

Unidade de controlo da pistola manual para pintura Vantage[®]

Manual P/N 7156434A02

- Portuguese -

Issued 10/06

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

Nordson International	O-1	Operação	12
Europe	O-1	Configuração do tipo de pistola	12
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Arranque	12
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de		Paragem	13
Europa	O-2	Manutenção	13
Africa / Middle East	O-2	Localização de avarias	14
Asia / Australia / Latin America	O-2	Esquema eléctrico	16
Japan	O-2	Esquema pneumático	19
North America	O-2	Reparação	20
Indicações de segurança	1	Substituição do conjunto do regulador	20
Pessoal qualificado	1	Substituição da placa de circuitos	21
Utilização finalidade	1	Substituição da válvula de solenóide	21
Normas e aprovações	1	Peças	23
Segurança do operador	1	Utilizar a lista de peças ilustrada	23
Segurança de incêndio	2	Peças externas da unidade de controlo	24
Ligação à terra	2	Peças internas da unidade de controlo	26
Como agir se ocorrer uma falha	2	Consolas de suporte opcionais	28
Eliminação	2	Consola de suporte para montar em	
Descrição	3	corrimão	28
Modos de operação	3	Consola de suporte para montar na	
Especificações	3	parede	29
Painel dianteiro	4	Tubo de ar, tubo de pó e uniões	30
Painel traseiro	5		
Instalação	6		
Configuração da placa de circuitos	6		
Consolas de suporte	8		
Consola de suporte para montar em			
corrimão	8		
Consola de suporte para montar na			
parede	9		
Conexões	10		
Sistema típico de pintura com pó	10		
Cabo de alimentação de corrente	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

Econo-Coat, Kinetix, Nordson, the Nordson logo, Sure Coat, Tribomatic, Vantage, e Versa-Spray são marcas comerciais registadas da Nordson Corporation.

Nordson International

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

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

Europe

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

Unidade de controlo da pistola manual para pintura 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

A unidade de controlo da pistola manual para pintura Vantage proporciona controlos pneumáticos e electrostáticos para pistolas manuais para pintura Nordson. A unidade de controlo proporciona a saída de tensão para a pistola de pintura com pó e vigia a corrente de realimentação para controlar a carga electrostática do material de revestimento.

Estão disponíveis três versões de unidade de controlo incluindo uma unidade standard e unidades de 115 V e 220 V com controlo do motor vibratório.

O controlo do motor vibratório faz rodar o motor vibratório sempre que a pistola para pintura é activada e permanece em funcionamento durante aproximadamente 30 segundos depois da pistola para pintura ser desactivada.

Modos de operação

A unidade de controlo da pistola manual para pintura Vantage tem dois modos de operação:

kV: O operador pode ajustar a saída de tensão

AFC: O operador pode ajustar a saída máxima de corrente (μ A)



Esta tecla comuta entre os dois modos de operação. Os LEDs acima da tecla indicam o modo que está activo actualmente.

Especificações

INDICAÇÃO: As especificações estão sujeitas a modificações sem aviso prévio, devido aos melhoramentos tecnológicos contínuos.

Consulte a tabela 1.

INDICAÇÃO: O ar de abastecimento tem que ser limpo e seco. Utilize um secador de ar, por secagem regenerativa ou por ar refrigerado, capaz de produzir um ponto de condensação de 3,4 °C (38 °F), ou inferior, para a pressão máxima de ar de entrada. Utilize um sistema de filtros, com filtros prévios e filtros do tipo coalescente, capaz de remover óleo, água e sujidade na gama de sub-microns.

Tab. 1 Especificações

Pressões de ar	
Entrada	5-7 bar (80-100 psi)
Ar de transporte	2 bar (30 psi)
Ar de atomização	0,7 bar (10 psi)
Ar de fluidificação	0,1-0,3 bar (2-5 psi)
Requisitos eléctricos	
Requisitos de entrada	85-250 Vca, monofásico, 50-60 Hz, 40 VA
Tensão de saída (para a pistola para pintura)	0-21 Vcc, 0,60 A
Requisitos de instalação (segundo ANSI/ISA S82.01)	
Grau de poluição	2
Categoria da instalação	II
Zonas de instalação para a unidade de controlo	
com aplicadores de pó	Zona 22 ou Classe II, Divisão 2
Saída de kV para a pistola para pintura	
Tipo de pistola	Saída de kV
Econo-Coat	25-95
N80	33-80
Vantage	33-80

Painel dianteiro

Consulte a tabela 1 e a figura 1.

Tab. 1 Painel dianteiro

Item	Descrição	Função
1	Disjuntor de potência	Liga ou desliga a alimentação de energia à unidade de controlo
2	Indicadores do mostrador kV / μ A	Indicam a unidade de medida (kV ou μ A) que está a ser mostrada actualmente no mostrador digital
3	Mostrador digital	O mostrador depende do estado de operação actual: Quando se liga a unidade de controlo: Momentaneamente mostra o último valor nominal gravado, kV ou μ A Quando a pistola não está actuada: mostra - - - Quando a pistola está actuada: indica a saída actual da pistola para pintura, kV ou μ A
4	Teclas para ajustar os valores nominais	Aumentar ou reduzir os valores nominais de kV ou μ A da pistola para pintura
5	Instrumento de medição/regulador do ar de transporte	Controla a pressão do ar de transporte
6	Instrumento de medição/regulador do ar de atomização	Controla a pressão do ar de atomização
7	Indicadores de modo kV / AFC	Indicam o modo de operação actualmente seleccionado
8	Tecla de modo kV / AFC	Comuta o modo de operação entre kV e AFC
9	Tecla de visualização	Comuta a unidade de medida (kV ou μ A) que está a ser mostrada no mostrador digital

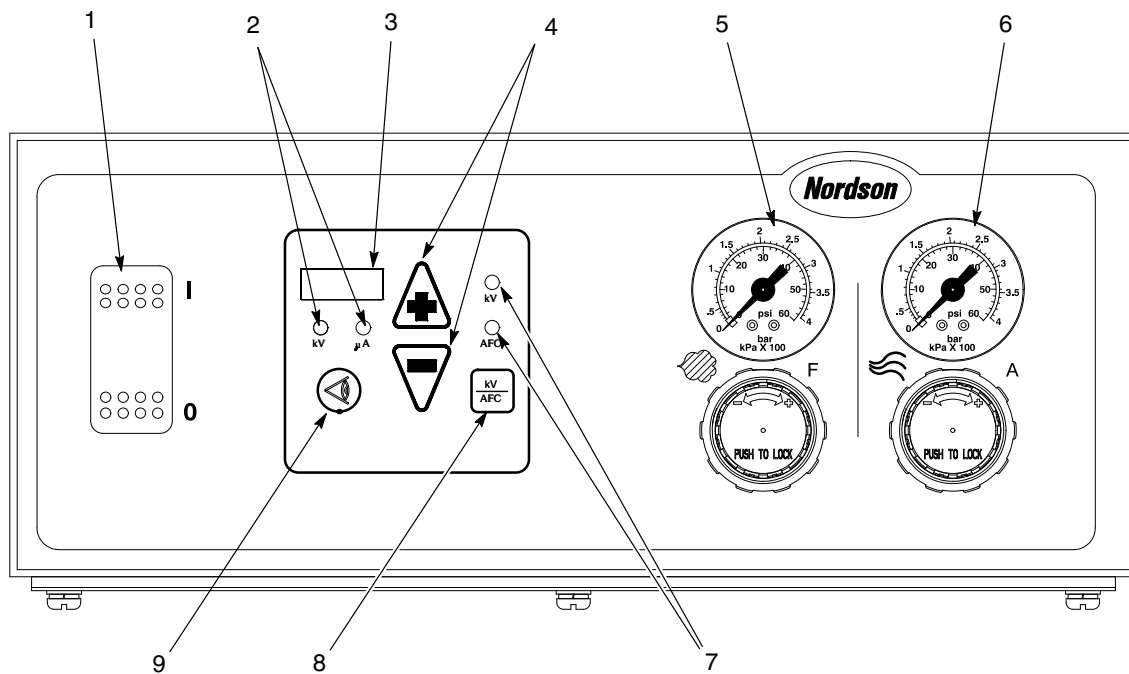


Fig. 1 Painel dianteiro

1401669A

Painel traseiro

Consulte a tabela 2 e a figura 2.

Tab. 2 Painel traseiro

Item	Descrição	Função
1	Válvula de ar de fluidificação (10 mm)	Regula a pressão do ar de fluidificação quando se utiliza com um alimentador de pó (não se utiliza com um sistema de alimentador de caixa vibratória)
2	Conexão de ar IN (10 mm)	Liga o sistema a um abastecimento de ar
3	Fusíveis de 2 A, 250 Vca	Proteger a unidade de controlo de aumentos de energia eléctrica
4	Cabo de ALIMENTAÇÃO DE CORRENTE	Liga o sistema a uma alimentação de energia
5	CTL. MOTOR VIBRATÓRIO	Liga o sistema a uma unidade de controlo do motor vibratório
6	Conector acoplador da SAÍDA DA PISTOLA	Liga a pistola para pintura à unidade de controlo
7	Conexão do ar da pistola (4 mm)	Abastece ar à pistola para evitar que o pó se acumule no eléctrodo da pistola de pintura com pó. INDICAÇÃO: Esta conexão é opcional. Se não for utilizada, será obturada.
8	Conexão do ar de transporte (8 mm)	Abastece ar de transporte
9	Conexão do ar de atomização (8 mm)	Abastece ar de atomização
10	Perno de terra	Liga a unidade de controlo a uma verdadeira ligação à terra

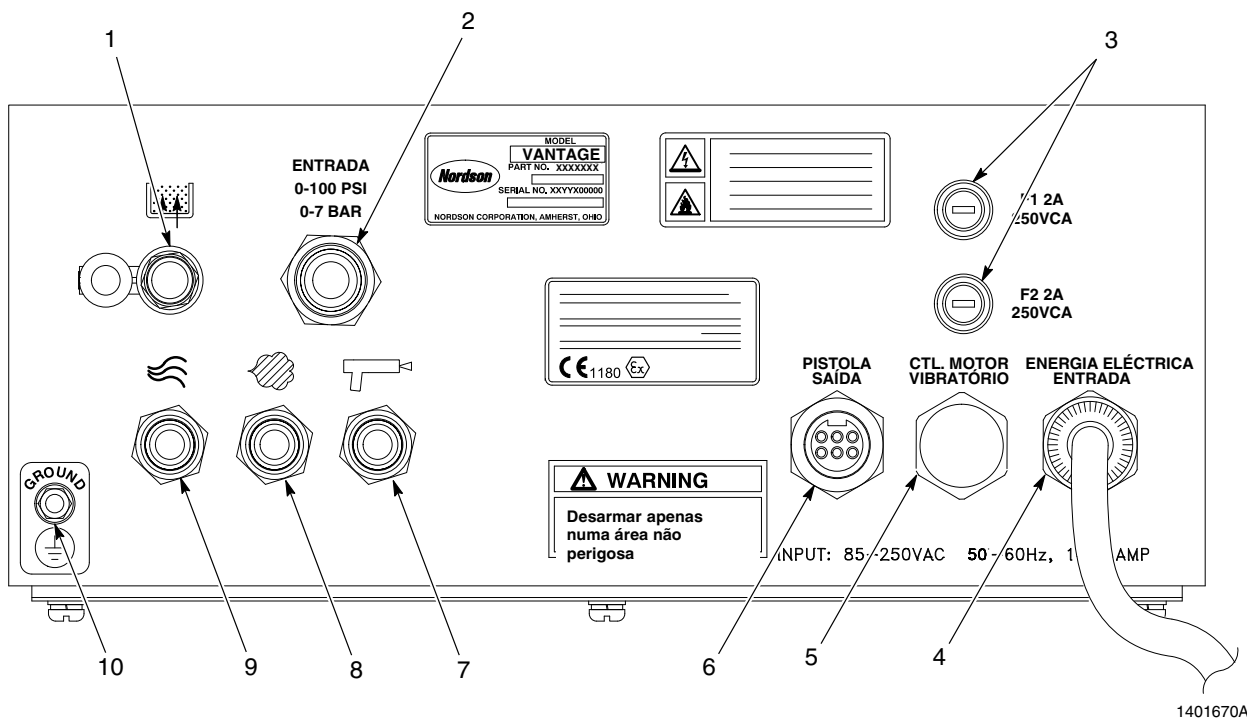


Fig. 2 Painel traseiro

Nota: As ligações do controlo do motor vibratório (5) e do ar da pistola (7) são opcionais. Se não forem utilizadas, serão obturadas.

Instalação



ATENÇÃO: Apenas permita que pessoal qualificado realize as seguintes tarefas. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.



ATENÇÃO: Ao instalar um motor no Controlador Vantage para usar a opção de alimentação com caixa vibratória, o cabo do motor deve destinar-se a utilizações extremamente severas. O aliviador de esforço fornecido está concebido para fio com 4,3-11,4 mm de diâmetro. Ao instalar isto, todos os requisitos dos códigos eléctricos locais têm de ser cumpridos.

Configuração da placa de circuitos

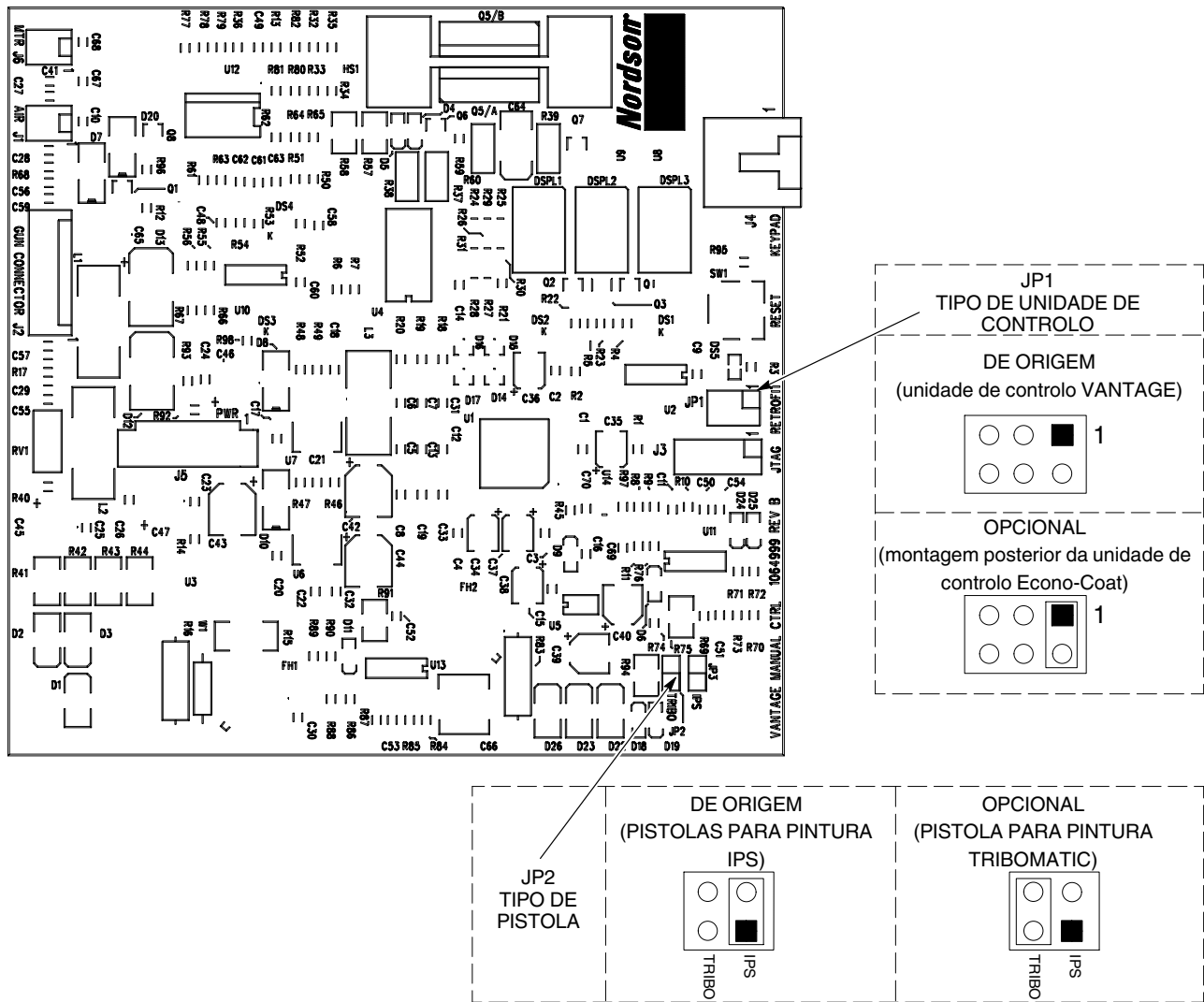


CUIDADO: Dispositivo sensível à carga electrostática. Para evitar danificar a placa de circuitos, use uma pulseira anti-estática (ESD) e utilize técnicas de ligação à terra adequadas.

INDICAÇÃO: Siga estas instruções quando colocar a unidade de controlo em serviço pela primeira vez ou quando substitua a placa de circuitos.

Antes de instalar a unidade de controlo, verifique se ela está configurada adequadamente para a sua aplicação.

Para localizar os fios de ponte e identificar os ajustes respectivos, consulte a figura 3. Se os ajustes de origem não forem adequados para a sua aplicação, remova a tampa da unidade de controlo e modifique os ajustes dos fios de ponte adequadamente.



1401671A

Fig. 3 Configuração da placa de circuitos

Consolas de suporte

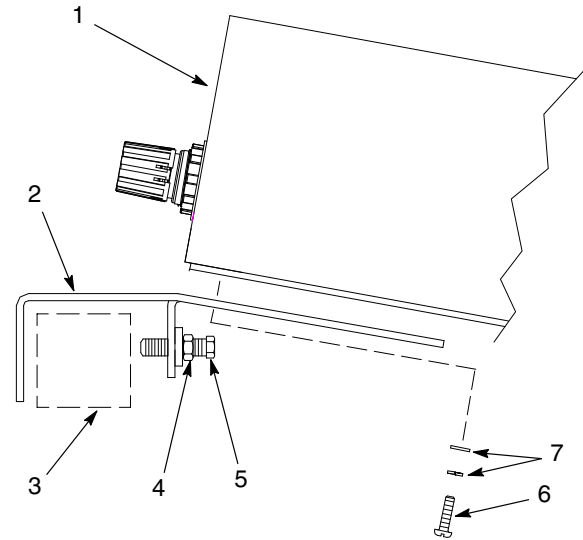
Utilize os procedimentos seguintes para montar a unidade de controlo utilizando uma das consolas de suporte listadas nas páginas 28-29. Se a sua unidade de controlo fizer parte de um sistema de pintura móvel, ignore estes procedimentos e consulte as instruções de instalação fornecidas com o sistema.

Consola de suporte para montar em corrimão

1. Consulte a figura 4. Retire os três parafusos M5 de cabeça chata (6) e anilhas (7) do bordo inferior dianteiro da unidade de controlo (1).
2. Alinhe os furos da consola (2) com os furos da unidade de controlo.
3. Utilize as anilhas e os três parafusos M5 de cabeça chata mais longos (6), incluídos juntamente com a consola, para fixar a consola à unidade de controlo.

INDICAÇÃO: Estão incluídos dois pares de parafusos de montagem M8 para fixar a consola ao corrimão. Utilize os parafusos com comprimento apropriado e elimine os outros dois.

4. Enrosque as contraporcas (4) em dois dos parafusos de montagem M8 (5). Enrosque os parafusos através da parte traseira da consola.
5. Coloque o controlador e a consola no corrimão (3) da plataforma do operador da cabina.
6. Aperte os parafusos de montagem até a consola ficar fixa no corrimão. Aperte as contraporcas contra a consola para bloquear os parafusos de montagem no seu lugar.



1400710A

Fig. 4 Consola de suporte para montar em corrimão

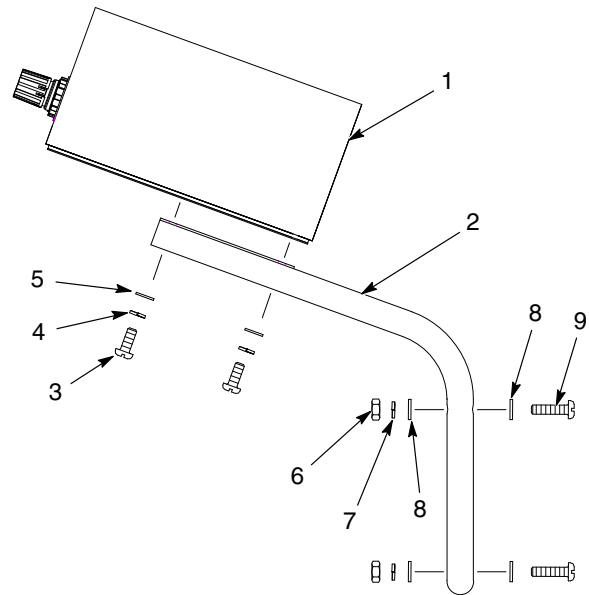
- | | |
|---|----------------------------------|
| 1. Unidade de controlo | 5. Parafuso de montagem M8 |
| 2. Consola de suporte para montar em corrimão | 6. Parafuso M5 de cabeça chata |
| 3. Corrimão | 7. Anilhas de segurança e planas |
| 4. Contraporca | |

Consola de suporte para montar na parede

1. Consulte a figura 5. Utilizando a consola de suporte para montar na parede (2) como escantilhão, faça quatro furos de 9 mm (0.354 in.) na parede da cabina.

INDICAÇÃO: As cabeças dos parafusos têm de ficar no lado interior da parede da cabina.

2. Fixe a consola de suporte para montar na parede à parede da cabina utilizando os parafusos M8 de cabeça chata (9), anilhas (7, 8) e porcas (6) incluídas juntamente com a consola.
3. Retire os cinco parafusos M5 de cabeça chata (3) e anilhas (4, 5) da parte inferior traseira da unidade de controlo (1). Elimine os parafusos mas guarde as anilhas.
4. Alinhe os furos da consola com os furos da unidade de controlo.
5. Fixe a unidade de controlo à consola utilizando as anilhas que retirou no passo 3 e os cinco parafusos M5 de cabeça chata incluídos juntamente com a consola.



1400712A

Fig. 5 Consola de suporte para montar na parede

- | | |
|---|---------------------------------|
| 1. Unidade de controlo | 6. Porcas hexagonais |
| 2. Consola de suporte para montar na parede | 7. Anilhas de segurança |
| 3. Parafusos M5 de cabeça chata | 8. Anilhas planas |
| 4. Anilhas de segurança | 9. Parafusos M8 de cabeça chata |
| 5. Anilhas planas | |

Conexões





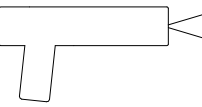
Se a sua unidade de controlo fizer parte de um sistema de pintura móvel, consulte as instruções de instalação fornecidas com o sistema. As instruções de instalação incluídas neste manual destinam-se a instalar uma unidade de controlo independente.

Sistema típico de pintura com pó

Consulte a descrição das conexões da unidade de controlo na figura 6 e na tabela 3.

INDICAÇÃO: Consulte instruções de instalação mais detalhadas nos manuais da pistola para pintura, da bomba e do alimentador.

Tab. 3 Sistema típico de pintura com pó

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 de ar de fluidificação do alimentador de pó
3	Tubo de ar de atomização (azul)	DE 8 mm		Conector da bomba de pó A
4	Tubo do ar de transporte (preto)	DE 8 mm		Conector da bomba de pó F
5	Ar da pistola—opcional (transparente)	DE 4 mm		Pistola para pintura
6	CTL MOTOR VIBRATÓRIO	—	CTL MOTOR VIBRATÓRIO	Melhoramento futuro
7	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
8	Cabo da pistola para pintura	—	SAÍDA DA PISTOLA (Consulte nota)	Punho da pistola para pintura (cablado previamente)
9	Cabo de ALIMENTAÇÃO DE CORRENTE	—	ALIMENTAÇÃO DE CORRENTE (cablado previamente)	Consulte <i>Cabo de alimentação de corrente</i> na página 11.
10	Tubo de abastecimento de ar (azul)	DE 10 mm	IN 0-100 PSI 0-7 BAR	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.

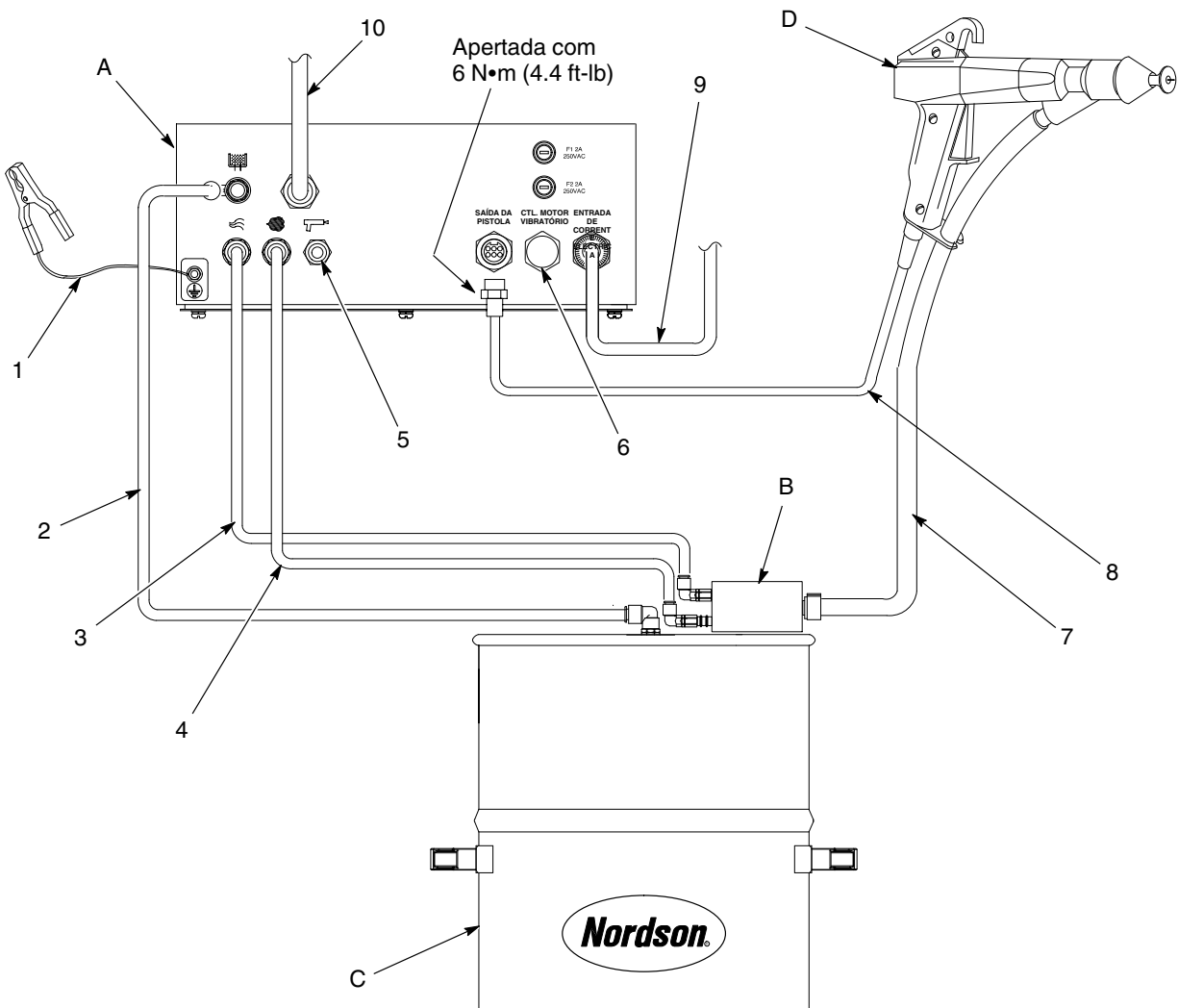


Fig. 6 Ligações

- | | | |
|---|--|--|
| <p>A. Unidade de controlo</p> <p>B. Bomba de pó</p> <p>C. Alimentador</p> <p>D. Pistola para pintura com pó</p> | <p>1. Fio de ligação à terra com grampo</p> <p>2. Azul, tubo de ar (fluidificação) de 10 mm</p> <p>3. Azul, tubo de ar (atomização) de 8 mm</p> <p>4. Preto, tubo de ar (transporte) de 8 mm</p> <p>5. Transparente, união de ar da pistola de 4 mm (opcional)</p> | <p>6. CTL MOTOR VIBRATÓRIO</p> <p>7. Mangueira de alimentação de pó</p> <p>8. Cabo de ENTRADA DE CORRENTE ELÉCTRICA</p> <p>9. Cabo de SAÍDA DA PISTOLA</p> <p>10. Azul, tubo de ar (IN) de 10 mm</p> |
|---|--|--|

Nota: Ilustra-se uma bomba de pó e um alimentador típicos. As conexões para um sistema de alimentador de caixa vibratória são ligeiramente diferentes das aqui ilustradas.

Cabo de alimentação de corrente

Ligue o cabo de alimentação de energia a uma tomada, ou a um painel eléctrico, utilizando estas instruções:

Cor dos fios	Função
Azul	N (neutro)
Castanho	L (quente)
Verde/Amarelo	TERRA (terra)

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.



ATENÇÃO: Este aparelho deve ser utilizado apenas em áreas de pintura de acordo com a norma EN 50050, ou sob condições equivalentes.



ATENÇÃO: Na área de trabalho, todo o equipamento condutor deve estar correctamente ligado à terra. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque forte.

Configuração do tipo de pistola

Utilize este procedimento para configurar o tipo de pistola para pintura que será controlado pela unidade de controlo. Isto só é necessário fazer quando a unidade de controlo for instalada pela primeira vez, a placa de circuitos for substituída, ou for ligado um novo tipo de pistola para pintura.

1. Consulte a figura 7. Verifique se o interruptor da corrente de alimentação (1) está em posição de desligado.
2. Enquanto prime a tecla kV/AFC (6), comute o interruptor da corrente de alimentação para a posição de ligado. Surge um código que identifica o tipo de pistola actualmente seleccionado.
3. Use as teclas +/- (3) para seleccionar o código apropriado do tipo de pistola.

Pistola para pintura	Código
Econo-Coat	C-1
Não utilizado	C-2
Não utilizado	C-3
Não utilizado	C-4
Não utilizado	C-5
N80	C-6
Vantage	
Econo-Coat (tensão de saída limitada a 80 kV)	C-7

4. Prima a tecla kV/AFC para guardar o tipo de pistola e iniciar a operação.

Arranque

Verifique se as seguintes condições se cumpriram, antes de operar a unidade de controlo.

- Completaram-se todas as *conexões* da página 10.
 - Os filtros e o secador do sistema de abastecimento de ar estão a funcionar correctamente.
 - Os ventiladores de extracção da cabina estão em funcionamento.
1. Consulte a figura 7. Verifique se a válvula de ar de fluidificação (8) está rodada completamente no sentido dos ponteiros do relógio.
 2. Regule a pressão de ar de abastecimento para 5-7 bar (80-100 psi).
 3. Instale a fonte de material de revestimento apropriada.
 4. Fluidifique o abastecimento de pó.

Alimentador de pó	Rode a válvula de ar de fluidificação (8) 1/2 de volta no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio. Espere pelo menos 5 minutos até o pó do alimentador ficar fluidificado.
Alimentador de caixa vibratória	O motor vibratório começa a funcionar assim que a pistola para pintura é actuada. O motor permanecerá em funcionamento até aproximadamente 30 segundos após o actuador ter sido solto.

5. Comute o interruptor principal (1) da unidade de controlo para a posição de ligado.

INDICAÇÃO: Os ajustes de pressão de ar seguintes são pontos médios iniciais. Será necessário experimentar para alcançar os resultados desejados.

INDICAÇÃO: As pressões de ar de transporte e de ar de atomização só podem ser ajustadas enquanto a pistola estiver a pintar.

6. Aponte a pistola para pintura para dentro da cabina e mantenha o gatilho carregado. Ajuste as pressões de ar de transporte (4) e de ar de atomização (5) de acordo com as especificações seguintes:

Ar de transporte: 2 bar (30 psi)

Ar de atomização: 0,7 bar (10 psi)

7. Selecione o modo de operação e ajuste os valores nominais de kV ou μA conforme desejado, utilizando as teclas +/- (3).

INDICAÇÃO: O ponto inicial recomendado para o modo AFC é 30 μA .

Tecla	Função
	Selecciona a unidade de medida que está a ser indicada actualmente (kV ou μA)
	Selecciona o modo de operação que está activo actualmente (kV ou AFC)

INDICAÇÃO: Os incrementos de kV são múltiplos de 1. Os incrementos de μA são múltiplos de 5.

INDICAÇÃO: Para repor o valor nominal de kV em 0, mantenha premidas as teclas +/- simultaneamente até 0 surgir no mostrador.

8. Puxe o gatilho da pistola para pintura para testar o padrão de pintura. Ajuste os valores nominais de kV ou μA e as pressões de ar de transporte e de ar de atomização para obter o padrão de pintura desejado.

INDICAÇÃO: Os valores nominais de kV e μA gravam-se na memória da unidade de controlo se a unidade de controlo se mantiver ligada durante mais de 10 minutos.

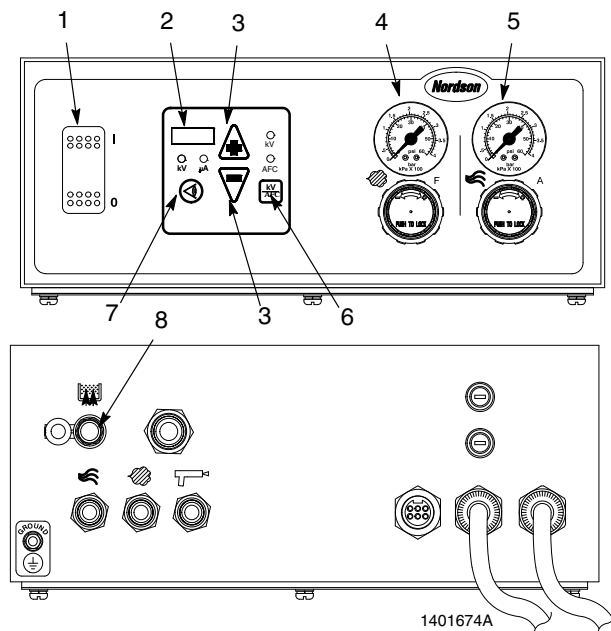


Fig. 7 Operação da unidade de controlo

- | | |
|---|-----------------------------------|
| 1. Interruptor da corrente de alimentação | 5. Regulador do ar de atomização |
| 2. Mostrador digital | 6. Tecla de modo kV / AFC |
| 3. Teclas +/- | 7. Tecla de visualização |
| 4. Regulador do ar de transporte | 8. Válvula de ar de fluidificação |

Paragem

Consulte a figura 7.

1. Desligue o abastecimento principal de ar e descarregue a pressão de ar do sistema.
2. Feche a válvula de ar de fluidificação (8).
3. Comute o interruptor principal (1) para a posição de desligado.

Manutenção

Execute estas tarefas diariamente:

- Verifique todas as ligações à terra, incluindo as das peças. Peças não ligadas à terra, ou mal ligadas, afectam a eficiência de transferência, a atracção electrostática e a qualidade do acabamento. O equipamento não ligado à terra, assim como as peças, podem acumular uma carga que possa originar um arco voltaico e provocar um incêndio ou uma explosão.
- Verifique as conexões do pó e do cabo da pistola.
- Verifique se o ar que está a ser abastecido à unidade de controlo está limpo e seco.
- Limpe a unidade de controlo, com um pano limpo e seco.

Localização de avarias



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

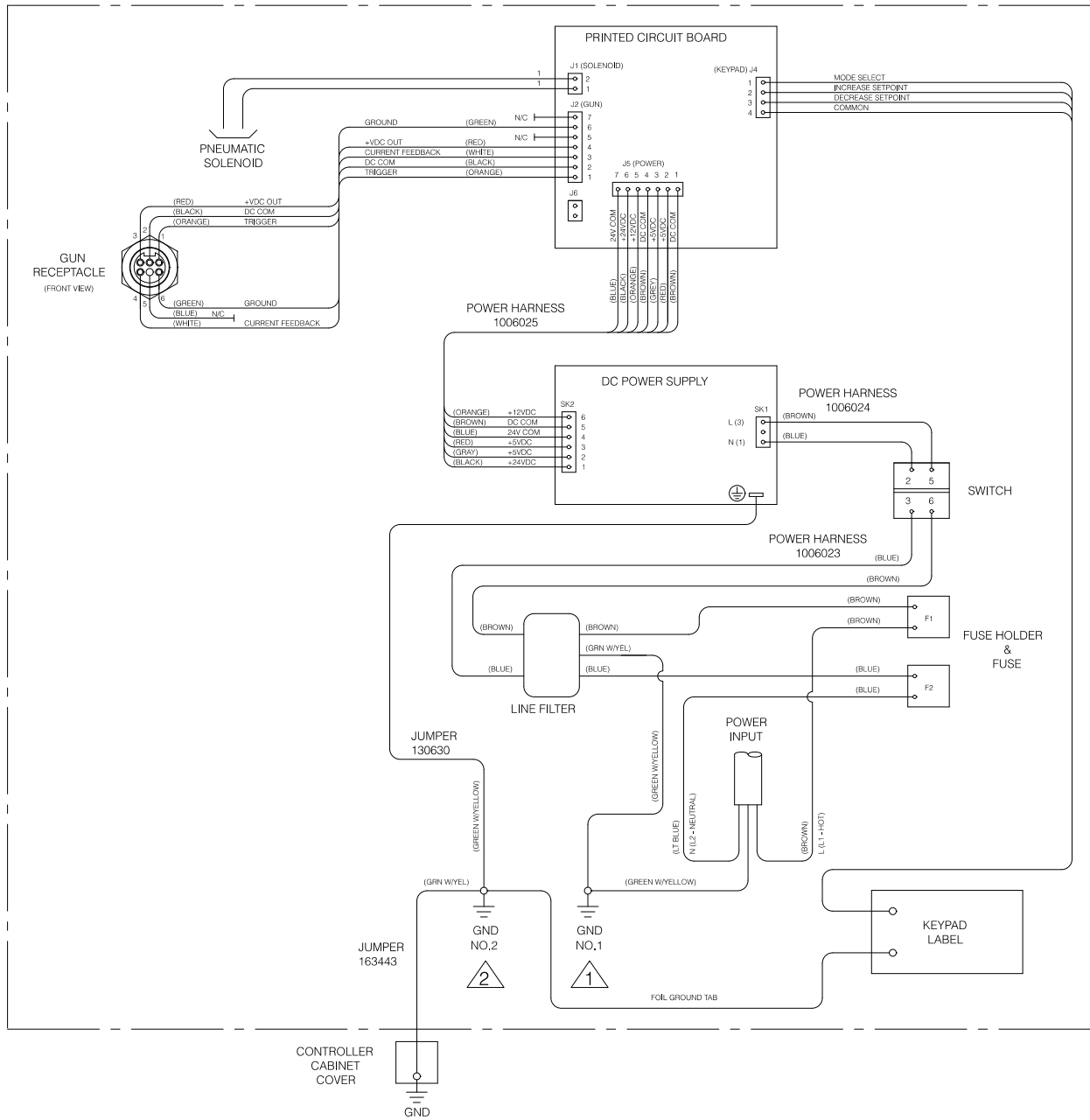
Esta secção descreve os procedimentos para solucionar avarias. Estes procedimentos cobrem apenas os problemas mais comuns que possa encontrar. Se esta informação não for suficiente para resolver o seu problema, contacte o seu representante Nordson local.

Problema	Causa possível	Ação correctiva
1. Padrão de pintura irregular, caudal de pó instável ou não adequado	Bloqueio na pistola para pintura, mangueira de alimentação, ou bomba	Desligue a mangueira de alimentação da bomba e limpe a mangueira de alimentação por sopro. Desmonte e limpe a bomba e a pistola para pintura. Substitua a mangueira de alimentação, se ela estiver entupida com pó fundido. Desmonte e limpe a bomba.
	Fluidificação incorrecta do pó do alimentador	Aumente a pressão de ar de fluidificação. Sistemas de alimentador: Retire o pó do alimentador. Limpe, ou substitua, a placa de fluidificação, se ela estiver contaminada. Sistemas de alimentador de caixa: Substitua o disco de fluidificação situado na extremidade do tubo captador. Consulte as instruções do seu sistema móvel de pintura com pó.
	Humidade no pó	Verifique o sistema de alimentação de pó, os filtros de ar, o e secador. Substitua a alimentação de pó, se esta estiver contaminada.
	Bico gasto	Retire, limpe, e inspeccione o bico. Substitua o bico, se for necessário. Se existir desgaste excessivo, ou fusão por impacto, reduza as pressões de ar de transporte e de ar de atomização.
	Baixa pressão do ar de atomização ou do ar de transporte	Aumente as pressões do ar de atomização e/ou do ar de transporte.
<i>Continuação...</i>		

Problema	Causa possível	Acção correctiva
2. Perda de revestimento, má eficiência de transferência	Tensão electrostática baixa Má ligação do eléctrodo Peças com má ligação à terra	Aumente a tensão electrostática. Verifique a resistência do conjunto de eléctrodo da pistola. Consulte instruções no manual das suas pistolas para pintura. Verifique se existe pó acumulado nos suportes das peças. A resistência entre as peças e a ligação à terra deve ser 1 megaohm ou inferior. Para obter resultados melhores, a resistência não deve ser superior a 500 ohm.
3. Não há saída de kV da pistola de pintura	Cabo da pistola para pintura danificado Interruptor do gatilho avariado Multiplicador de tensão avariado Má ligação do eléctrodo Placa de circuitos não configurada correctamente Alimentação de energia avariada	Verifique a continuidade do cabo da pistola para pintura. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo. Consulte instruções no manual das suas pistolas para pintura. Verifique a continuidade do cabo da pistola para pintura e o interruptor do gatilho. Se não existir integridade, substitua o cabo. Consulte instruções no manual das suas pistolas para pintura. Verifique a resistência do multiplicador de tensão da pistola para pintura. Consulte instruções no manual das suas pistolas para pintura. Verifique a resistência do conjunto de eléctrodo da pistola para pintura, como se descreve no manual das suas pistolas para pintura. Consulte <i>Configuração da placa de circuitos</i> , na página 6. Verifique se JP1 está ajustado com o ajuste apropriado. Desligue a extremidade ligada à pistola do cabo proveniente do multiplicador de tensão. Com o interruptor do gatilho actuado, verifique se estão presentes 21 Vcc entre os pinos 2 e 3 na extremidade da pistola do cabo da pistola. Se a leitura não for 21 Vcc, contacte o seu representante da Nordson.
4. Não há saída de kV nem saída de pó	Válvula de solenóide avariada Avaria do gatilho ou do cabo	Substitua a válvula de solenóide. Verifique a resistência do cabo da pistola para pintura. Se não existir curto-circuito nem circuito aberto no interruptor do gatilho, substitua o cabo. Consulte instruções no manual das suas pistolas para pintura.
5. A pistola não é actuada; - - - a piscar no mostrador	Actuador da pistola em curto-circuito	Substitua o cabo da pistola. Consulte mais informações no manual das suas pistolas para pintura.
6. O teclado não funciona	Placa de circuitos não configurada correctamente	Consulte <i>Configuração da placa de circuitos</i> , na página 6. Verifique se JP1 está ajustado com o ajuste de origem.

Esquema eléctrico

Consulte a figura 8.



1401675A

Fig. 8 Esquema eléctrico para o controlador Vantage sem controlo do motor vibratório

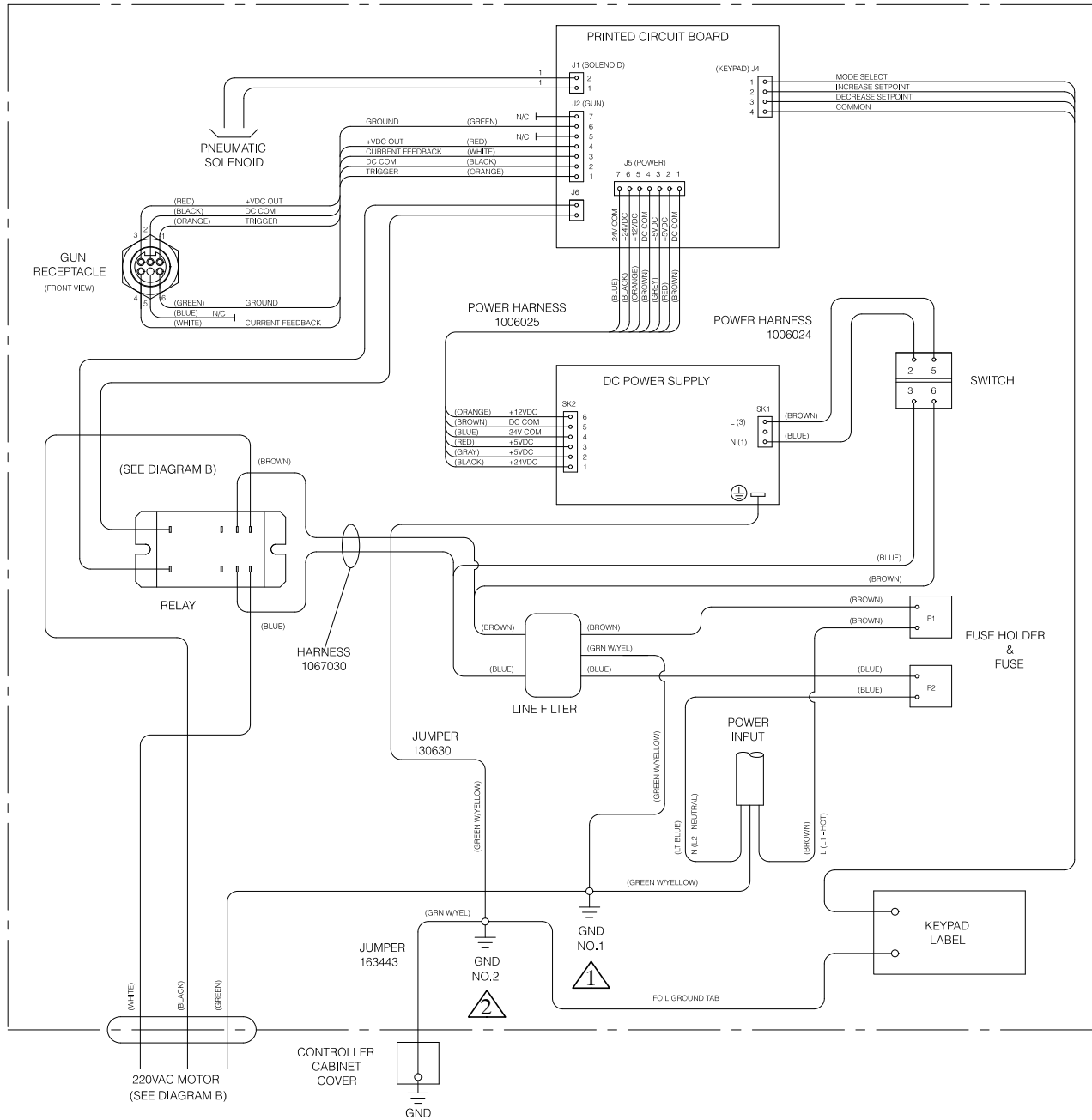


Fig. 9 Esquema eléctrico para o controlador Vantage de 220 Vac com controlo do motor vibratório

Esquema pneumático

Consulte a figura 11.

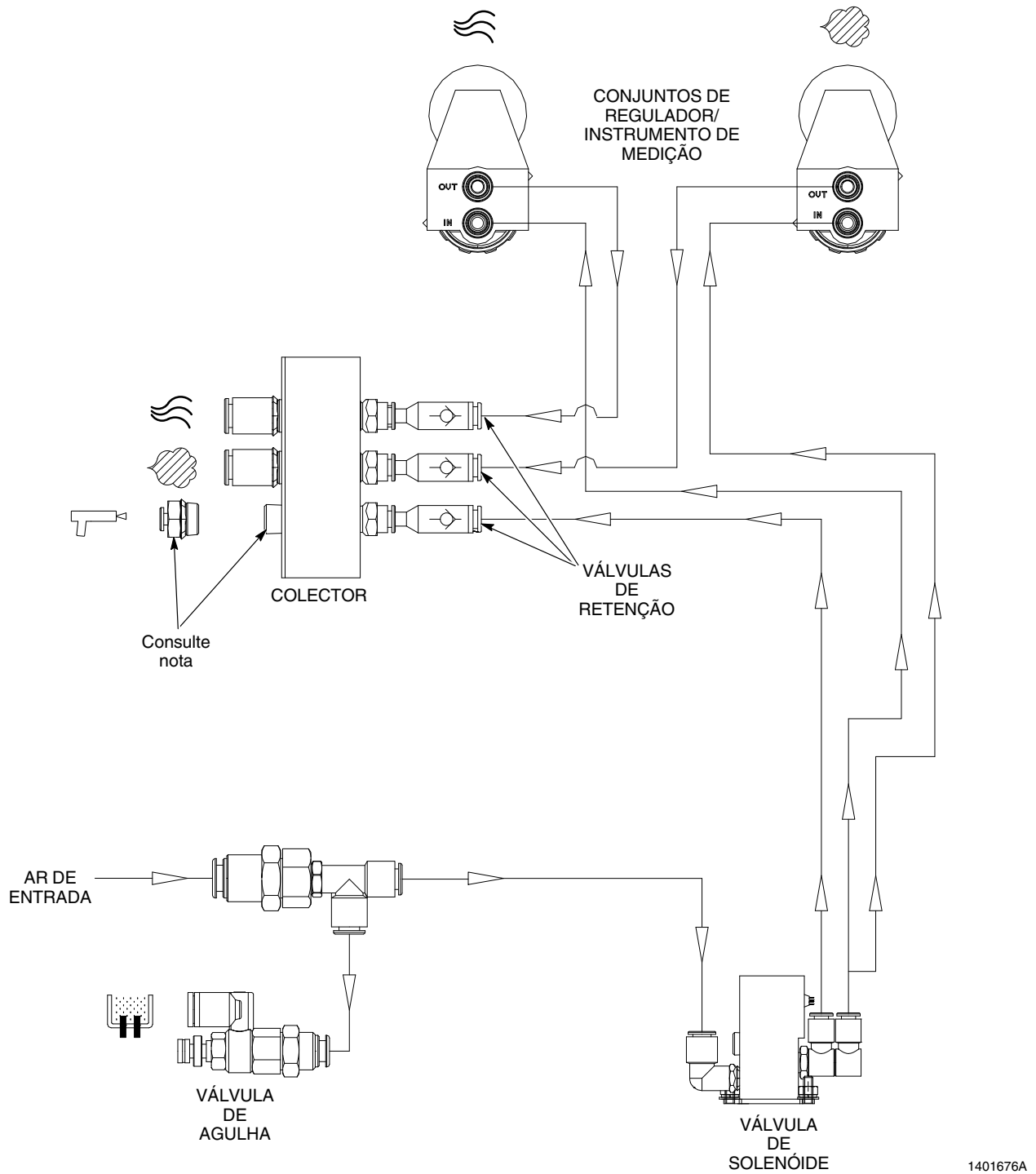


Fig. 11 Esquema pneumático

Nota: Se uma pistola Sure Coat for utilizada com esta unidade de controlo, encomende uma união de ar de 4 mm, peça 288822, para montar em vez do bujão do colector do ar da pistola, peça 1043873.

Reparação



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



ATENÇÃO: Desligue a unidade de controlo e desligue o sistema da respectiva fonte de alimentação eléctrica antes de executar qualquer das seguintes tarefas. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque forte.

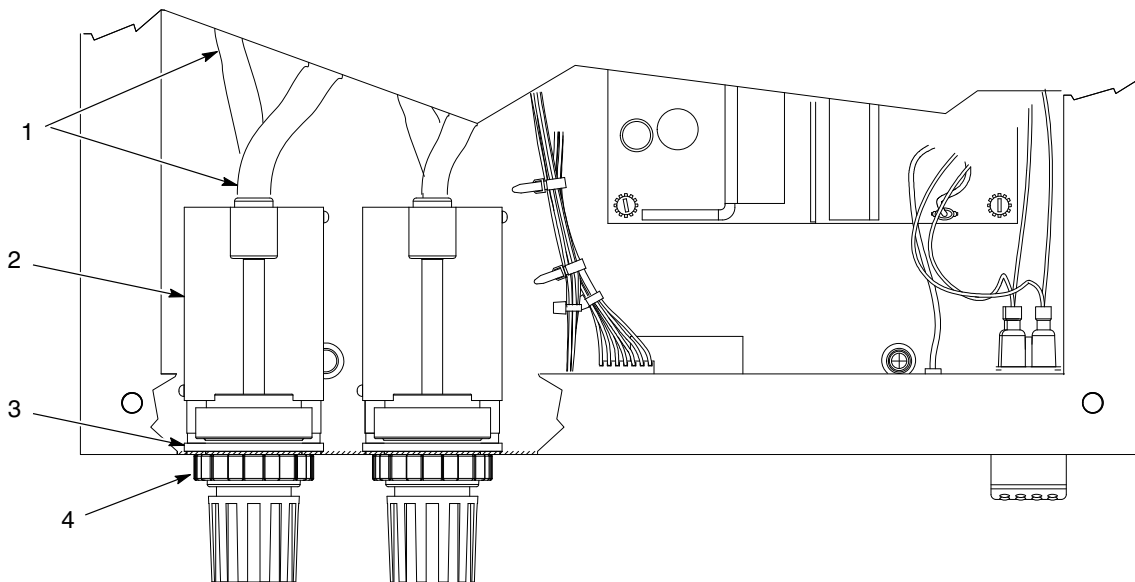


ATENÇÃO: Descarregue a pressão de ar do sistema e desligue o sistema da sua entrada de abastecimento de ar, executando qualquer das seguintes tarefas. O desrespeito deste aviso pode causar ferimentos.

Substituição do conjunto do regulador

Consulte a figura 12.

1. Desligue a unidade de controlo e desligue-a da sua fonte de alimentação eléctrica.
2. Descarregue a pressão do ar de abastecimento e desligue a unidade de controlo da sua entrada de abastecimento de ar.
3. Retire a tampa da unidade de controlo.
4. Desligue os tubos de ar (1) do conjunto do regulador (2).
5. Desenrosque a porca de montagem (4). Retire o conjunto do regulador e a junta de vedação (3) do interior da unidade de controlo.
6. Monte o novo conjunto do regulador e a junta de vedação executando os passos 3 a 5 por ordem inversa. Consulte as conexões de tubos de ar no *Esquema pneumático* da página 19.



1400061B

Fig. 12 Substituição do conjunto do regulador

- | | | |
|--------------------------|----------------------------------|----------------------|
| 1. Tubos de ar | 3. Junta de vedação do regulador | 4. Porca de montagem |
| 2. Conjunto do regulador | | |

Substituição da placa de circuitos



CUIDADO: Dispositivo sensível à carga electrostática. Para evitar danificar as placas de circuitos, use uma fita de ligação à terra no pulso e utilize técnicas de ligação à terra apropriadas.

1. Desligue a unidade de controlo e desligue-a da sua fonte de alimentação eléctrica.
2. Descarregue a pressão do ar de abastecimento e desligue a unidade de controlo da sua entrada de abastecimento de ar.
3. Retire a tampa da unidade de controlo.
4. Consulte a figura 13. Desligue todas as cablagens da placa de circuitos impressos (5).
5. Remova os quatro parafusos e as anilhas, que fixam a placa de circuitos à unidade de controlo, e depois retire a placa de circuitos.
6. Verifique se os fios de ponte em JP1 e JP2 estão localizados adequadamente. Consulte mais informações em *Configuração da placa de circuitos*, página 6.
7. Fixe a placa de circuitos nova à unidade de controlo utilizando os parafusos e as anilhas que retirou no passo 5.
8. Ligue as cablagens à placa de circuitos, como ilustrado na figura 8.
9. Monte a tampa e ligue a unidade de controlo aos respectivos abastecimentos de ar e corrente de alimentação.
10. Para seleccionar o tipo de pistola que vai ser ligado à unidade de controlo, realize o procedimento de *Configuração do tipo de pistola* na página 12.

Substituição da válvula de solenóide

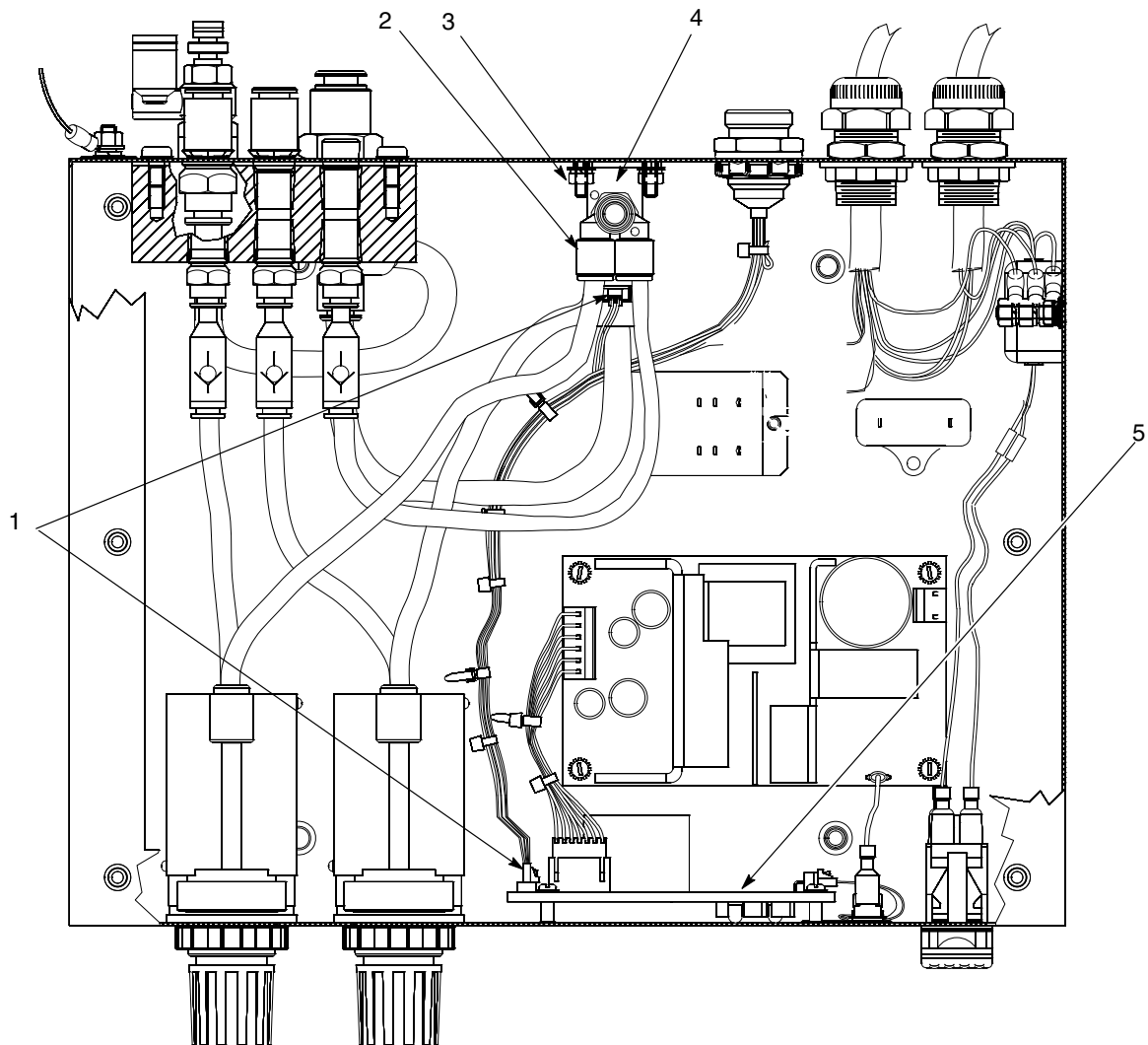
1. Desligue a unidade de controlo e desligue-a da sua fonte de alimentação eléctrica.
2. Descarregue a pressão do ar de abastecimento e desligue a unidade de controlo da sua entrada de abastecimento de ar.
3. Retire a tampa da unidade de controlo.
4. Consulte a figura 13. Desligue o tubo de ar do conector de quatro vias (2) e o cotovelo de 8 mm situado no lado inferior do solenóide.
5. Desligue a cablagem (1) do solenóide da placa de circuitos impressos.



CUIDADO: Tenha cuidado para não cortar qualquer dos fios ao cortar as braçadeiras de cabos.

6. Corte cuidadosamente as quatro braçadeiras de cabos que seguram a cablagem do solenóide às cablagens da entrada da pistola e da alimentação de energia.
7. Retire o conjunto da válvula de solenóide (4) da unidade de controlo, retirando as porcas hexagonais e as anilhas (3).
8. Retire, da parte inferior do conjunto antigo da válvula de solenóide, o conector de quatro vias, o cotovelo de 8 mm e o tampão do tubo e limpe as roscas respectivas. Envolve as roscas em fita de PTFE e monte o bujão do tubo e os conectores no novo conjunto da válvula de solenóide.
9. Monte o novo conjunto da válvula de solenóide executando este procedimento por ordem inversa.

Substituição da válvula de solenóide (cont.)



1401677A

Fig. 13 Substituição da válvula de solenóide

- | | | |
|--------------------------|--------------------------------|-----------------------|
| 1. Cablagem do solenóide | 3. Porcas hexagonais e anilhas | 5. Placa de circuitos |
| 2. Cotovelo triplo | 4. Válvula de solenóide | |

Nota: O tampão do tubo e o cotovelo de 8 mm encontram-se na parte inferior da válvula de solenóide (4).

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 externas da unidade de controlo

Consulte a figura 14.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1067964	CONTROLLER, manual, Vantage, packaged	1	
—	1067929	CONTROLLER, manual, Vantage, 220V, with vibratory motor control, packaged	1	
—	1067925	CONTROLLER, manual, Vantage, 115V, with vibratory motor control, packaged	1	
1	1017673	• NEEDLE VALVE, straight, 1/4-in. RPT x 10-mm tube	1	
NS	148256	• PLUG, 10-mm tubing	1	A
2	1005067	• UNION, female, bulkhead, 10-mm tube x 1/4-in. RPT	1	
3	941131	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.94 in.	2	
4	1005068	• CONNECTOR, bulkhead, 10-mm tube x 1/4-in. RPT	1	
5	131477	• FUSE, 2.00, fast-acting, 250 V, 5 x 20	2	
6	288804	• FUSE HOLDER, panel mount, 5 x 20	2	
7	-----	• CABINET, controller	1	
8	984192	• NUT, lock, 1/2-in. NPT, nylon	1	B
9	972808	• CONNECTOR, strain relief, 1/2-in. NPT	1	B
10	1027067	• CORD, power, long, 15 ft (4.6 m)	1	
11	939122	• SEAL, conduit fitting, 1/2 in., blue	1	C
12	984526	• NUT, lock, 1/2-in. conduit	1	C
13	334800	• PLUG, 1/2-in. pipe, hex	1	C, D
14	-----	• RECEPTACLE, handgun output	1	
15	1043873	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/4 RPT, steel, zinc	1	E
16	972282	• CONNECTOR, male, with internal hex, 8-mm tube x 1/4 universal	2	
17	240674	• TAG, ground	3	
18	-----	• WASHER, flat, m, regular, M5, stainless steel	18	
19	134575	• WIRE, ground	2	
20	-----	• WASHER, lock, m, split, M5, steel, zinc	10	
21	-----	• NUT, hex, M5, brass	5	
22	322404	• SWITCH, rocker, DPST, dust tight	1	
23	288821	• REGULATOR, assembly, 0-60 psi, 0-4 bar	2	
24	1068458	• LABEL, controller keypad, Vantage	1	
25	-----	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 12, steel, zinc	8	
26	-----	• COVER, controller cabinet	1	
27	1005671	• GASKET, cover, controller cabinet	1	
NS	-----	• SCREW, pan head, slotted, M6 x 12, zinc	4	F
NS	-----	• WASHER, lock, M, internal, M6, steel, zinc	4	F

NOTA

A: Este bujão é colocado na saída da válvula de agulha (item 1), quando a unidade de controlo não necessitar de regular o ar de fluidificação.

B: Utilize estas peças com as versões da unidade de controlo com controlo do motor vibratório, peças 1067925 e 1067929.

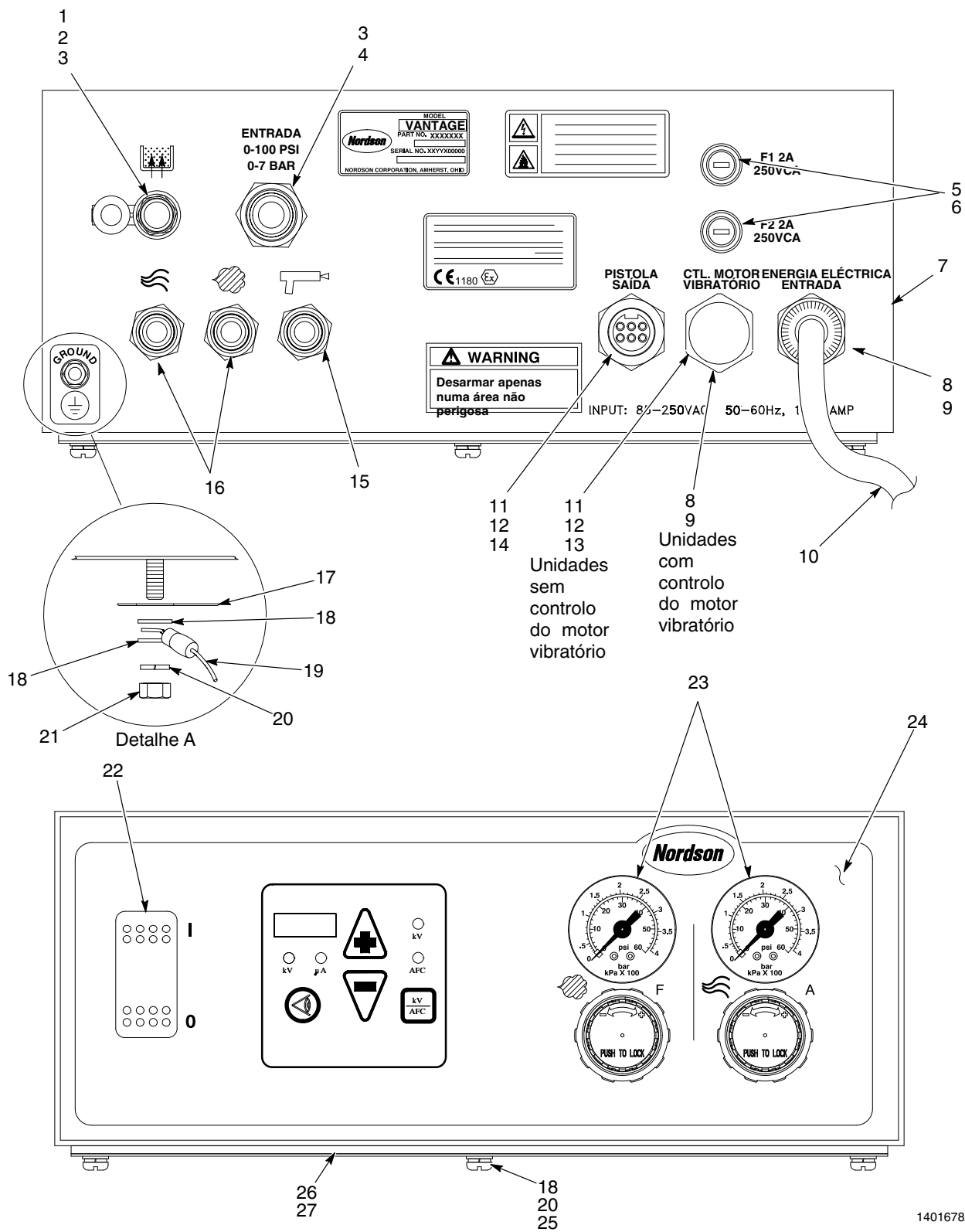
C: Utilize estas peças para a unidade de controlo standard, peça 1067964.

D: Este tampão está montado em unidades de controlo que não têm controlo do motor vibratório.

E: Se utilizar esta unidade de controlo com uma pistola manual de pintura com pó Sure Coat, encomende uma união de 4 mm, peça 288822, para utilizar em vez do bujão do tubo. Para obter mais informações sobre a utilização de uma pistola Sure Coat com unidade de controlo Vantage, contacte com o seu representante Nordson.

F: Utilize estes parafusos e anilhas para fixar a unidade de controlo a um carro.

NS: Não indicado



1401678A

Fig. 14 Peças externas da unidade de controlo

Nota: O conjunto de ligação à terra mostrado no detalhe A, também se encontra no interior da porta do quadro eléctrico da unidade de controlo.

Peças internas da unidade de controlo

Consulte a figura 15.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
28	1067030	• FILTER, line, with butt-splice	1	
29	-----	• NUT, hex, M4, steel, zinc	4	
30	-----	• WASHER, lock, m, split, M4, steel, zinc	4	
31	-----	• WASHER, flat, M4, narrow, steel, zinc	4	
32	-----	• SCREW, pan head, slotted, M3 x 8, zinc	8	
33	-----	• WASHER, lock, m, external, M3, steel, zinc	8	
34	288803	• POWER SUPPLY, 24, 5, 12 Vdc, 40 W	1	
35	1006024	• HARNESS, power, switch to power supply	1	
36	130630	• JUMPER, ground, cabinet	1	
37	1006025	• HARNESS, power, power supply to PCB	1	
38	1068603	• PRINTED CIRCUIT BOARD, gun control, Vantage	1	
39	141603	• SEAL, panel, regulator	2	
40	900742	• TUBING, polyurethane, 6-mm OD, blue	AR	
41	900619	• TUBING, polyurethane, 8-mm OD, black	AR	
42	1045839	• VALVE, check, adapter, 6-mm tube x 1/8-in. universal	3	
43	971100	• CONNECTOR, male, 6-mm tube x 1/4 universal	3	
44	972931	• TEE, male run, 8-mm tube x 1/4-in. universal	1	
45	1016211	• SOLENOID VALVE, 3 way, 24 Vdc, 2 W	1	
46	972276	• ELBOW, male, 8-mm tube x 1/8-in. universal	1	
47	1043925	• PLUG, pipe, socket, standard, 1/8 RPT, steel, zinc	1	
48	1042065	• FITTING, double branch, 6-mm tube x 1/8 RPT	1	
49	933469	• LUG, 90, double, 0.250, 0.438 in.	1	
50	163443	• JUMPER, ground, cabinet, lid, 15 in.	1	
51	1068173	• RELAY, two-pole	1	G
52	1068172	• CAPACITOR, film	1	H
53	1067022	• HARNESS, Vantage, PCB to motor relay	1	G
NS	939110	• STRAP, cable, 0.875-in. dia	8	
NS	1070844	KIT, plug seal with 1/2-in. conduit nut.	1	I
<p>G: Utilize apenas com unidades de controlo com controlo do motor vibratório.</p> <p>H: Utilize apenas com unidades de controlo Vantage de 115 Vca com controlo do motor vibratório.</p> <p>I: utilize este kit com unidades de controlo de 115 V e 220 V, com controlo do motor vibratório. Se não vai utilizar a opção de controlo do motor vibratório, o kit de tampões ajudará a manter a caixa de controlo estanque à poeira.</p> <p>AR: Conforme necessário</p> <p>NS: Não indicado</p>				

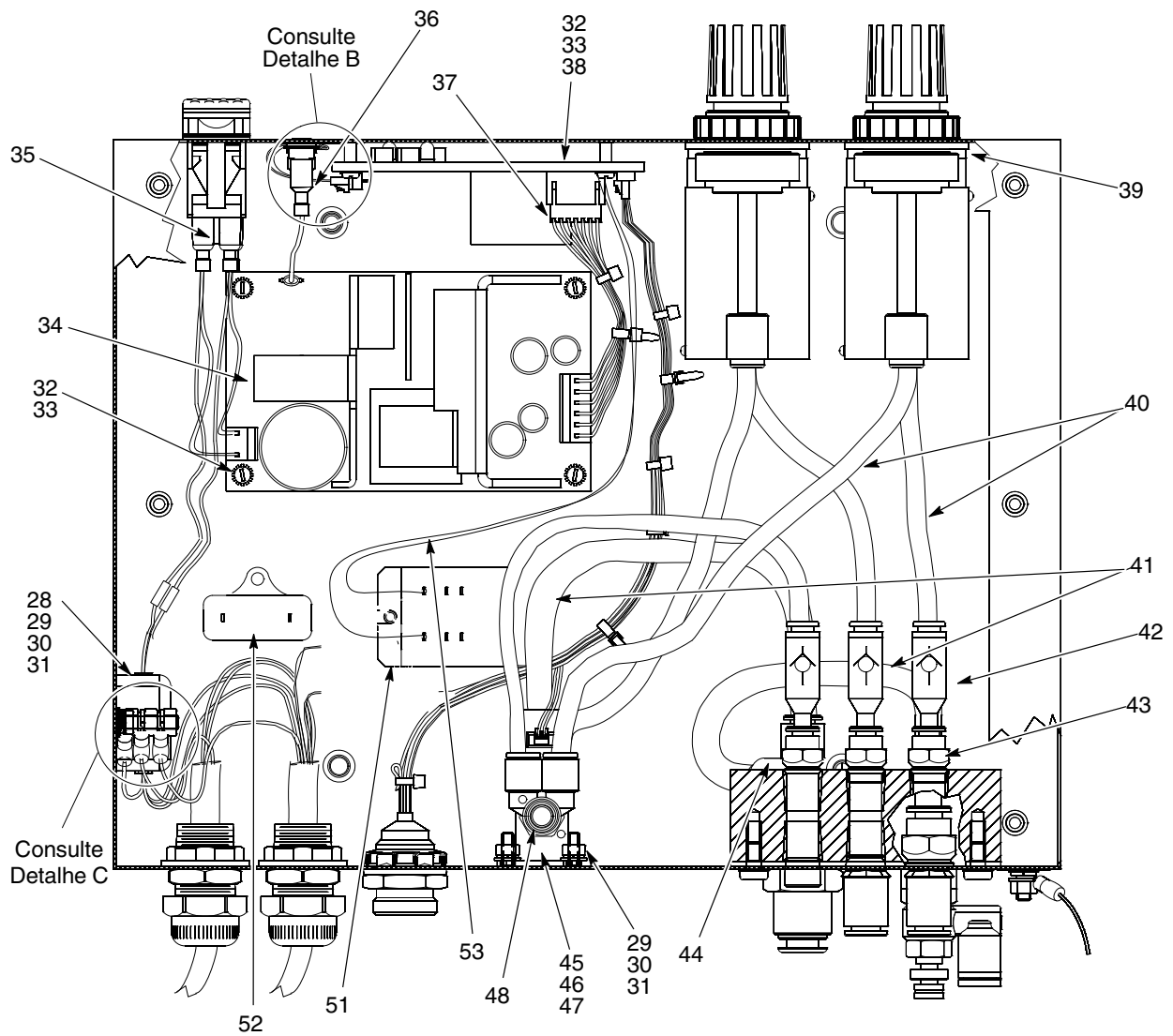


Fig. 15 Peças internas da unidade de controlo

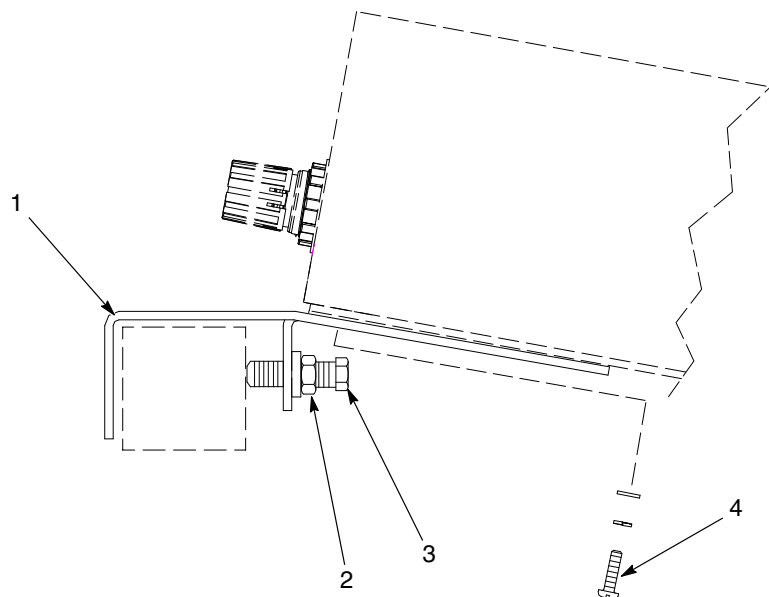
Consolas de suporte opcionais

Consola de suporte para montar em corrimão

Consulte a figura 16.

Utilize esta consola para montar a unidade de controlo no corrimão da plataforma do operador da cabina de pintura.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1023687	KIT, railmount bracket	1	
1	-----	• BRACKET, railmount	1	
2	125112	• NUT, hex, jam, M8, steel, zinc	2	
3	982417	• SCREW, machine, hex, M8 x 25, zinc	2	A
3	345492	• SCREW, machine, hex, M8 x 55, zinc	2	A
4	982214	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 20, zinc	3	B
NOTA	<p>A: Um par destes parafusos não será utilizado. Dois pares são incluídos para permitir a montagem em corrimões de tamanhos diferentes.</p> <p>B: Estes parafusos substituem três dos parafusos da tampa de acesso à unidade de controlo.</p>			



1400711A

Fig. 16 Consola de suporte para montar em corrimão

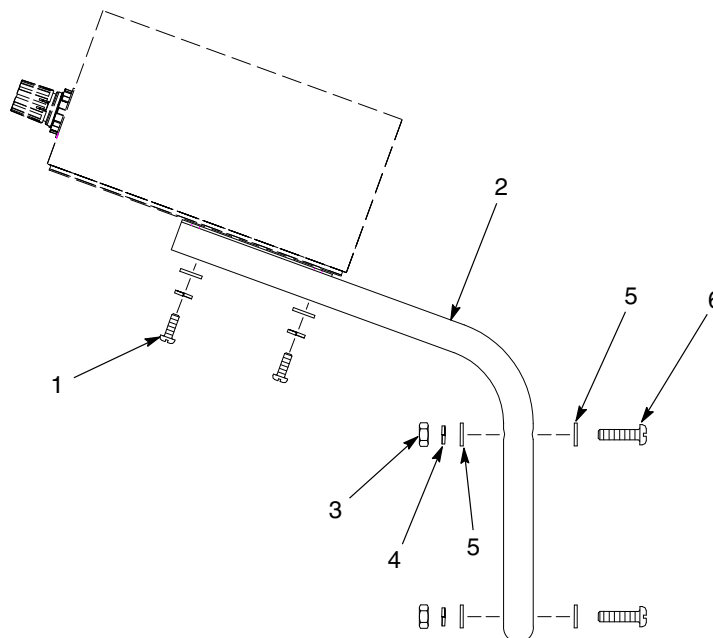
Consola de suporte para montar na parede

Consulte a figura 17.

Utilize esta consola para montar a unidade de controlo na parede da cabina de pintura.

Peça	P/N	Descrição	Quantidade	Nota
—	1021035	KIT, wallmount bracket	1	
1	126336	• SCREW, pan head, slotted, M5 x 12	5	A
2	-----	• BRACKET, wallmount	1	
3	984707	• NUT, hex, M8, steel, zinc	4	
4	983404	• WASHER, lock, M, split, M8, steel, zinc	4	
5	983013	• WASHER, flat, regular, 8, steel, zinc	8	
6	982563	• SCREW, pan head, slotted, M8 x 40	4	

NOTA A: Utilize estes parafusos em vez dos parafusos M5 x 10 que estão montados na unidade de controlo.



1400713B

Fig. 17 Consola de suporte para montar na parede

Tubo de ar, tubo de pó e uniões

Encomende os tubos em incrementos de um pé.

P/N	Descrição	Nota
900740	TUBO DE AR, DE 10 mm, azul, poliuretano	
900618	TUBO DE AR, DE 8 mm, azul, poliuretano	
900619	TUBO DE AR, DE 8 mm, preto, poliuretano	
900650	TUBO DE PÓ, DI 12,7 mm ($1/2$ -in.), azul	
900648	TUBO DE PÓ, DI 11 mm, azul	A
900649	TUBO DE PÓ, DI 9,5 mm ($3/8$ -in.), azul	A
1045098	REDUTOR, haste de 10 mm x tubo de 8 mm	B
288822	CONECTOR, orifício, 4 mm x $1/4$ universal, diâmetro 0,012	C
NOTA	<p>A: Estes tamanhos de mangueiras de alimentação de pó opcionais, podem melhorar o transporte de pó e o padrão, conforme a aplicação em causa.</p> <p>B: Encomende esta união redutora, se necessitar reduzir da válvula de agulha de ar de fluidificação de 10 mm para 8 mm.</p> <p>C: Se uma pistola Sure Coat for utilizada com esta unidade de controlo, encomende este conector de 4 mm, para montar em vez do bujão do colector do ar da pistola, peça 1043873. Para obter mais informações sobre a utilização de uma pistola Sure Coat com unidade de controlo Vantage, contacte com o seu representante Nordson.</p>	

Declaração de conformidade

Nordson Corporation

declara, sob a nossa responsabilidade exclusiva, que os produtos

Aplicadores electrostáticos de pó ECONO-COAT, incluindo os cabos de controlo utilizados com os controladores manuais Vantage

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

- **Directiva para maquinaria 89/37/CEE**
- **Directiva sobre CEM 89/336/CEE**
- **Directiva ATEX 94/9/CE**

A conformidade respeita as normas ou documentos normativos seguintes:

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

Tipo de protecção:

- **II 2 D EEx 2 mJ, temperatura ambiente: 0 °C a +40 °C**

No do certificado de tipo CE

- **FTZU 02 ATEX 0280**

No do corpo notificado (vigilância ATEX)

- **1180**

Certificado ISO9000

DNV



Joseph Schroeder
Gestor de engenharia,
Finishing Product Development

Data: 01 de Março de 2006



