

# Pistola manual de pintura com pó **Vantage**<sup>®</sup>

Manual P/N 7156433A02

– Portuguese –

Issued 5/08

Este documento está sujeito a modificações sem notificação.  
Verifique a existência da versão mais recente em <http://emanuals.nordson.com/finishing>.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Índice

<b>Nordson International</b> .....	<b>O-1</b>	<b>Reparação</b> .....	<b>12</b>
Europe .....	O-1	Substituição do multiplicador .....	12
Distributors in Eastern & Southern Europe .....	O-1	Substituição do cabo .....	12
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa .....		Substituição da ponta de contacto .....	13
Africa / Middle East .....	O-2	Substituição da resistência .....	14
Asia / Australia / Latin America .....	O-2	<b>Peças</b> .....	<b>15</b>
Japan .....	O-2	Utilizar a lista de peças ilustrada .....	15
North America .....	O-2	Peças da pistola .....	16
<b>Indicações de segurança</b> .....	<b>1</b>	Kits de reposição .....	18
Pessoal qualificado .....	1	Kit de reposição de cabos .....	18
Utilização finalidade .....	1	Kits de reposição do multiplicador .....	19
Normas e aprovações .....	1	Kit de reposição da resistência .....	19
Segurança do operador .....	1	Kit de reposição do punho .....	20
Segurança de incêndio .....	2	Kit de reposição do actuador .....	20
Ligação à terra .....	2	Ficha de curto-circuito .....	21
Como agir se ocorrer uma falha .....	2	Mangueira de alimentação de pó .....	21
Eliminação .....	2	<b>Opções</b> .....	<b>21</b>
<b>Descrição</b> .....	<b>3</b>	Descrições das opções .....	21
Introdução .....	3	Números de peças opcionais .....	22
Operação .....	3	Bicos opcionais .....	23
Especificações .....	3	Seleção de bicos de pintura plana .....	23
<b>Instalação</b> .....	<b>4</b>	Peças para bicos de pintura plana .....	23
<b>Operação</b> .....	<b>6</b>	Seleção de bicos cónicos e deflectores .....	24
Arranque .....	6	Peças de bicos cónicos e deflectores .....	25
Paragem .....	6		
<b>Manutenção</b> .....	<b>6</b>		
Manutenção diária .....	6		
Manutenção semanal .....	7		
<b>Localização de avarias</b> .....	<b>8</b>		
Verificações de integridade e de resistência .....	10		
Verificação da resistência do conjunto multiplicador/resistência .....	10		
Verificação da resistência da resistência .....	10		
Verificações de integridade do cabo da pistola .....	11		

## Contacte-nos

A Nordson Corporation agradece todos os pedidos de informação, observações e questões sobre os seus produtos. Pode encontrar informações gerais sobre a Nordson na Internet, usando o seguinte endereço: <http://www.nordson.com>.

## Número de encomenda

P/N = Número de encomenda para artigos Nordson

## Indicação

Publicação Nordson, com direitos de autor protegidos.

Copyright © 2006

Não é permitida a reprodução parcial ou total deste documento sem autorização escrita da Nordson, assim como a tradução em outros idiomas. A Nordson reserva-se o direito a modificações, sem aviso prévio.

## Marcas comerciais

Cross-Cut, Nordson, the Nordson logo, e Vantage são marcas comerciais registadas da Nordson Corporation.

Tivar é uma marca comercial registada da Poly Hi Solidur, Inc.

# Nordson International

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

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

## Europe

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

## Distributors in Eastern & Southern Europe

<b>DED, Germany</b>	49-211-92050	49-211-254 658
---------------------	--------------	----------------

## Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

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

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

### Africa / Middle East

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

### Asia / Australia / Latin America

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

### Japan

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

### North America

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

# Pistola manual de pintura com pó Vantage®

## Indicações de segurança

Leia atentamente estas indicações de segurança. Os avisos e indicações de segurança destinados à execução de tarefas e segurança com o equipamento são incluídos ao longo da documentação sempre que necessário.

Certifique-se de que toda a documentação do equipamento, incluindo estas indicações de segurança, está facilmente acessível aos operadores.

## Pessoal qualificado

Os detentores de equipamentos Nordson são responsáveis pela sua correcta instalação e operação, efectuada por pessoal qualificado. Considera-se pessoal qualificado os empregados treinados para efectuar tarefas em segurança, familiarizados com todas as regras de segurança e fisicamente capazes de efectuar essas mesmas tarefas.

## Utilização finalidade

A utilização do equipamento Nordson para outra finalidade que não a descrita na documentação respectiva pode resultar em ferimentos graves ou danificar o equipamento.

Seguem-se exemplos de utilização incorrecta do equipamento

- utilizar materiais incompatíveis
- efectuar modificações sem autorização prévia da Nordson
- eliminar ou não respeitar os sistemas de bloqueio
- utilizar peças incompatíveis ou danificadas
- utilizar material auxiliar sem aprovação
- operar o equipamento acima dos níveis recomendados

## Normas e aprovações

Certifique-se de que todo o equipamento está aprovado e é compatível com o meio em que se insere. As aprovações obtidas para o equipamento da Nordson serão consideradas nulas se não forem respeitadas as instruções para a instalação, operação e serviço.

Todas as fases de instalação do seu equipamento devem obedecer às normas locais em vigor.

## Segurança do operador

Para evitar ferimentos respeite sempre estas indicações.

- Só devem trabalhar com o equipamento pessoas consideradas qualificadas para o trabalho.
- A operação do equipamento só deve ser iniciada se as suas protecções, portas e coberturas estiverem intactas e os sistemas de bloqueio a funcionar correctamente. Não desrespeite nem desarme os sistemas de bloqueio.
- Afaste-se de equipamento em movimento. Antes de efectuar qualquer tipo de manutenção a este equipamento, desligue a alimentação eléctrica e espere até parar totalmente. Bloqueie a alimentação eléctrica e proteja o equipamento para evitar movimentos inesperados.
- Reduza as pressões pneumática e hidráulica antes de efectuar tarefas de manutenção nos sistemas e componentes sob pressão. Desligue, bloqueie e identifique os interruptores antes da manutenção de equipamento eléctrico.
- Obtenha e leia atentamente as folhas de segurança de todos os materiais utilizados. Respeite as indicações do fabricante relativamente ao manuseamento e utilização correctos destes materiais, e utilize todas as protecções recomendadas.
- Para evitar ferimentos, conheça bem os perigos menos evidentes no local de trabalho que muitas vezes não podem ser totalmente eliminados, tais como superfícies quentes, arestas, circuitos eléctricos activos, e peças em movimento.

## Segurança de incêndio

Para evitar um incêndio ou explosão, respeite estas indicações.

- É proibido fumar, soldar, lixar e fazer chama em locais de armazenamento ou utilização de materiais inflamáveis.
- Permita uma ventilação adequada para evitar concentrações perigosas de partículas voláteis ou gases. Consulte as normas locais ou a folha de segurança do material.
- Não desligue os circuitos eléctricos activos sempre que estiver a trabalhar com materiais inflamáveis. Desligue primeiro a corrente eléctrica no interruptor geral para evitar faíscas.
- Familiarize-se com os botões de emergência, válvulas de interrupção e extintores de incêndio. Se houver algum indício de incêndio numa cabina de spray, desligue imediatamente o sistema de pulverização e as ventoinhas.
- A limpeza, manutenção, verificação e reparação do equipamento deverão ser efectuados de acordo com as indicações fornecidas na documentação do seu equipamento.
- Utilize apenas as peças de reposição compatíveis com o equipamento original. Contacte o seu representante Nordson para obter mais informações e conselhos sobre peças.

## Ligação à terra



**ATENÇÃO:** A operação de equipamento electrostático danificado é altamente perigosa e pode resultar em electrocussão, incêndio ou explosão. Efectue regularmente testes de resistência. Se apanhar um choque eléctrico, por muito ligeiro que seja, ou se verificar a ocorrência de faíscas ou centelhas, desligue imediatamente todo o equipamento eléctrico ou electrostático. Não volte a ligar o equipamento enquanto não identificar e resolver o problema.

Todos os trabalhos executados no interior da cabina de pintura ou a 1 m de cada abertura têm uma classificação do nível 2, divisão 1 ou 2, local de perigo, e devem obedecer às normas NFPA 33, NFPA 70 (artigos 500, 502 e 516), e últimas cláusulas da NFPA 77.

- Todos os objectos condutores nas áreas de pintura devem estar ligados à terra electricamente através de uma resistência não superior a 1 megohm, desde que o instrumento de medição aplique pelo menos 500 volts ao circuito a calcular.
- Deverá efectuar pelo menos uma ligação à terra do chão da área de pulverização, das plataformas do operador, dos tanques, dos suportes fotosensores, e dos bicos de purga. Todo o pessoal deverá estar também ligado à terra.
- Existe um possível potencial de ignição a partir do corpo humano carregado. Os operadores que se encontrem numa superfície ou plataforma de pintura, ou que usem sapatos não condutores, não estão ligados à terra. O pessoal deve usar sapatos com solas condutoras ou uma tira de ligação terra sempre que trabalhar com ou perto de equipamento electrostático.
- O operador só deve segurar a pistola pelo punho para evitar apanhar choques eléctricos durante a operação de pistolas manuais electrostáticas. Se for necessário utilizar luvas de protecção, corte a palma ou os dedos das luvas ou utilize luvas condutoras ou, ainda, utilize uma tira de ligação terra no punho da pistola ou outro tipo de ligação apropriado.
- Desligue as fontes de alimentação electrostáticas e os eléctrodos de terra antes de efectuar a regulação e limpar as pistolas de pulverização.
- Volte a ligar todo o equipamento, os cabos terra e os fios logo depois de realizar a manutenção necessária.

## Como agir se ocorrer uma falha

Se um sistema ou equipamento não funcionar correctamente, desligue o sistema imediatamente e proceda da seguinte forma:

- Desligue e bloqueie a alimentação eléctrica. Feche as válvulas de interrupção pneumáticas e reduza as pressões.
- Identifique a razão da falha e corrija antes de reiniciar o sistema.

## Eliminação

Elimine o equipamento e materiais utilizados durante a operação de acordo com as normas locais.

## Descrição

### Introdução

A pistola manual de pintura com pó Vantage carrega electrostaticamente revestimentos de pó orgânico e aplica-os. A fonte de alimentação integral (multiplicador) pode ser substituída pelo utilizador. A pistola para pintura é utilizada com a unidade de controlo da pistola manual para pintura Vantage e uma bomba de pó standard ou caudal baixo. A pistola para pintura é fornecida com um bico cónico standard (4) e um deflector (5) de 19 mm.

### Operação

A unidade de controlo para pistolas manuais fornece corrente contínua (cc) de baixa tensão ao multiplicador de tensão alojado na extensão e no corpo da pistola para pintura. O multiplicador gera a tensão electrostática alta necessária para o revestimento com pó. A tensão gera um campo electrostático muito forte entre a pistola para pintura e a peça ligada à terra que se encontra em frente da pistola para pintura. O campo electrostático origina uma descarga circular em torno do eléctrodo. Uma resistência na pistola para pintura, entre o multiplicador e o eléctrodo, limita a saída de corrente a limites seguros.

Ar comprimido bombeia o pó a partir do alimentador, transporta-o através da mangueira de alimentação para a pistola para pintura, e impele-o para as peças a trabalhar. À medida que as partículas de pó são aplicadas através da pistola tipo Corona, elas adquirem uma carga electrostática e são atraídas para as peças a trabalhar.

O padrão de pintura é controlado pela forma do bico utilizado, pela velocidade do ar de transporte do pó, à saída do bico, e pelo campo electrostático gerado entre o eléctrodo e a peça a trabalhar ligada à terra. Não existem controlos na pistola para pintura excepto o actuador. Os controlos de tensão e os reguladores de pressão de ar de transporte e de ar de atomização da bomba de pó estão alojados na unidade de controlo. O ar da bomba começa a escoar-se quando se puxa o actuador.

### Especificações

Tensão nominal máxima de saída no eléctrodo:  
80000 Volt  $\pm 10\%$

Corrente nominal máxima de saída no eléctrodo:  
0,180 mA  $\pm 10\%$

Este equipamento está projectado para ser utilizado em ambiente explosivo (Classe II, Divisão I, Grupo F e G ou Zona 21).

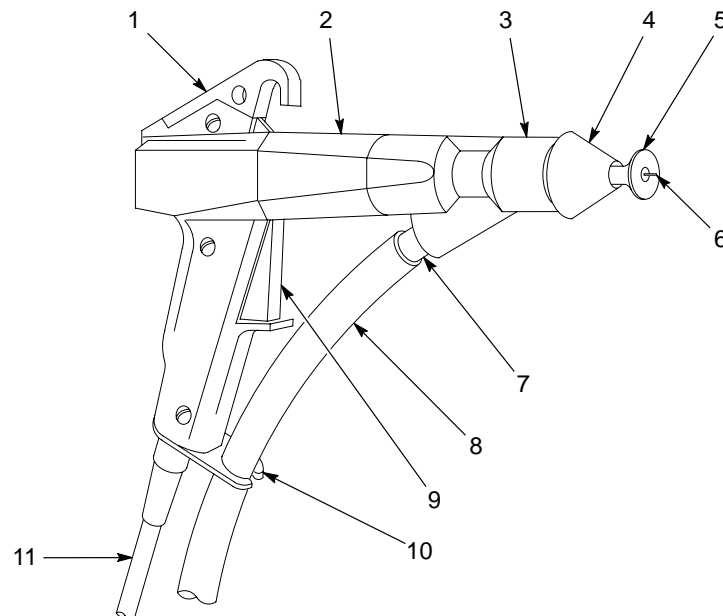


Fig. 1 Pistola manual de pintura com pó Vantage

- |                           |  |   |
|---------------------------|--|---|
| 1. Gancho                 | 5. Deflector                             | 9. Actuador                             |
| 2. Extensão               | 6. Eléctrodo                             | 10. Suporte da mangueira de alimentação |
| 3. Corpo de entrada do pó | 7. Adaptador da mangueira de alimentação | 11. Cabo                                |
| 4. Bico                   | 8. Mangueira de alimentação              |   |

## Instalação



**ATENÇÃO:** Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas aqui e em toda a documentação.



**ATENÇÃO:** Na área de pintura, todo o equipamento eléctrico condutor deve estar ligado à terra. O equipamento sem ligação à terra, ou incorrectamente ligado, pode armazenar uma carga electrostática criando riscos de choque eléctrico grave para o pessoal ou faíscas que resultam em incêndio ou explosão.

**INDICAÇÃO:** Mantenha a mangueira de alimentação de pó tão curta quanto possível, com um comprimento não superior a 12 m (39 ft) se estiver a utilizar uma mangueira com um DI de 1/2 in., ou a 4 m (13 ft) se estiver a utilizar uma mangueira com um DI de 3/8 in.. Comprimentos superiores podem causar um escoamento de pó irregular.

Consulte uma descrição de conexões típicas de pistola e unidade de controlo na tabela 1 e na figura 2.

**INDICAÇÃO:** Consulte instruções de instalação mais detalhadas nos manuais da unidade de controlo, da bomba e do alimentador.

Tab. 1 Conexões

Item	Descrição	Tamanho	Conexões do painel traseiro da unidade de controlo	Outras conexões de equipamento
1	Fio de ligação à terra com grampo	—		Verdadeira ligação à terra
2	Tubo de ar de fluidificação (azul)	DE 10 mm		União do ar de fluidificação do alimentador
3	Tubo de ar de atomização (azul)	DE 8 mm		Conector da bomba de pó <b>A</b>
4	Tubo do ar de transporte (preto)	DE 8 mm		Conector da bomba de pó <b>F</b>
5	Mangueira de alimentação	12.7 mm (1/2 in.) DI	(não ligado à unidade de controlo)	Saída da bomba de pó; entrada da pistola para pintura
6	Cabo da pistola para pintura	—	<b>SAÍDA DA PISTOLA</b> (Consulte nota)	Punho da pistola para pintura (cablado previamente)
7	Cabo de ALIMENTAÇÃO DE CORRENTE	—	<b>ALIMENTAÇÃO DE CORRENTE</b> (cablado previamente)	Alimentação principal de energia
8	Tubo de abastecimento de ar (azul)	DE 10 mm	<b>IN</b> <b>0-100 PSI</b> <b>0-7 BAR</b>	Abastecimento de ar principal

**INDICAÇÃO:** Aperte a porca de fixação do cabo da pistola com 6 N•m (4,4 ft-lb). Está disponível uma extensão opcional de cabo de 4 metros. Não adicione mais de dois cabos de extensão ao cabo da pistola.



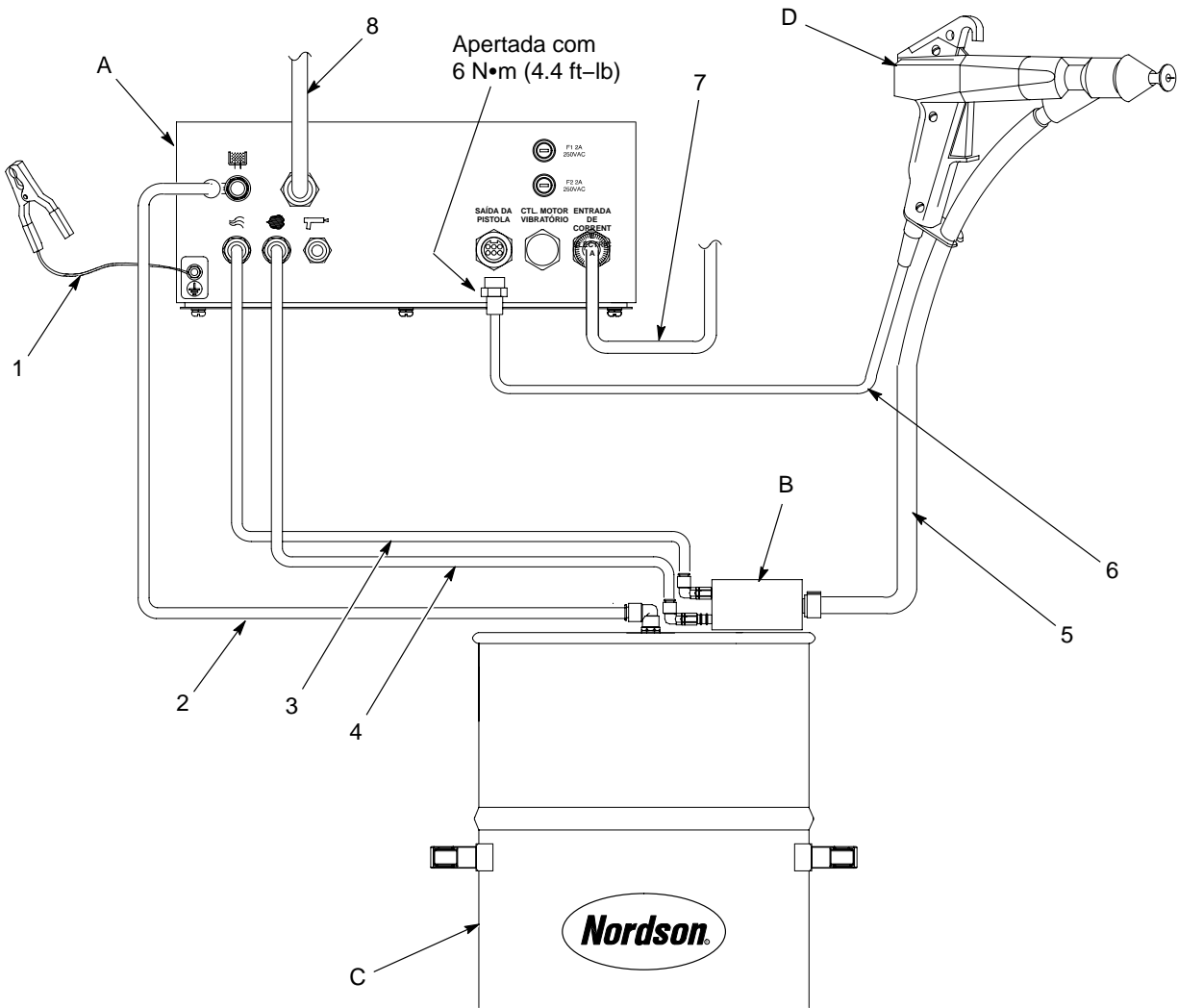


Fig. 2 Conexões

- A. Unidade de controlo
- B. Bomba de pó
- C. Alimentador
- D. Pistola para pintura

- 1. Fio de ligação à terra com grampo
- 2. Azul, tubo de ar (fluidificação) de 10 mm
- 3. Azul, tubo de ar (atomização) de 8 mm
- 4. Preto, tubo de ar (transporte) de 8 mm

- 5. Mangueira de alimentação
- 6. Cabo da pistola
- 7. Cabo de ENTRADA DE CORRENTE ELÉCTRICA
- 8. Azul, tubo de ar (IN) de 10 mm

Nota: Ilustra-se uma bomba de pó e um alimentador típicos.

## Operação



**ATENÇÃO:** Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas aqui e em toda a documentação.



**ATENÇÃO:** Este equipamento pode ser perigoso, a não ser que seja utilizado de acordo com as regras expostas neste manual.

## Arranque



**ATENÇÃO:** Não opere a pistola para pintura se as resistências da resistência e do multiplicador não estiverem dentro das gamas especificadas neste manual. O desrespeito deste aviso pode causar lesões pessoais, fogo e danos materiais.



**ATENÇÃO:** O operador deve manter o punho da pistola em contacto com a pele. Se usar luvas, corte-lhes a palma. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque forte.

Antes de ligar a unidade de controlo, verifique se

- o ventilador de extracção da cabina está ligado,
- o sistema de recuperação de pó está em funcionamento, e
- o abastecimento de pó, que se encontra no alimentador, está adequadamente fluidificado.

Consulte as instruções de arranque nos manuais apropriados do equipamento.

1. Assegure que o cabo da pistola, a mangueira de alimentação e o tubo de ar estejam correctamente ligados à pistola para pintura, bomba de pó e unidade de controlo IPS.
2. Comute o interruptor principal da unidade de controlo para a posição de ligado.
3. Aponte a pistola para pintura para dentro da cabina, puxe o actuador e ajuste as pressões de ar e os valores nominais da carga electrostática da unidade de controlo de acordo com o descrito no manual da unidade de controlo.

## Paragem



**ATENÇÃO:** Desligue a tensão electrostática e ligue à terra o eléctrodo da pistola, antes de ajustar a pistola para pintura ou o bico.

1. Comute o interruptor principal da unidade de controlo para a posição de desligado. Ligue o eléctrodo da pistola à terra, a fim de descarregar uma possível tensão residual.
2. Execute o procedimento de *Manutenção diária*.

Consulte informações sobre a operação de outros componentes do sistema de pintura com pó nos manuais respectivos.

## Manutenção



**ATENÇÃO:** Desligue a tensão electrostática e ligue o eléctrodo da pistola à terra antes de executar as tarefas seguintes. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque muito forte.

### Manutenção diária

1. Desligue da bomba a mangueira de alimentação de pó. Aponte a pistola para pintura para dentro da cabina e sobre o pó, para fora da mangueira e da pistola para pintura, com ar comprimido de baixa pressão. Nunca assopre ar através da mangueira de alimentação de pó desde a pistola para pintura e para dentro da bomba.
2. Consulte a figura 3. Retire as peças do bico (itens 4–6) da pistola para pintura.
3. Desaperte o parafuso sem cabeça (7) e puxe o corpo de entrada do pó (3) a direito e para fora da pistola.
4. Limpe as peças com uma pistola de ar de baixa pressão. Limpe as peças com um pano limpo e seco.

5. Assopre o pó para fora da sonda de resistência (2) e da extensão (1). Limpe-as com um pano limpo e seco. Retire cuidadosamente o pó fundido das peças com uma vareta de madeira ou de plástico, ou com uma ferramenta semelhante. Não utilize outras ferramentas que riscuem o plástico. O pó acumular-se-ia e fundir-se-ia por impacto nos riscos que possam existir.

**INDICAÇÃO:** Se for necessário, utilize um pano embebido em isopropilo ou em álcool etílico para limpar as peças do percurso de pó. Primeiramente, retire as juntas tóricas. Não mergulhe a pistola para pintura em álcool. Não utilize mais nenhum dissolvente.

6. Inspeccione as peças do percurso de pó para verifica se existe desgaste. Substitua as peças gastas.
7. Arme a pistola para pintura. Rode os itens (4), (5), (6), e (8) pelo menos 30° a partir da sua posição anterior para evitar desgaste irregular e padrões distorcidos.

### Manutenção semanal

Verifique a resistência do conjunto de multiplicador/sonda de resistência com um megohmímetro, como se descreve em *Localização de avarias*. Substitua o multiplicador, a resistência, ou ambos, se os valores da resistência não se encontrarem dentro das gamas especificadas.

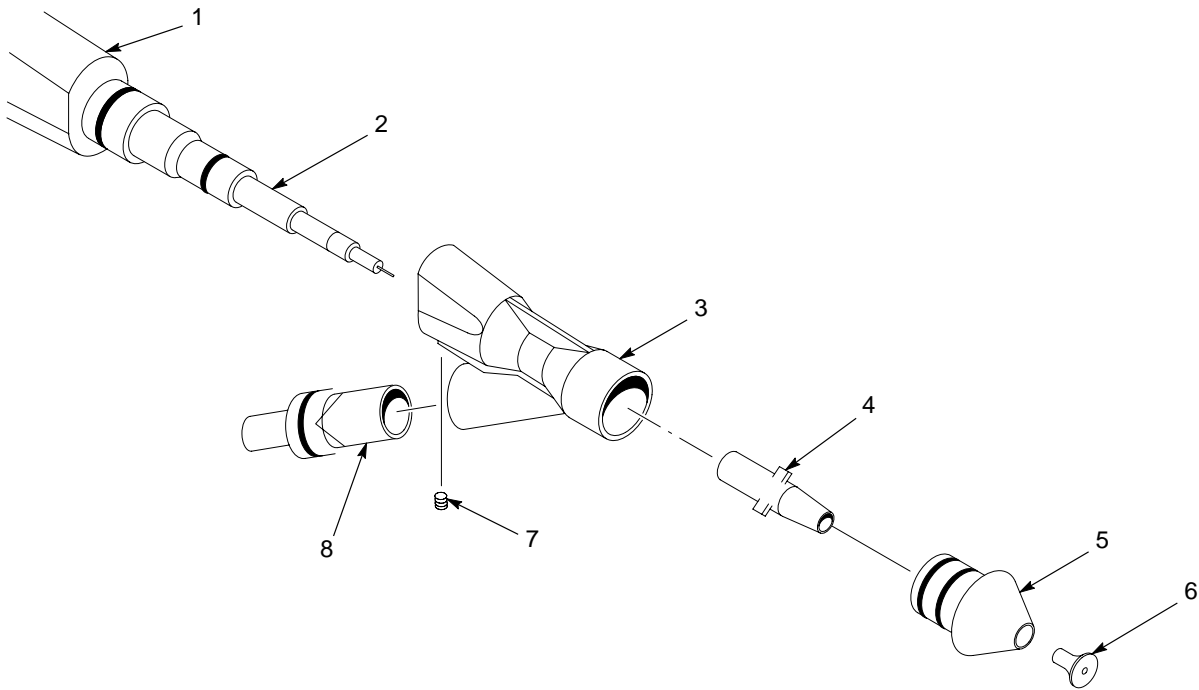


Fig. 3 Manutenção diária

- |                           |                      |                           |
|---------------------------|----------------------|---------------------------|
| 1. Extensão               | 4. Manga de desgaste | 7. Parafuso de fixação    |
| 2. Sonda de resistência   | 5. Bico cônico       | 8. Adaptador da mangueira |
| 3. Corpo de entrada do pó | 6. Deflector         |                           |

## Localização de avarias



**ATENÇÃO:** Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas aqui e em toda a documentação.

Esta secção descreve os procedimentos para solucionar avarias. Estes procedimentos cobrem apenas os problemas mais comuns que possa encontrar. Se esta informação não for suficiente para resolver o seu problema, contacte o seu representante Nordson local.

Se tiver problemas com os componentes electrostáticos da pistola para pintura, verifique a sua integridade e a resistência utilizando os procedimentos do final desta secção.

- integridade e a resistência do conjunto multiplicador/resistência
- integridade e a resistência da resistência
- integridade do cabo da pistola

Problema	Causa possível	Acção correctiva
<b>1. Padrão irregular; caudal de ar instável ou não adequado</b>	<p>Bloqueio na pistola para pintura, mangueira de alimentação, ou bomba</p> <p>Deflector, ou bico, gasto, e afectando o padrão</p> <p>Pó húmido</p> <p>Baixa pressão do ar de atomização ou do ar de transporte</p> <p>Fluidificação incorrecta do pó da tremonha</p>	<p>Desligue a mangueira de alimentação da bomba. Limpe a mangueira com ar comprimido. Desmonte e limpe a pistola para pintura e a bomba. Substitua a mangueira, se ela estiver obstruída com pó fundido.</p> <p>Remova o deflector e o bico. Limpe-os e inspeccione-os. Substitua as peças gastas. Se o problema for desgaste excessivo, ou fusão por impacto, reduza as pressões de ar de transporte e de ar de atomização.</p> <p>Verifique o sistema de alimentação de pó, os filtros de ar, o e secador. Substitua a alimentação de pó, se esta estiver contaminada.</p> <p>Aumente as pressões do ar de atomização e/ou do ar de transporte.</p> <p>Aumente a pressão de ar de fluidificação. Remova o pó do alimentador e limpe ou substitua a placa de fluidificação, caso esteja contaminada.</p>
<b>2. Espaços vazios no padrão de pó</b>	<p>Bico, ou deflector, gasto</p> <p>Percurso de pó entupido</p>	<p>Remova o deflector e o bico. Inspeccione-os e, em caso de desgaste, substitua-os.</p> <p>Retire as peças do bico e o percurso de pó para fora da pistola para pintura e limpe-os.</p>
<i>Continuação...</i>		

Problema	Causa possível	Acção correctiva
<b>3. Perda de revestimento, má eficiência de transferência</b>	<p>Tensão electrostática baixa</p> <p>Avaria da resistência ou da unidade de controlo</p> <p>Peças com má ligação à terra</p>	<p>Aumente a tensão electrostática.</p> <p>Verifique o conjunto de multiplicador/sonda de resistência com um megaohmímetro para 195–270 megaohm a 500 volt. Se a leitura estiver fora da gama, verifique a sonda de resistência separadamente.</p> <p>Verifique se existe acumulação de pó na corrente do transportador, nos rolos, e nos ganchos de peças. A resistência entre as peças e a ligação à terra deve ser 1 megaohm ou inferior. Para melhores resultados, recomenda-se 500 ohm ou menos.</p>
<b>4. Não há saída de kV da pistola de pintura</b>	<p>Interruptor do gatilho avariado</p> <p>Cabo da pistola danificado</p> <p>Multiplicador de tensão avariado</p> <p>Resistência de pistola avariada</p> <p>Unidade de controlo avariada</p>	<p>Verifique a integridade entre os pinos 1 e 2 (extremidade do cabo da unidade de controlo), com o interruptor actuado. Se não existir integridade, substitua o cabo.</p> <p>Verifique a integridade dos fios dos cabos, de pino a pino. Substitua o cabo se se encontrarem interrupções ou curto-circuitos.</p> <p>Utilize a ficha opcional de curto-circuito e um megaohmímetro para verificar a integridade e a resistência do conjunto multiplicador/resistência para 195–270 megaohm a 500 volt. Não devem ser visíveis vestígios de queimas completas nem de arcos voltaicos em parte alguma.</p> <p>Verifique a resistência com um megaohmímetro para 153–187 megaohm a 500 volt.</p> <p>Verifique se existe 21 Vcc entre os pinos 2 e 3 (extremidade do cabo da pistola para pintura) com o actuador premido.</p>

## Verificações de integridade e de resistência



**ATENÇÃO:** Desligue a tensão electrostática e ligue o eléctrodo da pistola à terra antes de executar as tarefas seguintes. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque muito forte.

**INDICAÇÃO:** Todos os três pinos do conector do multiplicador têm de ser curto-circuitados em conjunto, para verificar a integridade e a resistência do multiplicador ou do conjunto multiplicador/resistência, caso contrário o multiplicador pode ser danificado. A ficha opcional de curto-circuito facilita estas tarefas. Consulte o número de peça na secção *Opções*.

### Verificação da resistência do conjunto multiplicador/resistência

1. Consulte a figura 4. Ligue a ficha de curto-circuito (2) ao conector do multiplicador (1).
2. Ligue as pontas de contacto do ohmímetro (para megaohm) (3) ao terminal redondo da ficha de curto-circuito e ao eléctrodo (4). Se o valor for infinito, comute as pontas de contacto.
3. O valor medido pelo megaohmímetro deve estar entre 195 e 270 megaohm a 500 volt. Se a leitura estiver fora da gama, verifique a resistência separadamente (consulte *Integridade da resistência e verificação da resistência*). Se o valor medido para a resistência estiver dentro da gama especificada, substitua o multiplicador.

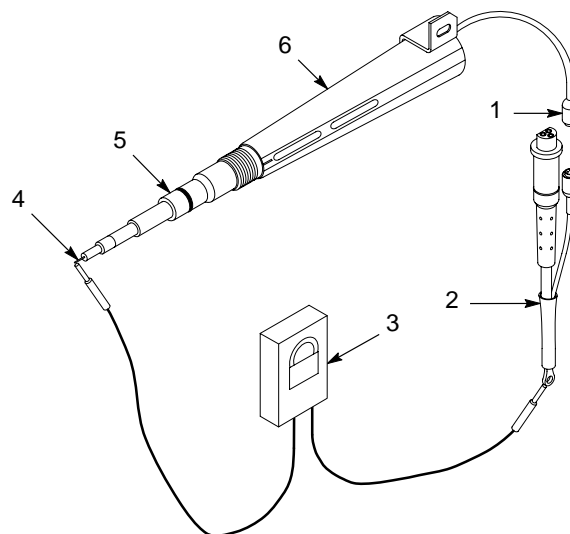


Fig. 4 Verificação da resistência do conjunto multiplicador/resistência

- |                              |                         |
|------------------------------|-------------------------|
| 1. Conector do multiplicador | 4. Eléctrodo            |
| 2. Ficha de curto-circuito   | 5. Sonda de resistência |
| 3. Ohmímetro (para megaohm)  | 6. Multiplicador        |

### Verificação da resistência da resistência

1. Efectue o procedimento *Verificação da resistência e integridade do conjunto multiplicador/resistência*.
2. Consulte a figura 5. Desenrosque a sonda de resistência (2) desligando-a do multiplicador (4).
3. Verifique a resistência com um megaohmímetro. O valor medido pelo megaohmímetro deve estar entre 153 e 187 megaohm a 500 volt. Se o valor estiver fora desta gama, substitua a sonda de resistência.

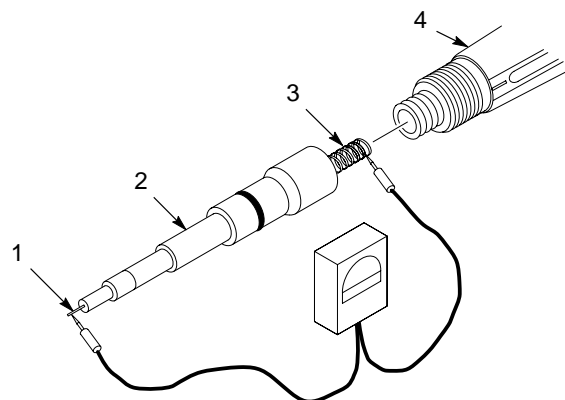


Fig. 5 Verificação da resistência do conjunto multiplicador/resistência

- |                         |                     |
|-------------------------|---------------------|
| 1. Eléctrodo            | 3. Contacto de mola |
| 2. Sonda de resistência | 4. Multiplicador    |

## Verificações de integridade do cabo da pistola

Os pinos dos cabos e as cores dos fios estão ilustrados na figura 6. Para assegurar que o cabo não está danificado, verifique a integridade com um ohmímetro standard.

Tab. 2 Funções do pino da extremidade da unidade de controlo

Pinos da extremidade da unidade de controlo	Função
1	Actuador
2	Negativo (comum)
3	Positivo (+21 Vcc)
4	µA realimentação
5	Aberta
6	Terra

Tab. 3 Verificações de integridade do cabo da pistola

Pinos da extremidade da unidade de controlo	Pinos da extremidade e terminais da pistola
1 e 2	Feche o interruptor do actuador
2	3
3	1
4	2
6	Terminal redondo

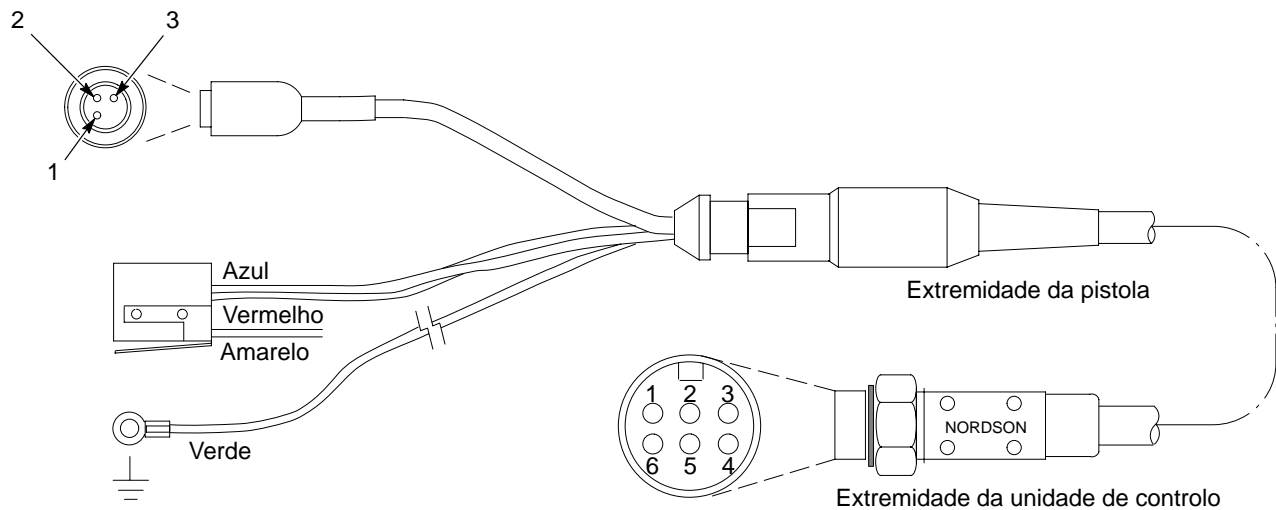


Fig. 6 Verificações de integridade do cabo da pistola

## Reparação



**ATENÇÃO:** Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas aqui e em toda a documentação.

### **Substituição do multiplicador**

O kit de reposição do multiplicador contém um novo conjunto de multiplicador/sonda de resistência e extensão. Execute os passos seguintes para substituir o seu multiplicador antigo por um novo conjunto de multiplicador/sonda de resistência.

1. Retire e limpe as peças do percurso de pó como se descreve no procedimento de *Manutenção diária*, na página 6.
2. Consulte a figura 7. Desaperte os três parafusos cativos (8) da tampa (7). As juntas tóricas (6) seguram os parafusos na tampa. Levante a tampa do punho (1).
3. Retire o parafuso (15) que fixa o suporte do poço de calor do multiplicador ao gancho (17). Retire o fio de ligação à terra do cabo.
4. Desaperte a porca giratória do conector e desligue o cabo (13) do conector do multiplicador (14).
5. Retire do punho a extensão (3) e o conjunto de multiplicador/sonda de resistência (16).
6. Desaperte e retire a porca do cabo (4). Se necessário, utilize uma chave de bocas.
7. Retire o conjunto de multiplicador/sonda de resistência da extensão.
8. Se estiver a substituir a extensão antiga pela nova incluída no kit, retire os dois parafusos (5) que fixam o gancho (17) à extensão e retire o gancho. Instale o gancho na nova extensão.
9. Para instalar o novo conjunto de multiplicador/sonda de resistência na pistola para pintura, execute os passos de desmontagem por ordem inversa.

### **Substituição do cabo**

1. Retire a tampa do punho e desligue o cabo do multiplicador como se descreve no procedimento *Substituição do multiplicador*.
2. Consulte a figura 7. Retire os dois parafusos (9), anilhas de segurança (10) e anilhas planas (11). Retire o interruptor do actuador e o actuador (12) para fora do punho (1).
3. Rode ligeiramente o suporte da mangueira (2) e desligue o cabo. Anote a maneira como o cabo encaixa no suporte da mangueira.
4. Encaixe o novo cabo no suporte da mangueira e disponha o fio de ligação à terra à roda da extremidade do multiplicador. Fixe o fio de ligação à terra no gancho (17) com o parafuso (15).
5. Ligue o cabo ao conector do multiplicador (14). Disponha as ligações eléctricas de modo que não fiquem entaladas entre o punho e a tampa, quando se coloca a tampa.
6. Instale o actuador no interruptor do actuador. Fixe ambos às duas peças roscadas inseridas do punho com parafusos e anilhas.
7. Instale a tampa (7) no punho.



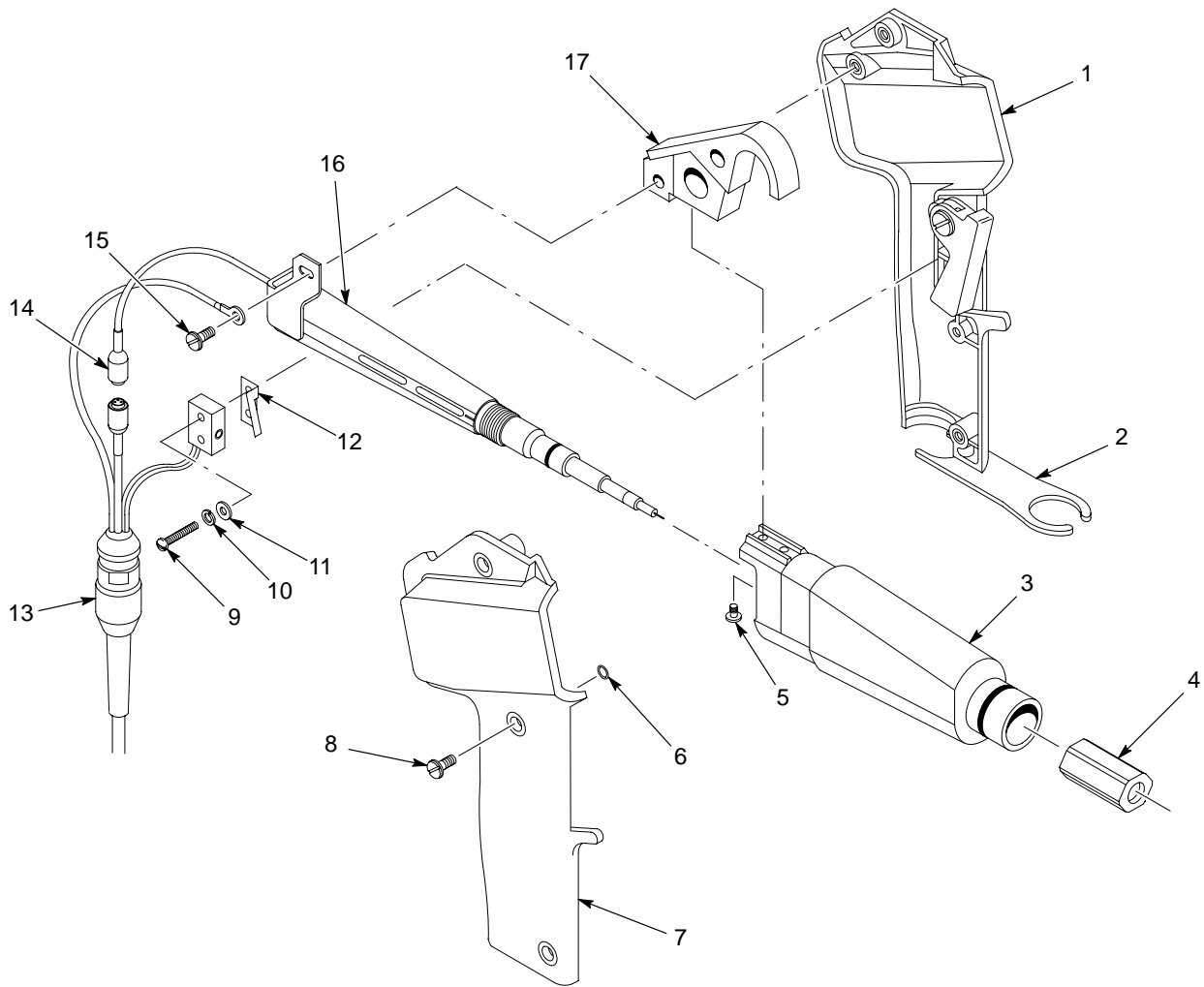


Fig. 7 Substituição do multiplicador e dos cabos

- |                         |                              |  |
|-------------------------|------------------------------|--|
| 1. Pega                 | 7. Tampa                     | 13. Cabo   |
| 2. Suporte da mangueira | 8. Parafusos cativos (3)     | 14. Conector do multiplicador                      |
| 3. Extensão             | 9. Parafusos (2)             | 15. Parafuso (1)                                   |
| 4. Porca do cabo        | 10. Anilhas de segurança (2) | 16. Conjunto de multiplicador/sonda de resistência |
| 5. Parafusos (2)        | 11. Anilhas planas (2)       | 17. Gancho   |
| 6. juntas tóricas (3)   | 12. Actuador                 |  |

### **Substituição da ponta de contacto**

1. Retire e limpe as peças do percurso de pó como se descreve no procedimento de *Manutenção diária*, na página 6.
2. Consulte a figura 8. Desenrosque a ponta de contacto (1) avariada da extremidade da sonda de resistência (2).
3. Aplique massa lubrificante dieléctrica à rosca da nova ponta de contacto e na extremidade da sonda.
4. Enrosque a nova ponta de contacto na sonda de resistência. Não aperte demasiado. Limpe a massa lubrificante em excesso da ponta de contacto e do multiplicador.

## Substituição da resistência

Os kits de reposição da resistência contêm uma resistência nova, suporte e ponta de contacto. Eles estão montados, untados com massa lubrificante e prontos para serem instalados num multiplicador. Está incluído um aplicador de 3 cm<sup>3</sup> cheio com massa lubrificante dieléctrica.

1. Retire o conjunto de multiplicador/sonda de resistência da extensão como se descreve no procedimento *Substituição do multiplicador*.
2. Consulte a figura 8. Desenrosque a sonda de resistência (2) antiga para fora do multiplicador (4). Limpe o orifício do multiplicador (5).
3. Remova a embalagem de transporte e as capas protectoras da nova sonda.



**ATENÇÃO:** Todo o ar que se encontra no orifício do multiplicador, suporte da resistência e na ponta de contacto tem de ser substituído por massa lubrificante dieléctrica. Alta tensão pode gerar arcos voltaicos através de bolsos de ar, afectar a eficiência electrostática, possivelmente queimar a pistola para pintura e provocar

risco de incêndio ou de explosão.

4. Injecte massa lubrificante dieléctrica no orifício do multiplicador (5) até que ele fique completamente cheio. Utilize o aplicador de 3 cm<sup>3</sup> fornecido com o kit.
5. Encha a nova mola da resistência (3) e a cavidade da sonda de resistência (6) completamente com massa lubrificante dieléctrica.
6. Desenrosque a ponta de contacto (1) da sonda de resistência (2).
7. Enrosque a nova sonda de resistência no multiplicador. Não aperte demasiado.
8. Aplique massa lubrificante dieléctrica à rosca da nova ponta de contacto e na extremidade da sonda.
9. Enrosque a ponta de contacto na sonda de resistência. Não aperte demasiado. Limpe a massa lubrificante em excesso da ponta de contacto e do multiplicador.
10. Instale a sonda e o multiplicador na extensão e fixe-os com a porca do cabo. Ligue o cabo ao multiplicador e arme a pistola para pintura.

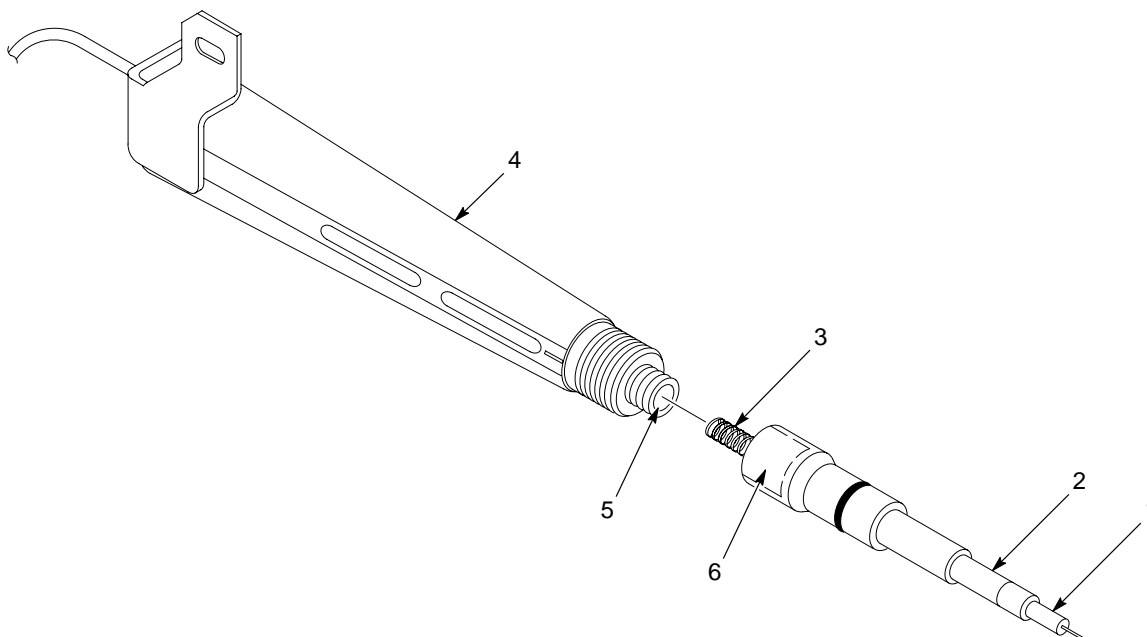


Fig. 8 Substituição da ponta de contacto e da resistência

- |                         |                        |                                     |
|-------------------------|------------------------|-------------------------------------|
| 1. Ponta de contacto    | 3. Mola da resistência | 5. Orifício do multiplicador        |
| 2. Sonda de resistência | 4. Multiplicador       | 6. Cavidade da sonda de resistência |

Nota: Limpe o item 5, unte com massa lubrificante os itens 1, 3, 5 e 6.

## Peças

Para encomendar peças, contacte o seu distribuidor ou o representante da Nordson. Sirva-se desta lista de peças e das figuras para descrever e localizar as peças.

### **Utilizar a lista de peças ilustrada**

Na coluna PEÇA identificam-se as peças ilustradas na figura que segue cada lista de peças. O código NS (Não Indicado = Not Shown) significa que a peça não está ilustrada. Um traço (—) serve para indicar que o número da peça se aplica a todas as peças na ilustração.

O número na coluna P/N corresponde ao número da peça na Nordson Corporation. Uma série de traços nesta coluna significa que (- - - -) a peça não pode ser encomendada separadamente.

A coluna DESCRIÇÃO indica o nome da peça, a sua dimensão e outras características necessárias. As tabulações demonstram a relação entre conjuntos, componentes e peças.

- Se encomendar o conjunto, os números 1 e 2 serão incluídos.
- Se encomendar o número 1, o número 2 será incluído.
- Se encomendar o número 2, recebe apenas o número 2.

O número na coluna QUANTIDADE significa a quantidade pretendida por unidade, conjunto ou componente. O código AR (Conforme Necessário = As Required) é utilizado se o número da peça corresponder a uma peça encomendada em grandes quantidades ou se a quantidade por conjunto depender da versão ou modelo do produto.

As letras na coluna NOTA referem-se às notas no final de cada lista de peças. As notas contêm informação importante sobre a sua utilização e encomenda. Esta informação nunca deve ser descurada.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	0000000	Assembly	1	
1	000000	• Subassembly	2	A
2	000000	• • Part	1	

## Peças da pistola

Consulte a figura 9.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1069820	GUN, manual, Vantage, 6 meter	1	
1	125616	• HANGER, handgun, modular	1	
2	160103	• SERVICE KIT, handle	1	A
3	160104	• SERVICE KIT, trigger	1	A
4	132345	• BRACKET, cable/tube retaining	1	
5	982098	• SCREW, fillet head, slotted, M4 x 0.7 x 6	3	
6	- - - - -	• CABLE, manual gun, Vantage, 6 meter	1	A
7	1070246	• SCREW, pan head, #2-56 x 0.437 in., slotted, zinc	2	
8	983113	• WASHER, lock, e, split, 2, steel, zinc	2	
9	983510	• WASHER, flat, e, 0.094 x 0.188 x 0.025 in., brown	2	
10	132336	• ACTUATOR, switch	1	
11	982327	• SCREW, chez head, slotted, M4 x 12, zinc	1	
12	1014038	• KIT, multiplier, with resistor probe	1	A
13	125613	• • EXTENSION	1	
14	940243	• O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	
15	984165	• NUT, cable retainer	1	
16	125612	• BODY, inlet, powder	1	
17	982455	• SCREW, set, M6 x 1.0 x 8, nylon, black	1	
18	134386	• ADAPTER, hose, with O-ring, universal	1	
19	940163	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	1	
20	173138	• DEFLECTOR, 19 mm, with O-ring	1	
21	940084	• • O-RING, silicone, 0.188 x 0.312 x 0.063 in.	1	
22	173139	• NOZZLE, short, with O-ring	1	
23	941181	• • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
24	132348	• SLEEVE, wear, conical	1	
25	141044	• SERVICE KIT, flat spray nozzle, 4 mm	1	
26	141045	• • NOZZLE, flat spray, 4 mm, with O-ring	1	
27	941181	• • • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
28	134385	• • SLEEVE, wear, flat spray, with O-ring	1	
NS	1083221	CABLE, handgun, 6 meter extension	1	B
NOTA	<p>A: Consulte o conteúdo dos kits em <i>Kits de reposição</i> nesta secção. Algumas peças de kits podem ser encomendadas separadamente.</p> <p>B: Cabo de extensão opcional de 6 metros. Não adicione mais de dois cabos de extensão ao cabo da pistola.</p>			
NS: Não indicado				

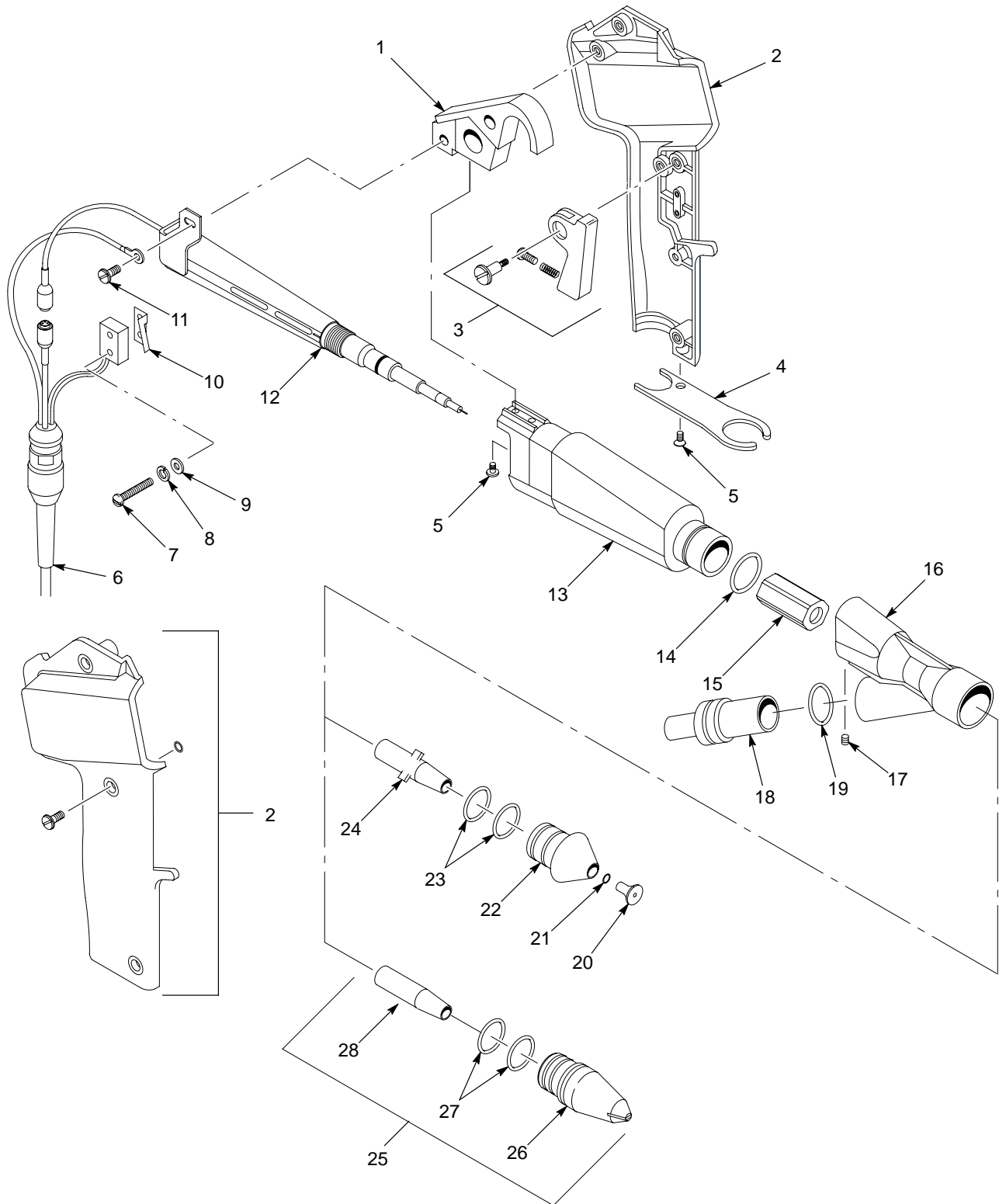


Fig. 9 Peças da pistola

## Kits de reposição

### Kit de reposição de cabos

Consulte a figura 10.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1064928	SERVICE KIT, cable, 6 meter	1	
1	-----	• CABLE	1	
2	132336	• ACTUATOR, switch	1	
3	1070246	• SCREW, pan head, #2-56 x 0.437 in., slotted, zinc	2	
4	983113	• WASHER, lock, e, split, 2, steel, zinc	2	
5	983510	• WASHER, flat, e, 0.094 x 0.188 x 0.025 in., brown	2	

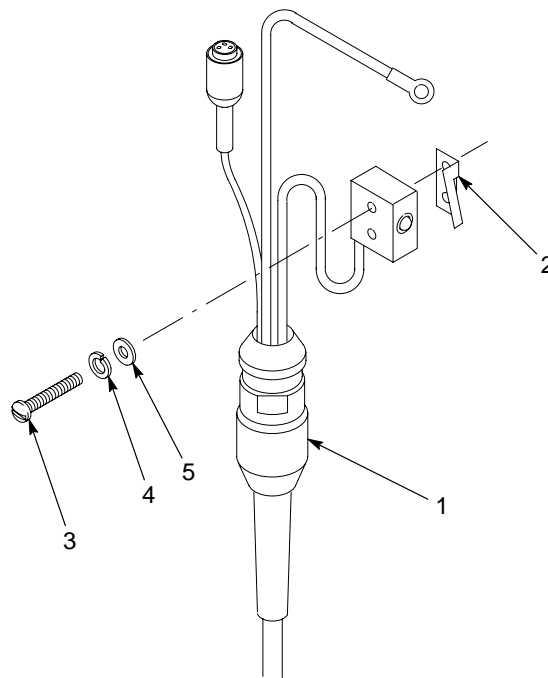


Fig. 10 Kit de reposição de cabos

### Kits de reposição do multiplicador

Consulte a figura 11. Os kits do multiplicador incluem a resistência, o multiplicador e a extensão. Se apenas substituir a resistência, encomende o *kit de reposição da resistência*.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1014038	SERVICE KIT, negative multiplier, 80 kV, with resistor probe	1	A
—	1014039	SERVICE KIT, positive multiplier, 80 kV, with resistor probe	1	B
1	-----	• MULTIPLIER, 80 kV	1	
2	134376	• SERVICE KIT, holder, resistor	1	
3	125613	• EXTENSION	1	

NOTA A: Multiplicador standard enviado com a pistola para pintura.  
 B: Multiplicador opcional utilizado para aplicar uma carga positiva às partículas de pó. Contacte o seu representante Nordson ou o fornecedor de pó para obter mais informações.

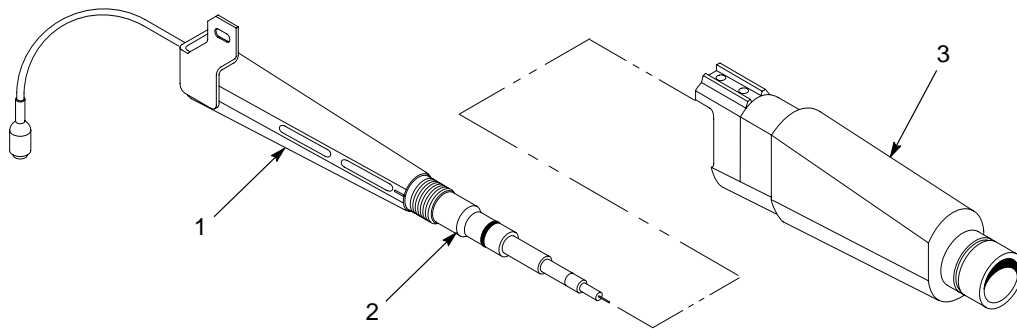


Fig. 11 Kits de reposição do multiplicador

### Kit de reposição da resistência

Consulte a figura 12.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	134376	SERVICE KIT, holder, resistor	1	
1	132748	• CONTACT, cable	1	
2	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
3	-----	• HOLDER, resistor	1	
4	-----	• RESISTOR	1	
NS	245733	• GREASE, dielectric, 3-cc applicator	1	

NS: Não indicado

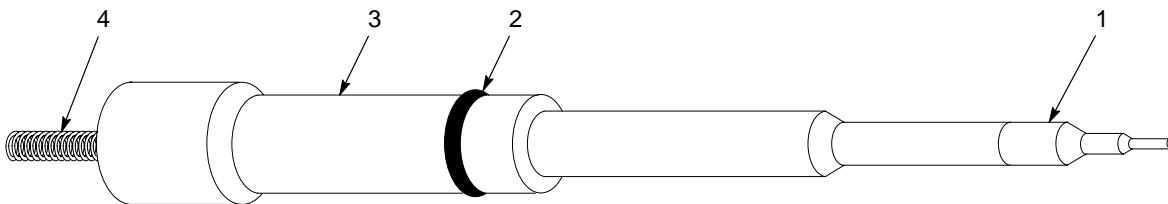


Fig. 12 Kit de reposição da resistência

### Kit de reposição do punho

Consulte a figura 13.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
1	160103	SERVICE KIT, handle	1	A
2	-----	• HANDLE, gun	1	
3	-----	• HANDLE, cover	1	
4	940060	• O-RING, Viton, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	3	
5	981626	• SCREW, captive, slotted, M4 x 12, black	3	

NOTA A: Ao encomendar, o cliente tem de mencionar o número de peça e número de série da pistola para pintura.

### Kit de reposição do actuador

Consulte a figura 13.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
6	160104	SERVICE KIT, trigger	1	
7	132334	• PIVOT, trigger	1	
8	125617	• TRIGGER, hand gun, modular	1	
9	133783	• SPRING, trigger, return	1	
10	982370	• SCREW, pan head, slotted, M2 x 5	1	

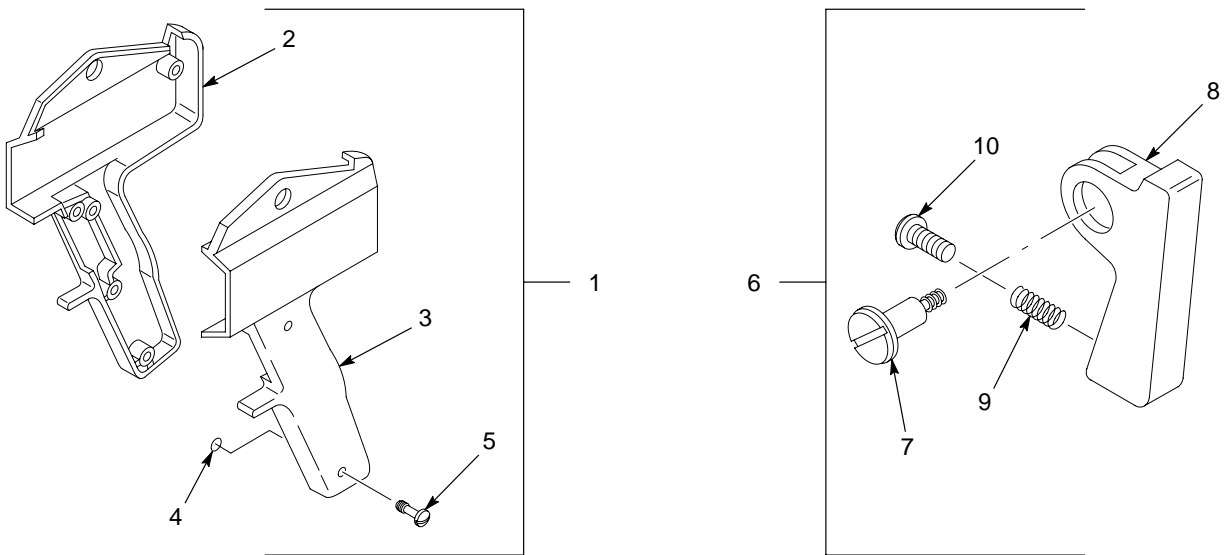


Fig. 13 Kits de reposição do punho e do actuador



## Ficha de curto-circuito

Consulte a figura 14.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
1	161411	PLUG, shorting, IPS	1	

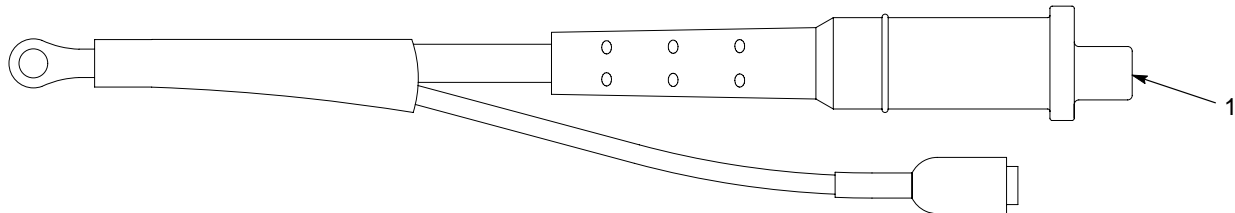


Fig. 14 Ficha de curto-circuito

## Mangueira de alimentação de pó

Estes são números de peça de conjunto. Encomendar em incrementos de um pé.

P/N	Descrição	Nota
900650	TUBO DE PÓ, DE 12,7 mm (1/2 in.), azul	
900648	TUBO DE PÓ, DI 11 mm, azul	
900649	TUBO DE PÓ, DI 9,5 mm (3/8 in.), azul	

## Opções

Contacte o seu representante Nordson para obter mais informações sobre estas opções.

### Descrições das opções

Opção	Descrição
Bicos e deflectores	Os bicos e os deflectores estão disponíveis em vários tamanhos e configurações. Refer to <i>Optional Nozzles</i> for information about the applications and parts for each nozzle.
Extensões	As extensões utilizam-se para prolongar o comprimento do percurso de pó, a fim ajudar a pintar com pó cavidades profundas e cantos interiores. As extensões estão equipadas com bicos cónicos de 26 mm e estão disponíveis em comprimentos de 150, 300, e 450 mm (6, 12 e 18 in.).
Kits de colectores de iões	O colector de iões pode melhorar a lisura e a aparência de revestimentos de pó curados. Ele recolhe os iões emitidos pelo eléctrodo carregador da pistola para pintura em vez de permitir que eles se depositem na peça. Isto pode reduzir a razão de acumulação de carga no pó depositado na peça, o que pode reduzir defeitos, tais como furos de alfinete e pele de laranja, nos revestimentos curados. Estão disponíveis três kits: um para pistolas para pintura standard e dois para pistolas com extensões de 150 ou 300 mm.
Kit de taça para pistola	O kit de taça para pistola liga-se directamente à pistola e é utilizado para ensaiar pequenas quantidades de pó quando não é necessário um alimentador grande.
Extensão do cabo da pistola de 6 metros	Prolonga em 6 metros o cabo da pistola com 6 metros de comprimento. Podem ser adicionados até dois cabos de extensão de 6 metros.

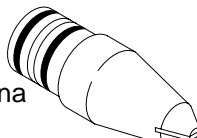
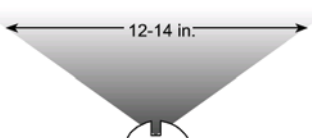
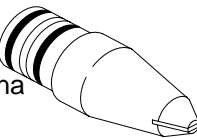
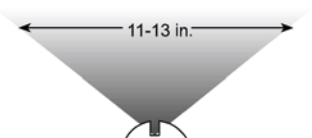
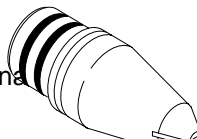
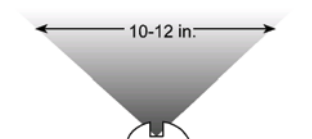
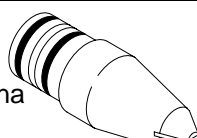
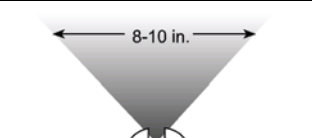
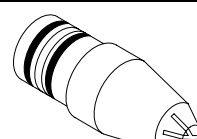
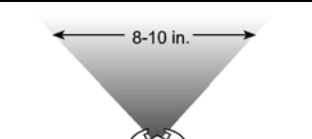
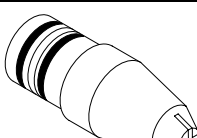
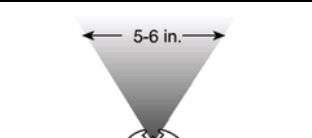
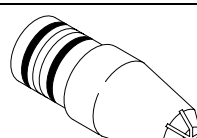
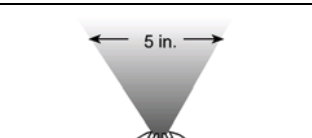
## Números de peças opcionais

Os kits de extensão, colector de iões e taça para pistola são expedidos com uma folha de instrução que contém procedimentos de instalação e peças sobresselentes.

P/N	Descrição
<b>Bicos cónicos</b>	
173139	BICO CURTO, com juntas tóricas
145559	Kit de reposição para BICO CÓNICO de 32 mm, com juntas tóricas, Tivar
144760	Kit de reposição para BICO CÓNICO de 45 mm, com juntas tóricas, Tivar
-----	DEFLECTORES, Tivar, com diferentes diâmetros, com juntas tóricas
<b>Bicos de pintura plana</b>	
134380	Kit de reposição para BICO DE PINTURA PLANA de 2,5 mm, com juntas tóricas, Tivar
139935	Kit de reposição para BICO DE PINTURA PLANA de 3 mm, com juntas tóricas, Tivar
141044	Kit de reposição para BICO DE PINTURA PLANA de 4 mm, com juntas tóricas, Tivar
139937	Kit de reposição para BICO DE PINTURA PLANA de 6 mm, com juntas tóricas, Tivar
<b>Bicos Cross-Cut e bicos castelo</b>	
141013	Kit de reposição para BICO CROSS-CUT de 60°, Tivar
141014	Kit de reposição para BICO CROSS-CUT de 90°, Tivar
147495	Kit de reposição para BICO CASTELO de 0,375 in.
<b>Extensões</b>	
233469	EXTENSÃO de 150 mm
233468	EXTENSÃO de 300 mm
233455	EXTENSÃO de 450 mm
<b>Colectores de iões</b>	
189492	KIT, pistola manual, colector de iões
189493	KIT, extensão de 150 mm, colector de iões
189494	KIT, extensão de 300 mm, colector de iões
<b>Outras opções</b>	
183468	KIT, taça para pistola
1083221	CABO, pistola manual, extensão de 6 metros

## Bicos opcionais

### Seleção de bicos de pintura plana

Bico	Padrão de pintura	Velocidade de pó	Aplicação
2.5 mm para pintura plana 		Alta	Superfícies grandes e planas
3 mm para pintura plana 		média alta	Acabamento fino em superfícies planas
4 mm para pintura plana 		Média baixa	Tocar
6 mm para pintura plana 		Baixo	Reforço
60° Cross-Cut 		Média baixa	Reforço de reentrância
90° Cross-Cut 		Baixo	Reentrâncias profundas
Castelo 		Média baixa	Pontual

### Peças para bicos de pintura plana

Bico	Número de peça	
	Bico, juntas tóricas e manga de desgaste	Bico com juntas tóricas
2.5 mm	134380	134384
4 mm	141044	141045
3 mm	139935	139902
6 mm	139937	139903
60° Cross-Cut	141013	141017
90° Cross-Cut	141014	141015
Castelo	147495	147877

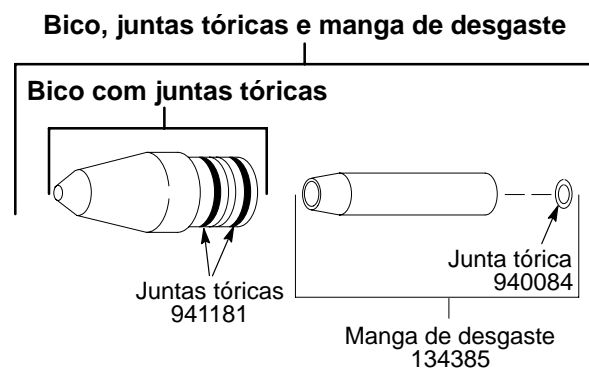

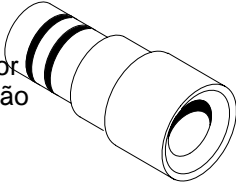
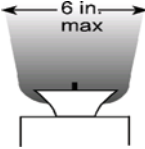
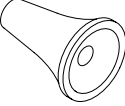
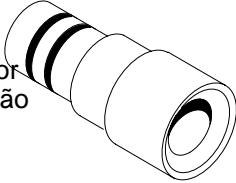
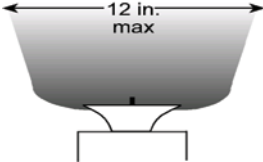
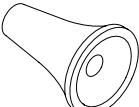
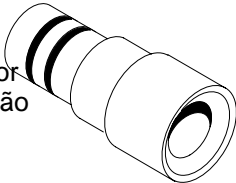
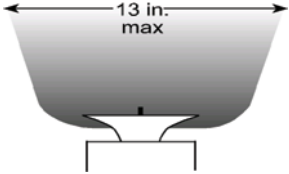

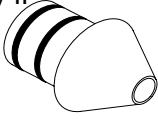
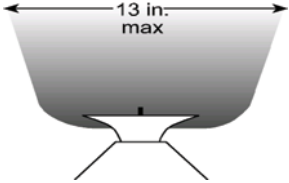

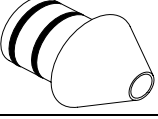
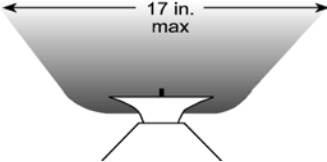

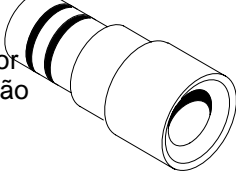
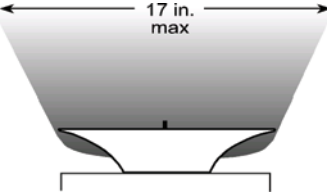

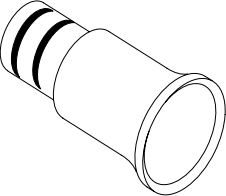
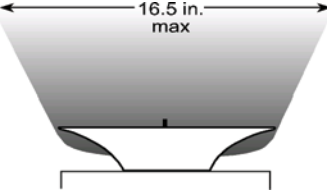


Fig. 15 Peças comuns para bicos de pintura plana

### Seleção de bicos cónicos e deflectores

Tamanho do deflector	Usado com este bico	Padrão de pintura	Velocidade de pó	Aplicação
14 mm 	32 mm com ajustador de padrão 		Alta	retocar manualmente
16 mm 	32 mm com ajustador de padrão 		Média alta	Acabamento geral
19 mm 	32 mm com ajustador de padrão 		Média	Grandes superfícies
19 mm 	Curto Versa-Spray II 		Média	Grandes superfícies
26 mm 	Curto Versa-Spray II 		Média baixa	Peças com espaços e reentrâncias
26 mm 	32 mm com ajustador de padrão 		Média baixa	Peças com espaços e reentrâncias
38 mm 	45 mm 		Baixo	Grandes superfícies

## Peças de bicos cónicos e deflectores

### Bico cónico de 32 mm e deflectores

Consulte a figura 16.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	145559	SERVICE KIT, nozzle, 32 mm	1	
1	133734	• 26-mm DEFLECTOR, with O-ring, Tivar	1	
2	940084	• • O-RING, silicone, 0.188 x 0.312 x 0.063 in.	1	
3	144759	• ADJUSTER, pattern, 32 mm	1	
4	145558	• NOZZLE, 32-mm dia, with O-rings, Tivar	1	
5	941205	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.188 x 0.094 in.	1	
6	941181	• • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
7	132348	• SLEEVE, wear, conical, Tivar	1	
<b>Deflectores opcionais</b>				
1	135865	14-mm DEFLECTOR, Tivar, with O-ring	1	
1	147880	16-mm DEFLECTOR, Tivar, with O-ring	1	
1	133714	19-mm DEFLECTOR, Tivar, with O-ring	1	
2	940084	• O-RING, silicone, 0.188 x 0.312 x 0.063 in.	1	A
NOTA A: Esta junta tórica está incluída com todos os deflectores.				

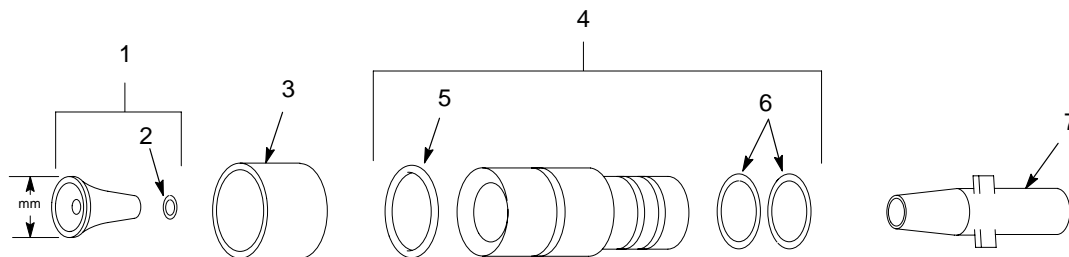


Fig. 16 Bico cónico de 32 mm e deflectores

**Bico cónico de 45 mm e deflector**

Consulte a figura 17.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	144760	SERVICE KIT, nozzle, 45 mm	1	
1	249233	• 38-mm DEFLECTOR, with O-ring, Tivar	1	
2	940084	• • O-RING, silicone, 0.188 x 0.312 x 0.063 in.	1	
3	144789	• NOZZLE, 45-mm diameter, with O-rings	1	
4	941181	• • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
5	132348	• SLEEVE, wear, conical, Tivar	1	

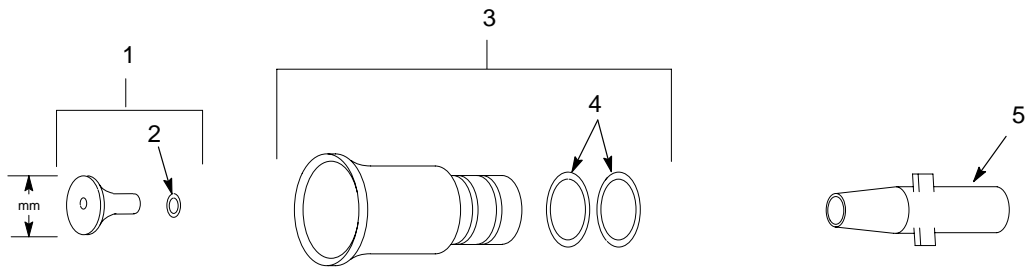


Fig. 17 Bico cónico de 45 mm e deflector

**Bico cónico curto e deflectores**

Consulte a figura 18.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
1	173138	19-mm DEFLECTOR, with O-ring, Tivar	1	
1	173141	26-mm DEFLECTOR, with O-ring, Tivar	1	
2	940084	• O-RING, silicone, 0.188 x 0.312 x 0.094 in.	1	A
3	173139	NOZZLE, short, with O-rings	1	
4	941181	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
5	132348	SLEEVE, wear, conical	1	

NOTA A: Esta junta tórica está incluída com todos os deflectores.

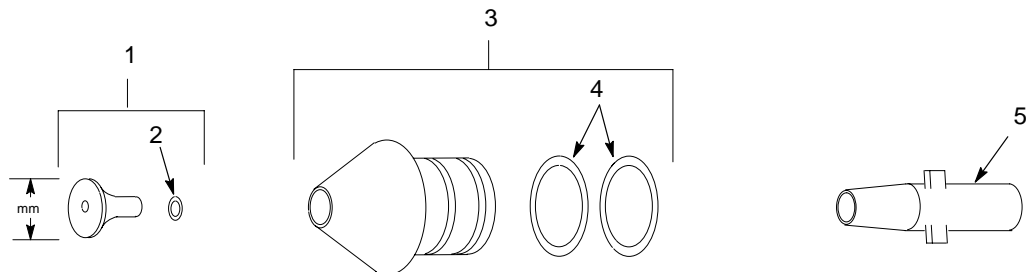


Fig. 18 Bico cónico curto e deflectores

# Declaração de conformidade

*Nordson Corporation*

*declara, sob a nossa responsabilidade exclusiva, que os produtos*

**Aplicador manual electrostático de pó Vantage, incluindo cabo de controlo**

*com os quais esta declaração se relaciona, cumprem as directivas seguintes:*

- **Directiva para maquinaria 89/37/CEE**
- **Directiva sobre CEM 2004/108/CEE**
- **Directiva ATEX 94/9/CE**

*A conformidade respeita as normas ou documentos normativos seguintes:*

EN12100	EN60079-0	EN61000-6-3
EN1953	EN50050	EN61000-6-2
IEC60417	EN61241-1	EN55011
EN60204		FM7260

*Tipo de protecção:*

- **II 2 D EEx 2 mj , temperatura ambiente: - 20°C a +40 °C**

*Nº do certificado do tipo da CE:*

- **CESI 02 ATEX 0129**

*Nº do corpo notificado (vigilância ATEX):*

- **1180**

*Certificado ISSO 9000*

**DNV**



Joseph Schroeder  
Gestor de engenharia,  
Finishing Product Development Group

Data: 19 de Outubro de  
2007



