

Automatická prášková stříkací pistole Tribomatic® II

Návod k provozu
P/N 7156721F
- Czech -
Vydání 10/02



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Společnost Nordson Corporation přivítá žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese: <http://www.nordson.com>.

Upozornění

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní autorská práva pocházejí z roku 1992. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této publikaci podléhají změnám bez předchozího upozornění.

© 2002 Všechna práva vyhrazena.

Ochranné známky

AccuJet, AeroCharge, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, CF, CanWorks, Century, Clean Coat, CleanSleeve, CleanSpray, Control Coat, Cross-Cut, Cyclo-Kinetic, DispenseJet, DispenseMate, Durafiber, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Econo-Coat, EFD, ETI, Excel 2000, Flex-O-Coat, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Helix, Horizon, Hot Shot, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, JR, KB30, Kinetix, Little Squirt, Magnastatic, MEG, Meltex, Microcoat, MicroSet, Millennium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, Nordson, OmniScan, OptiMix, Package of Values, Patternview, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Prism, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, PRX, RBX, Rhino, S. design stylized, Saturn, SC5, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Slatutterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Spray Squirt, Spraymelt, Super Squirt, Sure Coat, Tela-Therm, Trends, Tribomatic, UniScan, UpTime, Veritec, Versa-Coat, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark a When you expect more. jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

ATS, Auto-Flo, AutoScan, BetterBook, Chameleon, CanNeck, Check Mate, Colormax, Control Weave, Controlled Fiberization, CoolWave, CPX, Dura-Coat, Dry Cure, E-Nordson, EasyClean, Eclipse, Equi=Bead, Fill Sentry, Fillmaster, Gluie, Heli-flow, Ink-Dot, Iso-Flex, Lacquer Cure, Maxima, MicroFin, MicroMax, Minimeter, Multifil, Origin, PermaFlo, PluraMix, Powder Pilot, Powercure, Primarc, Process Sentry, PurTech, Pulse Spray, Ready Coat, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Spectral, Spectronic, Speedking, Spray Works, Summit, Sure Brand, Sure Clean, Sure Max, Swirl Coat, Tempus, Tracking Plus, Trade Plus, Universal, Vista, Web Cure a 2 Rings (Design) jsou ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

Tivar je registrovaná ochranná známka společnosti Poly Hi Solidur, Inc.

Obsah

Nordson International	0-1
Europe	0-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	0-2
Africa / Middle East	0-2
Asia / Australia / Latin America	0-2
Japan	0-2
North America	0-2
Bezpečnostní upozornění	1-1
Úvod	1-1
Kvalifikované osoby	1-1
Plánované použití	1-1
Předpisy a schválení	1-1
Bezpečnost osob	1-2
Požární bezpečnost	1-2
Uzemnění	1-3
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	1-3
Likvidace	1-3
Bezpečnostní štítky	1-4
Popis	2-1
Úvod	2-1
Provoz	2-2
Možnosti	2-2
Popisy materiálů	2-3
Instalace	3-1
Montáž	3-1
Zapojení přívodní hadice prášku, vzduchových potrubí a zemnicího vodiče	3-2
Instalace trysek na stříkací hlavice	3-4
Provoz a údržba	4-1
Provoz	4-1
Každodenní údržba	4-2

Vyhledávání závad	5-1
Oprava	6-1
Úvod	6-1
Čištění	6-2
Instalace servisní sady pro nabíjecí modul	6-3
Instalace servisní sady vnitřních/vnějších abrazních vložek ...	6-6
Náhradní díly	7-1
Úvod	7-1
Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů	7-1
PTFEový nabíjecí modul	7-2
Sada přímého kulového úchytu	7-4
Difuzér	7-5
Servisní sada vnitřních/vnějších abrazních vložek	7-6
Servisní sada vodícího a distančního kroužku	7-7
Servisní sada pro PTFEnabíjecí modul	7-8
Možnosti	8-1
Servisní sada nylonových vnitřních/vnějších abrazních vložek	8-1
Seznam dílů v servisní sadě pro nylonový nabíjecí modul	8-2
Difuzér s čištěním	8-4
Stříkací hlavice	8-5
Trysky na stříkací hlavice s osmi trubicemi	8-8
Trysky na stříkací hlavice s 16 trubicemi	8-9
Sada na opravu stříkací hlavice	8-9
Nástavce trubek	8-10
Úchyt pistole Shur-Lok	8-11
Montážní tyč pistole	8-12
Sada nástavce držáku pistole	8-13
Přívodní prášková hadice a vzduchové trubice	8-14
Různé volitelné příslušenství	8-14
Trysky Versa-Spray	8-15
Popisy materiálů	8-15

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
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	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Část 1

Bezpečnostní upozornění

Úvod

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná všem osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například:

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídavných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypustte) hydraulický i vzduchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých materiálů nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Uzemnění



VAROVÁNÍ: Provoz závadného elektrostatického zařízení je nebezpečný a může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu pravidelné údržby zařadte kontroly elektrického odporu. Jestliže dostanete dokonce i mírnou elektrickou ránu nebo zaznamenáte jiskření či elektrický oblouk, okamžitě vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.

Veškeré práce vykonávané uvnitř stříkací kabiny nebo ve vzdálenosti do 1 metru od jejích otvorů se pokládají za práce prováděné v nebezpečném prostředí třídy 2, oddíl 1 nebo 2, a jako takové musí být prováděny v souladu s předpisy NFPA 33, NFPA 70 (NEC čl. 500, 502 a 516) a NFPA 77 v posledním platném znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku musí být uzemněny, přičemž elektrický odpor zemnicího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nesmí být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které mají být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případným elektrickým šokům. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhňte jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoliv z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Zavřete vzduchotechnické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou opravu. Teprve poté je zařízení možno opět spustit.





Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Bezpečnostní štítky

V tabulce 1-1 je uveden text bezpečnostního štítku na tomto zařízení. Bezpečnostní štítek vám má pomoci bezpečně obsluhovat a udržovat vaše zařízení.

Tabulka 1-1 Bezpečnostní štítek dodávaný s práškovými stříkacími pistolemi

Položka	Díl	Popis
1.	244664	<p> VAROVÁNÍ: Následující postupy MUSÍ být dodržovány při práci s tímto zařízením pro elektrostatické rozprašování. Nedodržení těchto pokynů může vést ke vzniku požáru anebo k vážnému zranění osob. Toto varování umístěte na stříkací kabinu.</p> <p> 1. ZÁKAZ KOUŘENÍ. Nepřibližujte se ke kabině s otevřeným ohněm, horkými povrchy a jiskrami z hořáků nebo broušení.</p> <p>2. Vypínejte elektrostatickou napájecí jednotku, když stříkací pistoli nepoužíváte.</p> <p>3. V případě ohně okamžitě vypněte.</p> <p>4. Udržujte zemnicí obvod na všech vodivých předmětech pod 1 megaohm, aby nedocházelo k jiskření. (ANSI/NFPA 33, Kapitola 9 nebo místní zákony).</p> <p>5. Pokud dojde k jiskření, ukončete provoz a opravte uzemnění.</p> <p>6. Před použitím výbušného prášku nainstalujte pevné hasicí zařízení podle ANSI/NFPA 33, Kapitola 7 (nebo místních zákonů).</p> <p>7. Před použitím automatické pistole nainstalujte automatické detektory plamene podle ANSI/NFPA 33, Kapitola 7 (nebo místních zákonů).</p> <p>8. Před začátkem každé směny prohlédněte veškerá zařízení a opravte nebo vyměňte poškozené, uvolněné nebo chybějící součásti.</p> <p>9. Před čištěním nebo provedením jakékoliv údržby na elektrostatické stříkací pistoli vypněte napájecí jednotku a uzemněte trysku. Údržbu elektrostatického stříkacího zařízení provádějte v souladu s návodem k obsluze. Neodchylujte se. Nenahrazuje součásti díly od jiných výrobců.</p> <p> 10. Obsluha musí být uzemněna, aby nemohlo dojít k úrazu statickou elektřinou. Povrch podlahy musí být vodivý. Obuv a rukavice musí být antistatické v souladu s ANSI Z41-1991 (nebo místními zákony).</p> <p>11. Rychlost proudění vzduchu přes všechny otvory v kabině musí splňovat místní požadavky a obsahovat prášek v rámci kabiny. Pokud prášek unikne z kabiny, zastavte provoz a závadu opravte.</p> <p> 12. Prášek může být jedovatý nebo může vést k nemoci z prachu. Viz Bezpečnostní list dodavatele. Pokud je obsluha vystavena prachu v průběhu provozu, údržby nebo čištění, musí nosit příslušné osobní ochranné prostředky.</p> <p>13. Nepoužívejte stlačený vzduch nebo organická rozpouštědla pro odstranění prášku z pokožky nebo z oblečení. Používejte mýdlo a vodu. Před jídlem nebo kouřením si umyjte ruce.</p> <p>14. Pistole, podavače, kabiny, atd. je možné čistit čistým vzduchem o tlaku 1,7 bar (25 psig).</p> <p>Pokud máte nějaké dotazy týkající se tohoto zařízení pro elektrostatický nástřik, volejte na (216) 988-9411 a vyžádejte si Technické servisní oddělení skupiny práškových systémů.</p>

Část 2

Popis

Úvod

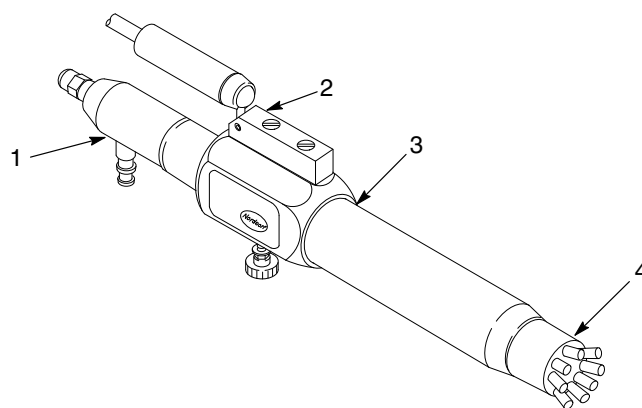
Automatická prášková stříkácí pistole Tribomatic II od firmy Nordson využívá tření (tribo efekt) pro elektrostatické nabití částic práškových barev, když je stlačený vzduch protlačuje přes stříkácí pistol. Stříkácí pistole se používá s řídicí jednotkou a práškovým čerpadlem Tribomatic II.

Viz obr. 2-1. Stříkácí pistole se skládá z nabíjecího modulu (3), difuzéru (1), přímého kulového úchytu (2) a různých volitelných stříkácích hlavic (4). Standardní stříkácí pistole je osazena PTFE nabíjecím modulem pro použití s organickými práškovými nástřiky. Také je k dispozici volitelný nylonový nabíjecí modul pro použití s PTFE práškovými nástřiky.

Držák pistole se používá s montážní tyčí $5/8$ -palce pro montáž stříkácí pistole na oscilátor nebo na pevný stojan. Volitelný nástavec držáku pistole umožňuje, aby byly stávající držáky pistolí Tribomatic použity s montážními tyčemi pistole.

Stříkácí pistole používá stejně širokou škálu volitelných trysek a stříkácích hlavic, jaké byly k dispozici pro použití s původní automatickou stříkácí pistol Tribomatic. Volitelné příslušenství je uvedeno v Tabulce 2-1.

Tabulka 2-2 popisuje vlastnosti materiálů používaných v pistolích Tribomatic II: PTFE, nylonu a tivaru. Pomocí této tabulky můžete určit, jaké materiály jsou použity ve vaší stříkácí pistol.



1400742A

Obr. 2-1 Automatická stříkácí pistole Tribomatic II

- | | |
|-----------------------|---------------------|
| 1. Difuzér | 3. Nabíjecí modul |
| 2. Přímý kulový úchyt | 4. Stříkácí hlavice |

Provoz



VAROVÁNÍ: Před zahájením stříkání prášku nebo před čištěním stříkací pistole pomocí stlačeného vzduchu se přesvědčte, že je stříkací pistole uzemněná. Bez uzemnění by došlo k elektrostatickému nabití stříkací pistole. Personál dotýkající se stříkací pistole by mohl utrpět úraz elektrickým proudem.

Průtokový vzduch čerpá prášek ze zásobníku a vytlačuje ho přes přívodní hadici do difuzéru. Difúzní vzduch se smíchává s práškem a zvyšuje jeho rychlost. Směs prášku a vzduchu pak prochází mezi vnitřní a vnější abrazní vložkou uvnitř nabíjecího modulu. Při nárazech částic prášku do stěn vložek se elektrostaticky nabíjí jak částice prášku, tak vložky.

Vložky jsou uzemněné přes těleso stříkací pistole, zemnicí vodič a řídicí jednotku. Náboj zachycený vložkami se zobrazuje v mikroampérmetrech na řídicí jednotce. Na displeji se zobrazuje, jak dobře se prášek nabíjí (čím vyšší číslo, tím silnější náboj prášek získává). Velikost náboje, který prášek dostává, závisí na mnoha faktorech, včetně typu prášku a jeho rychlosti proudění přes stříkací pistolí.

Možnosti

Volitelné příslušenství uvedené v Tabulce 2-1 je k dispozici pro použití s automatickou stříkací pistolí Tribomatic II. Čísla dílů a popisy najdete v části *Volitelné příslušenství*.

Tabulka 2-1 Možnosti

Volitelné příslušenství	Popis
Nylonový nabíjecí modul a sady vnitřních a vnějších obrazních vložek	Nahrazují standardní součásti PTFE nabíjecího modulu. Používají se pro stříkání PTFE prášků.
Stříkací hlavice a trysky Tribomatic	K dispozici v PTFE . Připojte přímo na nabíjecí modul
Sada na opravu stříkací hlavice	Použijte k opravě nastavitelné stříkací hlavice s osmi tryskami, díl 630006.
Montážní tyč pistole	Použijte k upevnění automatické stříkací pistole na 1-palcový kulatý nebo hranatý pevný stojan nebo pohyblivé rameno.
Nástavec držáku pistole	Umožňuje použití držáků pistole Tribomatic starého typu s montážními tyčemi pistole a automatickou stříkací pistolí Tribomatic II
Nástavce trubek	Používají se ke stříkání prášku do prohlubní. K dispozici v délkách 100-, 150- nebo 300-mm.
Usměřovače pro nástavce trubek	K dispozici z tvaru, s otvory nebo bez nich
Trysky Versa-Spray	Popisy a čísla dílů naleznete v příručce k automatické stříkací pistolí Versa-Spray. Musí být používány s některým z nástavců trubek, jak jsou popsány výše.
Přívodní hadice prášku, hadice pro přívod vzduchu, spirálovité opásání a hadicové svorky.	K dispozici v metrických i imperiálních vnitřních a vnějších průměrech a různých délkách.

Popisy materiálů

Tabulka 2-2 obsahuje popisy tří typů plastů používaných ve stříkacích pistolích Tribomatic II a prášky používané s jednotlivými typy. Pomocí této tabulky můžete určit typy plastů použitých ve vaší stříkací pistoli.

Tabulka 2-2 Popis a použití materiálu

Materiál	Vzhled	Použití
PTFE	Neprůhledný bílý	Standardní materiál pro vstupní a výstupní rozdělovače a abrazní vložky v automatických stříkacích pistolích. Volitelně pro ruční stříkací pistole. Má kratší životnost než Tivar, ale snižuje nebo zcela odstraňuje nárazové natavení.
Tivar	Našedlý, průsvitně bílý	Delší životnost než PTFE, ale některé prášky se na něm mohou nárazem natavovat. Pokud nastávají problémy s natavováním, použijte PTFE.
Nylon	Nažloutlá bílá	Standardní materiál pro nylonové stříkací pistole. Používají se pro stříkání PTFE prášků. Většina organických prášků se bude na nylonu nárazem natavovat.

Část 3

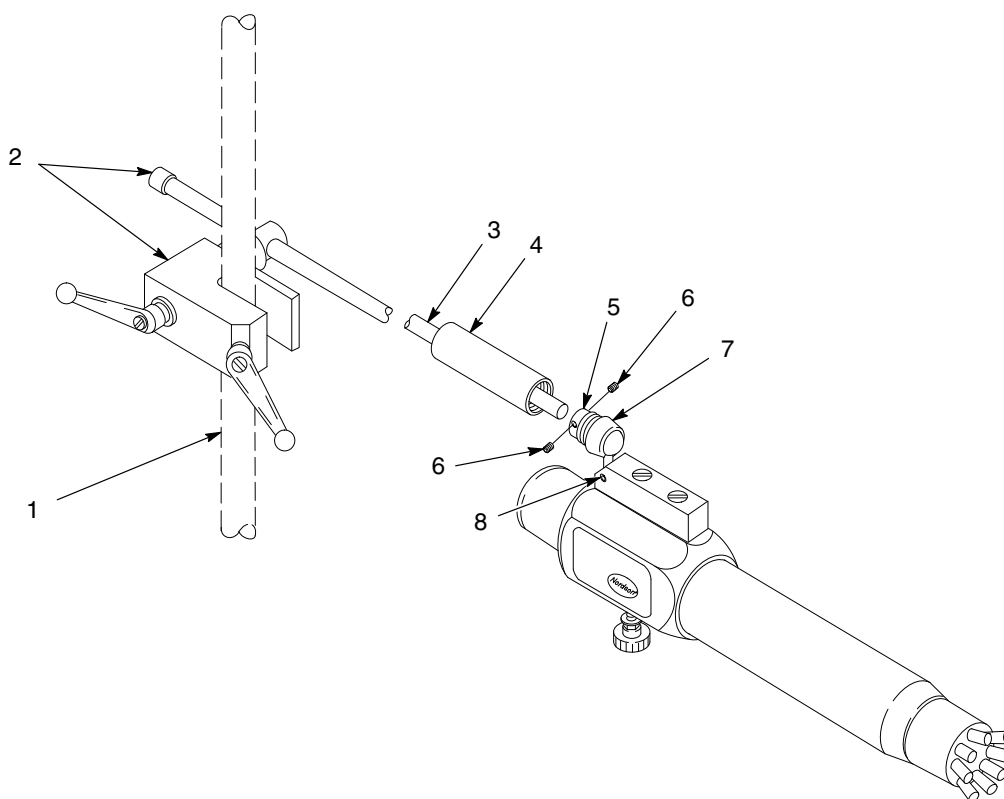
Instalace



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Montáž

1. Viz obr. 3-1. Upevněte montážní tyč pistole (2) na pevný stojan nebo na pohyblivé rameno (1).
2. Odšroubujte nastavovač (4) z víčka kulového úchytu (7). Nasuňte do na konec montážní tyče pistole (3).
3. Uvolněte dva stavěcí šrouby (6) v přírubě kulového úchytu (5). Nasuňte konec montážní tyče do příruby. Utáhněte stavěcí šrouby.
4. Nasuňte nastavovač dolů na montážní tyč. Našroubujte do víčka kulového úchytu.
5. Ujistěte se, že je stavěcí šroub M6 x 8 (8) utažený.
6. Natočte stříkací pistoli do požadované polohy, potom utáhněte nastavovač, abyste zajistili stříkací pistoli v její poloze.



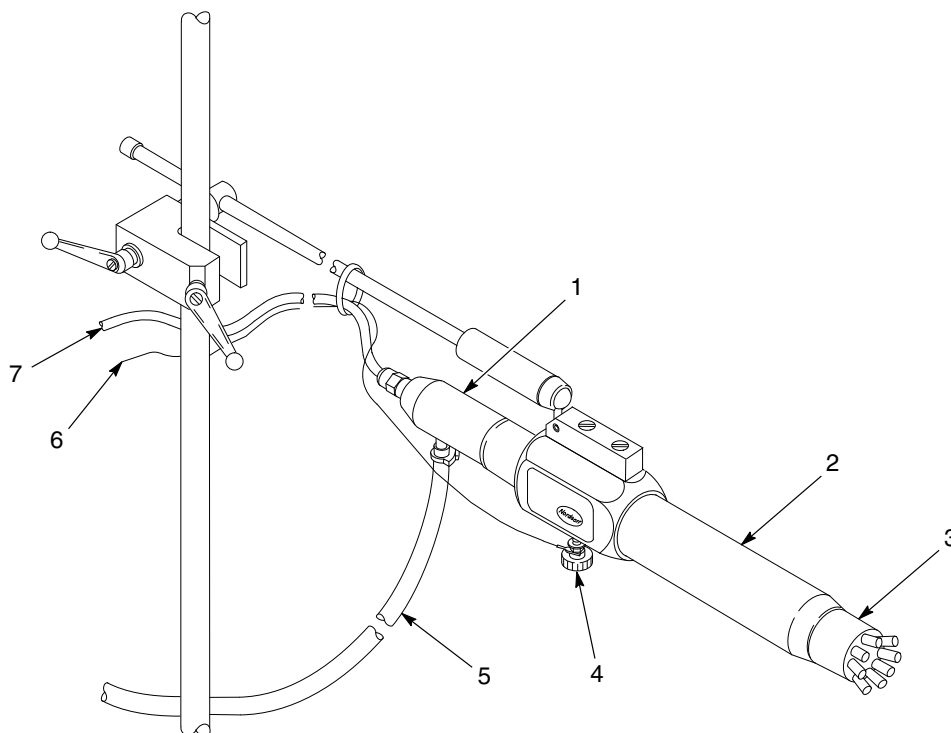
1400743A

Obr. 3-1 Instalace automatické stříkací pistole Tribomatic II

- | | | |
|---------------------------------------|----------------------------|--------------------------|
| 1. Pevný stojan nebo pohyblivé rameno | 4. Nastavovač | 7. Víčko kulového úchytu |
| 2. Sestava montážní tyče pistole | 5. Příruba kulového úchytu | 8. Stavěcí šroub M6 x 8 |
| 3. Montážní tyč pistole | 6. Stavěcí šrouby | |

Zapojení přívodní hadice prášku, vzduchových potrubí a zemnicího vodiče

1. Viz obr. 3-2. Namontujte difuzér (1) do tělesa nabíjecího modulu (2).
2. Namontujte modré potrubí vzduchu 6-mm (7) mezi difuzér a řídicí jednotku a černé potrubí průtokového vzduchu 6-mm mezi řídicí jednotku a práškové čerpadlo.
3. Připojte přívodní hadici prášku (5) na armaturu difuzéru s ozubem, ved'te hadici k práškovému čerpadlu a zapojte ji na výstupní přípojku čerpadla. Pomocí svorek zajistěte hadici k difuzéru a k nastavcům čerpadel. Kolem hadice omotejte dle potřeby spirálovou výztuhu, abyste zamezili ohnutí hadice a přerušení proudu prášku.
4. Připojte zemnicí vodič (6) k zemnicímu kolíku (4). Vodič zajistěte utažením vroubkovaného knoflíku.
5. Zemnicí vodič ved'te k řídicí jednotce a připojte jej na správnou svorku na zadním panelu.

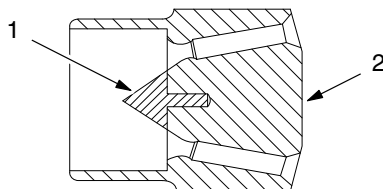


1400744A

Obr. 3-2 Zapojení přívodní hadice prášku, vzduchových potrubí a zemního vodiče

- | | | |
|-----------------------------|-----------------------------|----------------------|
| 1. Difuzér | 4. Zemní kolík | 6. Zemní vodič |
| 2. Těleso nabíjecího modulu | 5. Hadice pro přívod prášku | 7. Vzduchová potrubí |
| 3. Stříkácí hlavice | | |

6. Viz obr. 3-2. Krouživým pohybem nasadte stříkácí hlavici (3) na konec tělesa nabíjecího modulu (2).
7. Nastavte stříkácí pistoli do vhodné pozice a vzdálenosti vzhledem k dílu.



1400745A

Obr. 3-3

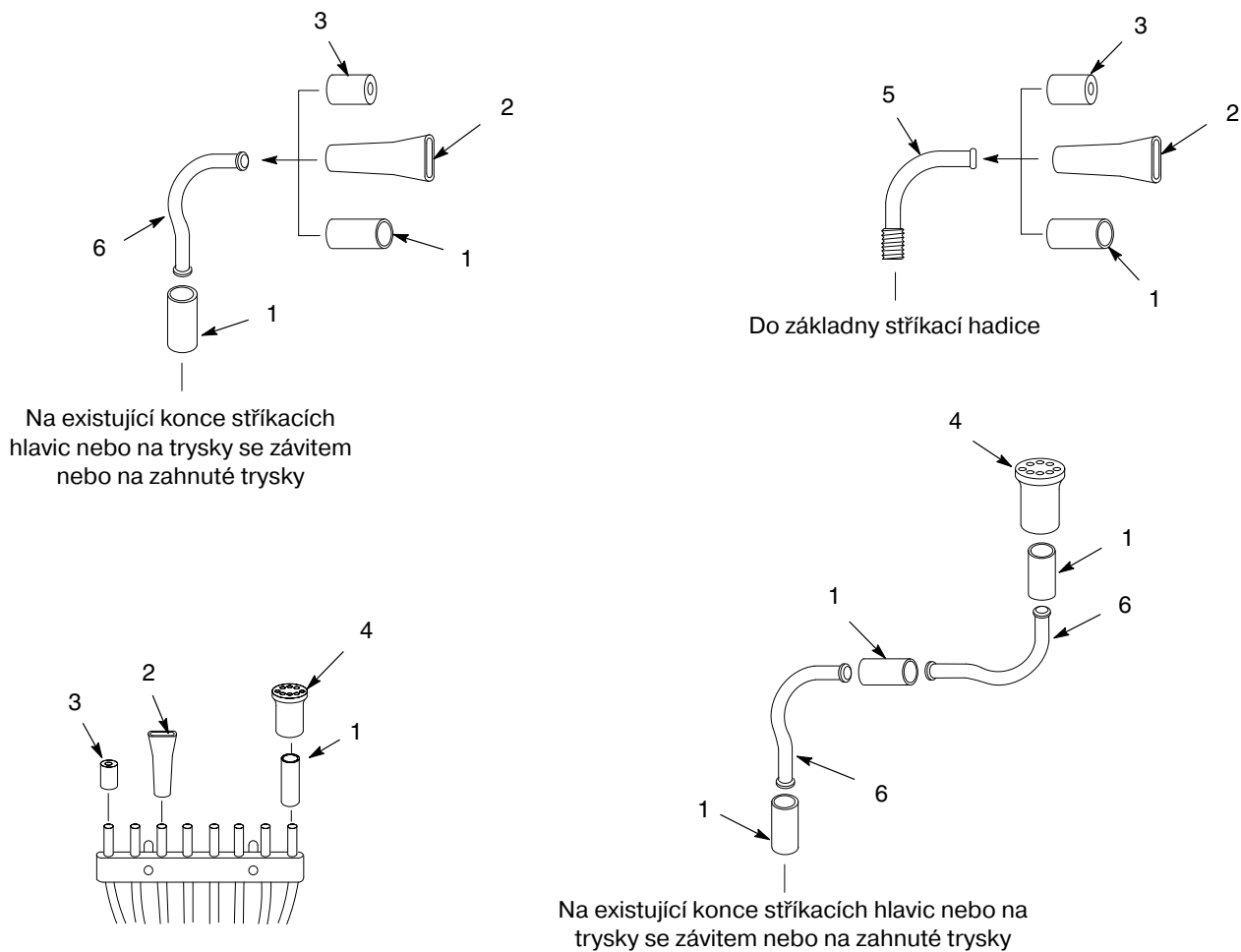
Instalace trysek na stříkací hlavice

Stříkací hlavice jsou k dispozici v mnoha konfiguracích. Standardní stříkací hlavice si můžete upravit pro vaši aplikaci použitím volitelných trysek. Na obrázku 3-4 jsou znázorněny různé způsoby, jak mohou být tyto trysky nasazené. K dispozici jsou následující volitelné trysky:

Trysky se závity—Slouží k přizpůsobení standardních stříkacích hlavic. Mají závit na jednom konci, aby bylo možné je zašroubovat do základny stříkací hlavice.

Zahnuté trysky—Instalace na stávající trysky na stříkací hlavici při použití válcových trysek jako spojek. Tyto trysky nemají závit.

Bodové, ploché, válcové trysky a trysky s osmi otvory—Instalace na konce trubic stříkací hlavice nebo na trysky se závitem nebo na zahnuté trysky. Tryska s osmi otvory musí být nasazená na válcové trysce. Válcové trysky se také používají jako spojky.



1400746A

Obr. 3-4 Instalace trysek na stříkací hlavice

1. Válcové trysky
2. Ploché trysky

3. Bodové trysky
4. Trysky s osmi otvory

5. Trysky se závitem
6. Zahnuté trysky bez závitů

Část 4

Provoz a údržba



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



VAROVÁNÍ: Všechna elektricky vodivá zařízení nacházející se v oblasti, ve které se provádí stříkání, musí být uzemněna. Na neuzemněných nebo nedostatečně uzemněných zařízeních se může hromadit elektrostatický náboj, který může personálu způsobit vážný úraz elektrickým proudem nebo může vést ke vzniku elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem.



VAROVÁNÍ: Před zahájením stříkání prášku nebo před čištěním stříkací pistole pomocí stlačeného vzduchu se přesvědčte, že je stříkací pistole uzemněná. Bez uzemnění by došlo k elektrostatickému nabití stříkací pistole. Personál dotýkající se stříkací pistole by mohl utrpět úraz elektrickým proudem.

Provoz

Každá automatická stříkací pistole je řízena jednou řídicí jednotkou pistole, ve které jsou obsaženy elektrické ovládací prvky, digitální displej a regulátory a ukazatele pro průtokový vzduch a difúzní vzduch. Příslušné pokyny naleznete v návodu k provozu řídicí jednotky.

Objem prášku, jeho rychlost a rozprášení jsou ovládané nastavením tlaku průtokového vzduchu a tlaku difúzního vzduchu. Pro začátek nastavte tlaky vzduchu na následující hodnoty:

Tlak průtokového (čerpacího) vzduchu	1,8 bar (26 psi)
Tlak difúzního (rozprašovacího) vzduchu	2,5 bar (36 psi)

Hodnotu tlaku průtokového vzduchu udržujte co nejnižší. Udržujte stejný poměr tlaku difúzního vzduchu k tlaku průtokovému vzduchu bez snížení úrovně nabití. Snižte tlak difúzního vzduchu, pokud dochází k vyfukování prášku z prohlubní. Vrstvu nátěru vytvářejte postupně. Tlaky vzduchu udržujte nízké, abyste minimalizovali přestřík.

Vyzkoušejte různé konfigurace zavěšení dílů a vzájemné vzdálenosti dílů. Zmenšete vzdálenosti mezi díly, aby byl přestřík minimální. Rychlost vzduchu proudícího v kabině udržujte na minimální hodnotě požadované zákonem, avšak bez narušení bezpečnosti.

Provoz (pokrač.)

Pro různé tvary dílů používejte různé stříkáací hlavice. Vyberte vhodné trysky podle dílů, na které chcete nástřík nanášet.

- Bodové trysky pro dobrou penetraci
- Trysky s osmi otvory pro ploché povrchy
- Válcové trysky pro běžné stříkání

Natočte trysky tak, aby směřovaly na díly a sledovaly je při jejich pohybu v kabině. Typická vzdálenost mezi tryskou a dílem je 20-25 cm. Nejprve postříkejte vnitřní povrchy a zapuštěná místa, potom vnější povrchy a otevřené plochy.

Každodenní údržba



VAROVÁNÍ: Před zahájením stříkání prášku nebo před čištěním stříkáací pistole pomocí stlačeného vzduchu se přesvědčte, že je stříkáací pistole uzemněná. Bez uzemnění by došlo k elektrostatickému nabití stříkáací pistole. Personál dotýkající se stříkáací pistole by mohl utrpět úraz elektrickým proudem.

1. Odpojte přívodní hadici prášku z čerpadla a přívod vzduchu z čerpadla a difuzéru. Použijte vzduchovou pistoli schválenou OSHA pro vyčištění hadice, difuzéru a nabíjecího modulu stlačeným vzduchem.

POZNÁMKA: Nikdy nefoukejte prášek přes přívodní hadici zpět do čerpadla. Zapněte odsávací ventilátor kabiny, odpojte hadici od čerpadla a profoukněte hadici směrem od konce, na kterém bývá čerpadlo, do kabiny.

2. Demontujte difuzér z tělesa pistole. Rozmontujte difuzér a vyčistěte jeho součásti stlačeným vzduchem a čistým měkkým hadrem. Zkontrolujte, zda nejsou části přicházející do styku s práškem opotřebené, a opotřebené součásti vyměňte.
3. Profoukněte nabíjecí modul a stříkáací hlavice. Rozeberte a vyčistěte nabíjecí modul. Zkontrolujte, zda nejsou části přicházející do styku s práškem opotřebené, a opotřebené součásti vyměňte.

POZNÁMKA: Nikdy nepoužívejte nůž nebo jiné ostré předměty k čištění plastových částí. Prášek by se nahromadil ve škrábancích na površích, které jsou s práškem v kontaktu. Částice prášku by se mohly natavit a ucpat stříkáací pistoli.



VAROVÁNÍ: Všechna elektricky vodivá zařízení nacházející se v oblasti, ve které se provádí stříkání, musí být uzemněna. Na neuzemněných nebo nedostatečně uzemněných zařízeních se může hromadit elektrostatický náboj, který může personálu způsobit vážný úraz elektrickým proudem nebo může vést ke vzniku elektrického oblouku s následným požárem či výbuchem.

4. Ujistěte se, že veškerá vodivá zařízení v oblasti výstřiku prášku jsou uzemněna ke skutečnému uzemnění. Odpor mezi dílem a zemí, měřený přes závěsy a dopravník, nesmí překročit hodnotu jednoho megaohmu. Pro nejlepší výsledky by odpor měl být menší než 500 Ω.

Část 5

Vyhledávání závad



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Tato část obsahuje postupy pro vyhledávání závad. Tyto postupy postihují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud nevyřešíte problém za pomoci zde uvedených informací, obraťte se na svého zástupce společnosti Nordson.

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Po zapnutí řídicí jednotky prášek nestříká	<p>Není přiváděn vzduch nebo je tlak nastavený příliš nízko</p> <p>Ucpaný systém</p> <p>Závada řídicí jednotky Elektromagnetický ventil se neotvírá</p> <p>Tlak průtokového (čerpacího) vzduchu je příliš nízký</p>	<p>Ujistěte se, že je do řídicí jednotky přiváděn vzduch. Zkontrolujte tlak přiváděného vzduchu.</p> <p>Systém vypněte a vyčistěte, začněte od čerpadla. Zkontrolujte sušičku vzduchu, zda funguje správně. Vypustte vzduchové filtry a prohlédněte vložky filtrů. Ujistěte se, že prášek v zásobníku je suchý.</p> <p>Opravte nebo vyměňte řídicí jednotku</p> <p>Zvyšte tlak průtokového vzduchu.</p>
2. Prášek bafá ze stříkací pistole	<p>Ucpaný systém</p> <p>Hrdlo difuzéru čerpadla je opotřebené.</p> <p>Tlak difúzního (rozprašovacího) vzduchu je příliš vysoký nebo nesprávný poměr tlaku difúzního vzduchu k tlaku průtokového vzduchu.</p> <p>Vnitřní průměr přívodní hadice prášku je příliš velký nebo je hadice příliš krátká.</p>	<p>Vypněte systém. Systém vyčistěte, začněte od čerpadla.</p> <p>Vyměňte hrdlo difuzéru</p> <p>Snižte tlak difúzního vzduchu nebo zvyšte tlak průtokového vzduchu.</p> <p>Vyměňte hadici na hadici s menším vnitřním průměrem nebo změňte její délku. Nejlepších výsledků se dosahuje, když je hadice dlouhá 4-6 m.</p>

Pokračování...

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
3. Nedostatečné nabití prášku – nedochází k elektrostatickému zachycení nebo adhezi	<p>Tlak průtokového vzduchu je příliš vysoký nebo tlak difúzního vzduchu je příliš nízký</p> <p>Díly nejsou řádně uzemněné</p> <p>Příliš velká vlhkost v přívodu stlačeného vzduchu</p> <p>Vnitřní a vnější abrazní vložky jsou opotřebované</p> <p>Ve zdroji prášku je příliš mnoho jemných částic.</p> <p>Prášek není vhodný pro nabíjení třením.</p>	<p>Snižte tlak průtokového vzduchu nebo zvyšte tlak difúzního vzduchu.</p> <p>Pomocí standardního ohmmetru zkontrolujte, zda se na dopravníku a na věšácích neusadil prášek, který by mohl negativně ovlivnit uzemnění. Odpor mezi díly a zemí nesmí překročit jeden megaohm. Pro nejlepší výsledky by odpor neměl překročit 500 ohmů.</p> <p>Zkontrolujte sušičku vzduchu, zda funguje správně. Používejte sušičku vzduchu chladicího typu nebo v provedení s regenerativním vysoušecím prostředkem, která je schopná dosáhnout rosného bodu 3,4 °C nebo nižšího při tlaku 7 bar (100 psi). Vypusťte vzduchový filtr a zkontrolujte vložku filtru.</p> <p>Rozeberte stříkací pistoli. Obratě vnitřní a vnější abrazní vložky. Podle potřeby vložky vyměňte.</p> <p>Nahradte zdroj prášku ještě nepoužitým práškem. Poradte se s výrobcem prášku.</p> <p>Poradte se s výrobcem prášku.</p>
4. Nedostatečný proud prášku	<p>Příliš nízký tlak průtokového vzduchu</p> <p>Vlhký prášek ucpal systém</p>	<p>Zvyšte tlak průtokového vzduchu.</p> <p>Zkontrolujte vzduchové filtry, sušičku a zdroj prášku. Provedte servis filtrů anebo sušičky a změňte zdroj prášku.</p>

Část 6

Oprava



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

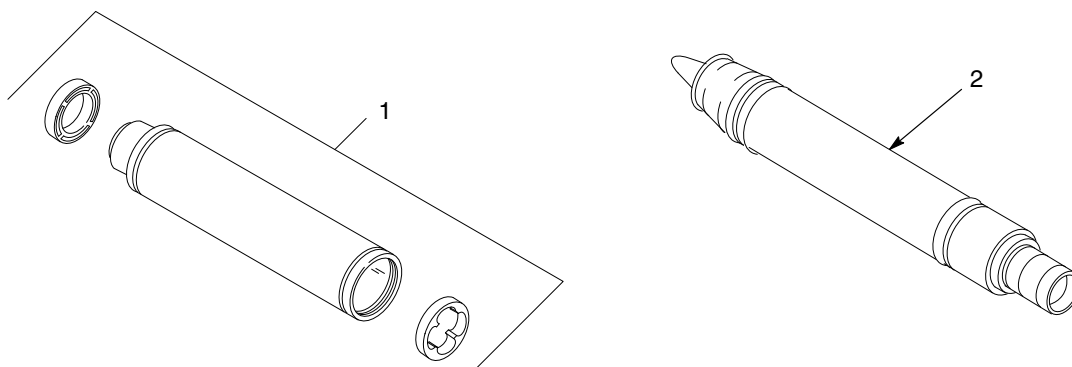
Úvod

Viz obr. 6-1. Rozebrání automatické stříkací pistole Tribomatic II je snadné. K dispozici jsou dvě hlavní servisní sady:

Servisní sada abrazních vložek—obsahuje součásti, které podléhají největšímu opotřebení (vnitřní a vnější abrazní vložky, distanční kroužek a vodící kroužek).

Servisní sada pro nabíjecí modul—obsahuje součásti zahrnuté v sadě na výměnu abrazních vložek plus vstupní a výstupní abrazní vložky a rozdělovače.

Tyto sady jsou k dispozici jak z PTFE (standardně), tak z nylonu. Podrobné seznamy součástí v těchto sadách najdete v části *Náhradní díly*. Většinu dílů můžete podle potřeby objednat i samostatně.



1400747A

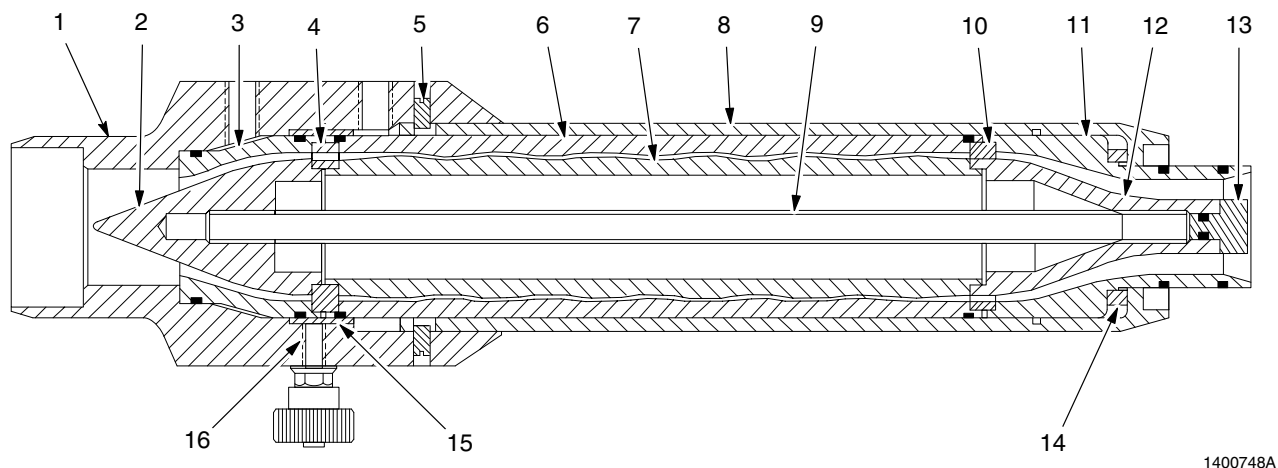
Obr. 6-1 Servisní sady

1. Servisní sada abrazních vložek

2. Servisní sada pro nabíjecí modul

Úvod (pokrač.)

Viz obr. 6-2. Níže uvedený průřez znázorňuje, jak do sebe zapadají jednotlivé části nabíjecího modulu. Tento výkres používejte pro orientaci při sestavování nabíjecího modulu.



Obr. 6-2 Nabíjecí modul

- | | | |
|---|--|---|
| 1. Těleso | 7. Vnitřní abrazní vložka ^{1,2} | 12. Výstupní rozdělovač ¹ |
| 2. Vstupní rozdělovač ¹ | 8. Nástavec | 13. Zátka výstupního rozdělovače ¹ |
| 3. Vstupní abrazní vložka ¹ | 9. Tyč se závitem ¹ | 14. Pružina ¹ |
| 4. Vodicí kroužek ^{1,2} | 10. Distanční kroužek ^{1,2} | 15. Zemnicí kroužek |
| 5. Kolíky tělesa | 11. Výstupní abrazní vložka ¹ | 16. Zemnicí kolík |
| 6. Vnější abrazní vložka ^{1,2} | | |

Poznámka: 1-dodává se se servisní sadou pro nabíjecí modul

Poznámka: 2-dodává se se servisní sadou abrazních vložek

Čištění

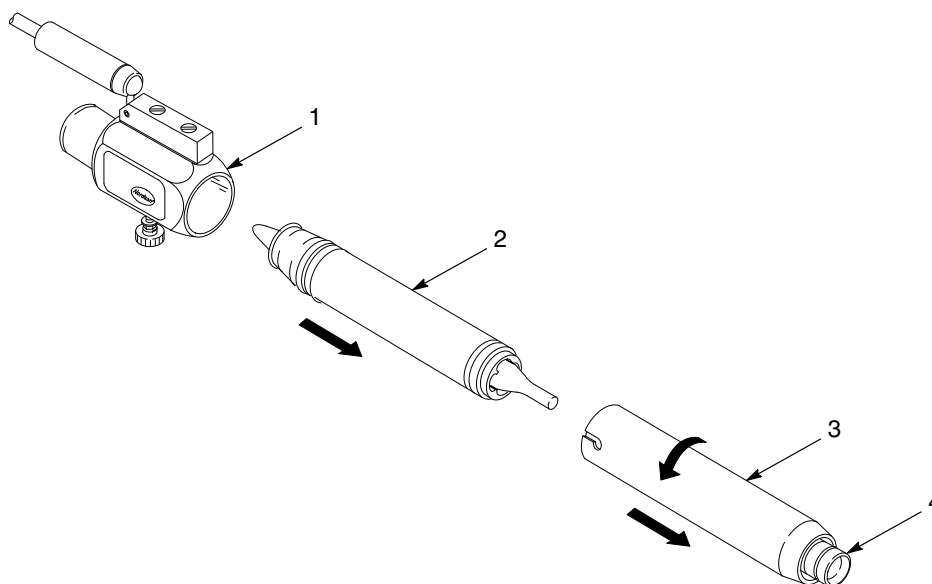
Před rozbráním stříkací pistole, abyste mohli nainstalovat některou ze servisních sad, podnikněte následující kroky.

1. Zavřete přívod průtokového a difúzního vzduchu.
2. Odpojte přívodní hadici prášku z čerpadla a přívod difúzního vzduchu z difuzéru.
3. Zemnicí vodič nechejte připojený ke stříkací pistoli. Přesvědčte se, že běží odsávací ventilátor kabiny.
4. Profoukněte práškovou trubici, difuzér a nabíjecí modul.
5. Vytáhněte difuzér z tělesa pistole a znovu profoukněte nabíjecí modul.
6. Demontujte stříkací hlavici

Instalace servisní sady pro nabíjecí modul

1. Viz obr. 6-3. Zatlačte nástavec (3) směrem k tělesu (1) a jeho otočením proti směru hodinových ručiček ho uvolněte z kolíků tělesa. Vytáhněte nástavec z tělesa a stáhněte ho ze sestavy vnitřní/vnější abrazní vložky (2). Sestava výstupní abrazní vložky (4) zůstane uvnitř nástavce.
2. Vytáhněte sestavu vnitřní/vnější abrazní vložky z tělesa. Sestava vstupní abrazní vložky zůstane v tělese.

POZNÁMKA: Kolíky tělesa jsou vyměnitelné. Pokud je rozbijete nebo ohnete, vyšroubujte je z tělesa a namontujte nové.



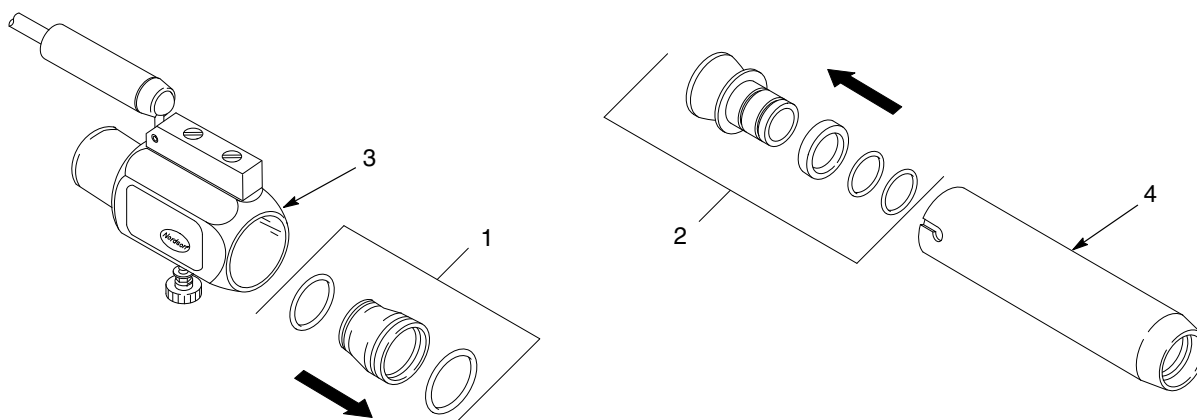
1400749A

Obr. 6-3 Instalace servisní sady pro nabíjecí modul – Kroky 1 a 2

- | | | |
|--|-------------|------------------------------------|
| 1. Těleso | 3. Nástavec | 4. Sestava výstupní abrazní vložky |
| 2. Sestava vnitřní/vnější abrazní vložky | | |

Instalace servisní sady pro nabíjecí modul *(pokrač.)*

3. Viz obr. 6-4. Vytlačte sestavu vstupní abrazní vložky (1) z tělesa (3) pomocí dřevěného kolíku nebo kousku plastového potrubí (program 40 PVC) s vnějším průměrem $\frac{3}{4}$ -palce.
4. Vyjměte sestavu výstupní abrazní vložky (2) z nástavce (4). Vyčistěte těleso a nástavec čistým hadrem nepouštějícím chlupy.

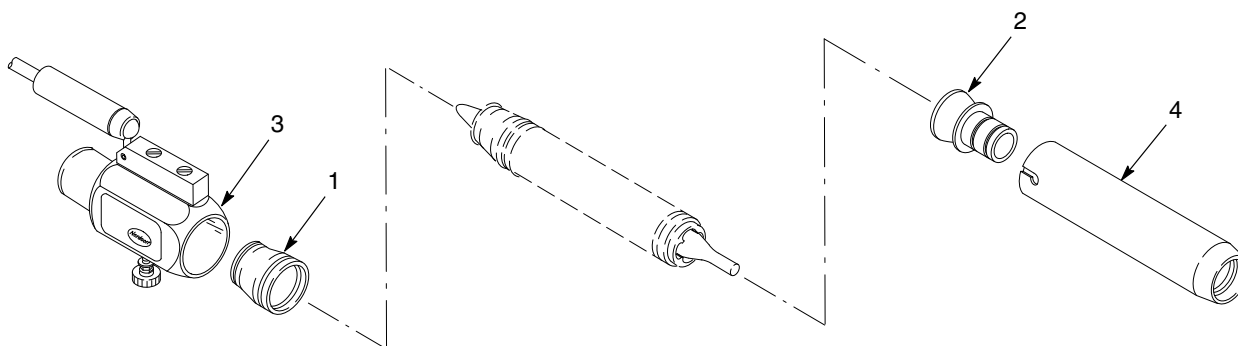


1400750A

Obr. 6-4 Instalace servisní sady pro nabíjecí modul – Kroky 3 a 4

- | | | |
|------------------------------------|-----------|-------------|
| 1. Sestava vstupní abrazní vložky | 3. Těleso | 4. Nástavec |
| 2. Sestava výstupní abrazní vložky | | |

5. Viz obr. 6-5. Vezměte sestavu vnitřní abrazní vložky (1) ze servisní sady a nasadte ji na těleso (3).
6. Vezměte sestavu výstupní abrazní vložky (2) ze servisní sady a nasadte ji do nástavce (4).

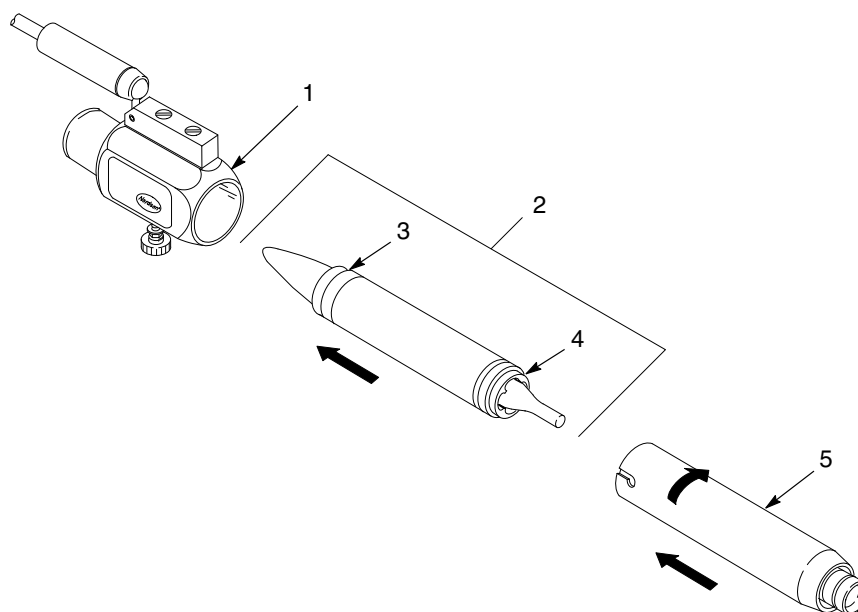


1400751A

Obr. 6-5 Instalace servisní sady pro nabíjecí modul – Kroky 5 a 6

- | | | |
|------------------------------------|-----------|-------------|
| 1. Sestava vstupní abrazní vložky | 3. Těleso | 4. Nástavec |
| 2. Sestava výstupní abrazní vložky | | |

7. Viz obr. 6-6. Vložte sestavu vnitřní/vnější abrazní vložky (2) do tělesa (1), nejprve musí jít vstupní rozdělovač (kuželový konec). Ujistěte se, že vodící kroužek (3) zapadne do drážky na vnitřním průměru vstupní abrazní vložky.
8. Ujistěte se, že distanční kroužek (4) je na svém místě na konci vnější abrazní vložky. Nasuňte nástavec (5) na sestavu vnitřní/vnější abrazní vložky. Zarovnejte zářezy v nástavci s kolíky v tělese. Zatlačte nástavec a jeho otočením po směru hodinových ručiček ho zajistíte v tělese.



1400752A

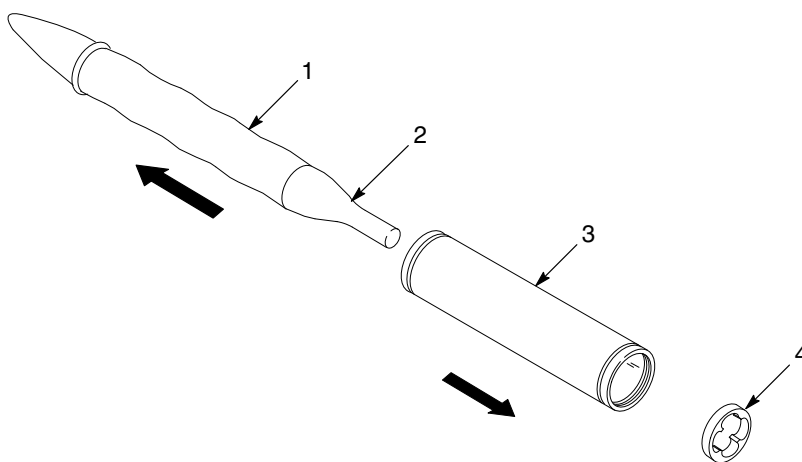
Obr. 6-6 Instalace servisní sady pro nabíjecí modul – Kroky 7 a 8

- | | | |
|--|----------------------|-------------|
| 1. Těleso | 3. Vodicí kroužek | 5. Nástavec |
| 2. Sestava vnitřní/vnější abrazní vložky | 4. Distanční kroužek | |

9. Nasadte stříkací hadici a difúzer. Připojte práškovou trubici a přívod difúzního vzduchu.

Instalace servisní sady vnitřních/vnějších abrazních vložek

1. Provedte kroky 1 a 2 uvedené v postupu *Instalace servisní sady pro nabíjecí modul*.
2. Viz obr. 6-7. Přidržte vnější abrazní vložku v rukou (3) a zatlačte na výstupní rozdělovač (2). Vyhodte vnější abrazní vložku a distanční kroužek (4).



1400753A

Obr. 6-7 Instalace servisní sady vnitřních/vnějších abrazních vložek – Krok 2

1. Vnitřní abrazní vložka
2. Vnější rozdělovač

3. Vnější abrazní vložka

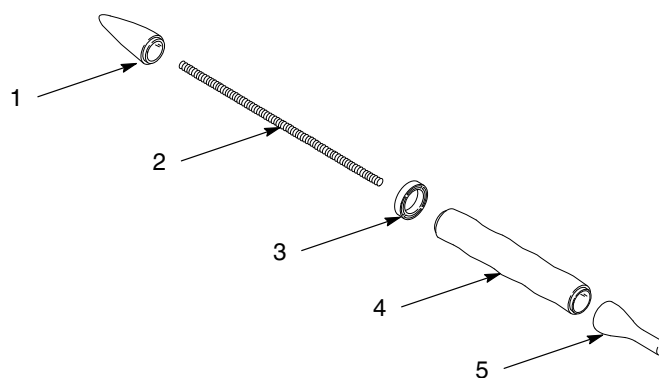
4. Distanční kroužek

3. Viz obr. 6-8. Odšroubujte vstupní rozdělovač (1) (nebo výstupní rozdělovač (5)) z tyče se závitem (2) a vyjměte rozdělovače a tyč se závitem z vnitřní abrazní vložky (4). Vyhodte vnitřní abrazní vložku a vodící kroužek (3).

4. Nasuňte nový vodící kroužek na jeden konec nové vnitřní abrazní vložky.

POZNÁMKA: Distanční a vodící kroužky, stejně jako vnitřní a vnější abrazní vložky, jsou oboustranné.

5. Našroubujte vstupní rozdělovač na jeden konec tyče se závitem. Vložte tyč ze závitem do vnitřní abrazní vložky, na konec s vodícím kroužkem. Našroubujte výstupní rozdělovač na tyč se závitem a rukou jej pevně utáhněte.

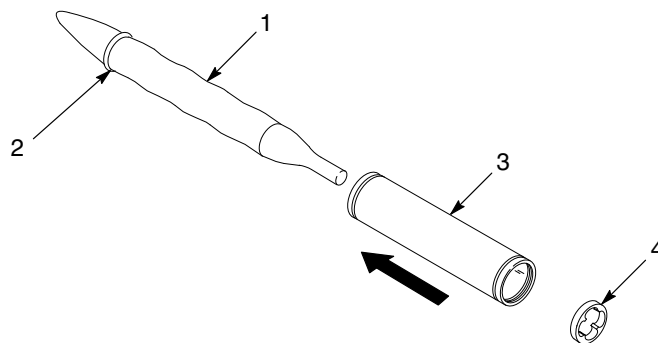


1400754A

Obr. 6-8 Instalace vnitřní/vnější abrazní vložky – Kroky 3, 4 a 5

- | | | |
|-----------------------|---------------------------|----------------------|
| 1. Vstupní rozdělovač | 3. Vodicí kroužek | 5. Vnější rozdělovač |
| 2. Tyč se závitem | 4. Vnitřní abrazní vložka | |

6. Viz obr. 6-9. Zatlačte sestavu vnitřní abrazní vložky (1) vytvořenou v kroku 5 do vnější abrazní vložky (3), až se vodicí kroužek (2) řádně usadí ve vnější abrazní vložce.
7. Nasadte nový distanční kroužek (4) na sestavu vnitřní abrazní vložky. Usadte ho na konec vnější abrazní vložky.



1400755A

Obr. 6-9 Instalace vnitřní/vnější abrazní vložky – Kroky 6 a 7

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| 1. Vnitřní abrazní vložka | 3. Vnější abrazní vložka |
| 2. Vodicí kroužek | 4. Distanční kroužek |

8. Provedte kroky 7, 8 a 9 uvedené v postupu *Instalace servisní sady pro nabíjecí modul*.

Část 7

Náhradní díly

Úvod

Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson. K vyhledání správného popisu a umístění dílů přitom použijte seznam dílů obsahující údaje uspořádané v pěti sloupcích a doprovodné ilustrace.

Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů

Čísla uvedená ve sloupci Poloha odpovídají číslům, která příslušné díly identifikují na ilustracích následujících za každým seznamem dílů. Kód NS (Bez zobrazení) označuje, že díl uvedený v seznamu není v příslušné ilustraci vyobrazen. Pomlčka (—) je použita tehdy, jestliže číslo náhradního dílu platí pro všechny náhradní díly v příslušné ilustraci.

Číslo ve sloupci P/N je číslo dílu používané společností Nordson Corporation. Řada pomlček v tomto sloupci (- - - - -) znamená, že náhradní díl nelze objednávat samostatně.

Ve sloupci Označení je uveden název náhradního dílu a, kde je to zapotřebí, také jeho rozměry a další charakteristiky. Odrážky vyjadřují vztahy mezi sestavami, podsestavami a díly.

- Jestliže objednáte sestavu, bude zahrnovat i položky 1 a 2.
- Jestliže objednáte položku 1, bude zahrnovat i položku 2.
- Jestliže objednáte položku 2, obdržíte pouze položku 2.

Číslo uvedené ve sloupci Počet udává množství potřebné na jednotku, sestavu nebo podsestavu. Kód AR (Dle potřeby) se používá tehdy, jestliže se číslo dílu vztahuje k hromadné položce objednávané ve větších množstvích nebo jestliže množství v sestavě závisí na verzi nebo modelu výrobku.

Písmena ve sloupci Upozornění znamenají odkazy na poznámky uvedené na konci každého seznamu náhradních dílů. Tyto poznámky obsahují důležité informace týkající se používání a objednávání. Proto je jim třeba věnovat obzvláštní pozornost.

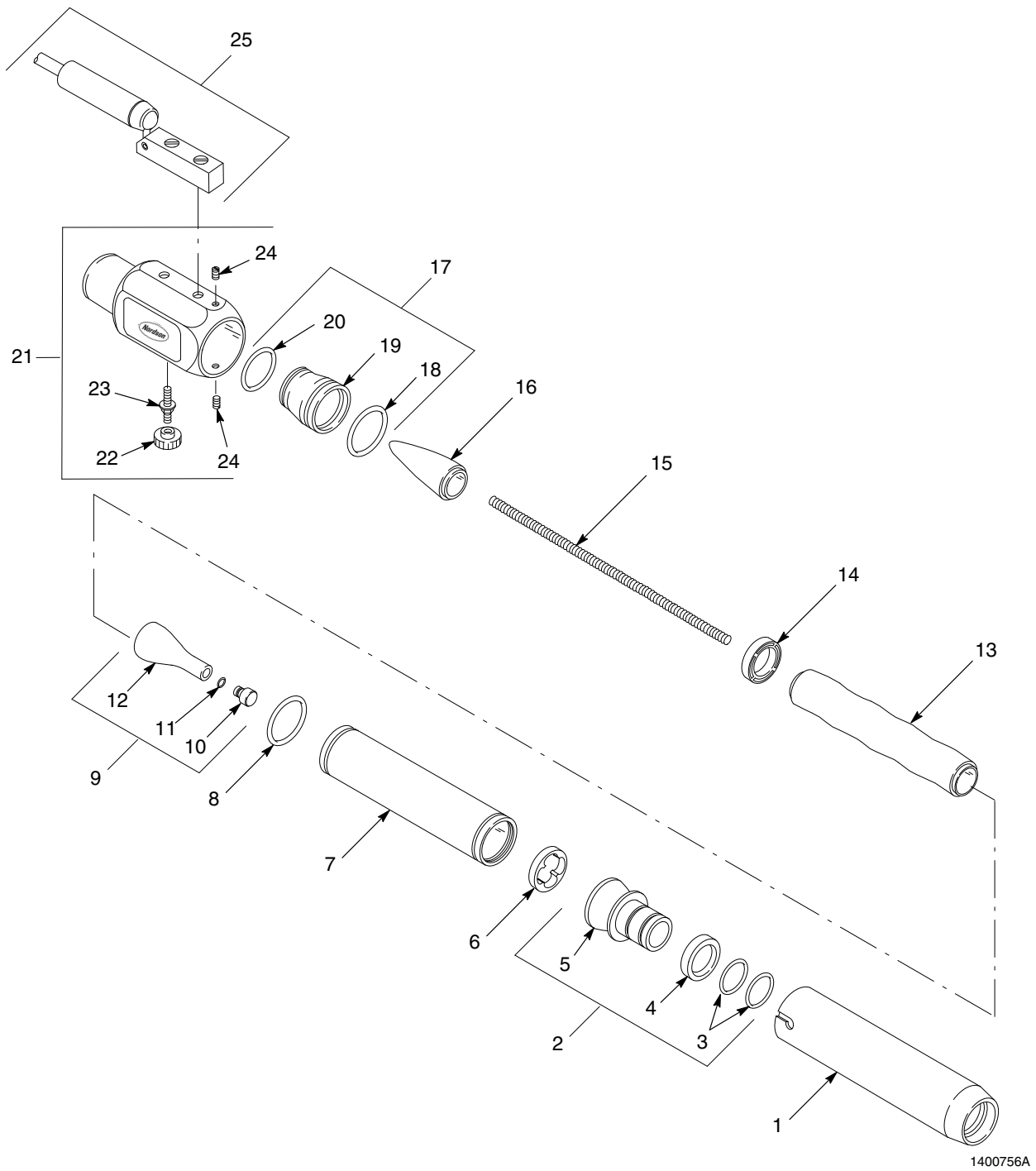
Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	0000000	Montáž	1	
1	000000	• Podsestava	2	A
2	000000	• • Díl	1	

PTFE nabíjecí modul

Viz obr. 7-1.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631201	CHARGE MODULE, w/ball mount, PTFE	1	
1	631225	• EXTENSION, complete	1	
2	631221	• SLEEVE, wear, outlet, assembly, PTFE	1	A
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	A
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	A
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, PTFE	1	A
6	631220	• RING, spacing	1	A, B, C
7	631212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	A, B
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	1	A, B
9	631224	• DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	A
10	631237	• • PLUG, distributor, outlet, Tivar	1	A
11	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	A
12	631236	• • DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	A
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	A, B
14	631210	• RING, positioning	1	A, B, C
15	631211	• STUD, M8 x 9.65 long	1	A
16	631234	• DISTRIBUTOR, inlet, PTFE	1	A
17	631232	• SLEEVE, wear, inlet, assembly, PTFE	1	A
18	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in	1	A
19	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, PTFE	1	A
20	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	A
21	631228	• BODY, autogun, assembly	1	D
22	630073	• • KNOB, M5 x .08	1	
23	630088	• • STUD, ground, with nut	1	
24	631235	• • PIN, quick connect	2	
25	183539	• IN-LINE BALL MOUNT	1	

POZNÁMKA A: Tyto díly jsou k dispozici v sadě pro nylonový nabíjecí modul, díl 631207.
 B: Tyto díly jsou k dispozici v sadě nylonových vnitřních/vnějších abrazních vložek, díl 631208.
 C: Tyto díly jsou k dispozici v servisní sadě vodícího a distančního kroužku, díl 631209.
 D: Omezený náhradní díl. V objednávce musíte uvést číslo dílu stříkací pistole a výrobní číslo.



1400756A

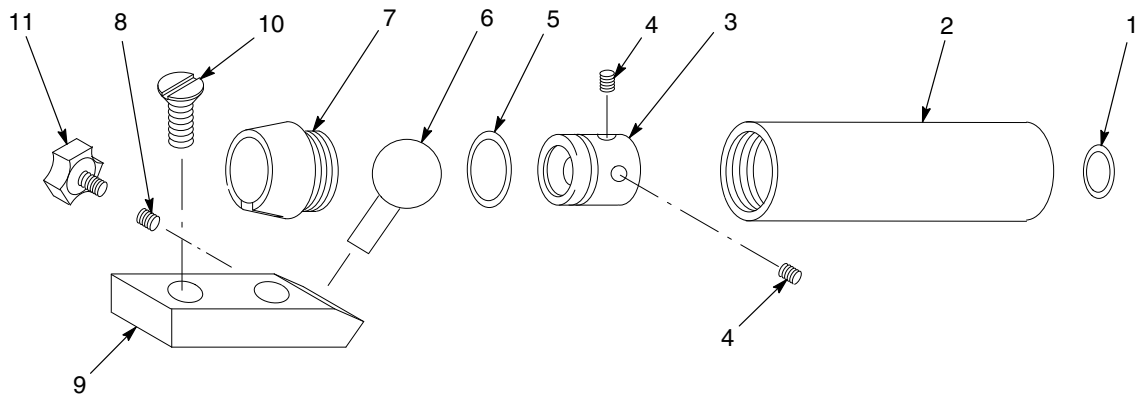
Obr. 7-1 Nabíjecí modul

Sada přímého kulového úchytu

Viz obr. 7-2.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	183539	KIT, VS2 in-line ball mount	1	
—	-----	• MOUNT, VS2, in-line ball	1	
1	941143	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.813 x 0.094 in.	1	
2	183547	• • ADJUSTER, hand, ball mount	1	
3	183546	• • FLANGE, bar, ball mount	1	
4	982067	• • SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
5	941176	• • O-RING, silicone, 0.813 x 1.000 x 0.094 in.	1	
6	183818	• • BALL, pivot, VS2 gun mount	1	
7	183549	• • CAP, ball mount	1	
8	982595	• • SCREW, set, cone, M6 x 8, stainless steel	1	
9	183548	• • PLATE, adapting, ball mount	1	
10	982186	• SCREW, flat head, slotted, M8 x 20, zinc	2	
11	129592	KNOB, clamping, M6 x 12	1	A

POZNÁMKA A: Volitelné příslušenství, nahrazuje položku 8.



1400757A

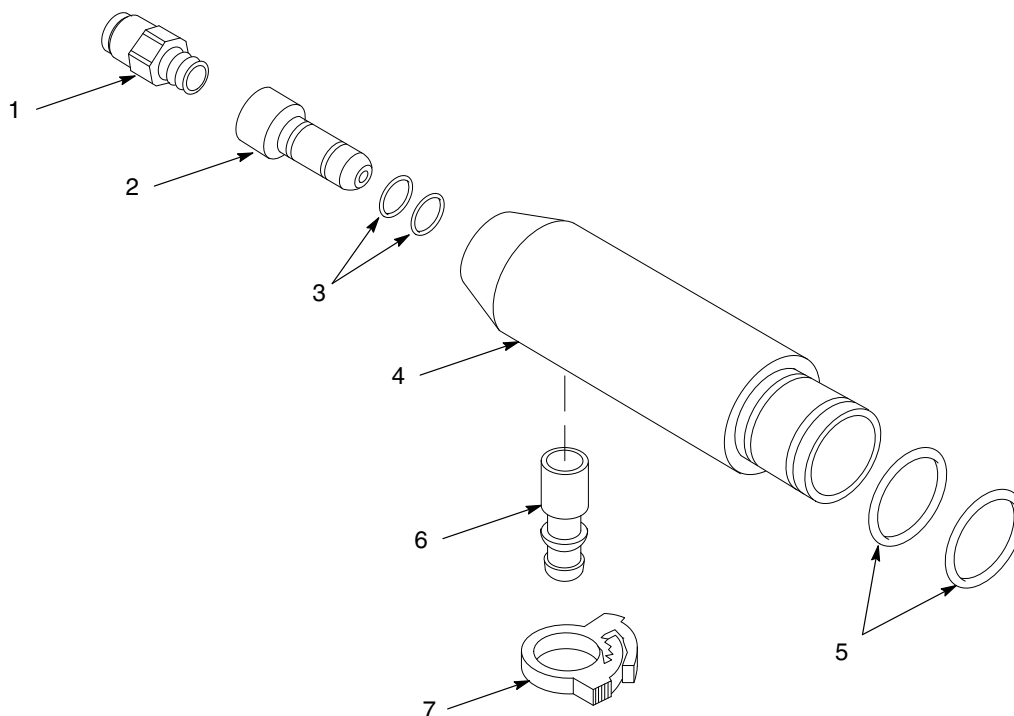
Obr. 7-2 Sada přímého kulového úchytu

Difuzér

Viz obr. 7-3.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631271	DIFFUSER, Tribomatic II, single	1	
1	972080	• CONNECTOR, male, 1/8-in. NPTF x 1/4-in. tube	1	
2	635007	• NOZZLE, diffuser	1	
3	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	2	
4	635008	• HOUSING, diffuser	1	
5	940224	• O-RING, silicone, 1.00 x 1.125 x 0.063 in.	2	
6	631275	• CONNECTOR, diffuser, PVC	1	
7	939247	• CLAMP, hose, 0.781-0.875 in.	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.673-0.795 in.	1	

NS: Not Shown (Bez zobrazení)



1400758A

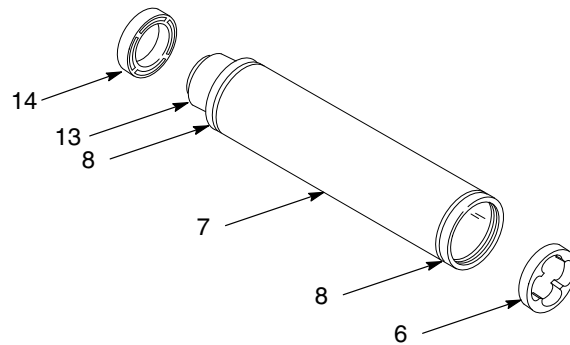
Obr. 7-3 Difuzér

Servisní sada vnitřních/vnějších abrazních vložek

Viz obr. 7-4. Číslo položek jsou stejná jako na obrázku 7-1.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631208	SERVICE KIT, inner and outer wear sleeves, PTFE	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	631212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	2	
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A

POZNÁMKA A: Také k dispozici jako sada. Objednejte servisní sadu vodícího a distančního kroužku, díl 631209.



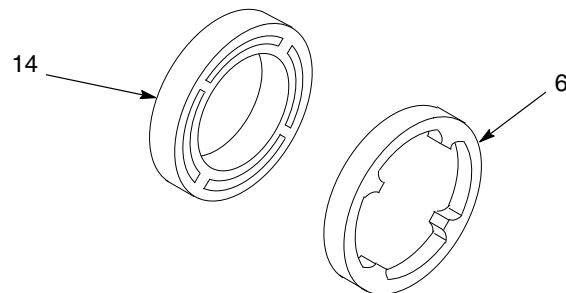
1400759A

Obr. 7-4 Servisní sada vnitřních/vnějších abrazních vložek

Servisní sada vodicího a distančního kroužku

Viz obr. 7-5. Čísla položek jsou stejná jako na obrázku 7-1. Tuto sadu lze použít pro pistole s PTFE nebo nylonovými nabíjecími moduly.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631209	SERVICE KIT, positioning and spacing rings	1	
6	631220	• RING, spacing	1	
14	631210	• RING, positioning	1	



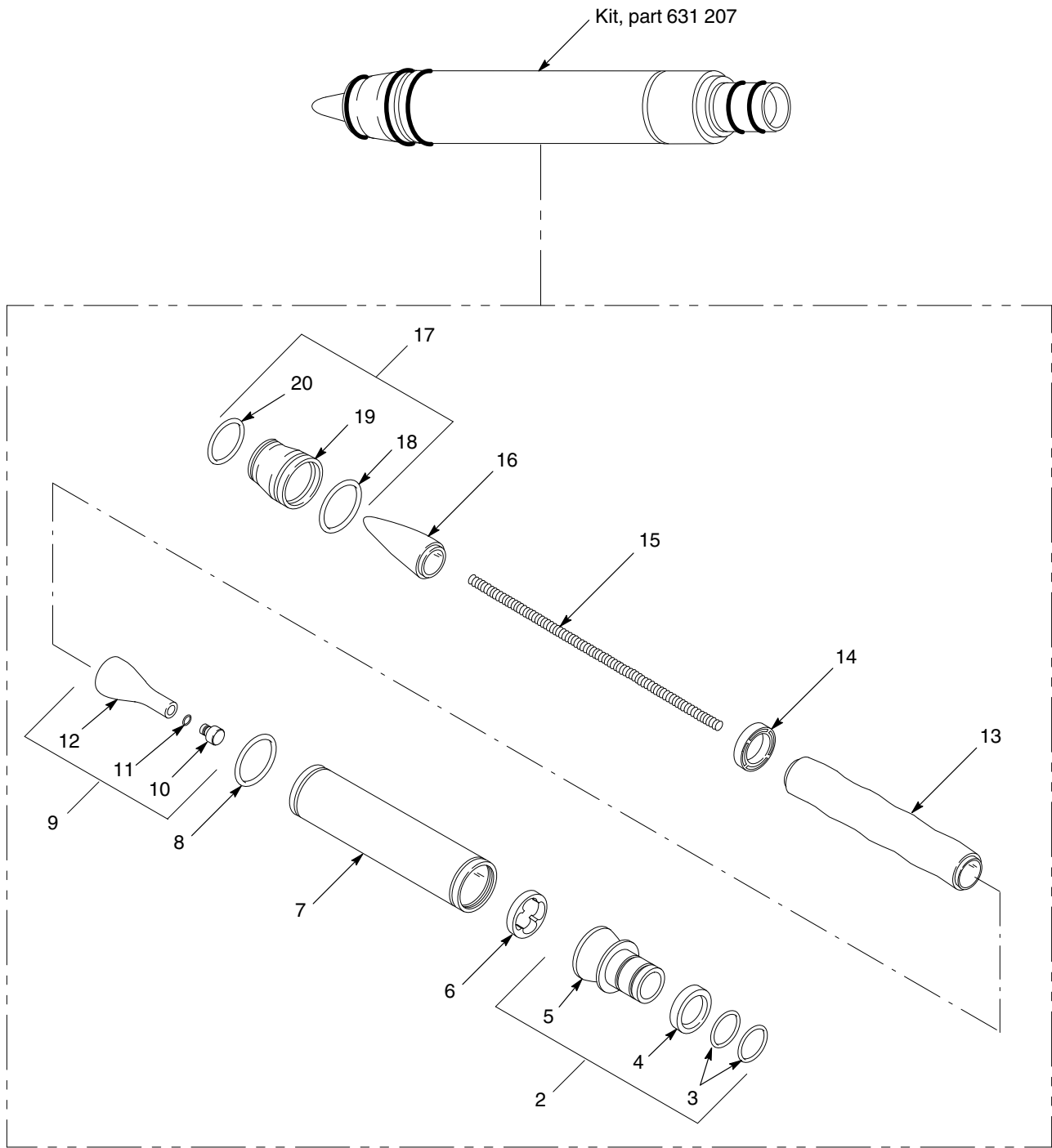
1400773A

Obr. 7-5 Servisní sada vodicího a distančního kroužku

Servisní sada pro PTFE nabíjecí modul

Viz obr. 7-6. Čísla položek jsou stejná jako na obrázku 7-1. Sada se dodává plně smontovaná.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631207	SERVICE KIT, charge module, complete, PTFE	1	
2	631221	• SLEEVE, wear, outlet, assembly, PTFE	1	
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, PTFE	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	630212	• SLEEVE, wear, outer, PTFE	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 in.	1	
9	631224	• DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	
10	631237	• • PLUG, distributor, outlet, Tivar	1	
11	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	
12	631236	• • DISTRIBUTOR, outlet, PTFE	1	
13	631216	• SLEEVE, wear, inner, PTFE	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A
15	631211	• STUD, M8 x 9.65 long	1	
16	631234	• DISTRIBUTOR, inlet, PTFE	1	
17	631232	• SLEEVE, wear, inlet, assembly, PTFE	1	
18	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	1	
19	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, PTFE	1	
20	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 in.	1	
POZNÁMKA A: Také k dispozici jako sada. Objednejte servisní sadu vodícího a distančního kroužku, díl 631209.				



1400760A

Obr. 7-6 Servisní sada pro PTFE nabíjecí modul

Část 8

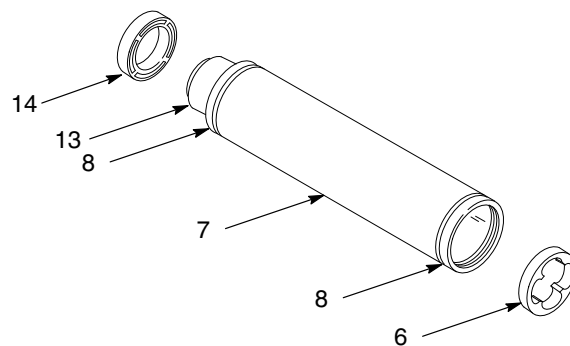
Možnosti

Servisní sada nylonových vnitřních/vnějších abrazních vložek

Viz obr. 8-1. Čísla položek jsou stejná jako na obrázku 7-1.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631327	SERVICE KIT, inner and outer wear sleeves, nylon	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	-----	• SLEEVE, wear, outer	1	
8	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.50 x 0.063 in.	2	
13	-----	• SLEEVE, wear, inner	1	
14	631210	• RING, positioning	1	A

POZNÁMKA A: Také k dispozici jako sada. Objednejte servisní sadu vodícího a distančního kroužku, díl 631209.



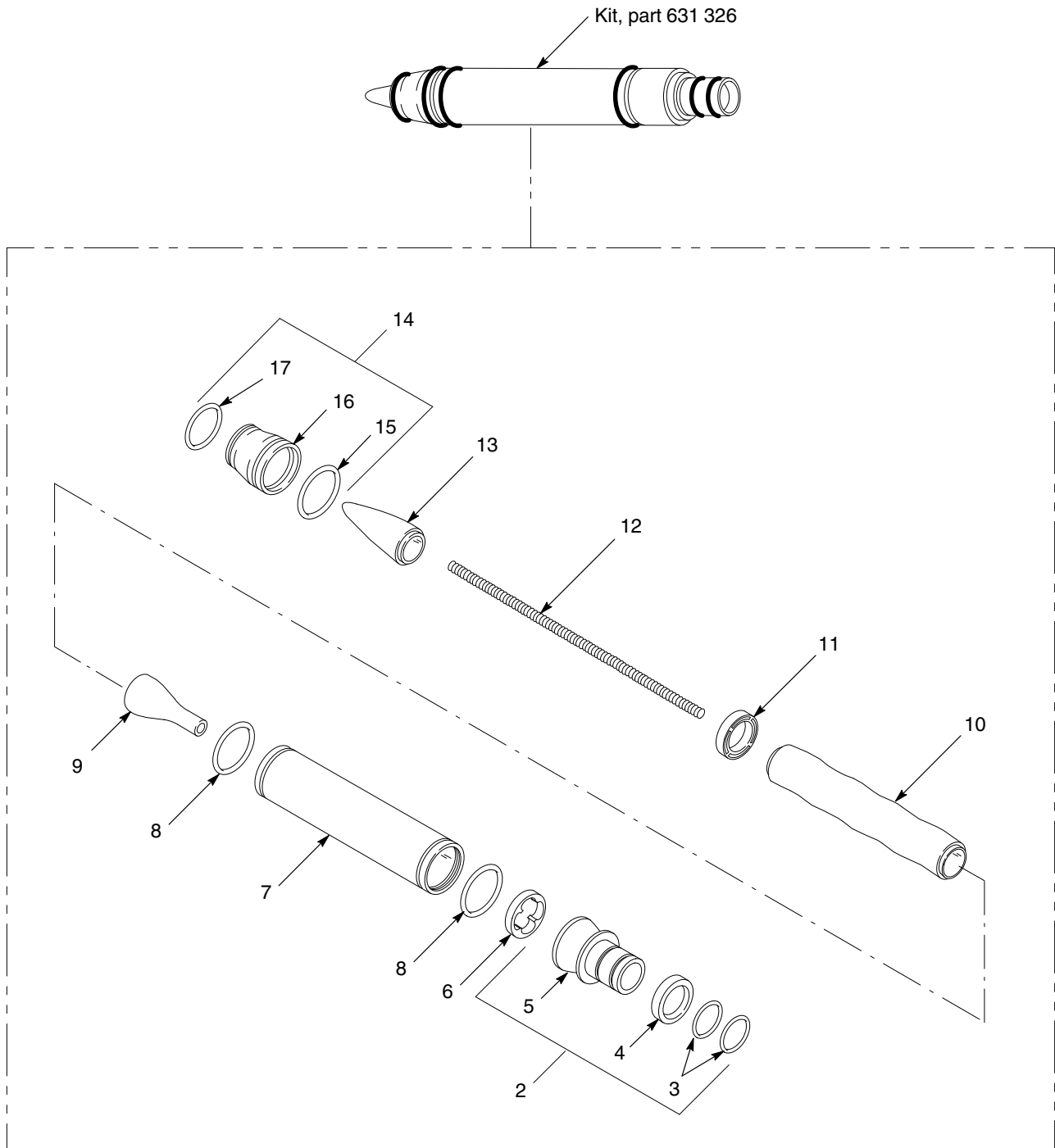
1400759A

Obr. 8-1 Servisní sada nylonových vnitřních/vnějších abrazních vložek

Seznam dílů v servisní sadě pro nylonový nabíjecí modul

Viz obr. 8-2.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631326	SERVICE KIT, charge module, nylon	1	
2	631356	• SLEEVE ASSEMBLY, wear, outlet, nylon	1	
3	940224	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
4	631222	• • SPRING, silicone, 1.25 x 1.50 in.	1	
5	-----	• • SLEEVE, wear, outlet, nylon	1	
6	631220	• RING, spacing	1	A
7	-----	• SLEEVE, wear, outer, nylon	2	
8	940284	• O-RING, silicone, 1.375 x 1.500 x 0.063 in.	2	
9	631358	• DISTRIBUTOR, outlet, nylon	1	
10	-----	• SLEEVE, wear, inner, nylon	1	
11	631210	• RING, positioning	1	A
12	631211	• STUD, M8 x 9.56-in. long	1	
13	631357	• DISTRIBUTOR, inlet, nylon	1	
14	631354	• SLEEVE ASSEMBLY, wear, inlet, nylon	1	
15	940284	• • O-RING, silicone, 1.375 x 1.50.x 0.063 in.	1	
16	-----	• • SLEEVE, wear, inlet, nylon	1	
17	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	
POZNÁMKA A: Také k dispozici jako sada. Objednejte servisní sadu vodícího a distančního kroužku, díl 631209.				



1400761A

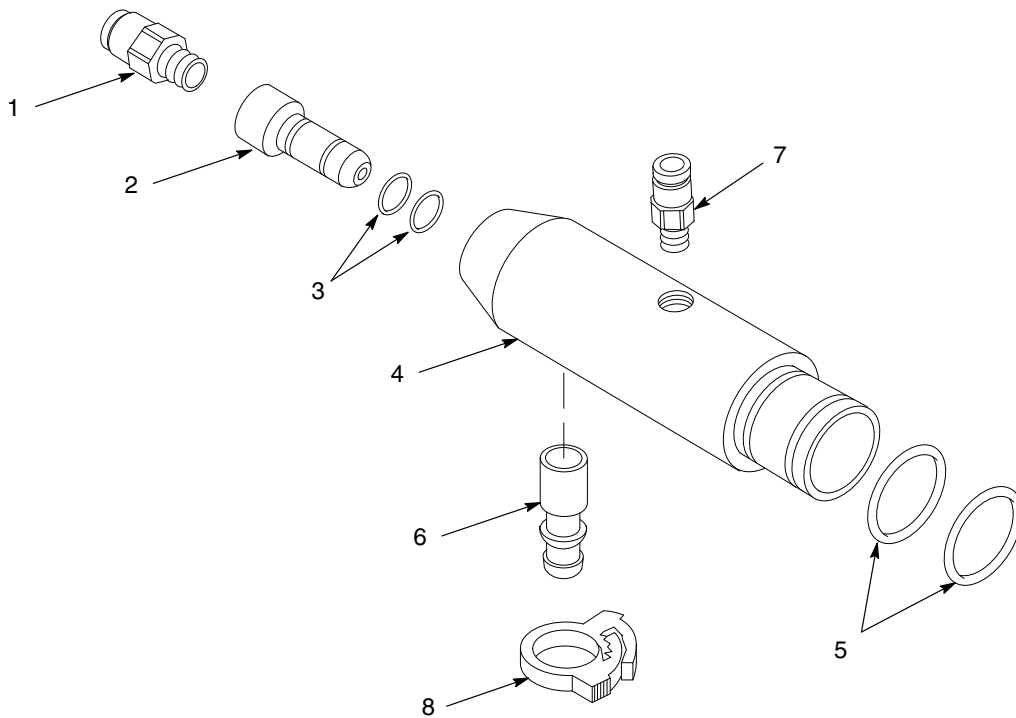
Obr. 8-2 Servisní sada pro nylonový nabíjecí modul

Difuzér s čištěním

Viz obr. 8-3.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	228653	DIFFUSER, with purge, single	1	
1	972080	• CONNECTOR, male, 1/8-in. NPTF x 1/4-in. tube	1	
2	635007	• NOZZLE, diffuser	1	
3	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	2	
4	228652	• HOUSING, diffuser, with purge	1	
5	940224	• O-RING, silicone, 1.000 x 1.125 x 0.063 in.	2	
6	631275	• CONNECTOR, diffuser, PVC	1	
7	972916	• CONNECTOR, male 1/4-in. BSPT x 10-mm tube	1	
8	939247	• CLAMP, hose, 0.781-0.875 in.	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.673-0.795 in.	1	

NS: Not Shown (Bez zobrazení)



1400762A

Obr. 8-3 Difuzér

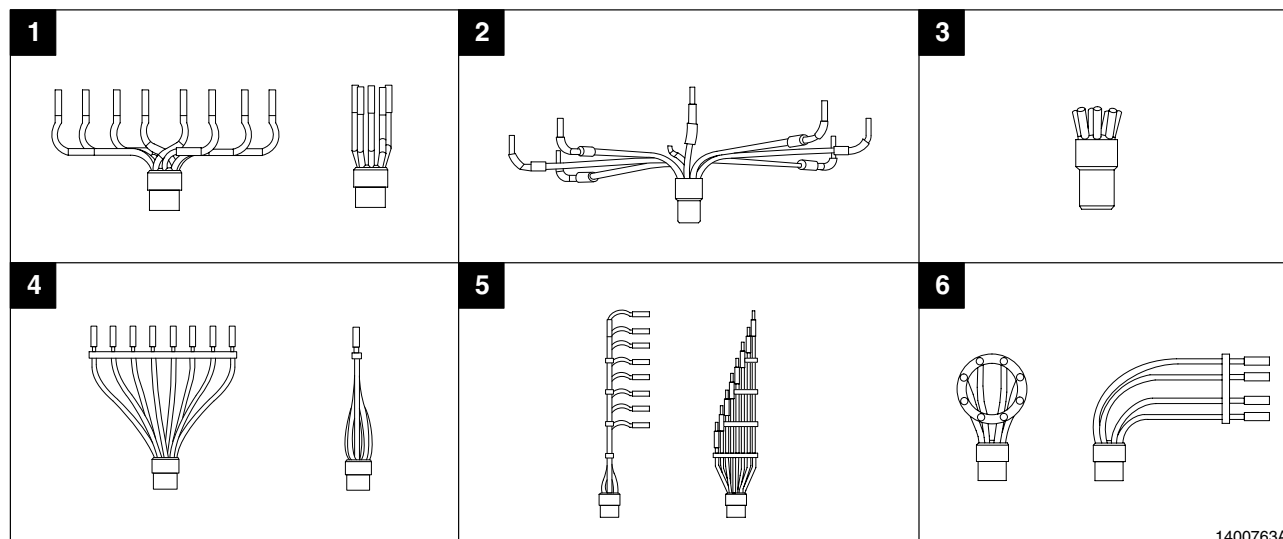
Stříkací hlavice

Viz obr. 8-4, 8-5 a 8-6. Speciální konstrukce stříkacích hlavic jsou k dispozici na požádání. Kontaktujte svého zástupce společnosti Nordson.

Položka	Díl	Popis	Poznámka
1	630006	ADJUSTABLE, 8 tubes	A
2	630009	EXPANDABLE, 8 tubes	A
3	630010	SHORT, 8 tubes	
4	630330	FIXED, 100 mm, 8 tubes	A
4	630209	FIXED, 120 mm, 8 tubes	A
4	630169	FIXED, 160 mm, 8 tubes	A
4	630201	FIXED, 190 mm, 8 tubes	A
4	630322	FIXED, 230 mm, 8 tubes	A
4	630008	FIXED, 260 mm, 8 tubes	A
4	630184	FIXED, 300 mm, 8 tubes	A
4	630171	FIXED, 350 mm, 8 tubes	A
4	630208	FIXED, 420 mm, 8 tubes	A
4	630323	FIXED, 450 mm, 8 tubes	A
4	630172	FIXED, 500 mm, 8 tubes	A
5	630200	GRADUATED, 90°, 8 tubes	A
6	630178	ROUND, 100 mm, 8 tubes	A

POZNÁMKA A: Zmíněné stříkací hlavice zahrnují válcové trysky, díl 630017.

Pokračování na další straně



1400763A

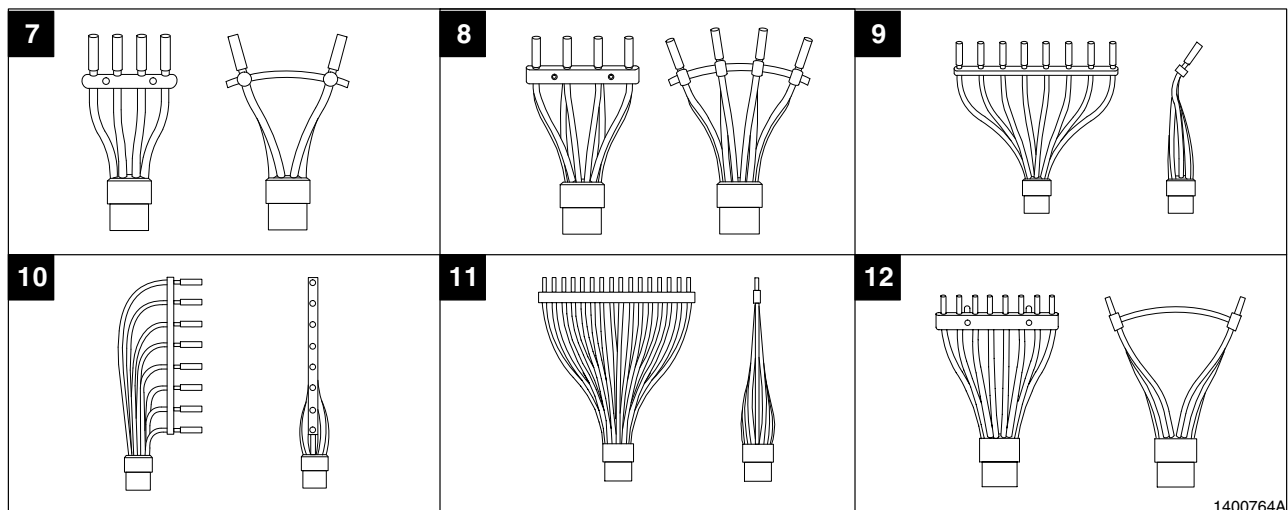
Obr. 8-4 Stříkací hlavice (obrázky nejsou v měřítku)

Stříkací hlavice (pokrač.)

Položka	Díl	Popis	Poznámka
7	630186	2 ROW, 70 mm, 8 tubes	A
7	630174	2 ROW, 90 mm, 8 tubes	A
7	630180	2 ROW, 120 mm, 8 tubes	A
7	630328	2 ROW, 160 mm, 8 tubes	A
7	630337	2 ROW, 180 mm, 8 tubes	A
8	630374	FIXED, 4 row, 120 mm, 16 tubes	B
9	630206	FIXED, 15°, 260 mm, 8 tubes	A
9	630187	FIXED, 30°, 270 mm, 8 tubes	A
9	630188	FIXED, 45°, 260 mm, 8 tubes	A
10	630338	GRADUATED, 90°, 200 mm, 8 tubes	A
10	630327	GRADUATED, 90°, 225 mm, 8 tubes	A
10	630332	GRADUATED, 90°, 315 mm, 8 tubes	A
10	630333	GRADUATED, 90°, 370 mm, 8 tubes	A
10	630358	GRADUATED, 90°, 400 mm, 8 tubes	A
11	630326	FIXED, 225 mm, 16 tubes	B
11	630336	FIXED, 260 mm, 16 tubes	B
11	630363	FIXED, 365 mm, 16 tubes	B
11	630369	FIXED, 425 mm, 16 tubes	B
11	630366	FIXED, 515 mm, 16 tubes	B
12	630325	FIXED, 2 row, 135 mm, 16 tubes	B
12	630349	FIXED, 2 row, 260 mm, 16 tubes	B

POZNÁMKA A: Zmíněné stříkací hlavice zahrnují válcové trysky, díl 630017.
B: Zmíněné stříkací hlavice zahrnují válcové trysky, díl 630340.

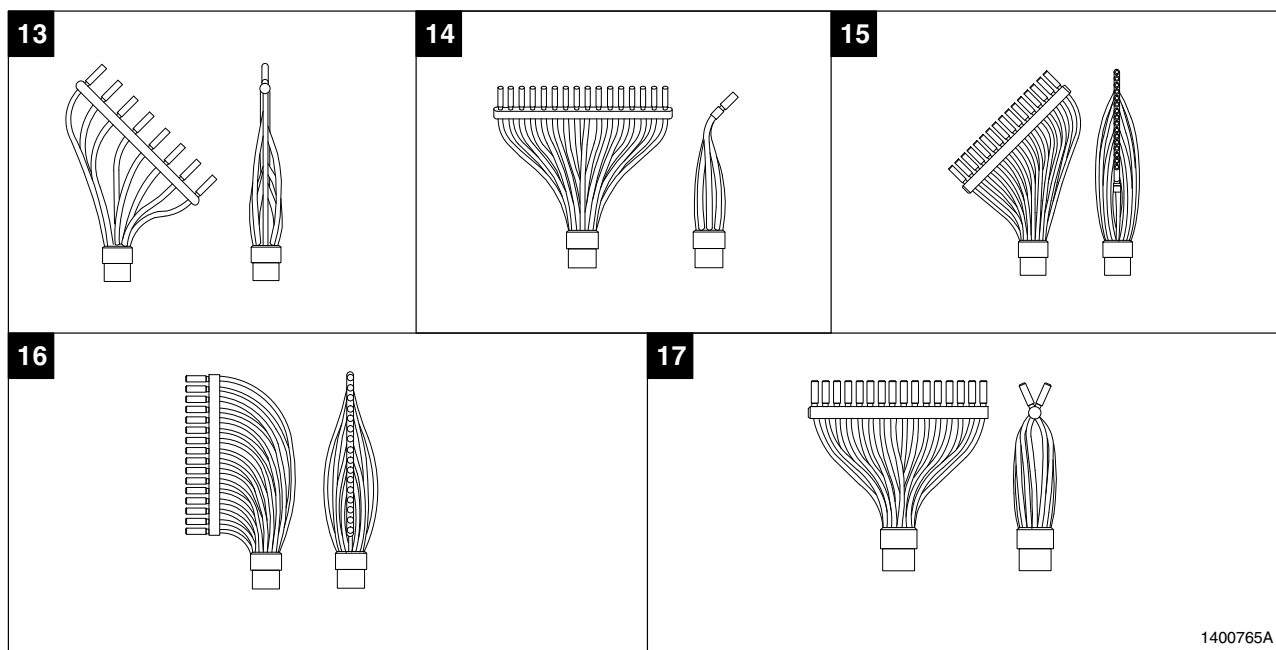
Pokračování na další straně



Obr. 8-5 Stříkací hlavice (obrázky nejsou v měřítku)

Položka	Díl	Popis	Poznámka
13	630321	GRADUATED, 30°, 265 mm, 8 tubes	A
13	630320	GRADUATED, 45°, 265 mm, 8 tubes	A
14	630361	FIXED, 30°, 260 mm, 16 tubes	B
14	630341	FIXED, 45°, 260 mm, 16 tubes	B
15	630344	GRADUATED, 45°, 230 mm, 16 tubes	B
16	630368	GRADUATED, 90°, 235 mm, 16 tubes	B
16	630367	GRADUATED, 90°, 390 mm, 16 tubes	B
17	630359	CROSS, 45°, 230 mm, 16 tubes	B
17	630362	CROSS, 30°, 260 mm, 16 tubes	B
17	630360	CROSS, 45°, 260 mm, 16 tubes	B
17	630371	CROSS, 45°, 395 mm, 16 tubes	B
17	630373	CROSS, 45°, 460 mm, 16 tubes	B
17	630370	CROSS, 45°, 500 mm, 16 tubes	B

POZNÁMKA A: Zmíněné stříkací hlavice zahrnují válcové trysky, díl 630017.
B: Zmíněné stříkací hlavice zahrnují válcové trysky, díl 630340.

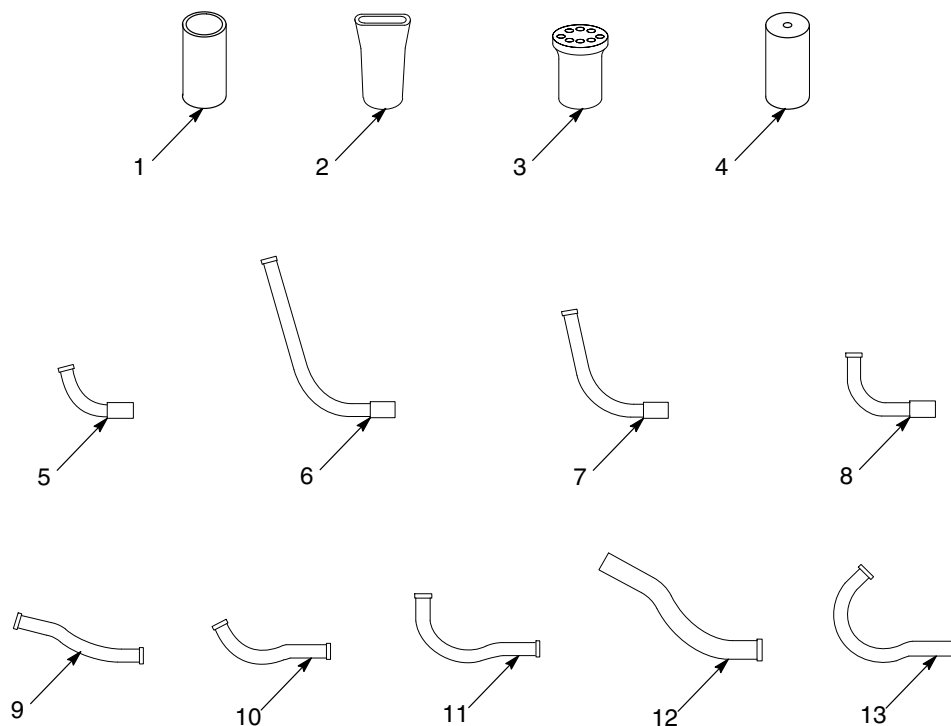


Obr. 8-6 Stříkací hlavice (obrázky nejsou v měřítku)

Trysky na stříkací hlavice s osmi trubicemi

Viz obr. 8-7. Příklady použití trysek viz část *Instalace*.

Položka	Díl	Popis	Poznámka
1	630017	CYLINDRICAL	
2	630018	FLAT	
3	630019	8 ORIFICE	
4	630166	PINPOINT	
5	630092	NOZZLE, threaded	
6	630093	NOZZLE, threaded	
7	630094	NOZZLE, threaded	
8	630095	NOZZLE, threaded	
9	630182	15°	
10	630096	45°	
11	630097	90°	
12	630098	30°	
13	630181	135°	



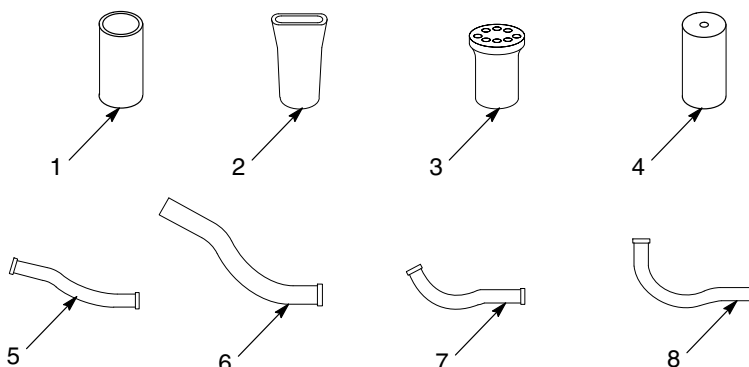
1400766A

Obr. 8-7 Trysky na stříkací hlavice s osmi trubicemi (obrázky nejsou v měřítku)

Trysky na stříkací hlavice s 16 trubicemi

Viz obr. 8-8.

Položka	Díl	Popis	Poznámka
1	630340	CYLINDRICAL, 8 mm, 16-tube	A
2	630391	FLAT, 16-tube	
3	630390	8 ORIFICE, 8 mm, 16-tube	
4	630392	PINPOINT, 8 mm, 16-tube	
5	630386	15°, 16-tube	
6	630387	30°, 16-tube	
7	630388	45°, 16-tube	
8	630389	90°, 16-tube	
POZNÁMKA A: Uvedená tryska je součástí všech stříkacích hlavíc s 16 trubicemi.			



1400767A

Obr. 8-8 Trysky na stříkací hlavice s 16 trubicemi (obrázky nejsou v měřítku)

Sada na opravu stříkací hlavice

Tato sada obsahuje všechny součásti potřebné k opravě jedné nastavitelné stříkací hlavice s osmi tryskami, díl 630006.

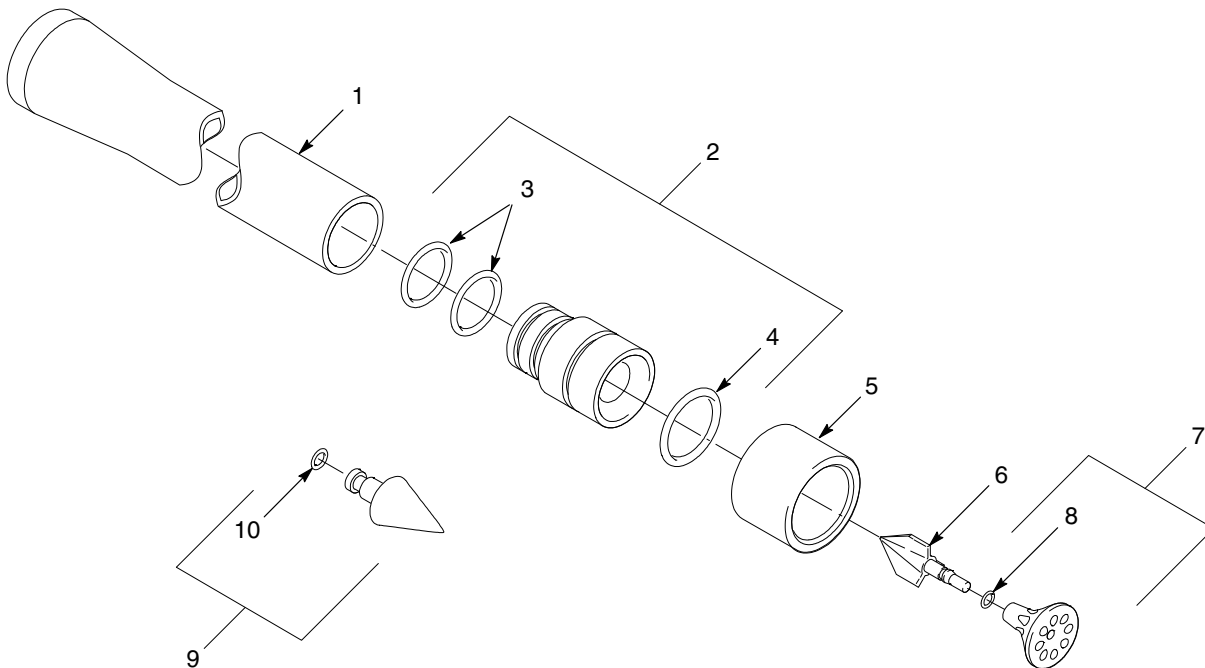
Díl	Popis	Počet
630063	Kit, repair, sprayhead, eight-nozzle, adjustable	1
630017	• CYLINDRICAL, nozzle	16
630092	• THREADED A, nozzle	2
630093	• THREADED D, nozzle	2
630094	• THREADED C, nozzle	2
630095	• THREADED B, nozzle	2
630096	• 45 DEGREE, nozzle	2
630097	• 90 DEGREE, nozzle	6

Nástavce trubek

Viz obr. 8-9. Nástavce trubek slouží se používají ke stříkání prášku do prohlubní. Trysky pro elektrostatické pistole Versa-Spray je možné nainstalovat na nástavec trubky.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631385	EXTENSION, lance, 100 mm	1	
—	631386	EXTENSION, lance, 150 mm	1	
—	631387	EXTENSION, lance, 300 mm	1	
1	631395	• ADAPTER, 100 mm	1	
1	631396	• ADAPTER, 150 mm	1	
1	631397	• ADAPTER, 300 mm	1	
2	145558	• NOZZLE, 32 mm, with O-rings	1	
3	941181	• • O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	2	
4	941205	• • O-RING, silicone, 1.000 x 1.188 x 0.094 in.	1	
5	144759	• ADJUSTER, pattern, 32 mm	1	
6	631390	• SUPPORT, deflector	1	
7	631392	• DEFLECTOR ASSEMBLY, 26 mm, Tivar, holes, with O-ring	1	A
8	940084	• • O-RING, silicone, 0.187 x 0.312 x 0.063 in.	1	
9	631394	• DISTRIBUTOR ASSEMBLY, cone, with O-ring	1	B
10	940066	• • O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	1	

POZNÁMKA A: Je k dispozici usměrňovač z tivaru bez otvorů. Objednávejte díl 133734.
B: Tento díl nahrazuje zátku na konci výstupního rozdělovače.



1400768A

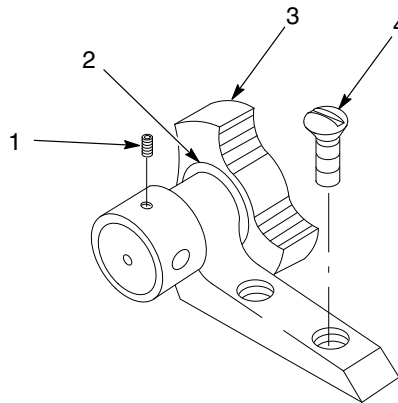
Obr. 8-9 Nástavce trubek

Úchyt pistole Shur-Lok

Viz obr. 8-10. Úchyt pistole Shur-Lok je možno použít jako alternativu k přímému kulovému úchytu. Úchyt pistole Shur-Lok používá montážní tyč stejné velikosti jako přímý kulový úchyt.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	133409	MOUNT, gun, w/pivot	1	
1	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
2	983527	• WASHER, flat, 0.344 x 1.125 x 0.063 in.	1	
3	133415	• KNOB, gun mount	1	
4	981708	• SCREW, oval, slot, M8 x 20, black	2	

NS: Not Shown (Bez zobrazení)



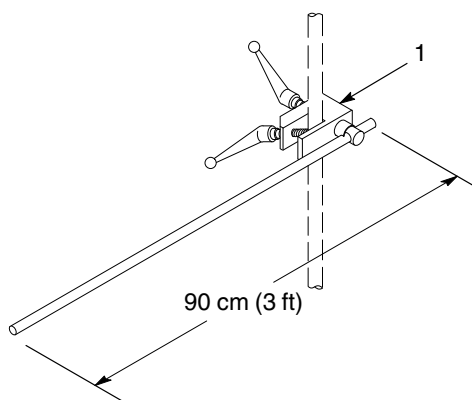
1400769A

Obr. 8-10 Úchyt pistole Shur-Lok

Montážní tyč pistole

Viz obr. 8-11. Tato montážní tyč se upevní na oscilátor nebo na pevný stojan. Tyč je dlouhá 90-cm. Délku a úhel tyče lze nastavit. Svorka montážní tyče je určena pro kulatou nebo hranatou 1-palcovou trubku.

Díl	Popis	Počet
133403	BAR, gun, Versa-Spray	1



1400770A

Obr. 8-11 Montážní tyč pistole

Sada nástavce držáku pistole

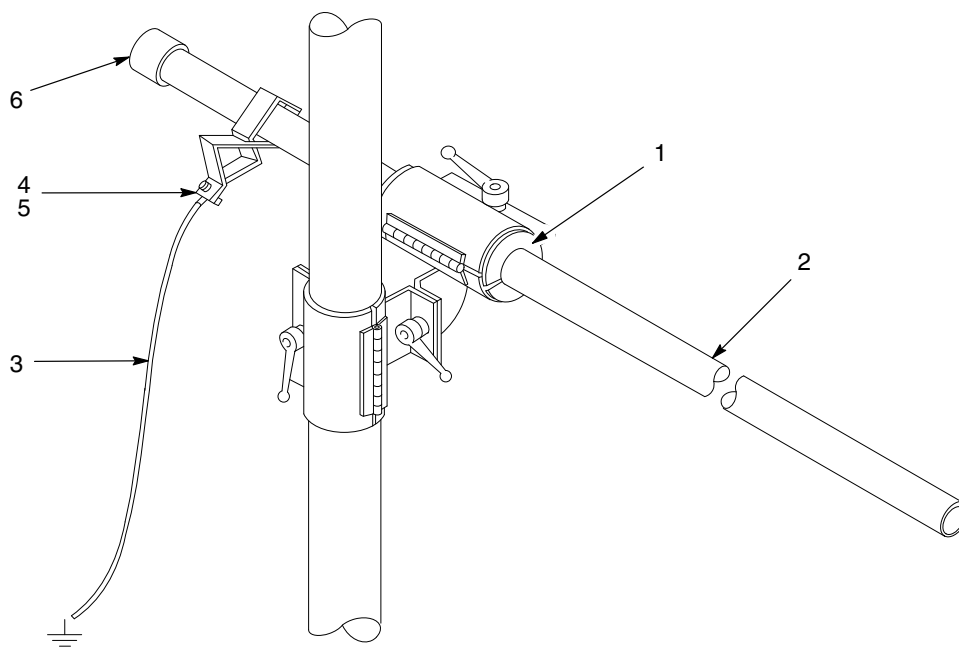
Viz obr. 8-12. Tato sada vám umožní použít držáky pistole Tribomatic starého typu s nabíjecím modulem Tribomatic II. Ořízněte zemnicí vodič na správnou délku, připevněte kruhové jazýčkové svorky na konce vodiče a připojte vodič na zemnicí svorky.



VAROVÁNÍ: Regulační tyč musí být uzemněná, aby nedošlo k úrazu elektrickým proudem. Nebezpečný elektrostatický náboj se může shromažďovat na neuzemněných vodivých částech ve stříkací kabině.

Položka	Díl	Popis	Počet	Poznámka
—	631451	KIT, adapter, holder to gun bar	1	
1	631450	• ADAPTER, gun holder to gun bar	1	
2	248964	• ROD, adjusting, 3 ft	1	
3	931191	• WIRE, vinyl, 14 AWG, green w/yellow	AR	
4	939458	• CLIP, ground	2	
5	933054	• TERMINAL, ring-tong, INS, 16-14, 10	2	
6	133404	• CAP, plug, rubber	1	

AR: As Required (Podle potřeby)



1400771A

Obr. 8-12 Nástavec držáku pistole

Přívodní prášková hadice a vzduchové trubice

Díl	Popis	Poznámka
630061	HOSE, powder feed, 12 mm (PVC)	A
630237	HOSE, powder feed, 10 mm (PVC)	A
900549	HOSE, powder feed, 0.348-in. ID (black rubber)	B
900550	HOSE, powder feed, 0.469-in. ID (black rubber)	B
900649	HOSE, powder feed, 9.5-mm (0.37 in.) ID (blue rubber)	B
900648	HOSE, powder feed, 11-mm (0.44 in.) ID (blue rubber)	B
900650	HOSE, powder feed, 12.7-mm (0.50 in.) ID (blue rubber)	B
900509	TUBING, polyethylene, 1/4-in. OD, black	B
900730	TUBING, polyurethane, 1/4-in. OD, blue	B
900741	TUBING, polyurethane, 6-mm OD, black	B
900742	TUBING, polyurethane, 6-mm OD, blue	B
630597	TUBING, PVC, 6-mm OD, blue	A
630598	TUBING, PVC, 4-mm OD, black	A
POZNÁMKA A: Objednávejte v krocích po 1-m v Evropském distribučním středisku společnosti Nordson Corporation. B: Objednávejte v krocích po 1-ft u společnosti Nordson Corporation, Amherst, Ohio.		

Různé volitelné příslušenství

Díl	Popis	Poznámka
939247	CLAMP, hose, 0.781-0.875 in.	
247006	CLAMP, hose, 0.673-0.795 in.	
900517	TUBING, spiral-cut, 0.62-in. ID	A
931191	WIRE, vinyl, 14-gauge, green w/yellow	A
POZNÁMKA A: Objednávejte v krocích po 1-ft.		

Trysky Versa-Spray

Trysky z pistole Nordson Versa-Spray je možné používat na stříkacích pistolích Tribomatic II. Musí být nainstalované na jeden z volitelných nástavců trubic uvedený v této části. Více informací získáte u svého zástupce firmy Nordson Corporation, popisy a čísla dílů naleznete také v následujících příručkách.

Číslo dílu příručky	Popis
108129	Automatická stříkací pistole Versa-Spray napájená kabelem
108645	Ruční stříkací pistole Versa-Spray napájená kabelem
107016	Automatická stříkací pistole Versa-Spray II IPS
107017	Ruční stříkací pistole Versa-Spray II IPS

Popisy materiálů

Tabulka 8-3 obsahuje popisy tří typů plastů používaných v ručních stříkacích pistolích Tribomatic II a prášky používané s jednotlivými typy. Pomocí této tabulky můžete určit typy plastů použitých ve vaší pistolí.

Tabulka 8-3 Popis a použití materiálu

Materiál	Vzhled	Použití
PTFE	Neprůhledný bílý	Standardní materiál pro vstupní a výstupní rozdělovače a abrazní vložky v automatických pistolích. Volitelně pro ruční stříkací pistole. Má kratší životnost než Tivar, ale snižuje nebo zcela odstraňuje nárazové natavení.
Tivar	Našedlý, průsvitně bílý	Delší životnost než PTFE, ale některé prášky se na něm mohou nárazem natavovat. Pokud nastávají problémy s natavováním, použijte PTFE.
Nylon	Nažloutlá bílá	Standardní materiál pro nylonové pistole. Používají se pouze pro stříkání PTFE prášků. Většina organických prášků se bude na nylonu nárazem natavovat.

