpen för oanvänt pulver att starta efter en kort fördröjning. En fördröjning av larmet för låg pulvernivå påbörjas när pumpen startar. Om nivågivaren inte detekterar pulver innan fördröjningstiden för pulverlarmet har löpt ut, så kommer en siren att aktiveras.

Övervakning av slutfilter: Om slutfilterna börjar sättas igen, kommer en tryckvakt att detektera att pulver börjar ansamlas i slutfilterna och stänger matningscentrets fläkt. Avstängningen aktiveras av tryckvakten i magnetventilpanelen, och trycket är inställt på 75 mm vattenpelare (3 tum w.c.).

Manuell spolning av HDLV pumpar för återvunnet och oanvänt pulver: Om pumpomkopplarna står i läge Till, kan pumparna spolas manuellt genom att trycka in och hålla intryckt startknappen för spolning. Pumparna kommer att spolas så länge som knappen hålls intryckt. Pumppanelerna innehåller även manuella spolningsknappar, vilket gör det möjligt för operatören att spola pumparna när man vill.

Pistolstyrning: Pumparna för de automatiska spraypistolerna styrs av iControl systemet. Om det finns manuella pistoler i systemet, så styrs dessa av Prodigy styrenheter för manuella pistoler. Se aktuella användarhandledningar för konfigurerings- och handhavandeinstruktioner.

Färgbytesprocedur: Se anvisningarna för färgbyte i denna användarhandledning.

Tömning av matningscentrets uppsamlingshopper

Pulvernivån i uppsamlingshoppert bör visuellt övervakas och pulvret vid behov pumpas in i avfallsbehållaren. För att tömma hoppert:

1. Starta matningscentrets evakueringsfläkt. Den måste vara igång så att interlockventilen inte öppnar för matningsluft till pumpen och fluidiseringsbehållaren.
2. Se bild 12. Sätt på ett avfallslock på ett tomt 55 gallons fat.
3. Anslut avfallslockets jordkabel till matningscentrets bas eller någon annan jordad struktur, t.ex. cyklonstativet eller sprayboxens bas.
4. Anslut en ventilationsslang till avfallslocket och matningscentrets stös på filtrets servicepanel.
5. Anslut avfallspumpens slang till avfallslockets ingångsstos.
6. Tryck på avfallspumpens startknapp på matningscentrets magnetventilpanel. När uppsamlingshoppert är tom, tryck på avfallspumpens stoppknapp.

ANMÄRKNING: Avfallspumpen kommer att stoppa automatiskt efter en justerbar fördröjningstid. Det fabriksinställda värdet är 10 minuter.

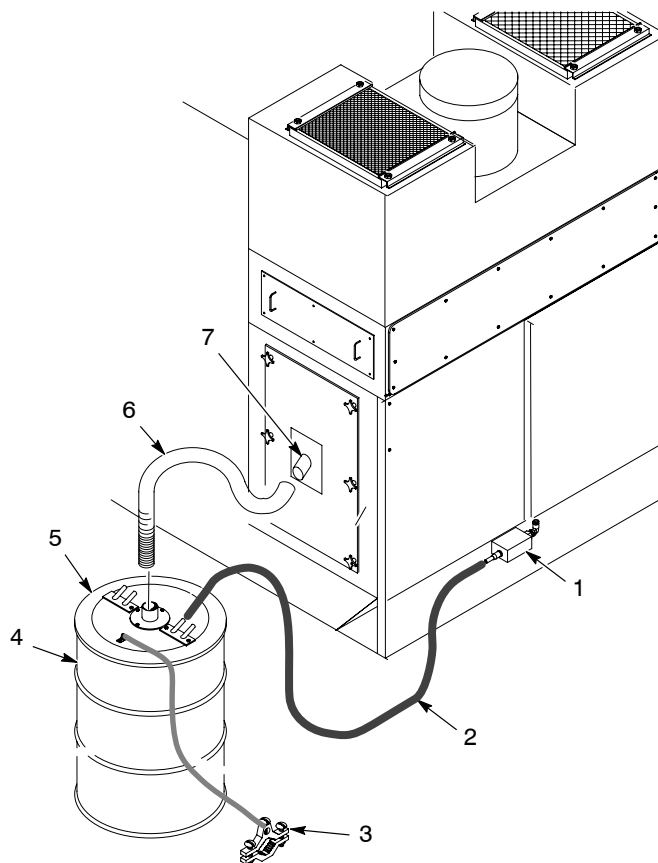


Bild 12 Anslutningar på avfallsbehållaren

- | | |
|--|-----------------------|
| 1. Pump för avfallspulver | 5. Avfallslock |
| 2. Transferslang för pulver | 6. Ventilations slang |
| 3. Avfallslockets jordkabel och klämma | 7. Ventiationsstos |
| 4. Avfallsbehållare | |

Färgbytesprocedur

Procedur när ingen återvinning används

Använd följande procedur när man inte använder återvinning. Pulvret som samlas i cyklonens transferbehållare pumpas av återvinningspumpen direkt ner i en avfallsbehållare som är ventilerad in i matningscentrets uppsamlingsenhet eller in i sprayboxen.

1. Om man använder ett bulkmatningssystem, ställ omkopplaren för transferpumpen för oanvänt pulver i läge FRÅN.
2. Tag av nivågivaren och hållaren från matningshopporn. Koppla loss fluidiseringsslangen från hopporn.
3. Tag ut alla lansar ur lansgejderna och sätt dem i spolningshylsorna. Vrid låsen på plats över lansarnas ändar.
4. Ställ omkopplaren för sikten i läge FRÅN.
5. Om man använder ett bulkmatningssystem, koppla loss transferslangens för oanvänt pulver från sikthuvuven och anslut den till avfallsstosen på den bakre väggen.
6. Kontrollera att alla användare av manuella pistoler har spraypistolerna riktade in i sprayboxen, eller placera pistolerna i hållare som är riktade in i baxen.
7. Tryck på starttangenter för färgbyte för att aktivera pistolens och pumpens spolnings/renblåsningssekvens.
8. Medan spolning/renblåsningssekvensen för pistol/pump körs, flytta matningshopporn ut ur matningscentret. Sätt på locket på matningshopporn innan man flyttar den till en lagringsplats.
9. Börja rengöringen av sprayboxen.
10. Om man använder ett bulkmatningssystem:
 - a. Koppla loss sugslangen från pulverugröret. Anslut slangarna till ett pulveruppsamlingsystem, vilket kan vara antingen matningscentret eller efterfiltret.
 - b. Ställ omkopplaren för transferpumpen för oanvänt pulver i läge TILL. Pumpen kommer att starta när spolningssekvensen aktiveras.
11. Tryck på knappen för start av spolning för att spola transferpumpen eller pumparna och slangarna.

Spolningen kommer att stoppas automatiskt vid slutet av spolningssekvensen. För att avbryta spolningssekvensen tryck på stoppknappen för spolning
12. Blås ren sikten, och lossa därefter sikthuvuven och blås den ren.
13. Tag loss siktnätet. Rengör siktnätet och packningen.
14. Blås ren siktens tömningsbehållare.
15. Tag ut lansarna ur spolningshylsorna. Blås lansarna och spolningshylsorna rena.
16. Renblås lansgejderna och alla inre ytor i matningscentret.
17. Om man använder ett bulkmatningssystem, rengör enligt anvisningarna i dess användarhandledning.
18. Genomför anvisningarna som ges under rubriken Slutförande av färgbytessekvens.

Procedur vid återvinning

Använd följande procedur vid återvinning av översprayat pulver. Pulvret som samlas upp i cyklonens transferbehållare pumpas vidare av återvinningspumpen tillbaka till matningscentrets sikt.

1. Om man använder ett bulkmatningssystem, ställ omkopplaren för transferpumpen för oanvänt pulver i läge FRÅN.
2. Tag av nivågivaren och hållaren från matningshopporn. Koppla loss slangen för fluidiseringsluft från matningshopporn.
3. Tag ut alla lansar ur lansgejderna och sätt dem i spolningshylsorna. Vrid låsen på plats över lansarnas ändar.
4. Ställ omkopplaren för sikten i läge FRÅN.
5. Lossa hållarna för sikthuvun. Vrid siktens tömningsränna så att pulvret faller ner i uppsamlingsrännan.
6. Sätt tillbaka sikthuvun och ställ omkopplaren för sikten i läge TILL.
7. Kontrollera att alla användare av manuella pistoler har spraypistolerna riktade in i sprayboxen, eller har placerat dem i hållare som är riktade in i boxen.
8. Tryck på startknappen för färgbyte. Detta startar spolnings/renblåsningssekvensen för pumpen och pistolen.
9. När spolning/renblåsningssekvensen för pistol/pump är klar, rengör sprayboxen.
10. När sprayboxen är ren, ställ omkopplaren för sikten i läge FRÅN. Detta stoppar sikten och transferpumpen för återvinning. Låt strömbrytaren för återvinningspumpen stå kvar i läge TILL.
11. Koppla loss transferslangarna för oanvänt och återvunnet pulver från sikthuvun. Anslut slangarna till spolningsstosarna på den bakre väggen.
12. Om man använder ett bulkmatningssystem:
 - a. Koppla loss sugslangen från pulverugsröret. Anslut slangarna till ett pulveruppsamlingsystem, vilket kan vara antingen matningscentret eller efterfiltret.
 - b. Ställ omkopplaren för transferpumpen för oanvänt pulver i läge TILL. Pumpen kommer att starta när spolningssekvensen aktiveras.
13. Tryck på knappen för start av spolning, för att spola transferpumparna för återvunnet och oanvänt pulver och deras slangar.

Spolningen kommer att stoppas automatiskt vid slutet av spolningssekvensen. För att avbryta spolningssekvensen tryck på stoppknappen för spolning
14. Under spolningssekvensen, öppna och blås ren cyklonens transferbehållare. Spolningsluften kommer att hindra ev. pulver i behållaren från att förorena transferpumpen eller sugslangen.
15. Tryck på spolningsknappen för manuell spolning, på återvinningspumpens panel, för att rensa ut pulver som ev. blåsts in i pumpen vid rengöringen av transferbehållaren.
16. Öppna cyklonens servicelucka och blås ur cyklonen.

17. Flytta matningshoppert ut ur matningscentret. Sätt på locket på matningshoppert innan man flyttar den till en lagringsplats.
18. Blås ren sikten, och lossa därefter sikthuvud och blås den ren.
19. Tag loss siktnätet. Rengör siktnätet och packningen.
20. Blås ren siktens tömningsbehållare.
21. Tag ut lansarna ur spolningshylsorna. Blås lansarna och spolningshylsorna rena.
22. Renblås lansgejderna och alla inre ytor i matningscentret.
23. Om man använder ett bulkmatningssystem, rengör enligt anvisningarna i dess användarhandledning.
24. Genomför anvisningarna som ges under rubriken Slutförande av färgbyttesekvens.

Slutförande av färgbyttesekvens

1. Sätt samman sikten med ett rent eller nytt siktnät.
2. Anslut transferslangen för oanvänt pulver (och återvinningsslangen om man återvinner pulver) till sikthuvudets tillöps-stosar.
3. Placera den nya matningshoppert under lansgejderna och kontrollera att siktens tömningsränna är riktad så att det siktade pulvret faller ner i matningshoppert.
4. Sätt i lanserna i lansgejden.
5. Anslut slangen för fluidiseringsluft till matningshoppert.
6. Montera nivågivaren och hållaren på matningshoppert.
7. Tryck på knappen för stopp av färgbyte för att signalera till systemet att färgbytesproceduren är slutförd.
8. Ställ siktomkopplaren i läge TILL.

ANMÄRKNING: Om omkopplarna för transferpumparna för återvunnet eller oanvänt pulver stod i läge TILL när knappen för stopp av färgbyte trycktes in, så måste man ställa omkopplarna först i läge FRÅN och därefter i läge TILL för att starta pumparna.

9. Ställ omkopplaren för transferpumpen för återvunnet pulver i läge TILL.
10. Om man använder ett bulkmatningssystem för den nya färgen, ställ omkopplaren för transferpumpen för oanvänt pulver i läge TILL.

Underhåll



WARNING: Tillåt endast kvalificerad personal att utföra följande arbetsuppgifter. Iakttag och följ säkerhetsinstruktionerna i detta dokument och i övrig dokumentation som berör detta område.

Dagligt underhåll

ANMÄRKNING: Man kan vara tvungen att genomföra dessa procedurer mer eller mindre ofta, beroende på applikationens krav.

Tab. 1 Dagligt underhåll

Komponent	Underhållsprocedur
Sikt	Dela och rengör sikten. Inspektera siktnätet och byt ut det om pulver har bränt fast eller om nätet är skadat.
Kablar och matningsslangar	Kontrollera alla externa kablar och slangar för pulver och luft, för ev. skador. Reparera eller byt ut vid behov.
Avfallshopper	Stäng av evakueringsfläkten och kontrollera pulvernivån i matningscentrets uppsamlingshopper. Om pulvernivån är högre än $1/2$ höjden, töm hoppert.
HDLV pumpar	Kontrollera strypventilernas ventilkroppar för tecken på pulverläckage. Se användarhandledningen för Prodigy HDLV pumpen där det ges anvisningar för reparation.
Patronfilter	Pulsa filterna efter behov så att pulverpåbyggnad på filtermediat förhindras, vilket minskar luftflödet genom höljet, vilket i sin tur gör det möjligt för pulver att släppas ut från höljet.
HDLV transferpumpar	Spola pumparna. Kontrollera strypventilsektionerna för tecken på pulverläckage. Om pulver finns i ett strypventilsavsnitt, byt ut strypventilen.
Transferbehållare	Rengör behållaren och fluidiseringsplattan.

Periodiskt underhåll



ANMÄRKNING: Man kan vara tvungen att genomföra dessa procedurer mer eller mindre ofta, beroende på applikationens krav.

Tab. 2 Procedurer vid periodiskt underhåll

Komponent	Underhållsprocedur
Luftflöde	Gör regelbundet avläsningar av luftens tryck. Ett väl fungerande pulvermatningscenter bör ha en mynningshastighet på strax under 1 m per minut (125 fpm). Ett lägre värde tyder på igensatta filter eller att fläkten inte fungerar ordentligt.
Fläktmotor	Gör regelbundet följande kontroller. Problem kommer att visa sig när man märker förändringar i följande egenskaper. <ul style="list-style-type: none"> • Var uppmärksam på förändringar i vibrations- och ljudnivå. • Gör regelbundet strömmätningar. • Kontrollera regelbundet alla elanslutningar.
Patronfilter/slutfilter	Slutfilterna övervakas av en tryckvakt. Fläktmotorn kommer att stängas av om trycket överskrider 75 mm vattenpelare (3 tum W.C.)..., vilket pekar på att slutfilterna börjar sättas igen. Tag ur slutfilterna och kontrollera filterna och fläktenheten för ev. tecken på pulverläckage. Om det syns mer än spår av pulver, kontrollera patronfiltrets media och packningar för ev. skador och byt ut dem vid behov. Byt ut slutfilterna om det behövs.
Tryckluftssystem	Öppna dräneringsröret och kontrollera med hjälp av en vit och ren trasa om det finns föroreningar. Åtgärda omedelbart alla problem. Töm luftfilterna och byt ut filterelementen om det behövs.
Elektriska system	Drag åt alla elanslutningar och undersök om det finns lösa eller skadade kablar. Kontrollera elsäkerheten i systemet var 12–e månad. Alla installationer måste följa lokala och nationella installationsregler.
Systemjordar	Kontrollera jordanslutningen av alla utrustningens delar. Elektrisk utrustning måste vara jordad enligt installationsföreskrifterna. För maximal pulveröverföringseffektivitet och säkerhet, så måste elektrostatisk utrustning jordas för att ge en sluten strömkrets från spraypistolerna genom produkternas upphängningskrokar, transportband och spraybox, tillbaka till pistolernas styrenheter. Se skriften THAT-06-3881 på Nordson emannuals web site för ytterligare information om jordning i pulverbeläggningssystem.
Luftslangar	Trycksätt systemet och lyssna efter luftläckage. Byt ut eller reparera läckande slangar eller anslutningsdon.

Underhåll av HDLV transferpump och transferbehållare

För en mera detaljerad beskrivning av underhåll och reparation, se användarhandledningen för Prodigy högkapacitets HDLV pump.

Komponent	Underhållsprocedur	
HDLV återvinnings- och bulkmatningspumpar	<p>Dagligen</p> <p>Kontrollera strypventilernas ventilkroppar för tecken på pulverläckage. Om man kan se pulver i strypventilens kropp eller utmattningssprickor i strypventilerna, byt ut strypventilerna.</p>	 <p>Strypventiler Sats 1057265</p>
	<p>Var sjätte månad eller vaje gång man delar pumpen</p> <p>Dela pumpenheten och inspektera den nedre Y kroppen och den övre Y-fördelare för tecken på slitage eller inbränning. Rengör dessa delar i en ultraljudstvätt om det behövs.</p> <p>ANMÄRKNING: För att minimera stilleståndstiden, lagerhåll en övre-Y fördelare och nedre Y kropp som kan installeras medan man rengör de gamla.</p>	 <p>Övre Y-fördelare Sats 1057269</p> <p>Nedre Y kropp Produkt 1053976</p>
Transferbehållare	<p>Dela och rengör periodiskt transferbehållaren. Se Rengöring av transferbehållare för anvisningar.</p> <p>ANMÄRKNING: Hur ofta man behöver rengöra transferbehållaren beror av ett flertal faktorer, omfattande typen av pulver som används, hur ofta man gör färgbyten och erfarenhet.</p>	
Fluidiseringsplatta i transferbehållare	<p>Rengör periodiskt fluidiseringsplattan och undersök om den utsatts för föroreningar från luften. Om plattan är missfärgad och verkar förorenad, byt ut den. Se <i>Rengöring av transferbehållare</i> för anvisningar om byte. Kontrollera tryckluftstillförseln och åtgärda ev. problem med föroreningar.</p>	

Rengöring av transferbehållare

Demontering

1. Se bild 13. Koppla loss slangen för fluidiseringsluft (12).
2. Koppla loss 16-mm pulverslangen (6) från skottgenomgången (7). Tag av kopplingsdelen för skottgenomgången från tömningsröret (4).
3. Tag av nederdelen (3) från transferbehållaren (11) genom att skruva ur de åtta bultarna (10) och muttrarna (9).
4. Skruva av låsmuttern (8) och packningen (4) från tömningsröret. Använd två skiftnycklar: den ena på de flata ytorna på tömningsröret och den andra på låsmuttern.
5. Lyft av fluidiseringsplattan (1) med packningen (2) och tömningsröret ut ur nederdelen. Skruva av tömningsröret från fluidiseringsplattan.
6. Tag av packningen från fluidiseringsplattan och inspektera bägge delarna. Om någon av delarna är skadad, byt ut den.

ANMÄRKNING: Om man byter ut fluidiseringsplattan, byt även ut packningen.

Rengöring



OBSERVERA: Tag av nederdelen och fluidiseringsplattan innan man börjar rengöra transferbehållaren. Lösningemedlet som används för att rengöra transferbehållaren kommer att skada fluidiseringsplattan och packningen.

Avlägsna allt inbränt pulver från transferbehållarens insida med rena trasor och ett lösningemedel.

Sammansättning



OBSERVERA: Sätt i tömningsröret på den gängade sidan av fluidiseringsplattan. (Den gängade sidan är markerad med en svart punkt.) Sätter man i tömningsröret fel så kan fluidiseringsplattan eller tömningsröret skadas och förorsaka läckage runt om fluidiseringsplattan.

1. Sätt i tömningsröret (5) i den gängade sidan av fluidiseringsplattan (1), tills att tömningsröret antingen
 - ligger ens med den motsatta sidan av fluidiseringsplattan, eller
 - stöter mot fluidiseringsplattan.
 Drag inte åt tömningsröret för hårt.
2. Sätt i fluidiseringsplattan, packningen (2), och tömningsröret i nederdelen (3).
3. Sätt på packningen (4) och låsmuttern (8) på tömningsrörets ände. Med hjälp av två skiftnycklar drar man åt låsmuttern så att den sitter ordentligt. Den ena på de flata ytorna på tömningsröret och den andra på låsmuttern. Drag inte åt låsmuttern för hårt.

4. Sätt på nederdelen på transferbehållarens (11) undersida genom att skruva i de åtta bultarna (10) och muttrarna (9).
5. Sätt tillbaka skottgenomgången (7) på tömningsröret och anslut 16-mm pulverslangen till kopplingen.
6. Anslut slangen för fluidiseringsluft (12).

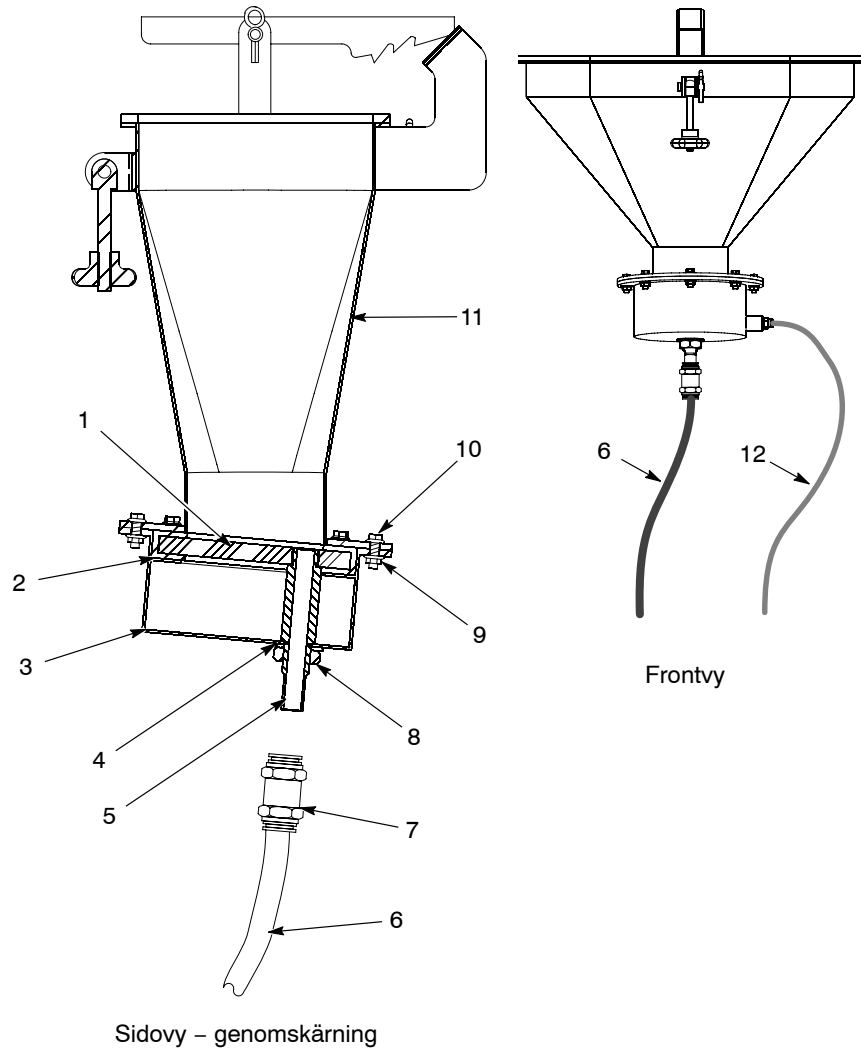


Bild 13 Transferbehållare

- | | |
|------------------------|---------------------------------|
| 1. Fluidiseringsplatta | 7. Skottgenomgångskoppling |
| 2. Packning | 8. Låsmutter |
| 3. Nederdel | 9. Muttrar |
| 4. Packning | 10. Bultar |
| 5. Tömningsrör | 11. Transferbehållare |
| 6. 16-mm transferslang | 12. Slang för fluidiseringsluft |

Felsökning



WARNING: Tillåt endast kvalificerad personal att utföra följande arbetsuppgifter. Iakttag och följ säkerhetsinstruktionerna i detta dokument och i övrig dokumentation som berör detta område.

Om man inte kan lösa problemet med den information som ges i denna användarhandledning eller andra utrustningshandledningar, kontakta Nordson Finishing Customer Support Center at (800) 433-9319 eller er lokala Nordson representant.

Felsökningsschema

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
1. Matningscentrets fläkt stannar eller vill inte starta	Nödstoppsknappen intryckt	Återställ nödstoppet.
	Slutfilterna igensatta	Undersök slutfilterna. Fläkten kommer att stängas av om tryckfallet över filterna blir högre än 75 mm vattenpelare (3 tum w.c.) Om filterna är igensatta kontrollera patronfiltrets media och packningar för läckage. Byt ut skadade patronfilter. Byt ut slutfiltren.
	Defekt start/stopp knapp för fläkten eller fel i elektriska kopplingar	Kontrollera motorstyrningskretsarna för fläkten (huvudpanelen för el).
	Motorskydd för fläktmotorn har löst ut	Överlast inträffar när motorströmmen blir högre än vad den konstruerats för. Kontrollera att motorskyddsbrytaren ställts in för rätt ström. Kontrollera att det inte finns något som hindrar motorns och fläktens rotation. Undersök säkringar. Har någon av de tre säkringarna för en 3-fasig motor löst ut kan detta medföra utlösning av överlastskyddet. Kontrollera motorns elanslutningar. Återställ överlastskyddet.
	Defekt säkring för fläktmotor	Kontrollera motorns elkretsar. Byt ut säkringar.
	Defekt fläktmotor	Byt ut motorn.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
2. Pulver släpps ut från öppningar i kapslingen	Patronfilter igensatta; pulsningen rengör inte filterna	Palsa patronfilterna för att blåsa ur pulver. Kontrollera lufttrycket för pulsluften. Kontrollera patronfilternas pulssekvens. Se PLC programmering av huvudpanel för systemet i användarhandledningen Prodigy ColorMax pulverbeläggningssystem. Om fråntiden är för kort kan trycket i pulsfördelaren byggas upp så att patronfilterna inte blåses rena. Om tilltiden är för kort kommer inte tillräckligt mycket luft att släppas fram för att blåsa filterna rena. Om tilltiden är för lång kommer pulsfördelaren inte att kunna bygga upp lufttrycket. Byt ut patronfilterna om pulsningen inte löser problemet.
	Pulstrycket för lågt	Ställ in trycket till 4.1 bar (60 psi).
	Defekt pulsventil	Byt ut pulsventilen.
	Patronfilter läcker.	Undersök patronfilternas packningar och media för läckage. Drag åt fästmuttern för att klämma ihop packningarna. Byt ut filter vid behov.
	Korsande luftströmmar stör evakueringsfläktens drag	Undersök om det finns korsdrag i kapslingens öppning. Eliminera eller rikta korsdrag åt annat håll.
	Fläkten roterar åt fel håll	Kasta om rotationsriktningen.
	Serviceluckor ej täta	Drag åt alla serviceluckor. Kontrollera och byt ut luckornas packningar vid behov.
3. Ingen fluidiseringsluft till matningshopporn	Sprayboxens och/eller matningscentrets fläkt är inte igång.	Starta sprayboxens och matningscentrets evakueringsfläktar (huvudkontrollpanel).
	Fläktens eller magnetventilens kretsar defekta	Kontrollera kopplingen i fläktens interlock-anslutning, mellan matningscentrets panel och huvudpanelen för systemet. Kontrollera kopplingarna från matningscentrets panel till magnetventildelen på matningscentrets ovansida.
	Magnetventilen för fluidiseringsluften defekt, eller så kommer ingen luft till magnetventildelen, eller så är tryckluftsregulatorn för fluidiseringsluften defekt.	Om kopplingen till ventilen är OK och om det finns spänning till ventilen, men ventilen inte öppnar, byt ut ventilen. Om ventilen öppnar, men ingen luft släpps fram från ventilen, kontrollera lufttillförseln till ventildelen från ackumulatortanken. Om luft kommer ut ur ventilen, men ingen luft kommer fram till matningshopporn, kontrollera tryckluftsregulatorn för fluidiseringsluften.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
4. Pulvret i matningshoppern fluidiseras inte, eller så kastas moln av pulver upp från ytan.	Fluidiseringsluftens tryck är för lågt eller för högt	Öka trycket på fluidiseringsluften tills att pulvret sjuder. Minska trycket om pulvermoln kastas upp från ytan.
	Fukt- eller oljeföreningar i pulvret	Kontrollera tryckluftsförsörjningen för vatten eller olja. Kontrollera filter, vattenavskiljare och lufttorkningsaggregatet. Byt ut pulvret i matningsenheten om det är förorenat. Se nästa troliga orsak.
	Packningen för fluidiseringsplattan läcker, eller så är fluidiseringsplattan igensatt, spräckt, eller felaktigt monterad.	Kontrollera om det finns luftläckage runt fluidiseringsplattans packning. Om det finns läckor, byt ut packningen. Undersök om det finns fläckar, missfärgningar, polerade ytor eller sprickor i fluidiseringsplattan. Byt ut den om den är förorenad, igensatt eller skadad. Plattan skall monteras med den släta ytan uppåt (den som är i kontakt med pulvret).
	Felaktigt förhållande mellan återvunnet och oanvänt pulver	Öka eller minska överföringskvoten. Pulverförrådet bör inte innehålla mer än tre delar återvunnet pulver per en del oanvänt pulver.
	Ojämn fördelning av pulvret i matningskällan	Undersök om det finns föroreningar i pulvret och fluidiseringsplattan så som beskrivits tidigare.
5. Matningscentrets avfallspump startar inte, ingen fluidiseringsluft till uppsamlingshoppern	Sprayboxen och/eller matningscentrets fläkt är inte igång, eller så är fläktens interlock krets defekt.	Starta evakueringsfläktarna. Kontrollera kopplingen i fläktens interlock-anslutning, mellan matningscentrets panel och huvudpanelen för systemet.
	Avfallspumpens start eller stoppknapp är defekt, eller så är magnetventil 608 i magnetventilpanelen defekt, eller så saknas matningsluft till ventilen.	Kontrollera magnetventilen och start/stopp knapparnas kretsar. Byt ut defekta komponenter eller reparera kopplingen. Kontrollera tryckluftstillförseln till magnetventilpanelen.
	Pilotventilen som styr lufttillförseln till pumpens och fluidiseringsluftens tryckluftregulatorer är defekt.	Kontrollera pilotventilen. Om luft kommer fram till ventilen, men ventilen inte öppnar, byt ut ventilen.
6. Överföring av avfallspulver stoppar för tidigt.	Fördröjningstiden för transfer av avfallspulver har ställts in för kort.	Timern stänger automatiskt av luften till pumpen och fluidisering. För att ändra inställningen av timern, se anvisningarna under PLC programmering av huvudpanel i användarhandledningen Prodigy ColorMax pulverbeläggningssystem.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
7. Sikten är i läge TILL, men ingen vibration	Nödstoppsknappen intryckt	Återställ nödstoppet.
	Sprayboxens eller matningscentrets evakueringsfläkt är inte igång.	Starta sprayboxens och matningscentrets evakueringsfläktar.
	Siktomkopplaren eller kopplingen defekt	Kontrollera omkopplaren och kopplingen. Byt ut omkopplaren eller reparera kopplingen efter behov.
	Siktoton överbelastad	Överlast inträffar när motorströmmen blir högre än vad den konstruerats för. Kontrollera att ingenting hindrar motorns vibration. Kontrollera motorn och dess elkretsar. Kontrollera motorns interna vikter för korrekt inställning. Kontrollera att motorskyddsbrytaren ställts in för rätt ström. Undersök säkringar. Har någon av de tre säkringarna i en 3-fasig motorkrets löst ut kan detta medföra utlösning av överlastskyddet. Återställ överlastskyddet.
	Siktmotorns säkringar defekta	Kontrollera motorns elkretsar. Byt ut säkringar vid behov.
	Defekt siktmotor	Byt ut siktmotorn.
8. Pulveruppbyggnad på siktens filternät	Nätet har inte rengjorts tillräckligt ofta.	Rengör nätet oftare. Uppgradera till ett Vibrasonic siktnät om det behövs.
	Nätets maskvidd för liten för det använda pulvret	Använd ett siktnät med större maskor. Uppgradera till ett Vibrasonic siktnät om det behövs.
9. Mycket ljud från sikten	Sikthuvuven eller tömningsbehållaren inte ordentligt fästa	Drag åt fästena som håller fast sikthuvuven och tömningsbehållaren på sikten.
	Vred eller fästen inte åtdragna; isolatorer lösa eller skadade; gummihylsor skadade	Kontrollera att alla fastsättningsdetaljer är åtdragna. Undersök om isolatorer är lösa eller skadade. Drag åt isolatorernas fästbultar. Undersök om gummihylsorna är skadade och byt ut dem vid behov.
10. Föroreningar i matningshoppens pulver	Siktnätet trasigt	Byt ut siktnätet.
	Siktnätet har inte rengjorts tillräckligt noga innan detta åter monterades	Tag av och rengör siktnätet.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
11. Transferpumparna för återvunnet eller oanvänt pulver är tillslagna, men pumparna körs inte	Nödstoppsknappen intryckt	Återställ nödstoppet.
	Sprayboxen och/eller matningscentrets fläkt är inte igång, eller så är fläktens interlock krets defekt.	Starta evakueringsfläktarna. Kontrollera kopplingen i fläktens interlock-anslutning, mellan matningscentrets panel och huvudpanelen för systemet.
	Siktmotorn är inte igång	Pumparna för återvunnet eller oanvänt pulver startar inte om inte sikten är igång. Starta sikten.
	Omkopplare för återvinning eller oanvänt pulver eller deras inkoppling defekt	Kontrollera omkopplaren och kopplingen. Reparera eller byt ut vid behov.
	Kretsarna för återvinning eller oanvänt pulver är deaktiverade.	Kretsarna är deaktiverade om omkopplarna står i läge Till när pulvret i matningscentret slås till eller när stoppknappen för färgbyte trycks in. Ställ omkopplaren för återvinning eller oanvänt pulver först i läge Från, därefter i läge Till.
	Ingen lufttillförsel till magnetventildelen, eller så öppnar inte magnetventilen.	Kontrollera lufttillförseln till magnetventildelen på matningscentrets ovansida. Kontrollera magnetventilen och dess elektriska koppling. Byt ut ventilen eller reparera kopplingen efter behov.
	Problem med extern pumpstyrning eller HDLV transferpump.	Kontrollera pumpen och styrningen. Se användarhandledningen för Prodigy högkapacitets HDLV pump.
12. Transferpumparna för återvunnet eller oanvänt pulver spolans inte manuellt när man trycker på spolningsknappen.	Pumparna för återvunnet eller oanvänt pulver är inte tillslagna	Ställ omkopplarna för pumparna för återvunnet eller oanvänt pulver i läge Till. Tryck på spolningknappen för att spola. Spolningen kommer att vara igång så länge som knappen hålls intryckt.
13. Pumparna för återvunnet eller oanvänt pulver är avstängda men förtsätter att vara igång	Magnetventilen i manuellt forcerad mode	Kontrollera magnetventildelen på matningscentrets ovansida. Kontrollera att den manuella forceringsventilen inte står i läge forcerad.
	Magnetventilen öppnade inte	Byt ut ventilen.
14. Transferpumpen för oanvänt pulver är tillslagen men pumpen körs inte.	Nivågivaren i matningshoppert detekterar pulver i hoppert	Pumpen kommer inte att starta förrän pulvernivån går under nivågivarens avkänningsnivå och efter att fördröjningstimerna har löpt ut.
	Se problem 8 för andra orsaker	
15. Transferpumpen för oanvänt pulver stoppar inte automatiskt	Inget pulver i bulkmatningssystemet	Kontrollera bulkmatarens förråd.
	Matningshoppertens nivågivare är inte korrekt inställd	Nivågivaren stoppar pumpen när den detekterar pulver. Givarens indikatorlampa skall lysa gult när pulver detekteras. Justera nivågivaren om den inte detekterar pulver. Se dokumentationen för nivågivaren.
	Nivågivaren defekt eller defekt koppling	Kontrollera nivågivaren och dess koppling. Reparera eller byt ut vid behov.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
16. Spolningssekvensen för pumpen för återvunnet och/eller oanvänt pulver startar inte när man trycker på startknappen för spolning.	Transferpumparna för återvunnet eller oanvänt pulver är inte tillslagna	Pumparna måste vara tillslagna innan spolningen kan starta. Starta pumpen som skall spolas.
	Startknappen för spolning eller dess koppling defekt	Ingen signal från knappen till styrenheten. När man trycker på knappen så skall en signal avges. Kontrollera knappen och dess koppling, reparera eller byt ut efter behov.
	Stoppknappen för spolning eller dess koppling defekt	Ingen signal från knappen till styrenheten. Signalen måste vara till, under tiden som knappen inte trycks in. Kontrollera knappen och dess koppling, reparera eller byt ut efter behov.
	Magnetventiler för pulsning eller deras koppling defekt	Kontrollera kopplingarna från matningscentrets kontrollpanel till magnetventildelen på matningscentrets ovansida. Kontrollera magnetventilens funktion. Kontrollera tryckluftstillförseln till magnetventildelen. Reparera eller byt ut vid behov.
	Pilotventil för spolningsluft eller slangar för pilotluft defekta	Kontrollera slangar för pilotluft. Kontrollera att luftsignalen når fram till pilotventilen. Kontrollera pilotventilens funktion. Kontrollera tryckluftstillförseln till pilotventilen. Reparera eller byt ut vid behov.
17. Matningscentrets siren för låg pulvernivå är till	Fördröjningstimern för larmsirenen har löpt ut, nivågivaren detekterar inget pulver	Larmsirenen startar när transferpumpen startas. Om timern löper ut och nivågivaren fortfarande inte har detekterat pulver, så kommer larmsirenen att startas. Det fabriksinställda värdet är 3 minuter. För att stänga av sirenen, tryck på stoppknappen för färgbyte.
	Problem med pulverförråd eller transferpump för oanvänt pulver	Se problemen 8, 10, 11, 12.
18. Färgbyte startar inte när man trycker på startknappen för färgbyte, lampa släckt	Nödstoppsknappen intryckt	Återställ nödstoppet.
	Sprayboxen och/eller matningscentrets fläkt är inte igång, eller så är fläktens interlock krets defekt.	Starta evakueringsfläktarna. Kontrollera kopplingen i fläktens interlock-anslutning, mellan matningscentrets panel och huvudpanelen för systemet.
	Startknappen för färgbyte eller dess koppling defekt	Ingen signal från knappen till styrenheten. När man trycker på knappen så skall en signal avges. Kontrollera knappen och dess koppling, reparera eller byt ut efter behov.
	Stoppknappen för färgbyte eller dess koppling defekt	Ingen signal från knappen till styrenheten. Signalen måste vara till, under tiden som knappen inte trycks in. Kontrollera knappen och dess koppling, reparera eller byt ut efter behov.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
19. Färgbyte startar inte när man trycker på startknappen för färgbyte, lampa tänd	Det finns fortfarande produkter inne i sprayboxen	iControl systemet följer produkter genom sprayboxen och kommer att fördröja färgbytet tills att alla produkter är ute ur sprayboxen. Sprayboxens längd är konfigurerbar via konfigureringsmenyerna i iControl systemet. Se användarhandledningen för iControl kontrollpanel, för ytterligare information.
	iControl in/ut styrningar för pistoler inte i manuell eller auto mode	Ställ in/ut styrningar för pistolerna antingen i manuell eller i automatikmode.
	Styrenheten för iControl in/ut styrning nr.1 tog inte emot startsignalen för färgbyte från matningscentret	Matningscentret skickar signaler för färgbyte till elpanelen för in/ut styrning nr.1 vilken sedan kommunicerar med iControl systemet. Kontrollera kopplingen och anslutningarna mellan matningscentrets kontrollpanel och kontrollpanelen för in/ut styrning nr.1.
	Traversen inte i automatikmode	Traversen måste vara i automatikmode för att färgbytet skall kunna starta. Ställ traversen i automatikmode.
20. Färgbytessekvensen startad, in/ut styrning för pistol stoppad vid den främre gränslägesbrytaren	Oscillatorn är inte i nederänden av ett slag (endast USA)	Oscillatorn måste vara i nederänden av ett slag för att spraypistolerna skall vara i läge för renblåsning av pistolerna. Renblåsningen kommer inte att starta förrän givaren för nederände av slag är till, och förblir till. Kontrollera oscillators läge.
	USA ColorMax är inte vald i konfigureringsmenyn för in/ut styrning i iControl enhet	Kontrollera in/ut styrningens för pistol konfigurering.
	Oscillatorn är inte stoppad	Oscillatorn får sitt stoppkommando från kontrollpanelen för in/utstyrning nr.1. Kontrollera kopplingen och anslutningarna mellan in/utstyrningens kontrollpanel och huvudsystempanelen. Endast USA – oscillators givare för nederänden av ett slag skickar inte någon signal till huvudsystempanelen. Givaren detekterar en roterande arm. Kontrollera att givaren är placerad så att den detekterar armen och kontrollera även ledningarna och anslutningarna till givaren.
	Traversen är inte i parkeringsläget	Traversen måste vara i parkeringsläget för spraypistolerna för att dessa skall kunna blåsas rena. Renblåsningen kommer inte att starta förrän parkeringsläget har nåtts. Kontrollera traversens läge. Kontrollera att parkeringsläget har konfigurerats inom rörelseområdet. Se användarhandledningen för iControl kontrollpanel, för information om traversens inställningar.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
21. Färgbyttesekvensen är startad, men renblåsningsluften släpps inte på	Ingen lufttillförsel till magnetventilen eller pilotventilen, defekt ventil, eller dålig elektrisk anslutning	<p>Magnetventilen (vanligen monterad i huvudsystempanelen) är aktiverad av en signal från kontrollpanelen för in/ut styrning för pistol. Magnetventilen skickar en signal till en stor pilotventil som ger luft till renblåsningsmunstycken.</p> <p>Kontrollera att lufttillförseln till huvudsystempanelen är till.</p> <p>Kontrollera magnetventilens utgång. Om magnetventilen är spänningssatt, men ingen luft kommer ut ur ventilen, byt ut ventilen.</p> <p>Kontrollera tryckluftsslangar till pilotventilen.</p> <p>Kontrollera pilotventilens funktion.</p> <p>Kontrollera kopplingen och anslutningarna mellan in/utstyrningens kontrollpanel och huvudsystempanelen.</p>

Reparation



WARNING: Tillåt endast kvalificerad personal att utföra följande arbetsuppgifter. Iakttag och följ säkerhetsinstruktionerna i detta dokument och i övrig dokumentation som berör detta område.

Byte av patronfilter

Se bild 14.

1. Tag av serviceluckorna för pulsventilen och patronfilterna på baksidan och sidorna av kapslingen.
2. Drag upp fäststångens (6) T-formade handtag för att hålla uppe patronfiltret mot monteringsplattan, eller stöd filtret från undersidan.
3. Tag av muttern, planbrickan och hållaren (1, 2, 3). Spara dessa delar.
4. Sänk försiktigt ner patronfiltret (4) från monteringsplattan och ut ur filterdelen. Centreringshållaren och fäststången (5,6) kommer att bli kvar.
5. Skruva av fäststången och tag ut den och centreringshållaren ur patronfiltret.
6. Rengör noga de tätande ytorna på monteringsplattans undersida. En nedsmutsad yta kommer att förhindra patronfiltrets packning från att täta ordentligt och därmed göra det möjligt för pulver att läcka in i fläktsektionen.
7. Tag ur det nya patronfiltret ur kartongen och kontrollera att det inte fått några skador. Använd inte skadade patronfilter.
8. Sätt i centreringshållaren (5) i det nya patronfiltrets öppna ände. Skjut fäststången (6) genom centreringshållaren och skruva in den i patronfiltrets botten.
9. Centra patronfiltret under öppningen i monteringsplattan. Använd det T-formade handtaget för att dra upp patronfiltret mot monteringsplattan, eller tryck upp det underifrån.
10. Sätt på hållaren (3) på fäststången, och kontrollera att ursparningarna i hållaren kan skjutas över det T-formade handtaget.
11. Sätt på planbrickan och muttern (1,2) på fäststången. Drag inte åt muttern ännu.
12. Skjut hållarens ändrar in i låsspringorna runt filtrets öppning i monteringsplattan.
13. Drag åt muttern tills att hållaren och centreringshållaren möts. Detta kommer att pressa ihop packningen och täta patronen mot monteringsplattan.
14. Sätt tillbaka serviceluckorna för pulsventil och patronfilter.

Byte av patronfilter (forts.)

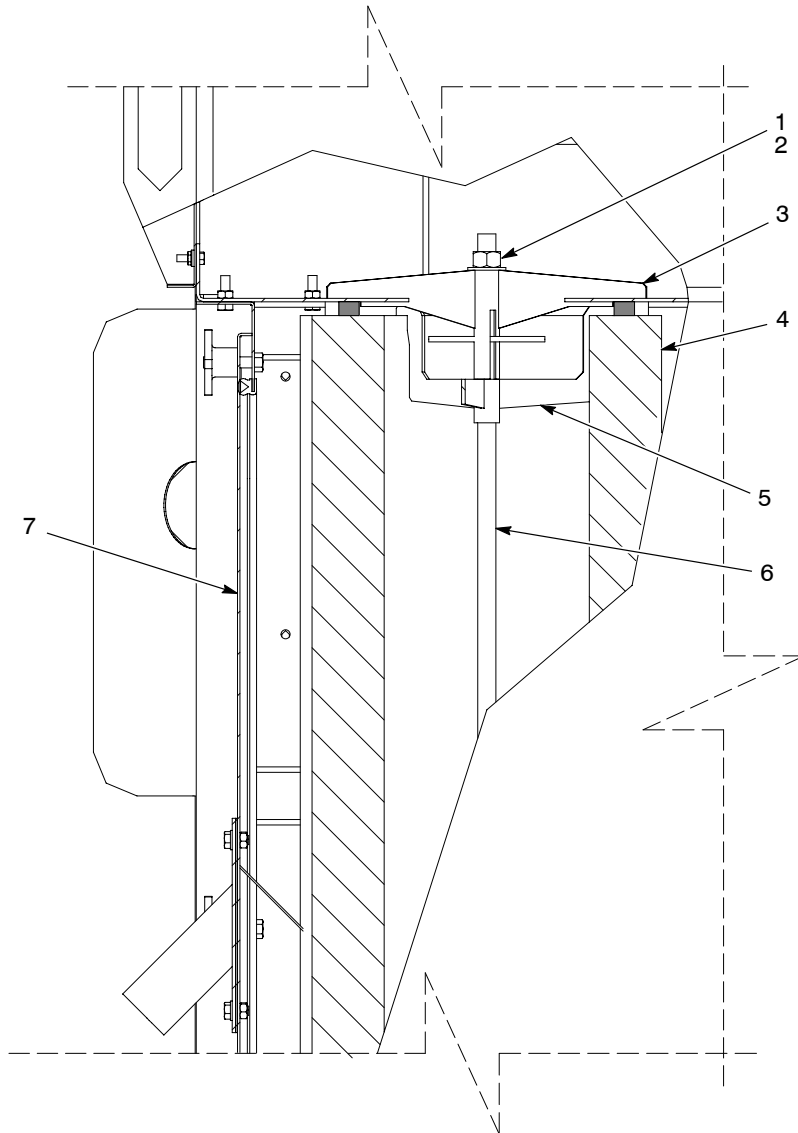


Bild 14 Byte av patronfilter

- | | | |
|-----------------------|-----------------------|--------------------------|
| 1. Mutter 5/8 tum | 4. Filter | 6. Fäststång |
| 2. Planbricka 5/8 tum | 5. Centreringshållare | 7. Servicelucka på sidan |
| 3. Hållare | | |

Byte av fluidiseringsplatta för uppsamlingsbehållare

1. Töm ut så mycket pulver man kan från avfallshopporn.
2. Stäng av och lås arbetsbrytare till pulvermatningscentret.
3. Se bild 15. Tag av serviceluckorna för patronfiltret (6) och dammsug resterande pulver.
4. Tag av skruvarna, låsbrickorna och planbrickorna (1, 2, 3) som håller de sex fästvinklarna på plats (4).
5. Tag av fästvinklarna och fluidiseringsplattan (5).
6. Sätt i den nya fluidiseringsplattan, med den släta ytan uppåt, i avfallshopporn.
7. Sätt fästvinklarna på fluidiseringsplattans ovansida.
8. Skruva fast fästvinklarna och fluidiseringsplattan på avfallshopporn med skruvarna, låsbrickorna och planbrickorna.

ANMÄRKNING: När man drar åt skruvarna, tryck ner fästvinklarna så att man jämnt trycker ihop fluidiseringsplattans packning.

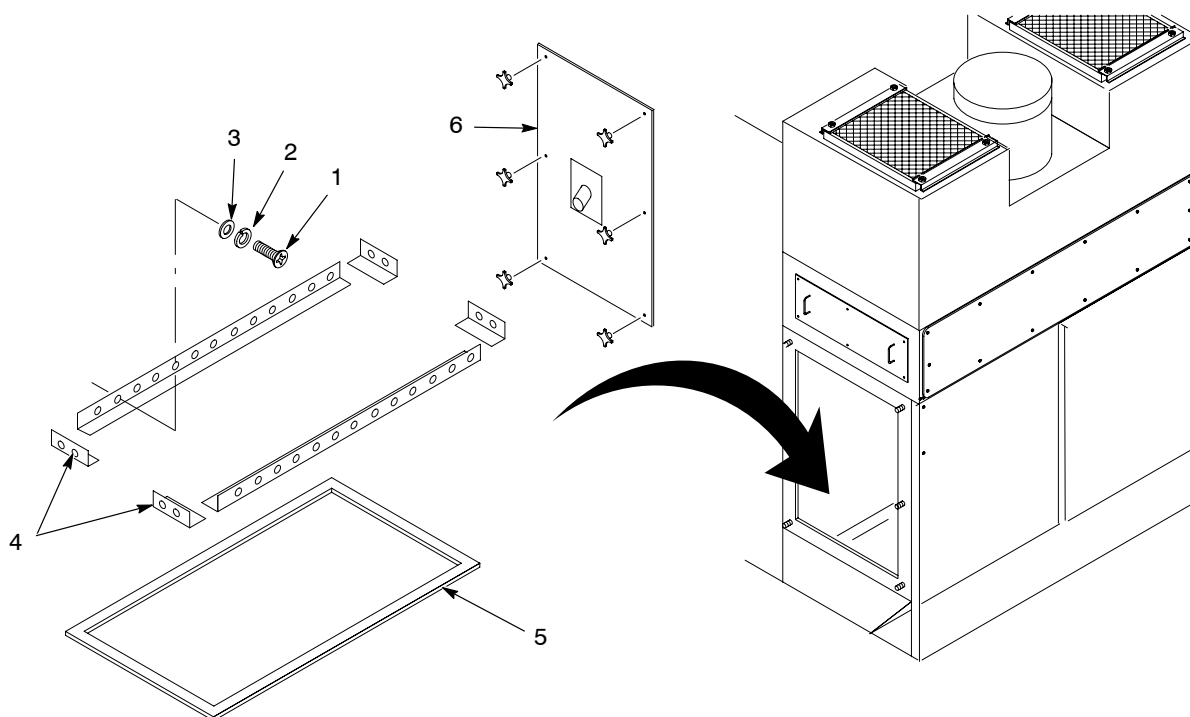


Bild 15 Byte av fluidiseringsplatta för uppsamlingsbehållare

Reservdelar

För att beställa reservdelar, kontakta Nordson Finishing kundsupport på tel (800) 433-9319, eller Er närmsta Nordson representant.

Siktens delar

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
1	1056563	SCREEN, 20 mesh	1	
1	1014561	SCREEN, 40 mesh	1	
1	1014562	SCREEN, 60 mesh	1	
2	1060113	MOTOR, vibrator, 230/460, 3 phase, 60 Hz	1	
2	1060114	MOTOR, vibrator, 220/380, 3 phase, 50 Hz	1	A
3	1014563	GASKET, screen, sieve, 15 in.	1	
4	1017602	MOUNT, isolation, sieve	1	
NOT A: Används endast på den Europeiska versionen.				

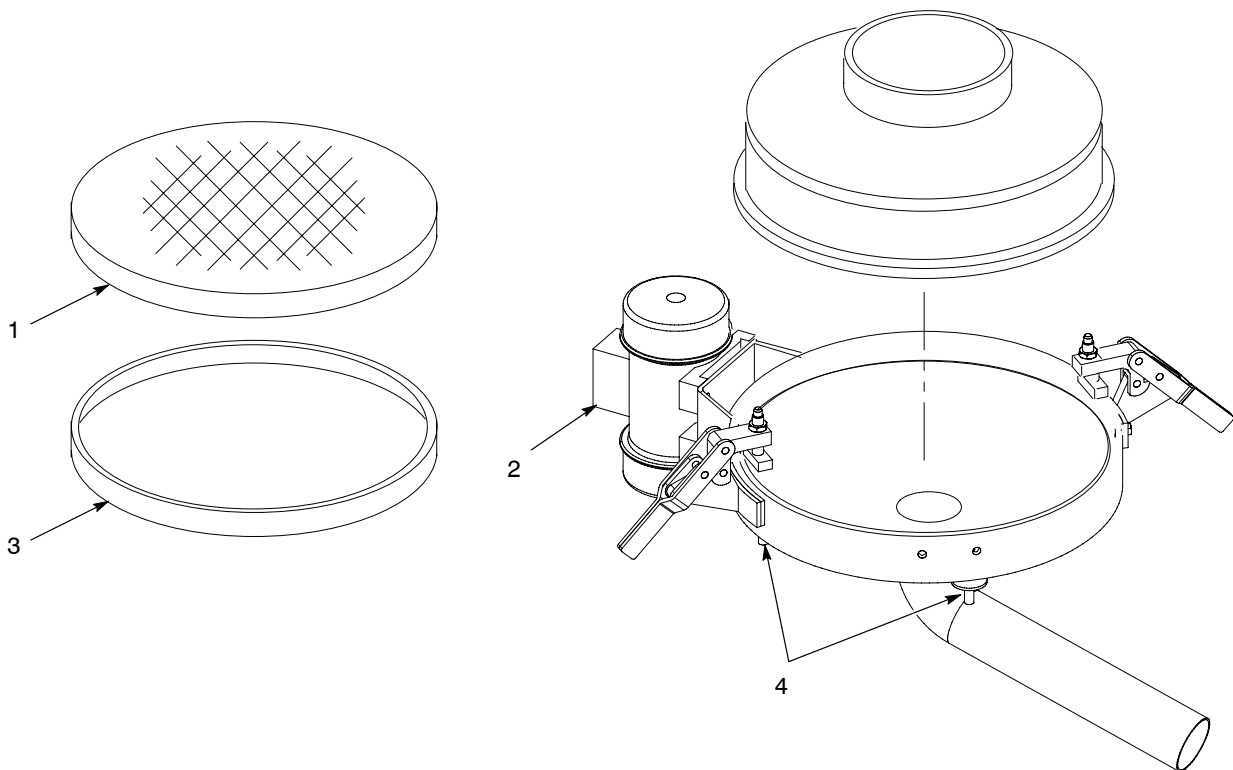


Bild 16 Siktens delar

Diverse delar

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
1	176367	KNOB, final filter clamp, Excel	8	
2	343309	MOTOR, 5 HP, C-face	1	
3	156995	FILTER, final, internal mount	2	
4	174710	VALVE, pulse	2	
5	165726	NOZZLE, cartridge pulse	2	
6	156996	FILTER, 36, PowderGrid, centermount	2	
7	165633	PUMP, transfer, metric	1	
7A	1071152	ADAPTER, pump, transfer	1	
8	1071115	FLUIDIZING PLATE assembly, Prodigy	1	
9	303132	VALVE, 3/4 in., air operated	AR	
10	1070780	VALVE, solenoid, assembly	1	
11	1014550	LIGHT FIXTURE, 4 ft, 2 light	1	
NS	900651	TUBING, powder, transfer, 19 mm (.75 in.) ID, blue	AR	

AR: Enl. behov
 NS: Visas ej

Forts. ...

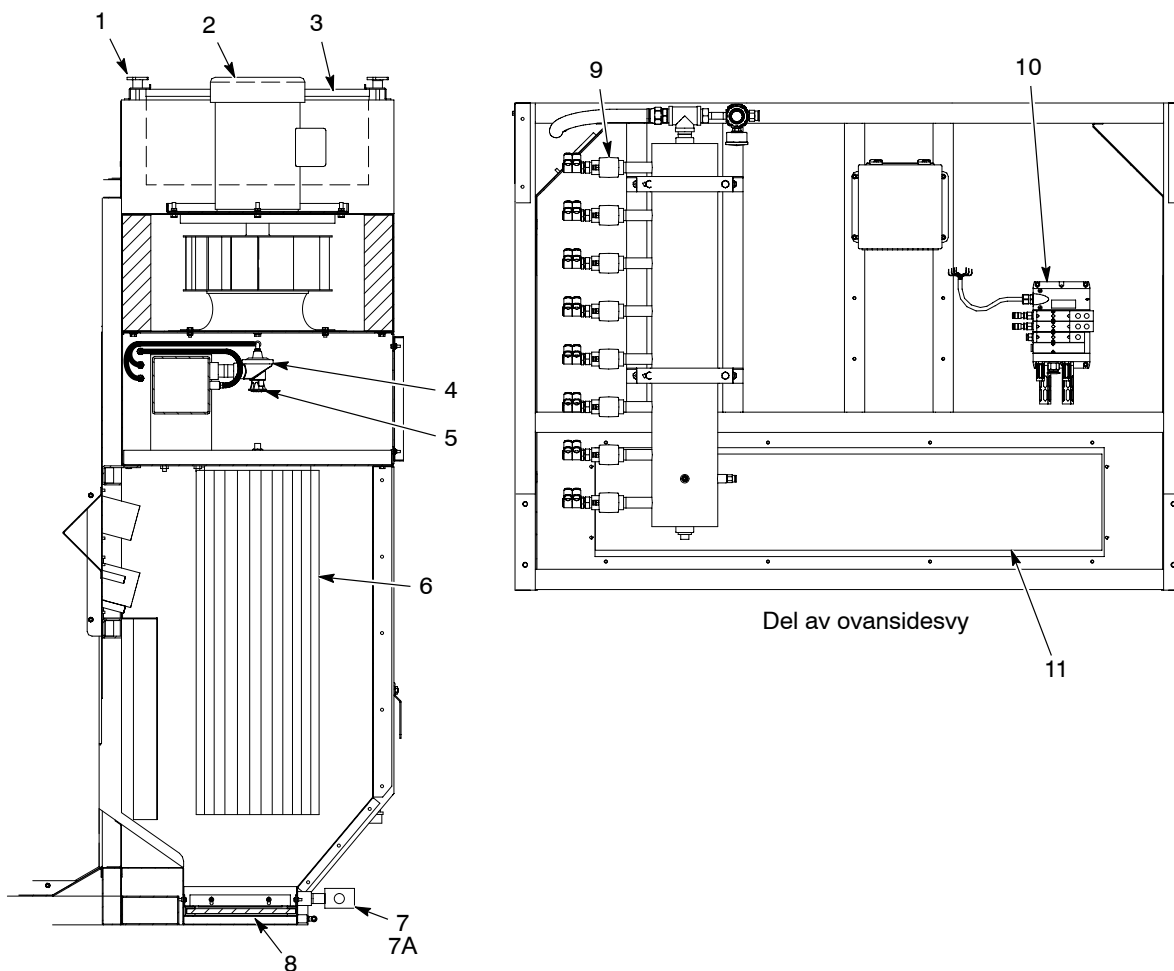


Bild 17 Diverse delar (1 av 2)

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
11	1070171	LANCE, Prodigy, 4 pump	8	A
11	1070172	LANCE, Prodigy, 6 pump	1	A
11	1070173	LANCE, Prodigy, 8 pump	2	A
11	1070174	LANCE, Prodigy, 10 pump	2	A
11	1070175	LANCE, Prodigy, 12 pump	2	A
11	1070176	LANCE, Prodigy, 14 pump	2	A
11	1070177	LANCE, Prodigy, 16 pump	1	A
12	1071323	WIPER, rubber, lance	AR	
13	1071873	HOPPER assembly, 18 L x 18 W x 17.5 H	AR	
14	1071872	• PLATE, fluidizing, 0.50 thick x 18 x 18	1	
NS	1014553	PROBE, level sensor, normally closed, quick disconnect, M18	AR	

NOT A: Använd satsen 1071376, uppgradering av koppling, lans, för att byta ut en trasig koppling för pulverslang i lansningshuvudet. Varje sats levereras med delar för utbyte av två kopplingar.

AR: Enl. behov

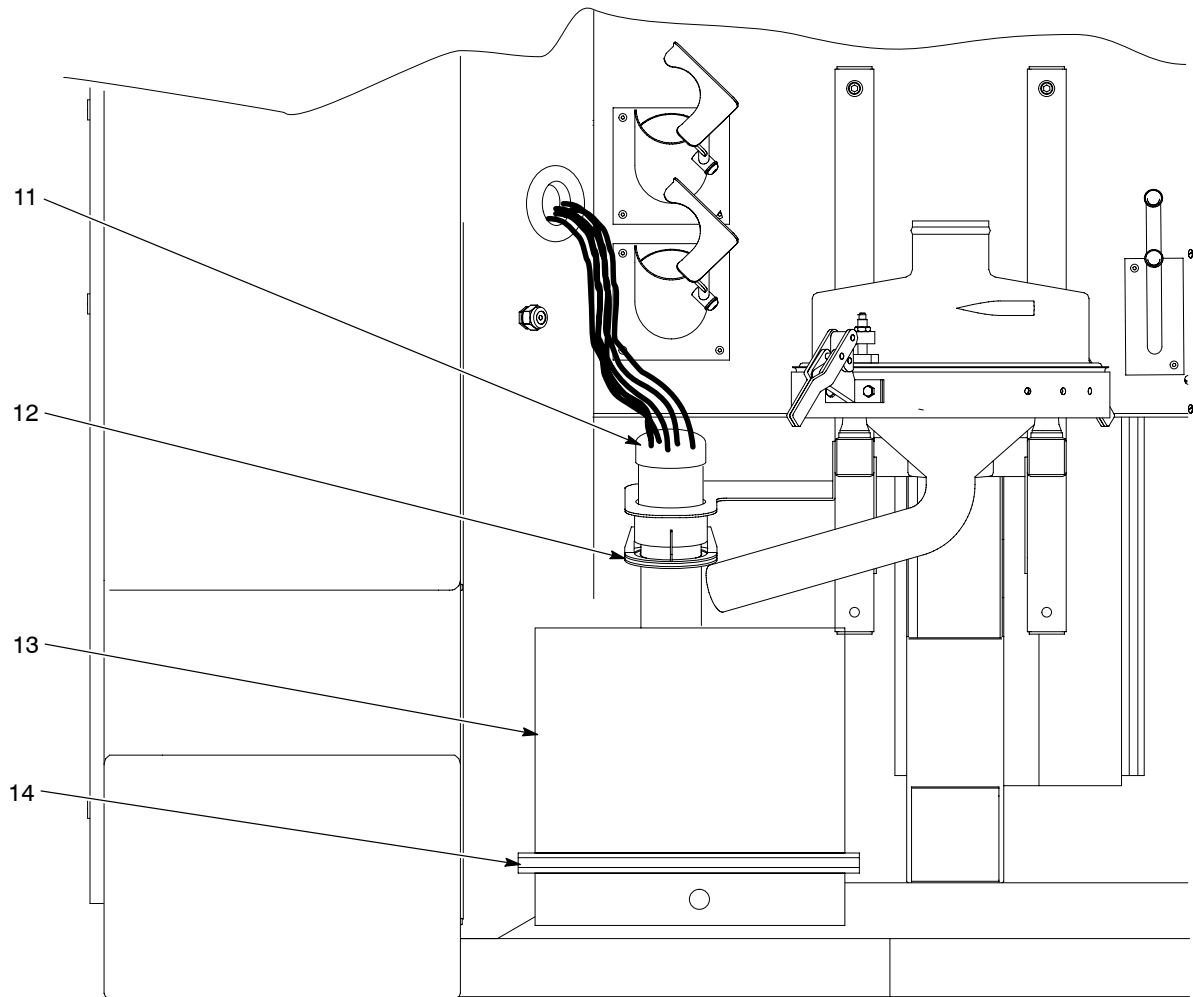


Bild 18 Diverse delar (2 av 2)

Delar för panel för återvinningspump

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
1	303132	VALVE, 3/4-in. in/out, air operated	1	
2	1064551	VALVE, push button, control	1	
3	226715	GAUGE, air, 0–100 psi, panel mount	1	
4	1058680	REGULATOR, 7–125 psi, panel mount	1	
5	226714	GAUGE, air, 0–30 psi, panel mount	1	
6	1057513	REGULATOR, 0–30 psi, panel mount	1	
7	1058045	PUMP ASSEMBLY, high-capacity HDLV, packaged	1	A
8	972277	CONNECTOR, male, elbow, 8 mm x 1/4 in. uni	2	
9	-----	NUT, hex, serrated, 1/4-20, steel, zinc	6	
10	-----	SCREW, hex, serrated, 1/4-20 x 0.75 in., steel, zinc	4	
11	972091	CONNECTOR, male, elbow, 6 mm x 3/8 in. uni	2	
12	972141	CONNECTOR, male, 6 mm x 1/8 in. unit	4	
13	972157	CONNECTOR, female, 6 mm x 1/8 in. NPT	2	
14	-----	SCREW, hex head, self tapping, 1/4-20 x 1.00 in., steel, zinc	2	

NOT A: Se användarhandledningen för *Prodigy högkapacitets HDLV pump*, P/N 7146469, där en lista för ingående delar i pumpdelen visas.

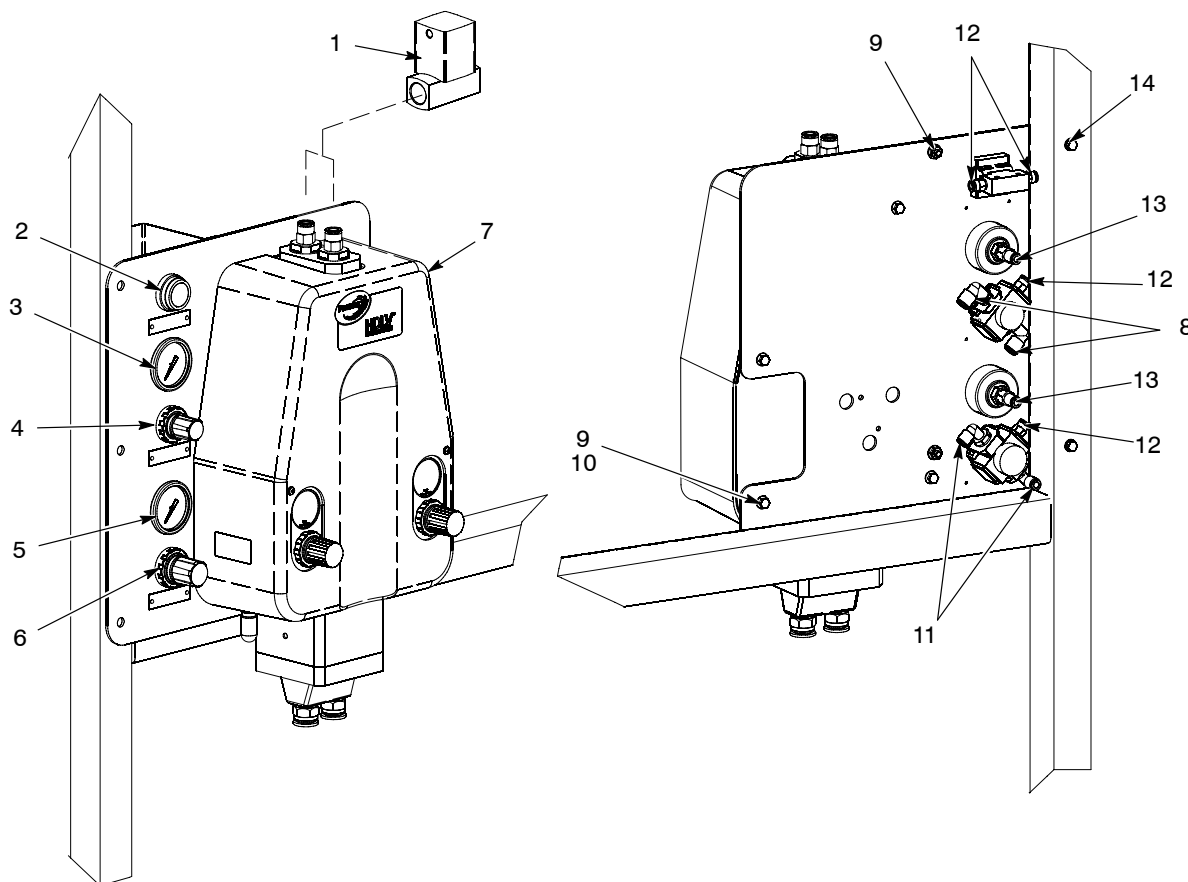


Bild 19 Delar för panel för återvinningspump

Delar i transferbehållare

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
1	1062989	GASKET, transfer pan, HDLV	1	
2	1062693	PLATE, fluidizing, transfer pan, HDLV	1	
2	1074012	PLATE, fluidizing, dual outlet, transfer, HDLV	1	A
3	1062694	GASKET, fluid plate, pan, transfer, HDLV	1	
4	984247	NUT, hex, jam, M20	1	
5	972145	BULKHEAD UNION, 16 mm	1	
6	1062696	TUBE, discharge, transfer pan, HDLV	1	
7	-----	WASHER, sealing, 3/4 pipe size	1	
8	-----	NUT, hex, serrated, 1/4-20, steel, zinc	8	
9	-----	SCREW, hex, serrated, 1/4-20 x 0.75 in., steel, zinc	8	
10	1064551	KIT, latch, transfer pan, cyclone	1	
11	-----	• LATCH, retainer, pan	1	
12	-----	• PIN, clevis, 0.31 dia x 1.25 in. long	1	
13	-----	• PIN, cotter, 0.125 in.	1	
14	-----	• SPRING, torsion	1	

NOT A: Används endast vid transferbehållare med två utgångar.

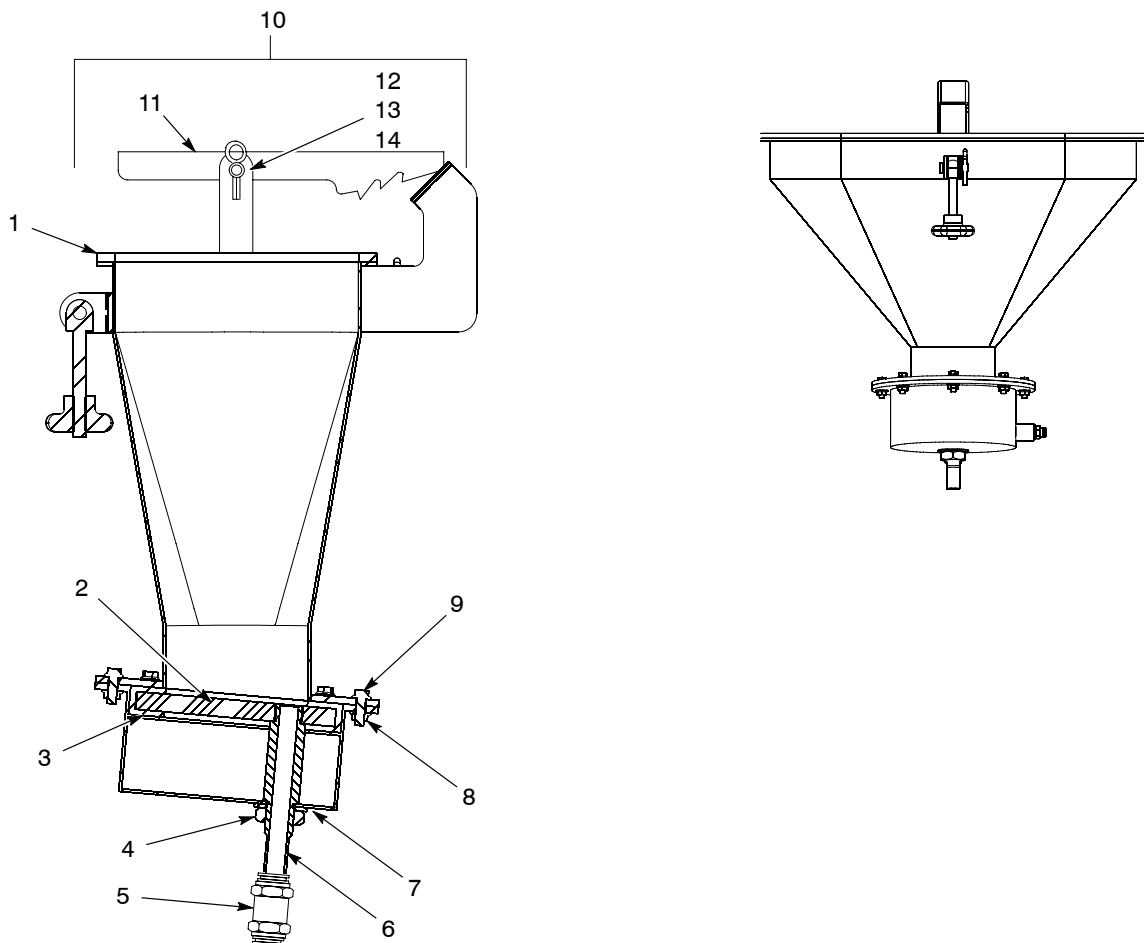


Bild 20 Delar i transferbehållare

Tillval Vibrasonic siknät

Vibrasonic siknätet ökar siknätets livslängd och kapacitet.

Vibrasonic systemet avger en kontinuerlig ultraljudsfrekvens till siknätet. Ultraljudet bryter ner ytspänningen i nätet och förändrar att maskorna sätts igen.

Vibrasonic systemets komponenter

Se bild 21.

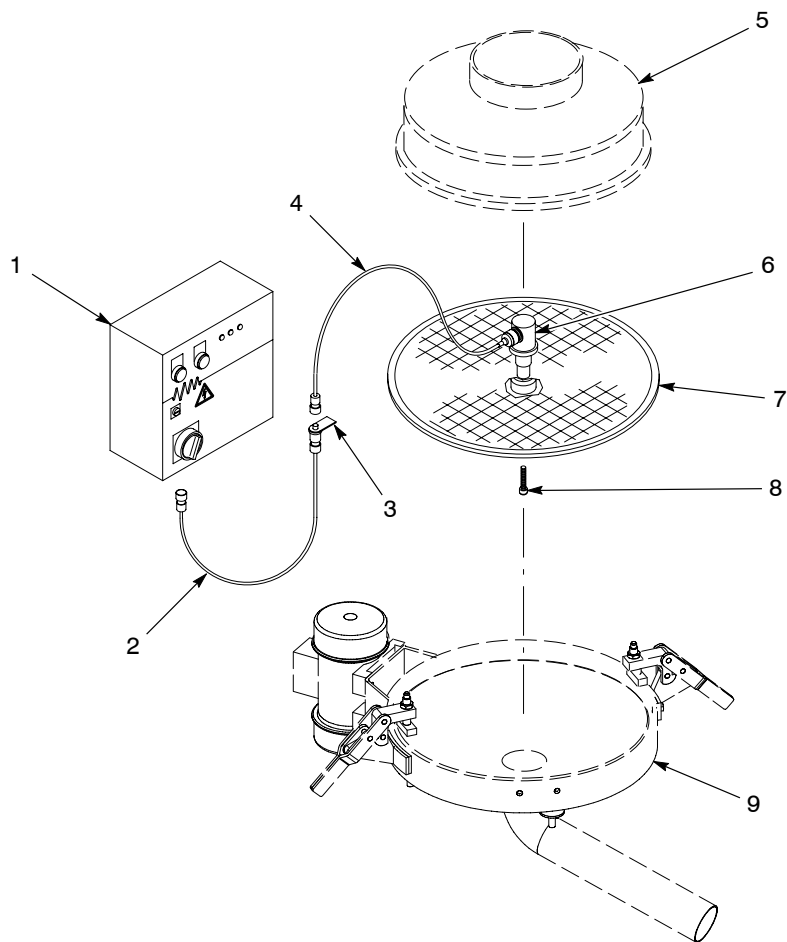


Bild 21 Vibrasonic systemets komponenter

- | | |
|------------------------|--------------------------|
| 1. Styrenhet | 6. Vibrasonic transducer |
| 2. Styrkabel (4 meter) | 7. Siknät |
| 3. Fäste | 8. Sexkantsskruv |
| 4. Transducerkabel | 9. Vibratorsikt |
| 5. Sikthuv | |

Installation



WARNING: Tillåt endast kvalificerad personal att utföra följande arbetsuppgifter. Läs och följ säkerhetsinstruktionerna i detta dokument och i övrig dokumentation som berör detta område.

ANMÄRKNING: Kontrollera alla komponenter i Vibrasonic systemet för ev. skador innan de installeras. Kontakta er Nordson representant om några komponenter har skadats.

Installation av Vibrasonic transducer och siktnät

1. Se bild 21. Rengör siktens nav (7) och undersidan av transducern (6) med aceton.

ANMÄRKNING: Transducern måste monteras på den plana sedan av siktnätet.

2. Sätt transducern på siktnätets nav. Skruva i fästskruven (8) i transducern och drag åt den fingerfast.
3. Håll fast transducern med den medföljande haknyckeln och vrid fästskruven med den medföljande momentnyckeln, tills att man hör ett klick.
4. Sätt på siktpackningen på siktnätet.
5. Sätt in siktnätet i sikten (9). Drag transducerkabeln (4) genom sikthuvu (5) och spänn fast sikthuvu på själva sikten.

Installation av styrenhet och kabelförläggning

1. Montera styrenheten (1) nära matningscentrets kontrollpanel.
2. Tag spänningsmatningen till styrenheten från matningscentrets kontrollpanel (se elschemor i denna användarhandledning). Kontrollera att styrenhetens omkopplaren för spänningsområde är inställd på den aktuella matningsspänningen.
3. Anslut styrkabeln (2) till styrenheten. Drag den andra änden in i matningscentret.
4. Montera stödvinkeln för styrkabeln (3) på siktens stödvinkel. Kontrollera att transducerkabeln (4) når fram till stödvinkeln.
5. Anslut kontakterna på transducerkabeln och styrkabeln, vrid därefter transducerkabelns kontakt så att punkterna för lägesmarkering ligger lika för de båda kontakterna.

Handhavande

För att starta Vibrasonic systemet, vrid den röda omkopplaren på styrenhetenturn medurs 90°, slå därefter TILL siktomkopplaren på matningscentrets kontrollpanel för att ge spänning till Vibrasonic systemet.

Indikatorerna POWER och VIBRASONICS på styrenheten skall nu tändas. Det finns fem lysdioder på styrenhetens dörr. Under drift, lyser diod 1 vilket anger normal drift.

Felsökning

Feltillstånd

Lysdioderna och indikatorerna på styrenheten signalerar fel i Vibrasonic systemet.

Tillstånd	Indikator för spänningsmatning (POWER)	VIBRASONICS indikator	LED 1	LED 2	LED 3	LED 4	LED 5
Normal	Till	Till	Till	Från	Från	Från	Från
Underspänning	Till	Till eller Från	Från	Till	Från	Från	Från
Överspänning	Till	Till	Från	Från	Till	Från	Från
Öppen krets	Till	Blinkande	Från	Till	Från	Till	Från
Kortslutning	Till	Till	Från	Till	Från	Från	Till

Felorsaker och åtgärder

Använd följande tabell för att åtgärda feltillstånd som indikeras av lysdioderna.

Problem	Trolig orsak	Åtgärd
1. Underspänning	Matningsspänningen för låg	Öka matningsspänningen.
	Fastsättning i siktnävet skadad	Byt ut siktnävet.
	Defekt generator	Kontakta tillverkaren av Vibrasonic systemet.
2. Överspänning	Dåliga kontaktytor mellan transducern och siktnävet.	Tag av transducern från nätet och rengör de mötande ytorna med acetone. Se sidan 46 för monteringsanvisningar.
	Lös transducer	Drag åt transducern med den medföljande momentnyckeln. Se sidan 46 för instruktioner.
	Skadad mötande yta på siktnävet	Byt ut siktnävet.
	Skadad mötande yta på transducern.	Byt ut transducern.
3. Öppen krets	Kabel lossad	Kontrollera kabelanslutningarna.
	Skadad styrkabel eller kontakt	Byt ut styrkabeln.
	Lös eller skadad koppling i styrenheten	Undersök styrenhetens kopplingar. Drag åt lösa anslutningar.
	Skadad transducer	Byt ut transducern.
4. Kortslutning	Kortslutning i styrkabel	Byt ut styrkabeln.
	Kortslutning i kontakter för styrkabel eller transducerkabel	Rengör kontakterna noga.
	Kortslutning i transducer	Byt ut transducern.

Felsökning med hjälp av indikatorerna VIBRASONICS/POWER

Använd följande tabell för att åtgärda feltillstånd som indikeras av POWER and VIBRASONICS.

Indikatorns status	Trolig orsak	Åtgärd
POWER: tänd VIBRASONICS: släckt	Defekt indikatorlampa	Kontrollera indikatorlampan och byt ut vid behov.
	Lös kabelanslutning	Kontrollera alla kabelanslutningar.
	Dåliga kontaktytor mellan transducern och siktnätet.	Tag av transducern från nätet och rengör de mötande ytorna med aceton. Se sidan 46 för monteringsanvisningar.
POWER: släckt VIBRASONICS: släckt	Matningsspänningen till styrenheten är avstängd	Slå till matningsspänningen till styrenheten
	Automatsäkring har löst ut	Öppna styrenheten och återställ miniatyrautomatsäkringen.
	Defekta indikatorlampor	Kontrollera indikatorlamporna och byt ut vid behov.
POWER: släckt VIBRASONICS: tänd	Defekt indikatorlampa	Kontrollera indikatorlampan och byt ut vid behov.
POWER: tänd VIBRASONICS: blinkande	Brott eller polaritetsväxling i den fyra meter långa transducerkabeln	Stäng av styrenheten och kontrollera transducerns fästskruv för korrekt åtdragningsmoment. Slå till styrenheten och avläs indikatorerna. Om problemet kvarstår, byt ut kablarna.

Reservdelar i Vibrasonic systemet

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
—	1014564	SYSTEM, Vibrasonic, with interface card	1	
1	-----	• BOX, control, Vibrasonic	1	
2	-----	• CABLE, 4-meter, with support bracket	1	
3	-----	• CABLE, transducer	1	
4	-----	• TRANSDUCER, Vibrasonic	1	
5	1014565	• SCREEN, Vibrasonic, 80 mesh, with gasket	1	A
6	-----	• SCREW, cap, socket head, M8	1	

NOT A: Andra maskvidder är tillgängliga. Kontakta er Nordson representant för ytterligare information.

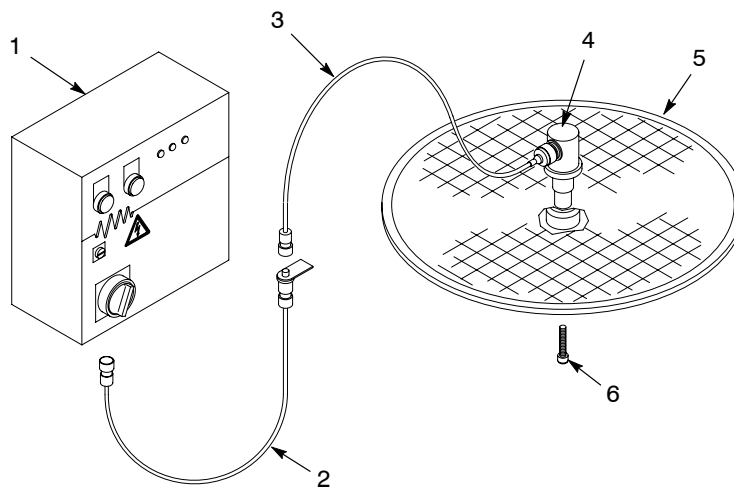


Bild 22 Reservdelar i Vibrasonic systemet

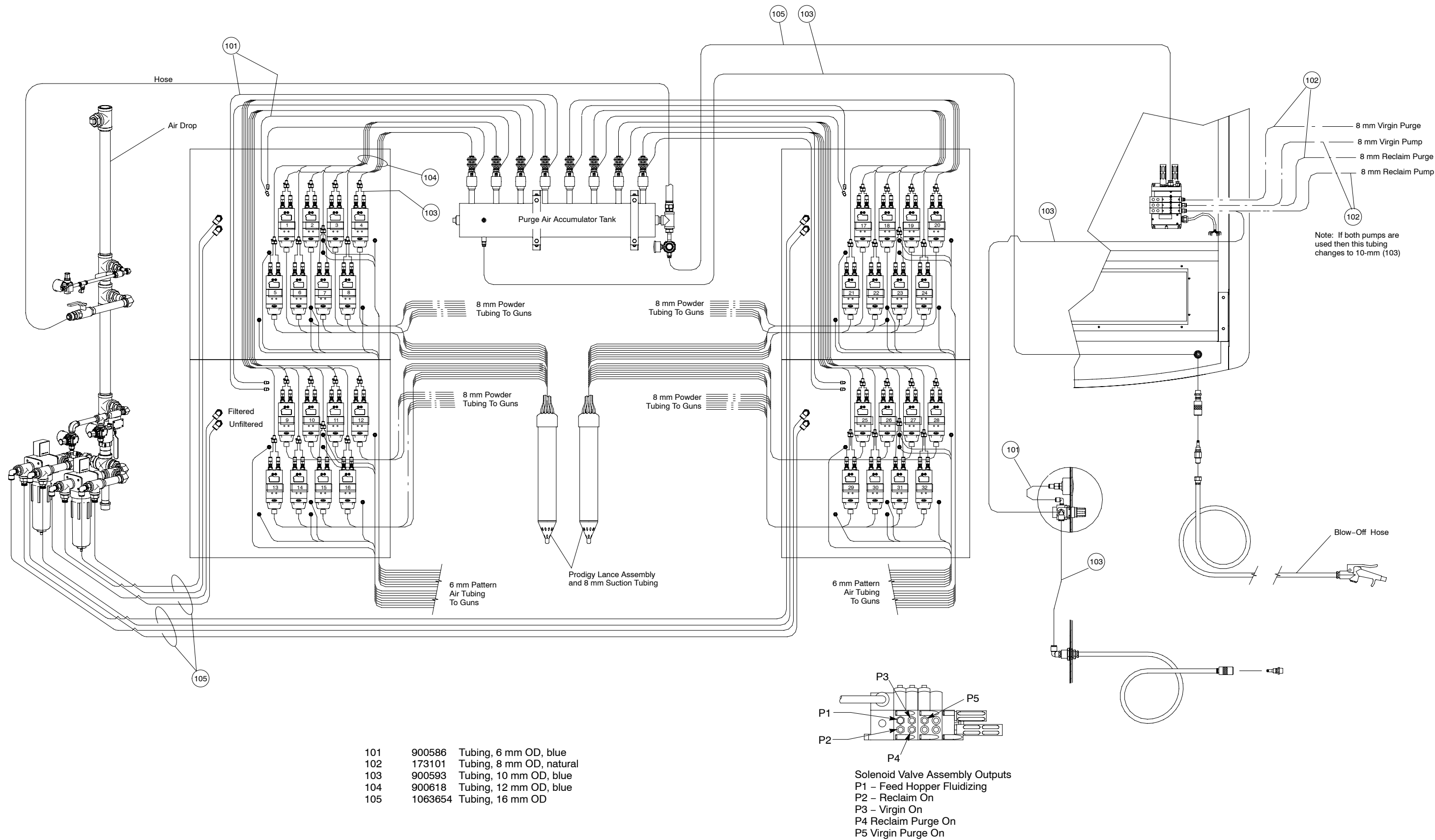
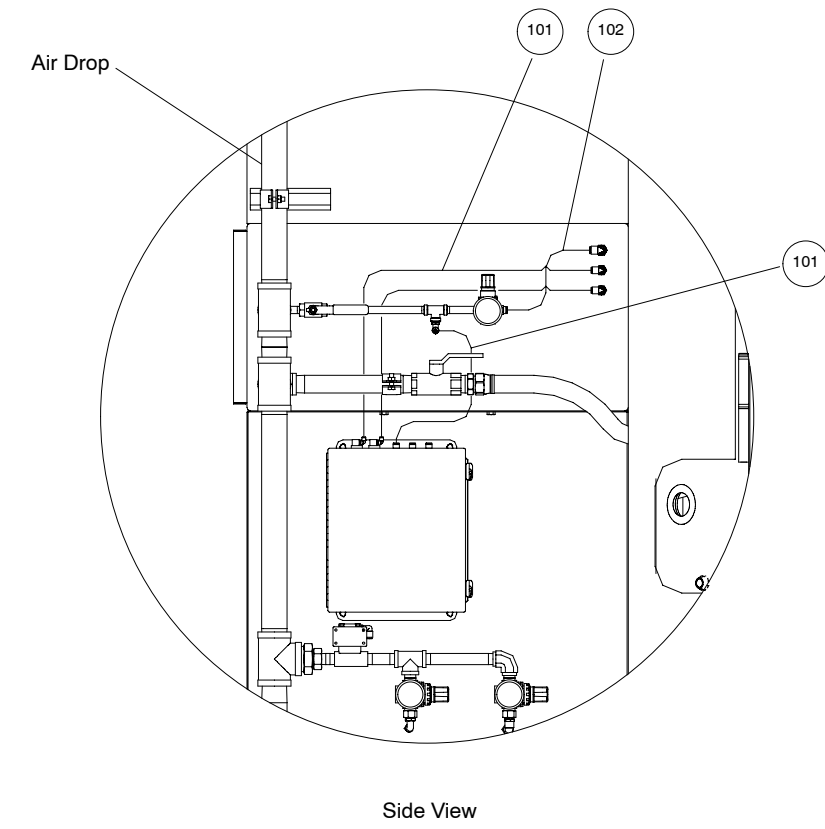
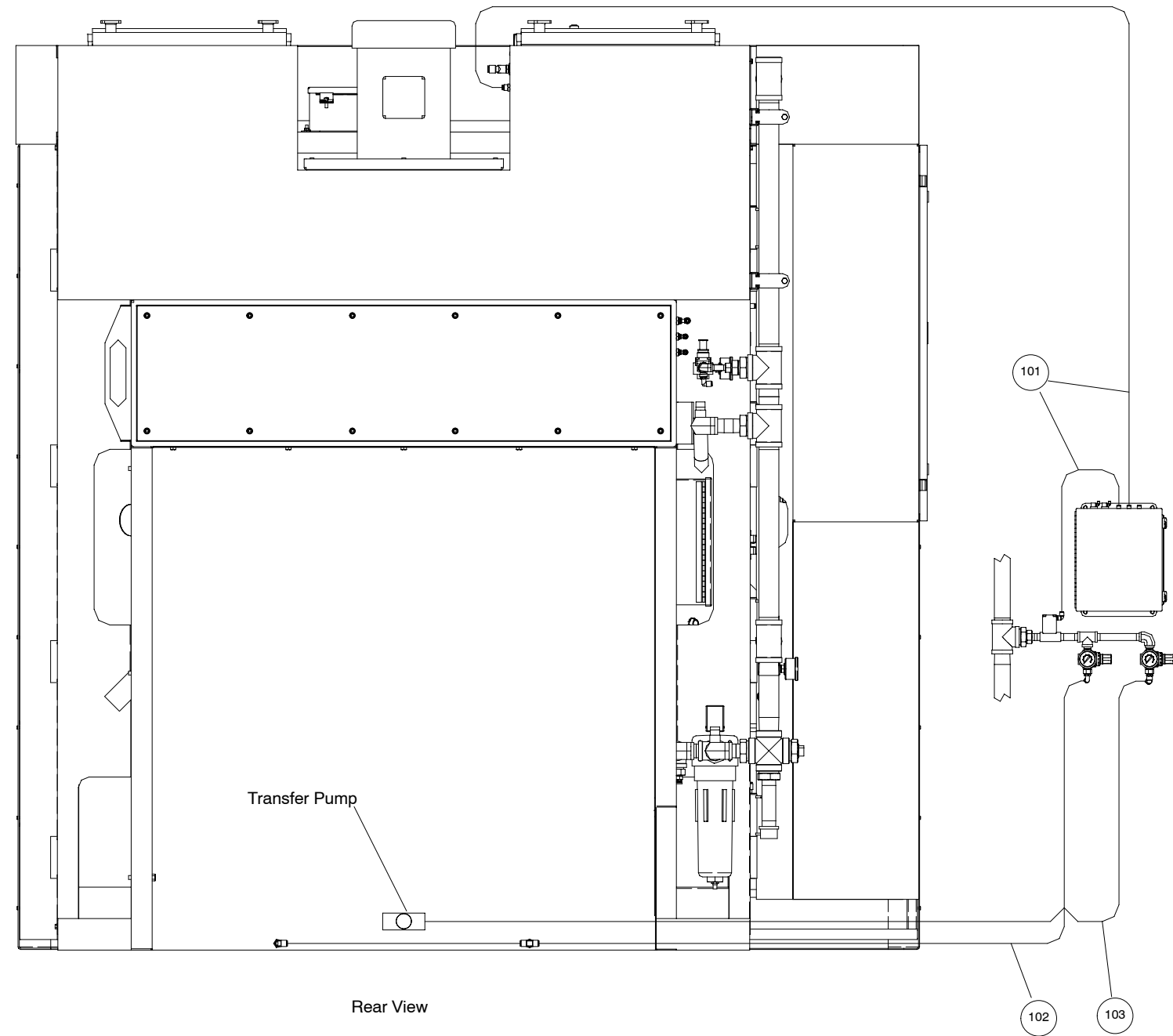


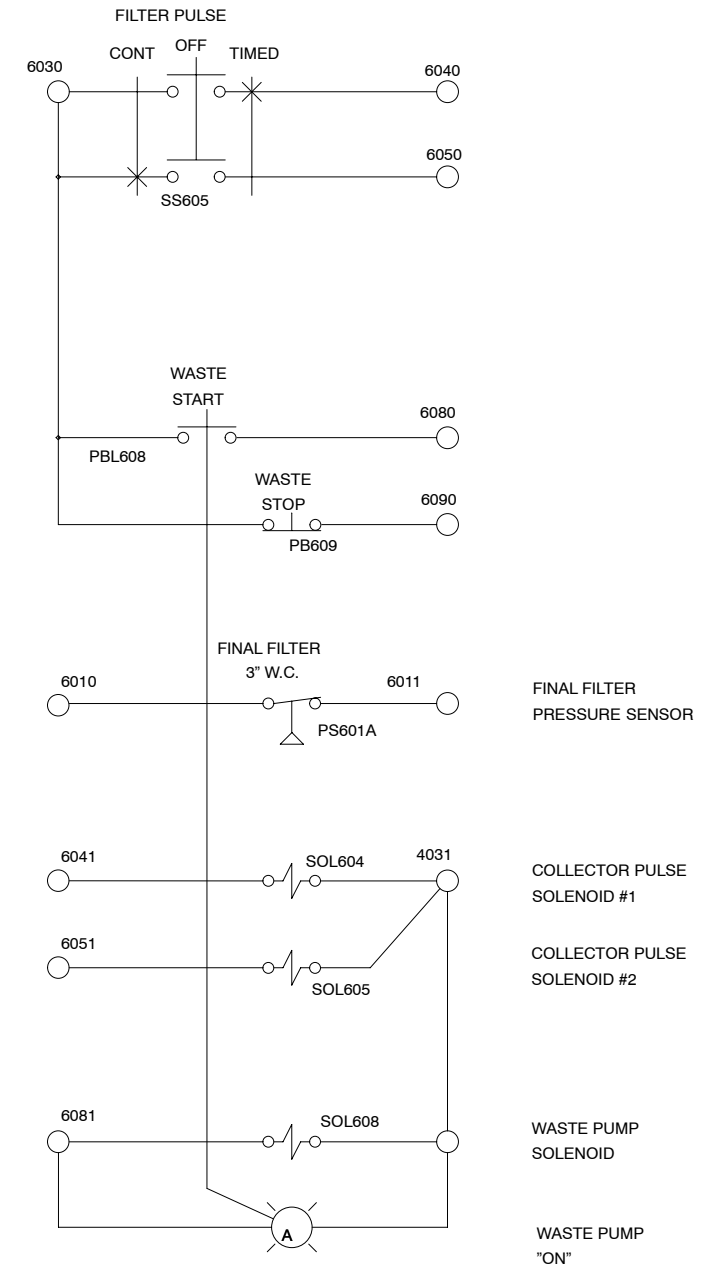
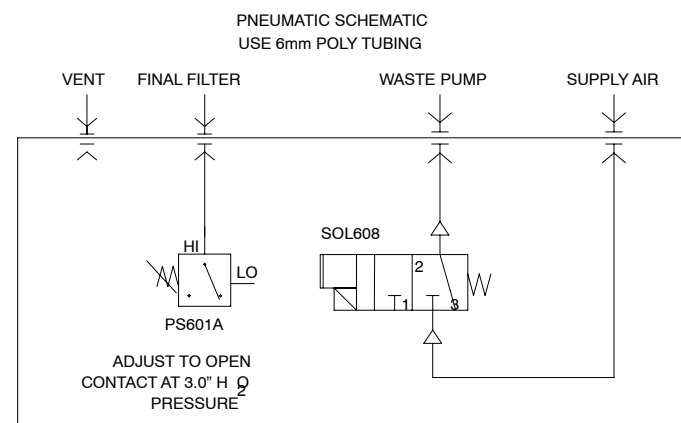
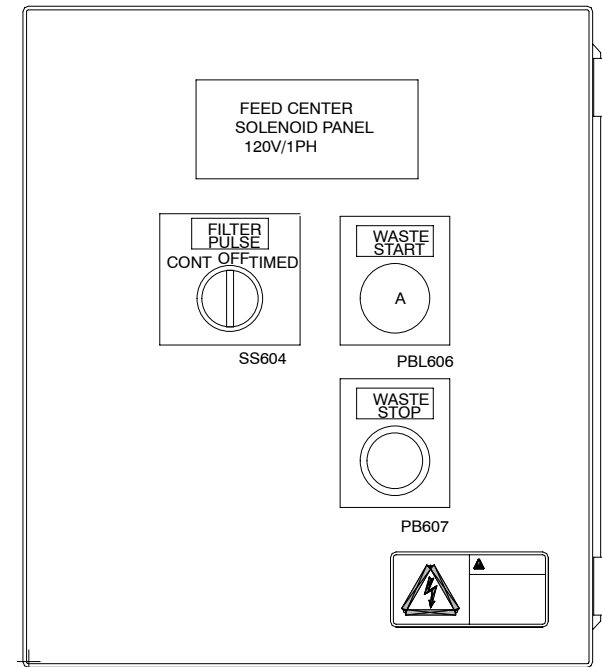
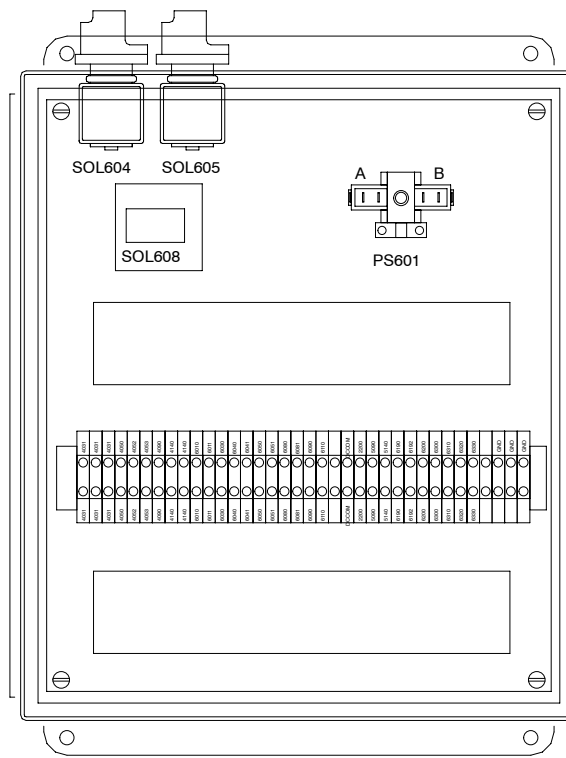
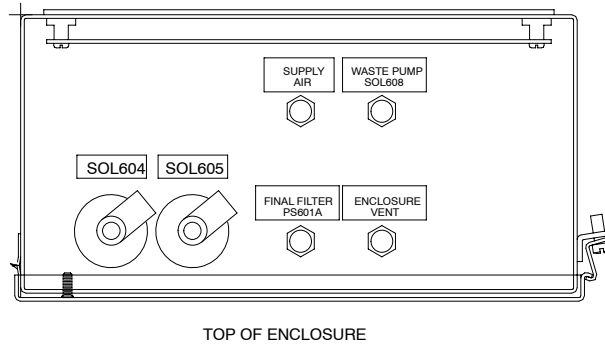
Bild 23 Pneumatikschema – system med 32 pumpar (1 av 2)



- | | | |
|-----|--------|--------------------------|
| 101 | 900586 | Tubing, 6 mm OD, blue |
| 102 | 173101 | Tubing, 8 mm OD, natural |
| 103 | 900593 | Tubing, 10 mm OD, blue |

Bild 24 Pneumatikschema – system med 32 pumpor (2 av 2)

ITEM	QTY	DESCRIPTION	PART NO.	MFG.
	1	ENCLOSURE, 14 X 12 X 6	A-1412CH	HOFFMAN
	1	SUBPANEL	A-14P12	HOFFMAN
TB	A/R	WIRE DUCT, 1 1/2" x 3"	---	---
TB	3	TERMINAL BLOCK, GROUND	-----	----
TB	33	TERMINAL BLOCK	-----	----
TB	1	END SECTION	-----	----
TB	2	END STOP	-----	----
TB	A/R	DIN RAIL	-----	----
SOL608	1	VALVE, SOLENOID, 3-WAY, 120V	35 SERIES	MAC
SOL608	1	MALE ELBOW	-----	----
SOL604,605,608	3	MALE CONNECTOR	KQ2H06-01S	SMC
SOL604,605	2	VALVE, SOLENOID, 2-WAY, 120V	RCA-3D2	GOYEN
PS601A/B	1	PRESSURE SWITCH, DUAL SETPOINT	MPL-604-G-3/2.5	MICRO PNEUMATIC LOGIC
PS601, SOL608	3	BULKHEAD UNION, 6mm	KQ2E06-00	SMC
	1	BREATHER VENT	F28	ALWITCO
	A/R	6mm POLYTUBING	1J-242-10	SMC
PBL608	1	PUSHBUTTON, ILLUM, N.O., AMBER, L.E.D.	E22TB9X96W	CUTLER-HAMMER
PB609	1	PUSHBUTTON, N.C., RED	E22EB2B	CUTLER-HAMMER
SS605	1	SELECTOR SWITCH, 3-POS, MAINTAINED	E22XBG1D	CUTLER-HAMMER
SS605,PB609,PBL608	3	NAMEPLATE (BLACK)	E22NSP77	CUTLER-HAMMER



TB	
4031	4031
4031	4031
4031	4031
4050	4050
4052	4052
4053	4053
4090	4090
4140	4140
4140	4140
6010	6010
6011	6011
6030	6030
6040	6040
6041	6041
6050	6050
6051	6051
6080	6080
6081	6081
6090	6090
6110	6110
DCCOM	DCCOM
2200	2200
5090	5090
5140	5140
6190	6190
6192	6192
6200	6200
6300	6300
6310	6310
6320	6320
6330	6330
	GND
	GND
	GND

Bild 25 Magnetventilpanel (1 av 1)

VENDOR'S BILL OF MATERIAL				
ITEM	QTY	ITEM	PART NO.	MFG.
	1	ENCLOSURE	1579.500	RITTAL
	1	MOUNTING FOOT KIT	1590.000	RITTAL
	2	SUBPANEL SUPPORT BRACKET	SPEC	SANDUSKY ELECTRIC
	1.75FT	WIRE DUCT, 1.5" X 3"	71530	TAYLOR
	1.75FT	DUCT COVER, 1.5"	79015	TAYLOR
	3.5FT	WIRE DUCT, 1" X 3"	71030	TAYLOR
	3.5FT	DUCT COVER, 1"	79010	TAYLOR
TB1	1.25FT	DIN RAIL	D5PD2-20	CUTLER-HAMMER
TB1	2	END ANCHOR	C383ES35	CUTLER-HAMMER
TB1	1	END PLATE	C383AP4	CUTLER-HAMMER
TB1	35	TERMINAL BLOCK	C383RK254	CUTLER-HAMMER
TB1	4	JUMPER	C383JC402	CUTLER-HAMMER
GTB1	1	GROUND TERMINAL	TGL1	GENERAL ELECTRIC
CB205, CB223	2	CIRCUIT BREAKER	AS168X-CB1G020	SCHURTER
CB208	1	CIRCUIT BREAKER	AS168X-CB1G050	SCHURTER
PRM301	1	PROGRAMMABLE RELAY CONTROLLER SIEMENS, 6ED1052-1HB00-0BA5	SEE ITEM 02	NORDSON
EXM312	1	EXPANSION MODULE, PROGRAMMABLE RELAY	6ED1055-1HB00-0BA0	SIEMENS
PRM301, EXM312	.75FT	DIN RAIL	D5PD2-20	CUTLER-HAMMER
D336, D337	2	DIODE	1N4148	INTERNATIONAL RECTIFIER
CR240, CR326, CR331	3	RELAY, 24VDC, SPDT, DIN-RAIL MOUNT	84145041	CROUZET
PWS224	1	POWER SUPPLY, 24VDC, 30 WATT	PS5R-SC24	IDEC
CR240, CR326, CR331	.5FT	DIN RAIL	D5PD2-20	CUTLER-HAMMER
PB228	1	E-STOP BUTTON, TWIST-RELEASE	E22LL2E	CUTLER-HAMMER
SS202	1	SELECTOR, CHROME BEZEL, 2-POSITION	E22X51D	CUTLER-HAMMER
SS306	1	SELECTOR, CHROME BEZEL, 2-POSITION	E22X51A	CUTLER-HAMMER
SSL307, SSL308	2	SELECTOR, CHROME BEZEL, AMBER ILLUMINATED, 2-POSITION	E22S59X95A	CUTLER-HAMMER
PBL314, PBL316	2	PUSHBUTTON, CHROME BEZEL, GREEN ILLUMINATED, RECESSED	E22N3X41A	CUTLER-HAMMER
PB315, PB317	2	PUSHBUTTON, CHROME BEZEL, RED	E22E2B	CUTLER-HAMMER
PB, PBL, SS, SSL	9	REFERENCE DRAWING, DEVICE LABEL SYMBOLS	SEE ITEM 04	NORDSON
CBL-SUPPORT	1	ACORN NUT, 5/16	92994A030	McMASTER-CARR
CBL-SUPPORT	1	HANDLE, THREADED STUD, 5/16	11665A11	McMASTER-CARR
AH340	1	ALARM, PIEZO, CONT. TONE, EXTRA LOUD	XC-09-330-Q	FLOYD BELL
MCP210	1	PROTECTOR, MANUAL MOTOR	A302BN	CUTLER-HAMMER
M325	1	CONTACTOR	CE12BNC310T	CUTLER-HAMMER

OPTIONAL
OPTIONAL

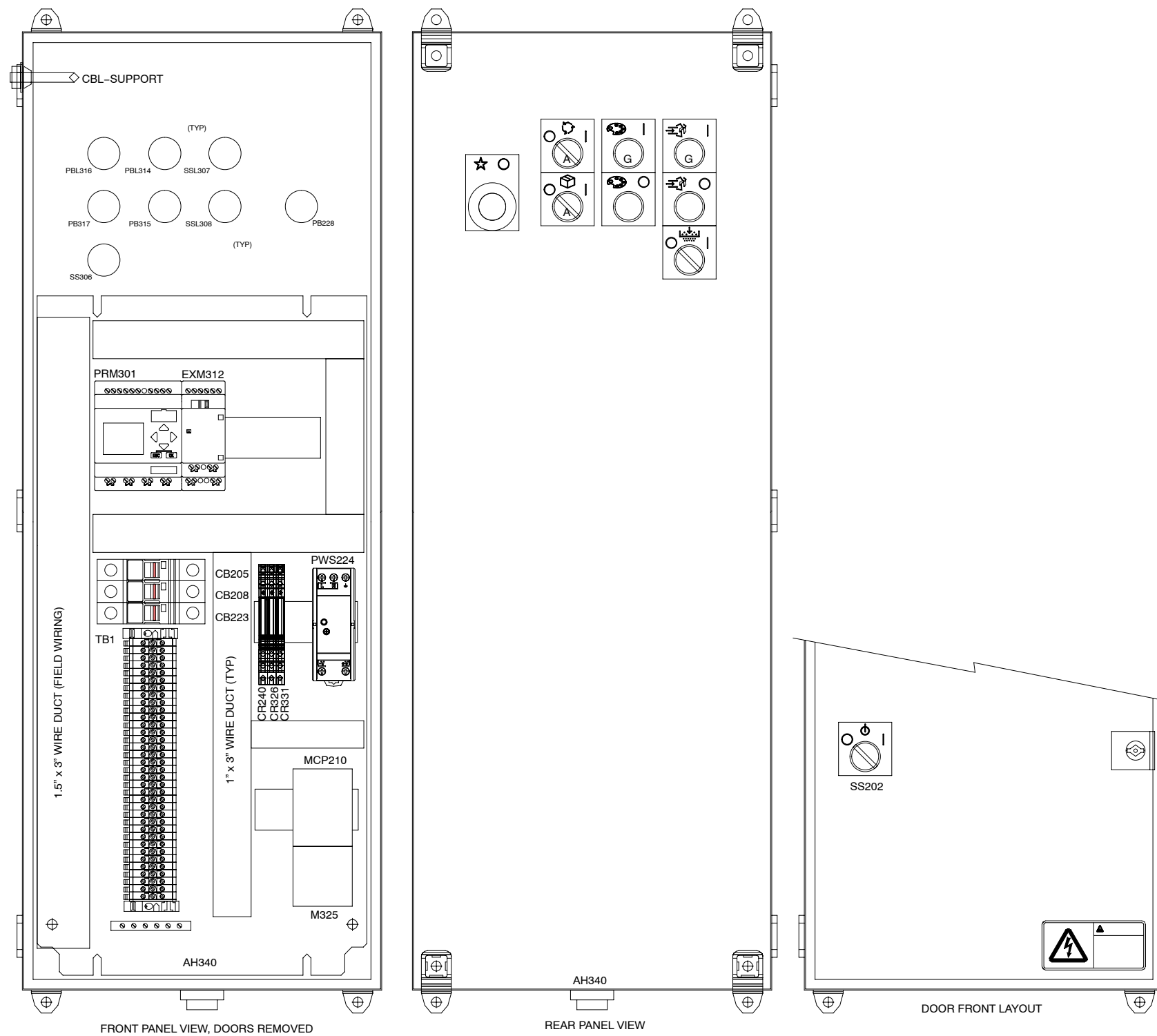
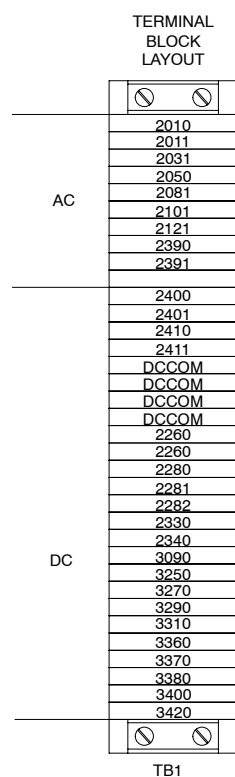
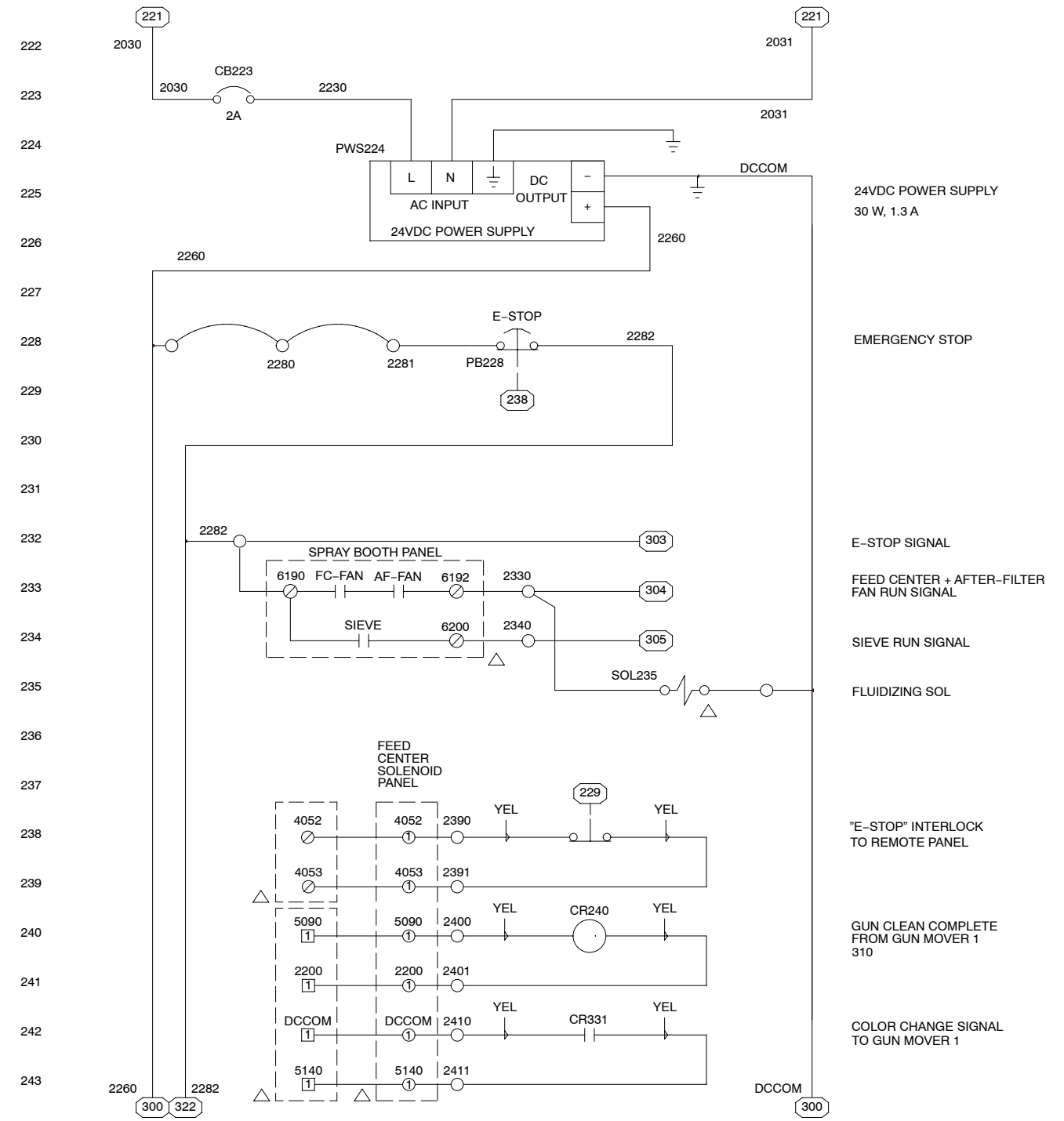
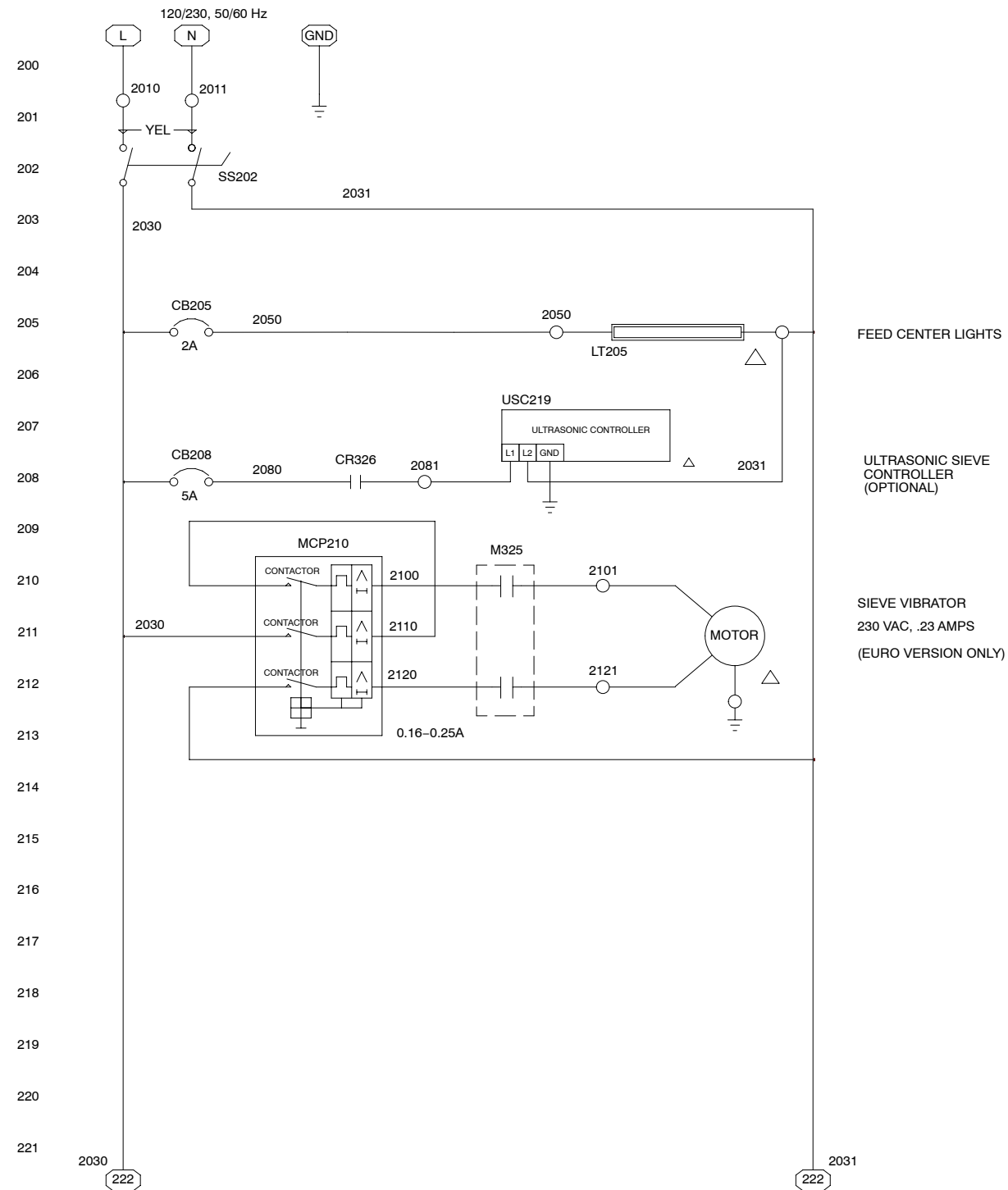
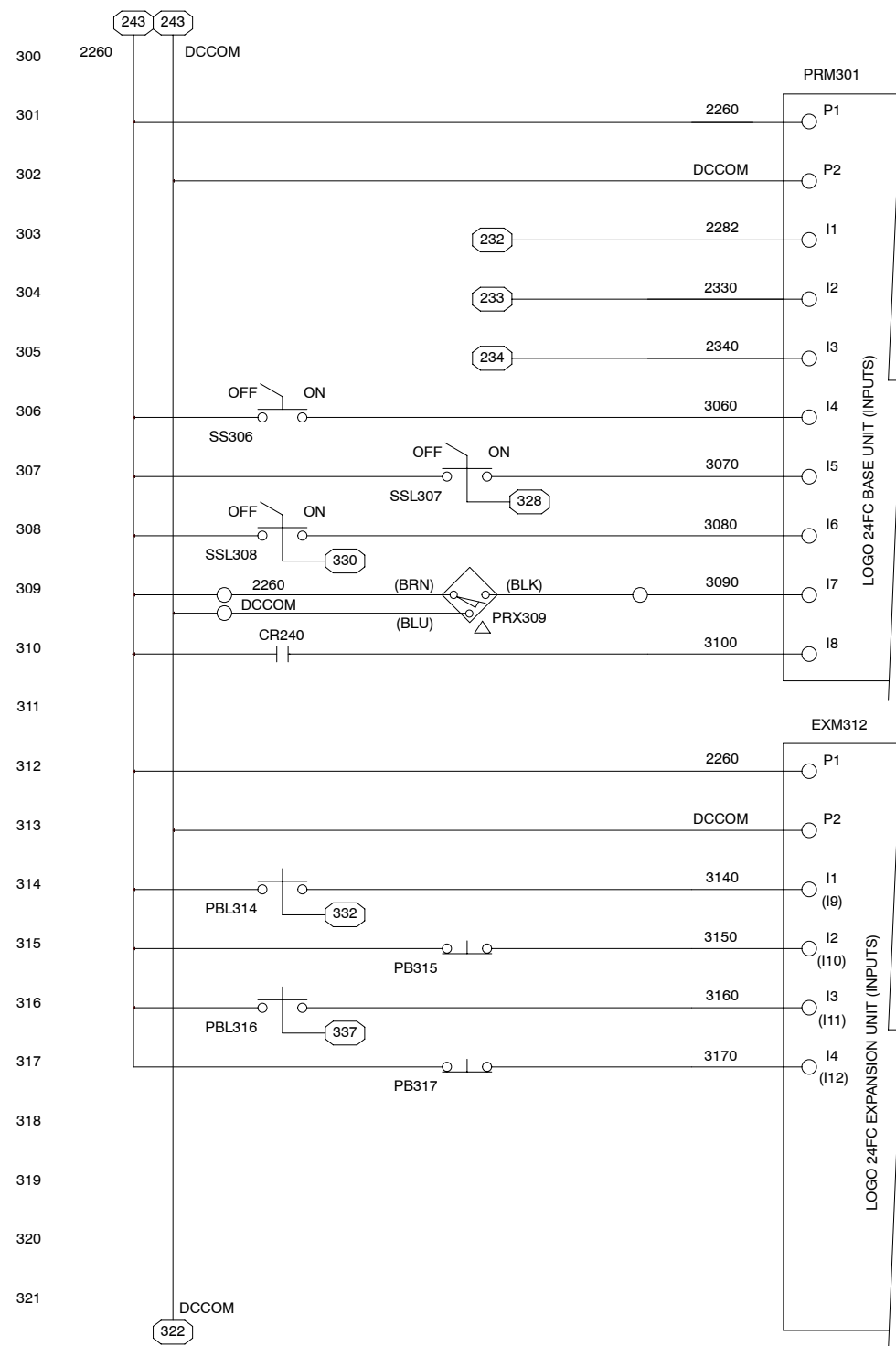


Bild 26 Kontrollpanel (1 av 3)



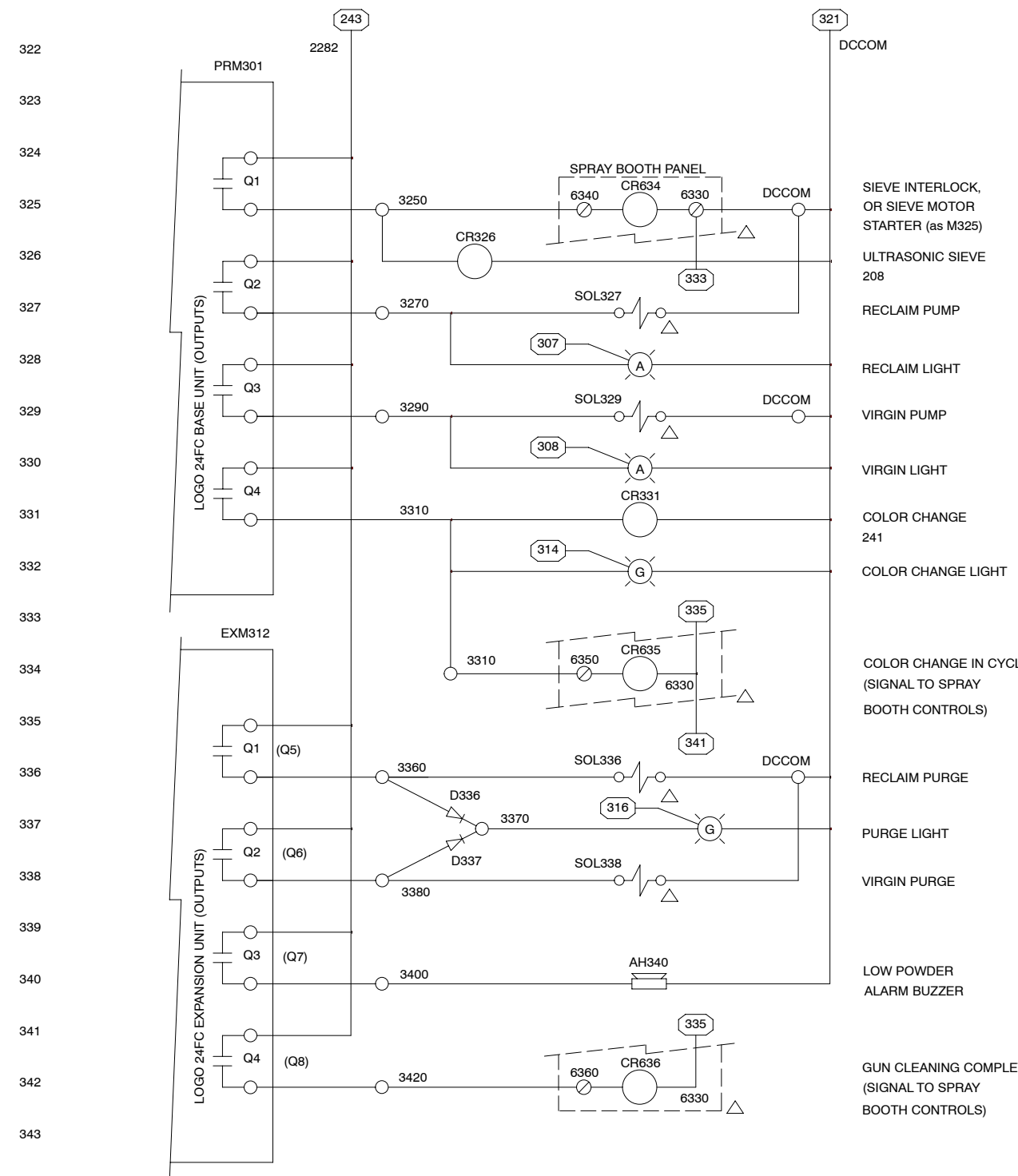
- LEGEND**
- △ - REMOTELY LOCATED DEVICE
 - ⊙ - SYSTEM PANEL TERMINAL (SP)
 - - FEED CENTER CONTROL PANEL (FCP)
 - Ⓜ - GUNMOVER #1 PANEL TERMINAL (GM1)
 - Ⓢ - FEED CENTER SOLENOID PANEL (FSP)

Bild 27 Kontrollpanel (2 av 3)



- E-STOP
- FEED CENTER + AFTER-FILTER FAN RUNNING
- SIEVE RUNNING
- SIEVE SELECTOR
- RECLAIM SELECTOR
- VIRGIN SELECTOR
- POWDER LEVEL SENSOR "ON" WITH POWDER
- CC CYCLE COMPLETE FROM GUN MOVER 1
- COLOR CHANGE START
- COLOR CHANGE STOP
- HDLV PURGE START
- HDLV PURGE STOP

- LEGEND
- △ - REMOTELY LOCATED DEVICE
 - ⊗ - SYSTEM PANEL TERMINAL (SP)
 - - FEED CENTER CONTROL PANEL (FCP)
 - - GUNMOVER #1 PANEL TERMINAL (GM1)
 - Ⓢ - FEED CENTER SOLENOID PANEL (FSP)



- SIEVE INTERLOCK, OR SIEVE MOTOR STARTER (as M325)
- ULTRASONIC SIEVE 208
- RECLAIM PUMP
- RECLAIM LIGHT
- VIRGIN PUMP
- VIRGIN LIGHT
- COLOR CHANGE 241
- COLOR CHANGE LIGHT
- COLOR CHANGE IN CYCLE (SIGNAL TO SPRAY BOOTH CONTROLS)
- RECLAIM PURGE
- PURGE LIGHT
- VIRGIN PURGE
- LOW POWDER ALARM BUZZER
- GUN CLEANING COMPLETE (SIGNAL TO SPRAY BOOTH CONTROLS)

Bild 28 Kontrollpanel (3 av 3)

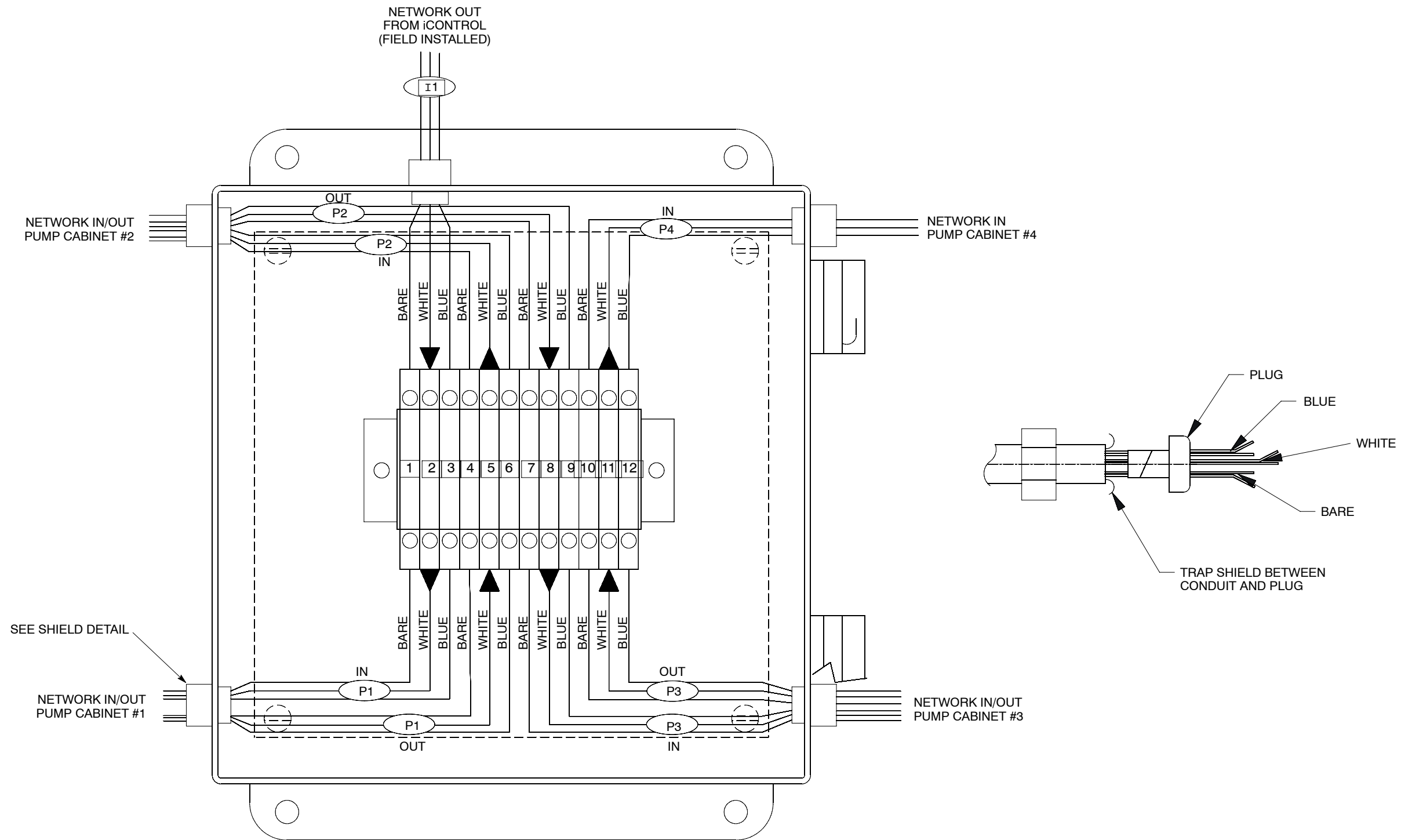


Bild 29 Anslutningar av kopplingsbox för nätverk och pumppanelens CAN anslutning (1 av 2)

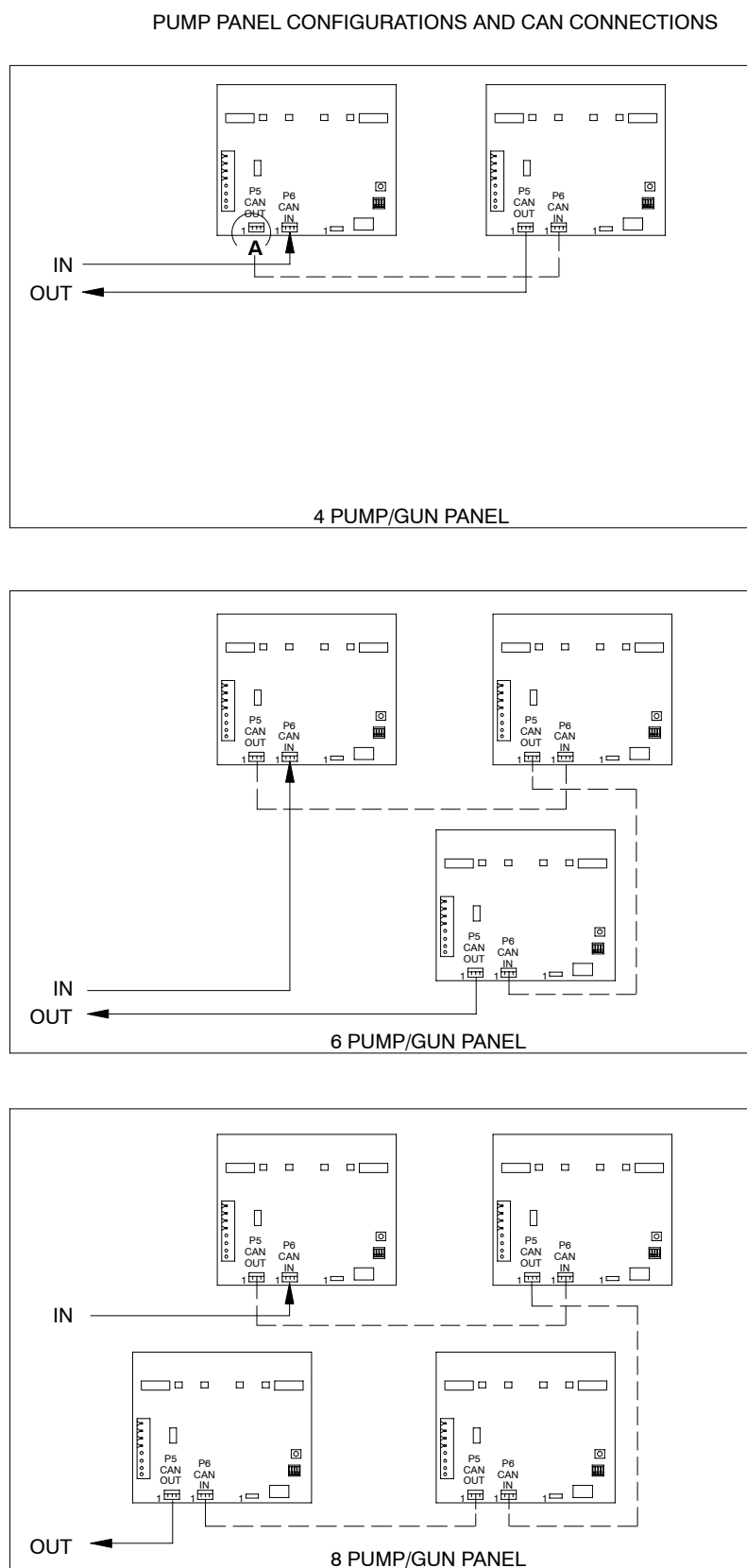
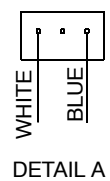
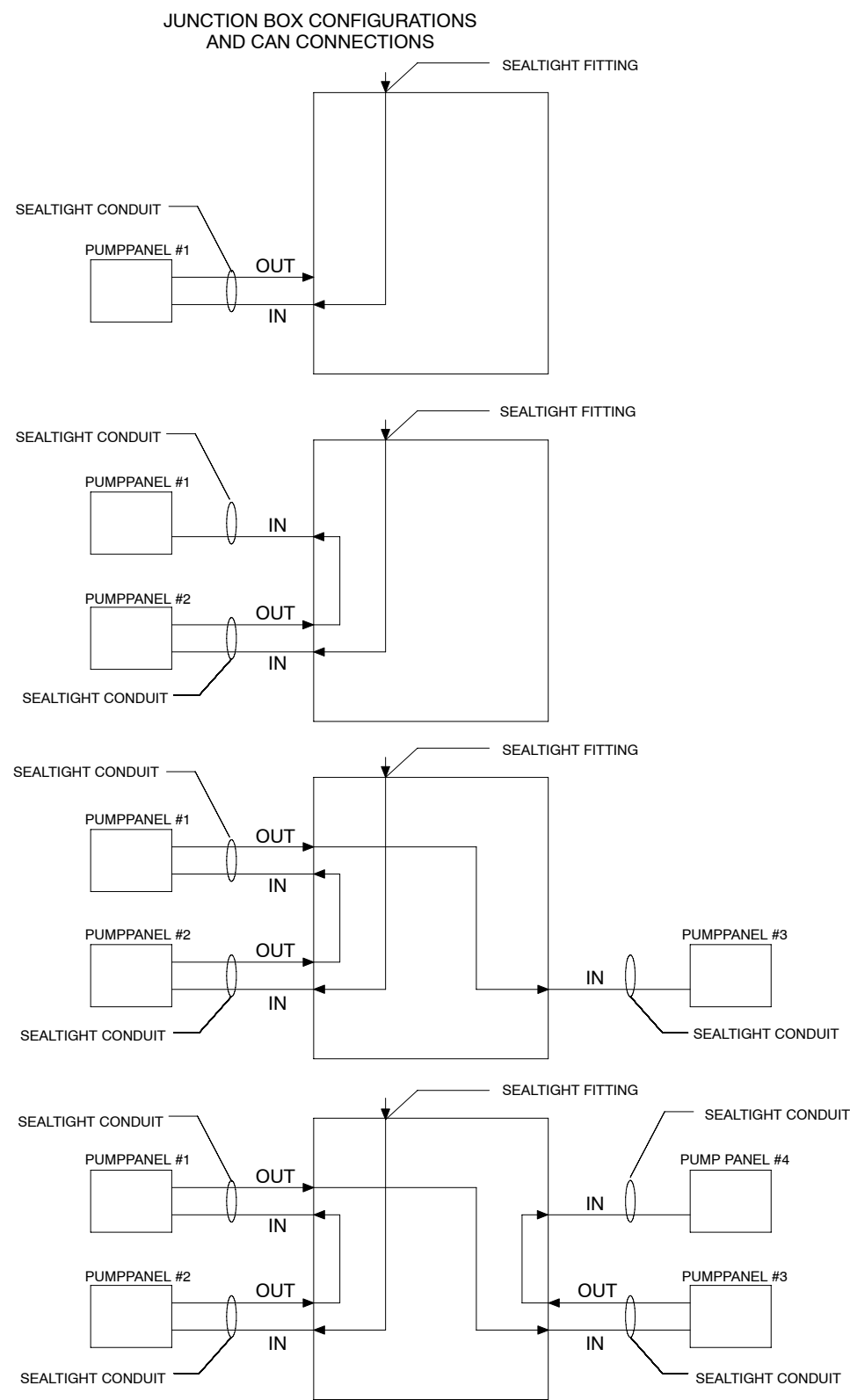


Bild 30 Anslutningar av kopplingsbox för nätverk och pumppanelens CAN anslutning (2 av 2)

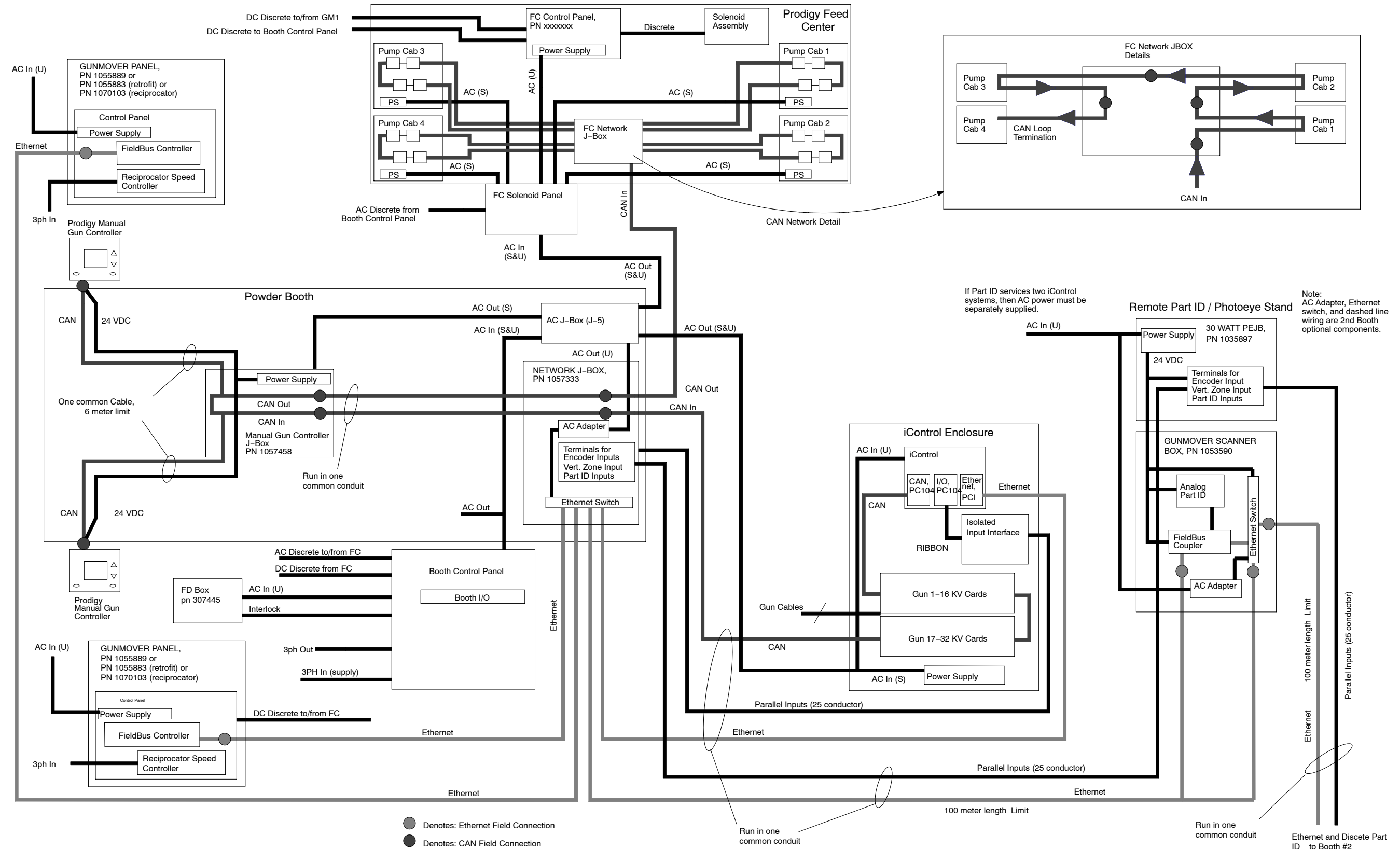


Bild 31 Arkitektur för Prodigy automatiskt system

