

Prodigy® automatinio valdymo miltelių purkštuvai

Kliento gaminio vadovas
P/N 7169115B05
– Lithuanian –

Išleista 2008–05

Šis dokumentas pateikiamas internete adresu <http://emanuals.nordson.com/finishing>



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Turinys

Sauga	1	Remontas	16	
Kvalifikuoti darbuotojai	1	Purkštuko pakeitimas	16	
Paskirtis	1	Rezistoriaus pakeitimas	16	
Reglamentai ir patvirtinimai	1	Rezistoriaus išėmimas	16	
Asmeninė sauga	1	Rezistoriaus montavimas	17	
Priešgaisrinė sauga	2	Daugintuvo pakeitimas	18	
Įžeminimas	2	Daugintuvo išėmimas –		
Veiksmai veikimo sutrikimo atveju	2	vamzdelio tipo montažo purkštuvai	18	
Išmetimas	2	Daugintuvo išėmimas –		
Aprašymas	3	strypo tipo montažo purkštuvai	18	
Savybės	3	Daugintuvo montavimas	19	
Vamzdelio tipo-montažo purkštuvo		Elektrodo kabelio pakeitimas –		
komponentai	4	tik vamzdelio tipo montažo purkštuvai	20	
Strypo tipo montažo purkštuvo		Kabelio išėmimas	20	
komponentai	5	Kabelio montavimas	20	
Techninės charakteristikos	6	Dalys	22	
Oro kokybės reikalavimai	6	Vamzdelio tipo montažo purkštuvo dalių		
Įrangos kategorija	6	sąrašas	22	
Montavimas	7	Strypo tipo montažo purkštuvo dalių		
Vamzdelio tipo montažo purkštuvo		sąrašas	24	
montavimas	7	Techninės priežiūros komplektai	26	
Strypo tipo montažo purkštuvo montavimas		Parinktys	26	
Vamzdelio ir kabelio jungtys	8	Įvairios parinktys	26	
Valdymas	9	Miltelių ir oro vamzdeliai	26	
Techninė priežiūra	9	Kūginiai purkštukai	27	
Purkštuko išmontavimas ir valymas	9	Kūginių purkštukų komponentai	27	
Trikčių šalinimas	12	Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo		
Nenutrūkstamumo ir varžos testai	13	purkštukai	28	
Varžos testai	13	Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo		
Daugintuvo /		purkštuko komponentai	29	
rezistoriaus testas – visos versijos	13	Vamzdelio tipo montažo purkštuvo veržiklis		30
Rezistoriaus testas – visos versijos	13	Pasirinktinis jonų kolektorius strypo tipo		
Daugintuvo / kontaktų testas –		montažo purkštuvui		30
tik strypo tipo montažui	14	Pasirinktinis 3 pėdų purkštuvo strypo		
Daugintuvo testas – visos versijos	14	montažas strypo tipo montažo purkštuvams		31
Kontaktų testas – tik strypo tipo montažui ..	14	Pasirinktinis 4 pėdų purkštuvo strypo		
Valdymo kabelio nenutrūkstamumo testas ..	15	montažas strypo tipo montažo purkštuvams		31

Susisiekite su mumis

Bendrovė „Nordson Corporation“ kviečia kreiptis dėl informacijos, pastabų ir paklausimų, susijusių su bendrovės gaminiais. Bendrojo pobūdžio informaciją apie bendrovę „Nordson“ pateikiama internete šiuo adresu: <http://www.nordson.com>.

Pastaba

Tai – bendrovės „Nordson Corporation“ leidinys, jį saugo autoriaus teisės. Pradiniai apsaugos autoriaus teisėmis metai: 2004. Jokia šio dokumento dalis negali būti kopijuojama, atkuriamą ar verčiama į kitą kalbą be išankstinio raštiško bendrovės „Nordson Corporation“ sutikimo. Šiame leidinyje pateikta informacija gali būti pakeista be įspėjimo.

Prekių ženklai

„Prodigy“, HDLV, „Nordson“ ir „Nordson“ logotipas yra registruoti prekės ženklai, priklausantys bendrovei „Nordson Corporation“.

„Viton“ yra yra registruotas prekės ženklas, priklausantis bendrovei „DuPont Dow Elastomers“. L.L.C.

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

„Prodigy®“ automatinio valdymo miltelių purkštuvai

Sauga

Perskaitykite šias saugos instrukcijas ir jų paisykite. Įrangos dokumentacijoje reikiamose vietose pateikiami su užduotimis- ir įranga- susiję perspėjimai, įspėjimai ir instrukcijos.

Pasirūpinkite, kad visi įrangą eksploatuojantis ar jos techninę priežiūrą vykdančys darbuotojai turėtų prieigą prie visos įrangos dokumentacijos, įskaitant šias instrukcijas.

Kvalifikuoti darbuotojai

Įrangos savininkai privalo užtikrinti, kad „Nordson“ įrangą įrengtų, ją eksploatuotų ir jos techninę priežiūrą vykdytų kvalifikuoti darbuotojai.

Kvalifikuoti darbuotojai – tai tokie darbuotojai arba rangovai, kurie išmokyti saugiai atlikti jiems paskirtas užduotis. Jie susipažinę su visomis atitinkamomis saugos taisyklėmis ir reglamentais bei yra fiziškai pajėgūs atlikti jiems paskirtas užduotis.

Paskirtis

Jei „Nordson“ įranga bus naudojama kitaip, nei aprašyta su įranga pateikiamoje dokumentacijoje, asmenys gali patirti traumą arba gali būti sugadintas turtas.

Keli įrangos naudojimo ne pagal paskirtį pavyzdžiai:

- nesuderinamų medžiagų naudojimas;
- neaprobųtos modifikacijos;
- apsaugų arba blokuočių nuėmimas arba nepaisymas;
- nesuderinamų arba pažeistų dalių naudojimas;
- nepatvirtintos pagalbinės įrangos naudojimas;
- įrangos eksploatavimas viršijant maksimalius eksploatavimo parametrus.

Reglamentai ir patvirtinimai

Pasirūpinkite, kad visa įranga būtų įvertinta ir patvirtinta naudoti aplinkoje, kurioje ji naudojama.

Visi „Nordson“ įrangai gauti patvirtinimai nustos galioti, jei bus nepaisomos montavimo, eksploatavimo ir techninės priežiūros instrukcijos.

Visos įrangos montavimo fazės turi atitikti federalinius, valstybės ir vietos kodeksus.

Asmeninė sauga

Tam, kad asmenys būtų apsaugoti nuo traumų, paisykite šių instrukcijų.

- Įrangos neeksploatuokite, nevykdyskite jos techninės priežiūros, jei nesate kvalifikuoti to atlikti.
- Įrangą leidžiama eksploatuoti tik jei apsaugos, durys ar dangčiai yra nepažeisti ir tinkamai veikia automatinės blokuotės. Neignoraukite ar nepasyvinkite jokių apsauginių įtaisų.
- Būkite atokiai nuo judančios įrangos. Prieš reguliuodami bet kokią judančią įrangą arba prieš atlikdami jos techninę priežiūrą atjunkite elektros maitinimą ir palaukite, kol įranga visiškai sustos. Užblokuokite maitinimą ir įtvirtinkite įrangą, kad jis netikėtai nesujudėtų.
- Prieš reguliuodami aukšto slėgio sistemas arba komponentus arba vykdydami jų techninę priežiūrą išleiskite (nuorinkite) hidraulinį ir pneumatinį slėgį. Prieš vykdydami elektros įrangos techninę priežiūrą atjunkite, užblokuokite ir pažymėkite jungiklius.
- Gaukite ir perskaitykite visų naudojamų medžiagų „Medžiagų saugos duomenų lapus“ (MSDS – Material Safety Data Sheets). Paisykite gamintojo saugaus medžiagų tvarkymo ir naudojimo instrukcijų, naudokitės rekomenduojamais asmeninės apsaugos įtaisais.
- Kad išvengtumėte traumų, saugokitės mažiau akivaizdžių pavojų darbo vietoje, kurių dažnai neįmanoma išvengti, pavyzdžiui, karštų paviršių, aštrių kraštų, elektros grandinių su įtampa ir judančių dalių, kurių dėl praktinių priežasčių neįmanoma užverti arba kitaip apsaugoti.

Priešgaisrinė sauga

Tam, kad išvengtumėte gaisro arba sprogdimo, paisykite toliau pateiktų instrukcijų.

- Tose vietose, kur naudojamos arba sandėliuojamos degios medžiagos, nerūkykite, nevykdysite suvirinimo, šlifavimo darbų, nenaudokite atvartos liepsnos.
- Tam, kad lakių medžiagų arba garų koncentracija nepasiektų pavojingo lygio, pasirūpinkite tinkama ventilacija. Vadovaukitės vietos kodeksais arba naudojamos medžiagos saugos duomenų lapais (MSDS).
- Dirbdami su degiomis medžiagomis neatjunkite elektros grandinių, kuriomis teka srovė. Kad neatsirastų žiežirbų, maitinimą pirmiausiai atjunkite išjungdami atjungimo jungiklį.
- Sužinokite, kur yra avarinio sustabdymo mygtukai, užtvariniai vožtuvai ir gesintuvai. Purškimo kameroje kilus gaisrui, nedelsdami išjunkite purškimo sistemą ir ištraukimo ventilatorius.
- Įrangą valykite, jos techninę priežiūrą vykdykite, testuokite ir remontuokite paisydami instrukcijų, pateiktų įrangos dokumentacijoje.
- Naudokite tik tokias pakeičiamąsias dalis, kurios skirtos naudoti su originalia įranga. Prireikus informacijos arba patarimų dėl dalių, kreipkitės į bendrovės „Nordson“ atstovą.

Įžeminimas



PERSPĖJIMAS: Eksploatuoti sugedusią elektrosstatinę įrangą pavojinga – galite žūti nuo elektros srovės, gali kilti gaisras arba sprogdimas. Kaip dalį periodinės techninės priežiūros programos, atlikite varžos patikras. Patyrę net ir silpną elektros smūgį arba pastebėję statinių žiežirbų arba elektros lanką, nedelsdami išjunkite visą elektros arba elektrosstatinę įrangą. Įrangą vėl paleiskite tik po to, kai bus nustatyta ir pašalinta problema.

Įžeminimas kameros angų viduje ir išorėje turi atitikti NFPA 2 klasės, 1 skyriaus arba 2 pavojingų vietų reikalavimus. Žiūrėkite NFPA 33, NFPA 70 (NEC 500, 502 ir 516 straipsniai) ir NFPA 77 naujausias sąlygas.

- Visi elektrai laidūs objektai purškimo zonos turi būti elektriniu būdu prijungti prie ne didesnio nei 1 megaomo įžeminimo, matuojamo instrumentu, kuris vertinamai grandinei siunčia mažiausiai 500 voltų įtampą.
- Įrangą, kurią reikia įžeminti, yra purškimo zonos grindys, operatoriaus platformos, piltuvai, fotoelektriniai elementai ir nupūtimo purkštukai, tačiau jais neapsiribojama. Turi būti įžeminti purškimo zonoje dirbantys darbuotojai.
- Dėl įkrovą turinčio žmogaus kūno gali įvykti užsidegimas. Darbuotojai, stovintys ant nudažyto paviršiaus, pavyzdžiui, operatoriaus platformos, arba avintys elektrai nelaidžius batus nėra įžeminti. Darbuotojai, dirbantys su elektrostatine įranga arba aplink ją, privalo avėti batus, kurių padai laidūs elektrai arba prie kurių prijungta įžeminimo juosta, kad būtų užtikrinta jungtis su žeme.
- Operatoriai privalo užtikrinti, kad jiems rankoje laikant purkštuvą rankeną būtų odos -ir- rankenos sąlytis – tada naudojant rankinio valdymo elektrosstatinį purkštuvą jie nepatirs elektros smūgio. Jei būtina mūvėti pirštines, jose išpjaukite delno ar pirštų sritį, mūvėkite elektrai laidžias pirštines arba prie purkštuvą rankenos ar kito tinkamo įžeminimo elemento turėkite prijungę įžeminimo juostą.
- Prieš reguliuodami arba valydami miltelių purkštuvus išjunkite elektrosstatinės energijos maitinimą ir įžeminkite purkštuvą elektrodus.
- Baigę vykdyti įrangos techninę priežiūrą, prijunkite visą atjungtą įrangą, įžeminimo kabelius ir laidus.

Veiksmai veikimo sutrikimo atveju

Jei sutrinka sistemos arba bet kokios sistemoje esančios įrangos veikimas, sistemą nedelsdami išjunkite ir atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Atjunkite ir užblokuokite elektros maitinimą. Uždarykite pneumatinius užtvarinius vožtuvus ir išleiskite slėgį.
- Nustatykite veikimo sutrikimo priežastį ir, prieš paleisdami įrangą, šią priežastį pašalinkite.

Išmetimas

Įrangą ir medžiagas, kurios buvo naudotos eksploatuojant ir vykdant techninę priežiūrą, išmeskite vadovaudamiesi vietos kodeksais.

Aprašymas

„Prodigy“ automatinio valdymo miltelių purkštuvuose naudojama specialios konstrukcijos plokščio purškimo ir kūginiai purkštukai, kurie pulverizuoja, formuoja ir purškia tankiosios fazės miltelius, kuriuos tiekia „Nordson HDLV“ (didelio tankio milteliai, mažas kiekis oro) siurbliai.

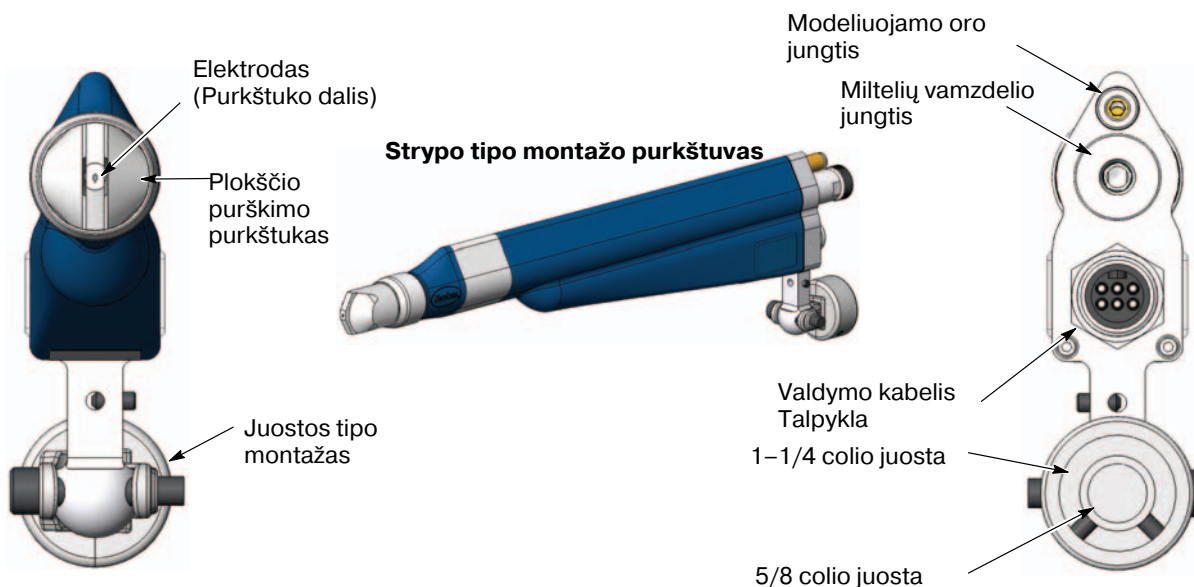
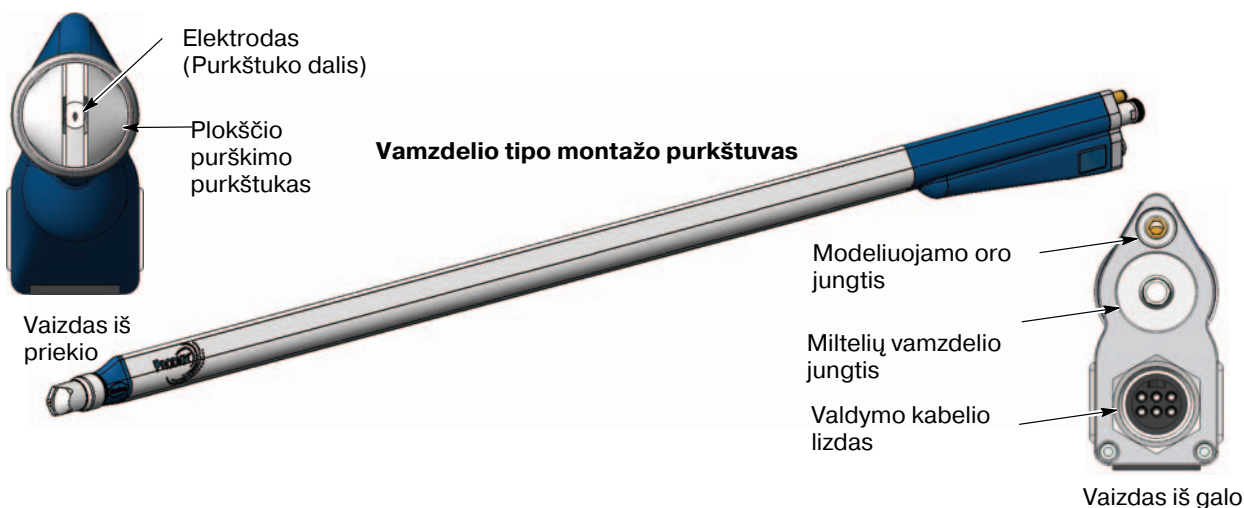
Yra dvi purkštuvų versijos:

- Vamzdelio tipo-montažo purkštuvai
- Strypo tipo montažo purkštuvai

Plokščio purškimo purkštukas su dviem 1 mm angomis pateikiamas su kiekvienu purkštuvu. Galima įsigyti ir kitų purkštukų; jų dalių numerius rasite 27 ir 28 puslapiuose.

Savybės

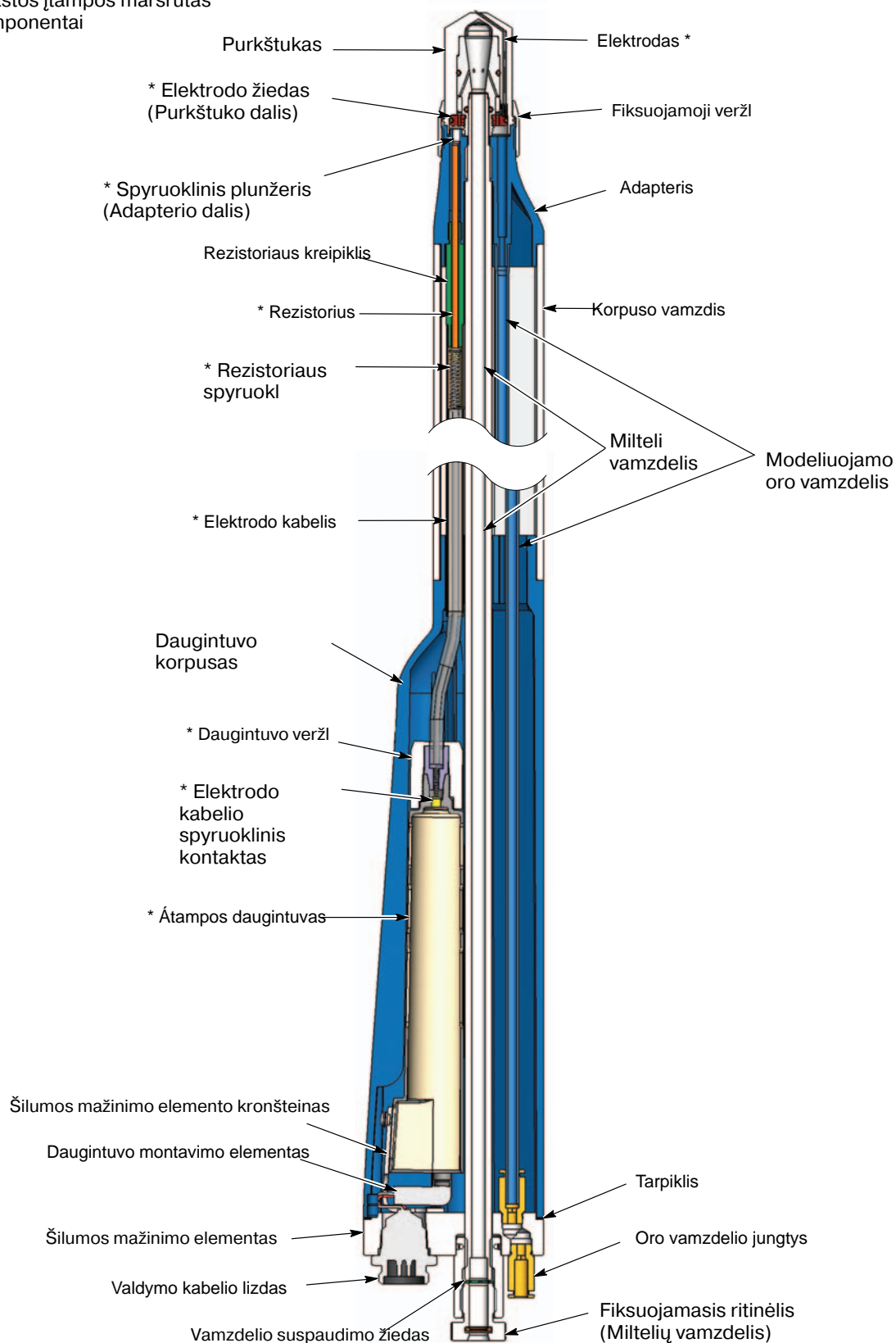
- Standartinė 8 mm kelių vamzdelių sistema milteliams tiekti
- Vienintelės susidėvinčios dalys yra purkštukas ir vidinis miltelių vamzdelis.
- Atskiri aukštos įtampos ir miltelių maršrutai.
- Naudojami tie patys purkštukai, kai ir „Prodigy“ rankinio valdymo miltelių purkštuvuose.
- Unikalus žemos paviršiaus srities profilis skleidžia miltelius, kad valymą būtų galima atlikti greitai.



Paveikslėlis 1 „Prodigy“ automatinio valdymo miltelių purkštuvai

Vamzdelio tipo-montažo purkštuvo komponentai

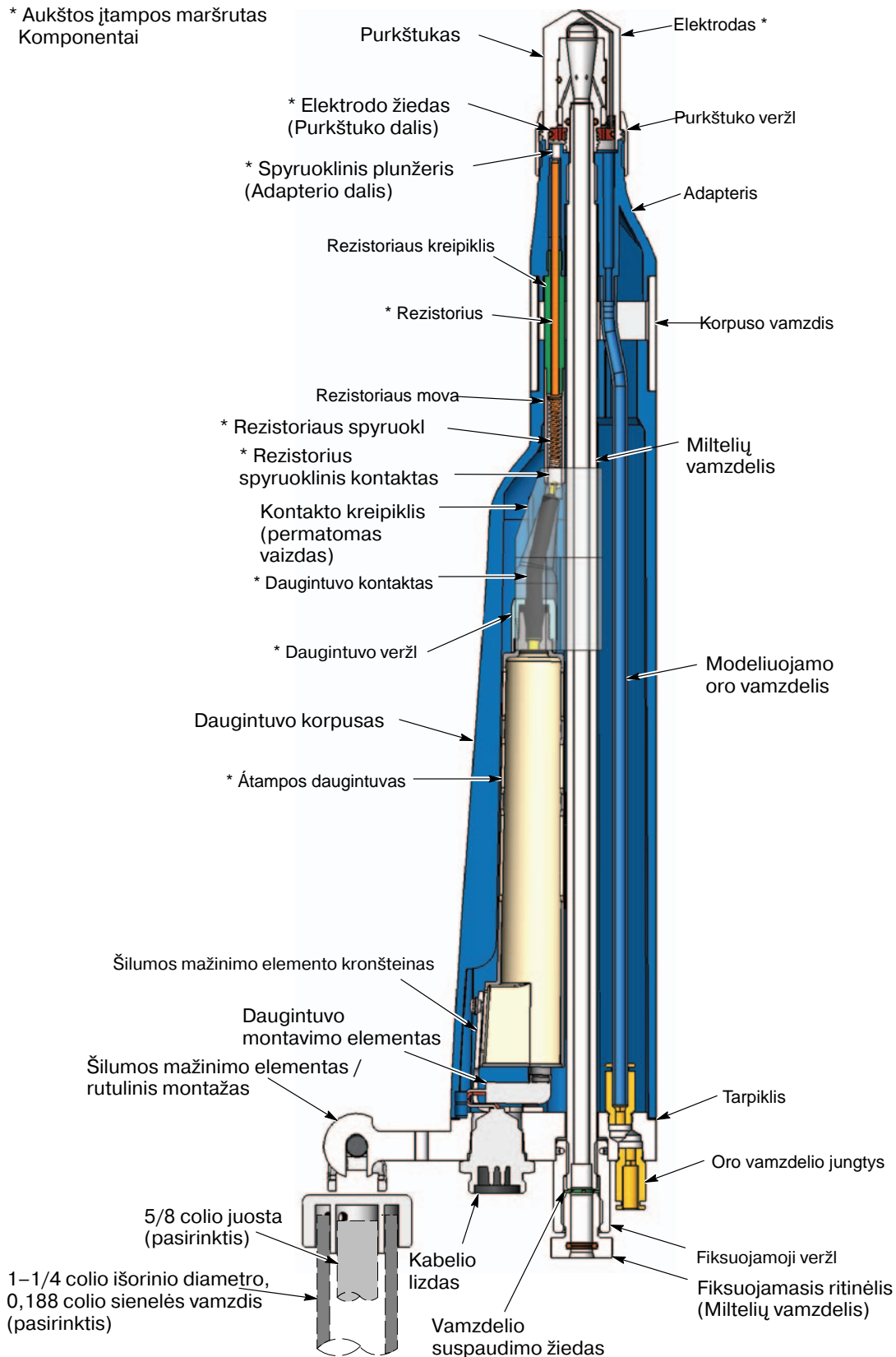
* Aukštos įtampos maršrutas
Komponentai



Paveikslėlis 2 Pjūvio vaizdas – vamzdelio tipo montažo purkštuvo komponentai ir surinkimas

Strypo tipo montažo purkštuvų komponentai

* Aukštos įtampos maršrutas Komponentai



Paveikslėlis 3 Pjūvio vaizdas – Strypo tipo montažo purkštuvų komponentai ir surinkimas

Techninės charakteristikos

Techninės charakteristikos gali būti pakeistos per įspėjimo.

Elektros išvestis	
Maksimali vardinė išvesties įtampa ties elektrodu	95 kV ± 10 %
Maksimali vardinė išvesties srovė ties elektrodu	100 μA ± 10 %
Oro slėgio ir srauto reikalavimai	
Minimalus įvesties oras	4 barai (60 psi)
Maksimalus įvesties oras	6,9 baro (100 psi)
Modeliuojamas oras	5,9 baro (85 psi), 6–57 l/min. (0,2–2,0 scfm)
Temperatūros reikalavimas	
Maksimali aplinkos temperatūra	40 °C (104 °F)

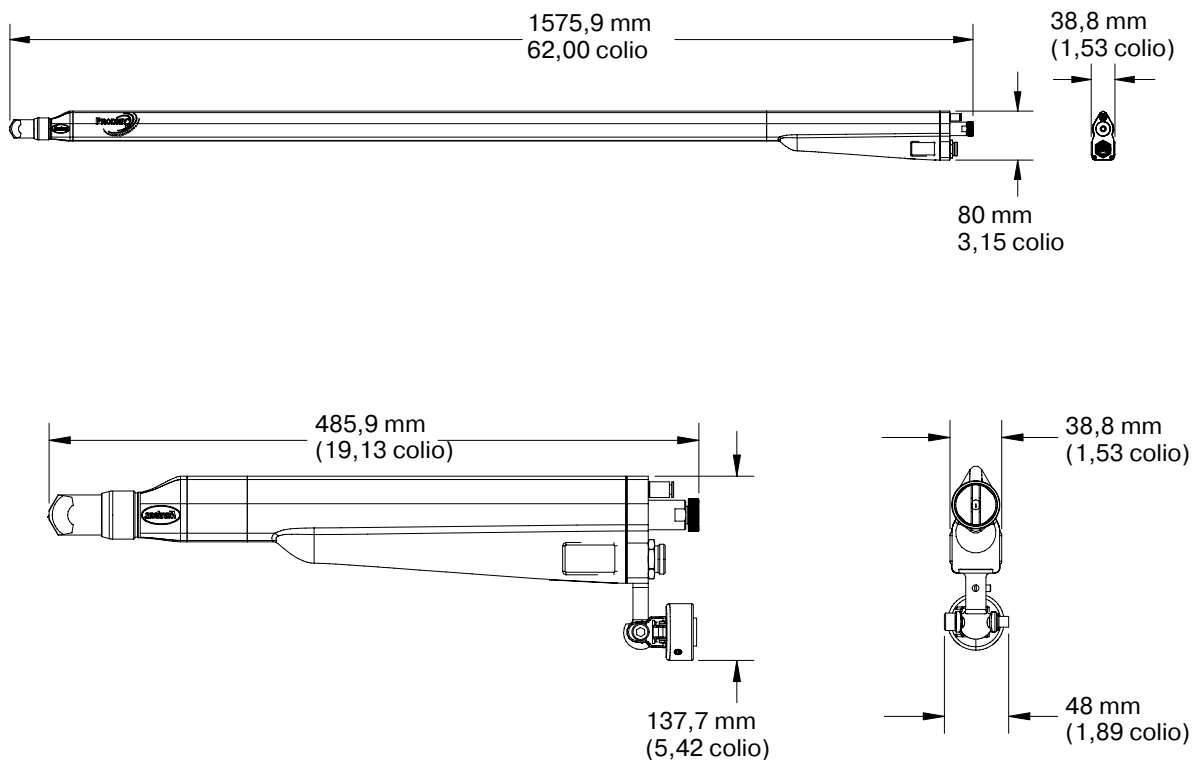
Oro kokybės reikalavimai

Miltelių purškimo sistemoms reikalingas švarus, sausas aukšto slėgio oras be alyvos. Dėl drėgno arba alyva užteršto oro siurblys, miltelių tiekimo vamzdelis arba purkštuvai gali užsikimšti milteliais.

Naudokite 3 mikronų filtrą / separatorius su automatiniais drenažais ir šaldomą arba regeneracinį sausinančio tipo oro sausintuvą, kuris gali užtikrinti 3,4 °C (38 °F) arba mažesnį kondensacijos tašką esant 6,9 baro (100 psi).

Įrangos kategorija

Šis aplikatorius skirtas naudoti potencialiai sprogoje aplinkoje (II klasė, I skyrius, F ir G grupė arba 21 zona).



Paveikslėlis 4 Purkštuvo matmenys

Montavimas

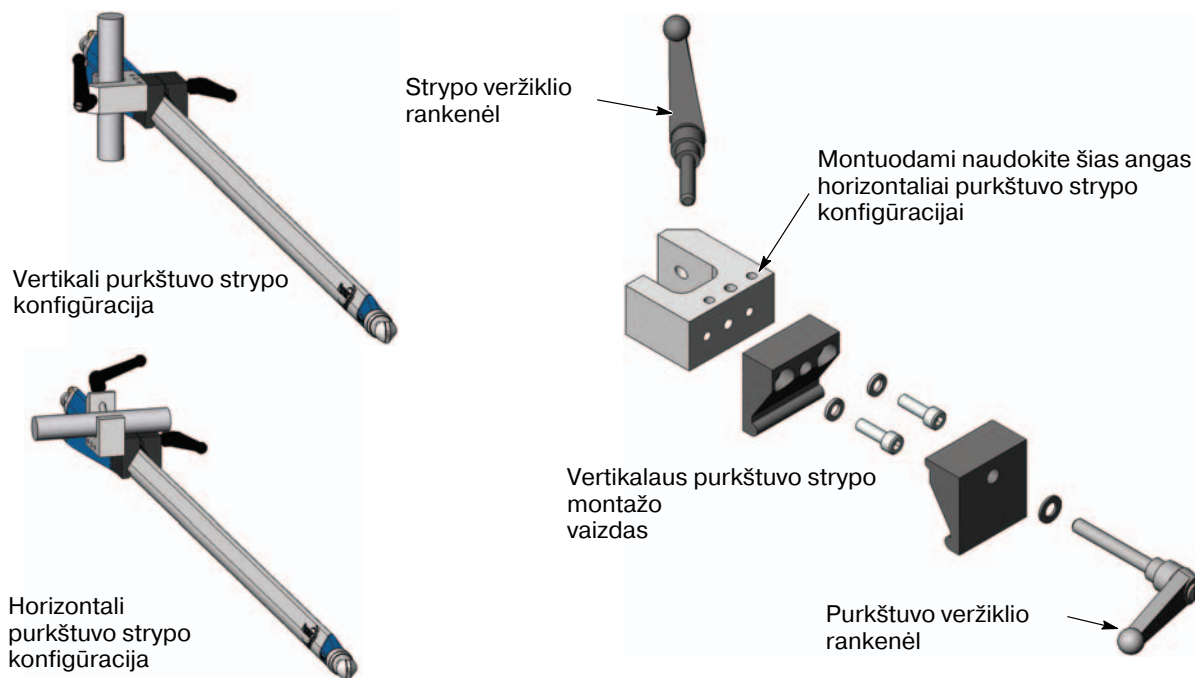


PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

PASTABA: Valdymo kabeliai, miltelių ir oro vamzdeliai ir vamzdelio tipo montažo purkštovo veržikliai yra pasirinktiniai elementai, juos reikia užsisakyti atskirai. Dalių numeriai nurodyti poskyryje *Parinktys*“ pradedant nuo 26 puslapio.

Vamzdelio tipo montažo purkštovo montavimas

1. Purkštovo veržiklį montuokite pagal poreikį – vertikalaus arba horizontalaus montavimo strypams, naudojimui kaire arba dešine ranka.
2. Sumontuokite purkštovo veržiklį ant purkštovo ir priveržkite purkštovo veržiklio rankenėlę.
3. Sumontuokite purkštovo veržiklį ant montuojamojo strypo ir priveržkite purkštovo veržiklio rankenėlę.



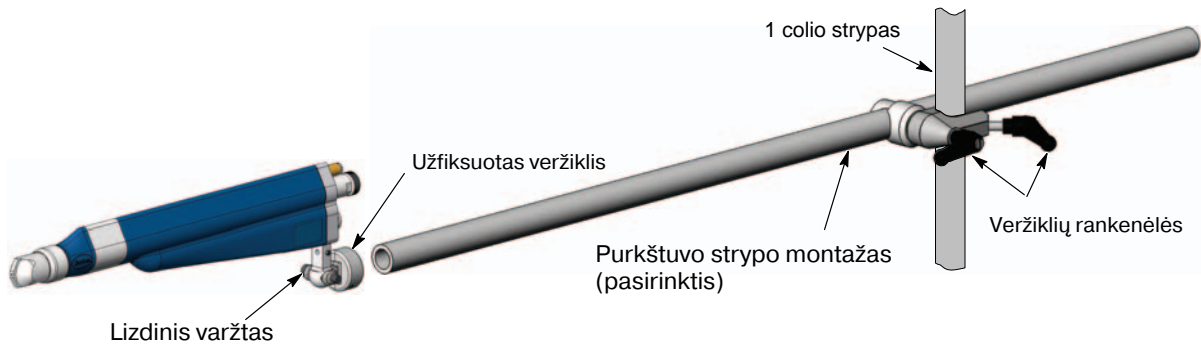
Paveikslėlis 5 Vamzdelio tipo montažo purkštovo montavimas

Strypo tipo montažo purkštovo montavimas

Žr. 3 ir 6 paveikslėlius. Strypo tipo montažo purkštuve naudojami arba 5/8 colio apvalūs strypai, arba 1–1/4 colio išorinio diametro, 0,188 colio sienelių vamzdeliai. Pasirinkiniuose trijų ir keturių pėdų purkštuvų strypų montažuose yra 1,25 colio išorinio diametro vamzdeliai.

Apie purkštovo strypo surinkimą skaitykite 31 puslapyje. Strypo tipo montažo purkštuvui taip pat galimas jonų kolektorius.

1. Purkštovo strypo veržiklį sumontuokite ant 25,4 mm (1 colio) apvalaus strypo ir priveržkite veržiklio rankenėlę.
2. Vamzdelio galą įkiškite į užfiksuotą veržiklį ir priveržkite komplekto varžtus.
3. Norėdami purkštuvą pakreipti vertikaliai veržiklyje, atlaisvinkite lizdinį varžtą.



Paveikslėlis 6 Strypo tipo montažo purkštuvo montavimas

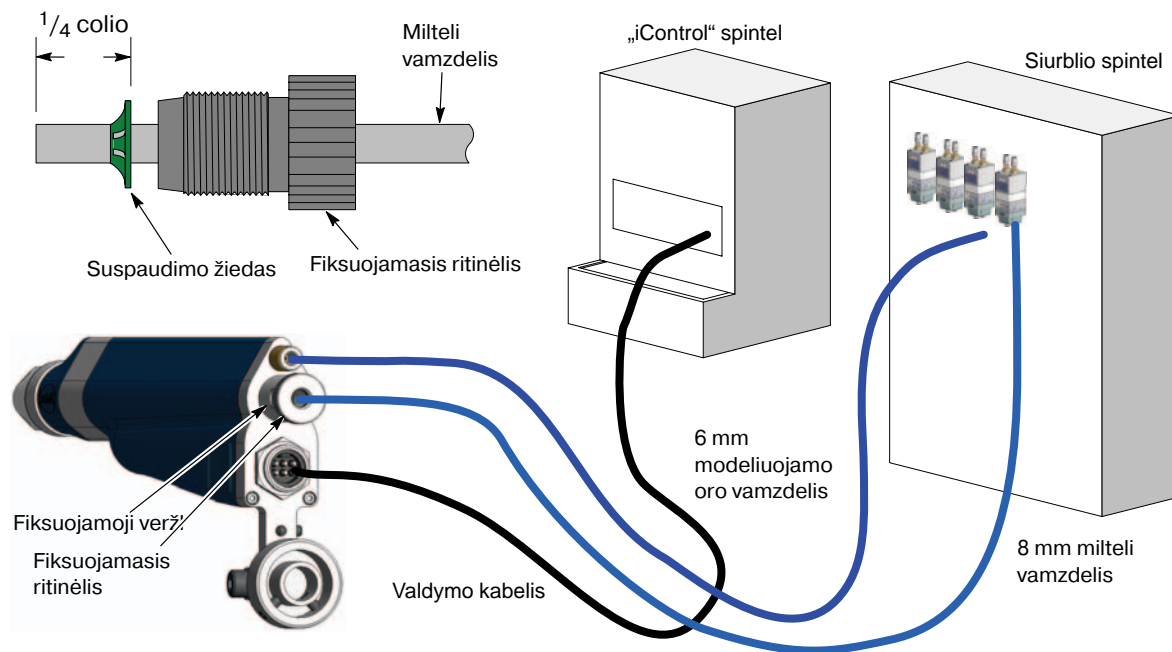
Vamzdelio ir kabelio jungtys

1. Žr. 7 paveikslėlį. Valdymo kabelį prijunkite prie purkštuvo ir atitinkamo lizdo „iControl“ spintelėje. Tvirtai priveržkite kabelio veržles.
2. Mėlyną 6 mm moduluojamo oro vamzdelį prijunkite prie purkštovo ir atitinkamo išvado elemento siurblio skyde.

PASTABA: Miltelių tiekimui naudokite mažiausiai 10 metrų ilgio 8 mm polietileninį vamzdelį. Vamzdelio galą nupjaukite tiesiai. Informacija apie vamzdelių pjūviklį ir vamzdelių dalių numerius pateikta 26 puslapyje.

3. Ant miltelių vamzdelio sumontuokite fiksuojamąjį ritinėlį ir suspaudimo žiedą taip, kad suspaudimo žiedas būtų 6,35 mm (1/4 colio) nuo vamzdelio galo.

4. Miltelių vamzdelį iki gali įstumkite į fiksuojamąją veržlę purkštovo galinėje dalyje, po to fiksuojamąjį ritinėlį įsukite į fiksuojamąją veržlę ir veržkite tol, kol sandariai priglus.
5. Miltelių vamzdelį nutieskite iki siurblio spintelės ir jį prijunkite prie atitinkamo miltelių siurblio išvado elemento (galinis elementas).
6. Valdymo kabelius ir vamzdelį apvyniokite spiraliniu įvyniokliu, „Velcro“ juostelėmis arba veržikliais, kad jie nesusisuktų ir taip juos apsaugotumėte nuo pažeidimo. **Miltelių vamzdeliui pririšti nenaudokite kabelio kaip pririšimo priemonės.**



Paveikslėlis 7 Vamzdelio ir kabelio jungtys

Valdymas

Visas automatinio valdymo purktuvo funkcijas nustato ir valdo „Prodigy iControl“ integruota valdymo sistema. Purškimo nuostatų nustatymo instrukcijos pateiktos „iControl“ operatoriaus sąsajos vadove 1056418.



PERSPĖJIMAS: Jei įranga bus naudojama nepaisant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ji gali kelti pavojų.

Techninė priežiūra

Kiekvieną dieną: prapūskite purkštuvą vidų ir jį nuvalykite minkštu audiniu. Patikrinkite, ar nepažeistas arba nesusidėvėjęs purkštukas ir elektrodas. Susidėvėjusias dalis pakeiskite.

Periodiškai: naudodami 500 voltų megaomų matuoklį patikrinkite įtampos daugintuvo ir rezistoriaus varžą, kaip tai aprašyta skyriuje „Nenutrūkstamumo ir varžos testai (13 puslapyje)“. Pakeiskite visus techninių charakteristikų neatitinkančius komponentus.

Pagal poreikį: išmontuokite purkštuką ir išvalykite vidines dalis. Susidėvėjusias dalis pakeiskite. Instrukcijos pateikiamos toliau esančiame skyrelyje „Purkštuko išmontavimas ir valymas“.

Purkštuko išmontavimas ir valymas

Reikalavimai: purkštuko įrankis 1073682

1. Purkštuką tvirtai laikykite rankoje. Įrankį sukite ant sriegiuoto įdėklo galo, kol įrankis atsirems į elektrodo žiedą.



Įrankis Elektrodo žiedas Įdėklas

Paveikslėlis 8 Purkštuko išmontavimas; 1 veiksmas (pavaizduota esant sumontuotai veržlei)

2. Įrankį sukite pagal laikrodžio rodyklę jį tuo metu traukdami, kol iš purkštuko išsitrauks elektrodo žiedas / įdėklo montažas.

PASTABA: Jei elektrodas išsitraukia iš purkštuko gaubto, pasirūpinkite, kad jo nepamestumėte. Dvigubos angos purkštuke elektrodas yra priklijuotas.

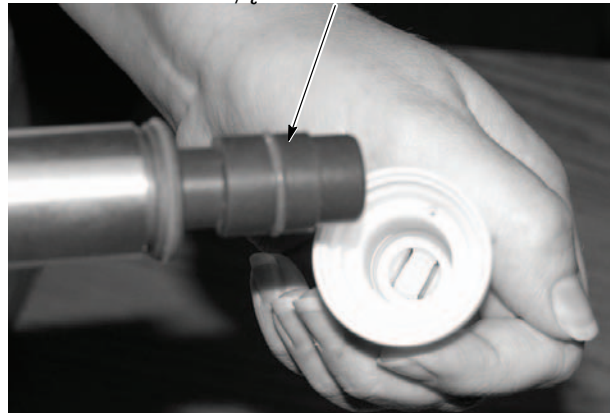


Paveikslėlis 9 Purkštuko išmontavimas; 2A veiksmas

Purkštuko išmontavimas ir valymas

(tsinys)

Elektrodo žiedo / įdėklo montažas



Paveikslėlis 10 Purkštuko išmontavimas; 2B veiksmas (pavaizduotas naujo tipo montažas)

- Įrankį nusukite nuo elektrodo žiedo / įdėklo montažo ir montažą prapūskite aukšto slėgio oru.



Paveikslėlis 11 Purkštuko išmontavimas; 2B veiksmas (pavaizduotas naujo tipo purkštukas)

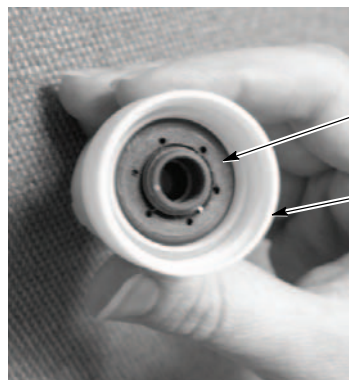
- Purkštuką ir purkštuko veržlę įdėkite į ultragarso valymo priemonę, kad pašalintumėte susilydymą dėl smūginio poveikio, po to šiuos elementus prapūskite aukšto slėgio oru. Jei norite, purkštuko veržlę nuimkite nuo purkštuko nustumdami veržlę pirmyn ir tada ją sukdami pagal laikrodžio rodyklę, kad ją nusuktumėte.

PASTABA: Žr. 13 paveikslėlį. Seno tipo purkštukuose yra disko formos filtras (3), sumontuotas ant įdėklo (6) išorės ir laikomas elektrodo žiedo (2). Naujo tipo purkštukuose yra kūginis filtras, kuris sumontuotas įdėklo priekinio galo viduje. Seno tipo filtras ir įdėklas yra atgyvenę. Jei keičiate seno tipo purkštuko filtrą, būtinai turite užsisakyti ir naują įdėklą. Naujus filtras galima įsigyti komplektais po 10 vienetų.

- Prapūskite įdėklą ir filtrą. Jei filtrą užkimšo milteliai, jį nuimkite ir ir pakeiskite nauju. Naujo tipo filtrą išimdami iš įdėklo būkite atsargūs, kad nesubraižytumėte vidinio įdėklo paviršiaus.

Purkštuko surinkimas

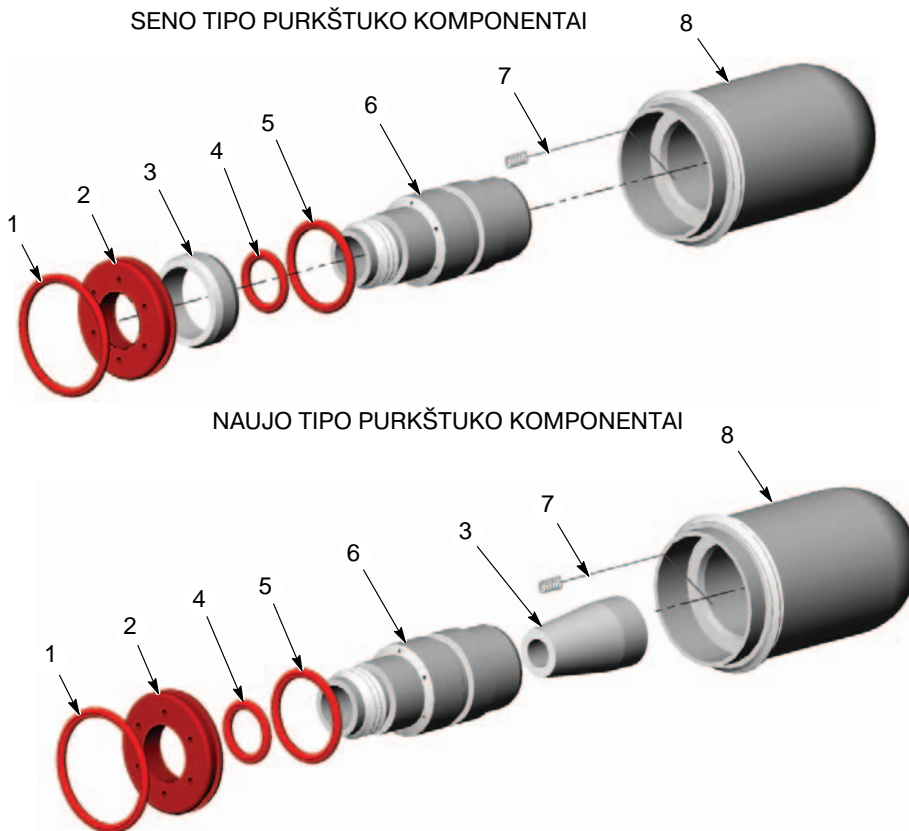
- Žiūrėkite, kad elektrodo žiedas į įdėklą būtų įsuktas iki galo.
- Įrankį užsukite ant sriegiuoto įdėklo galo.
- Įrankį sukite prieš laikrodžio rodyklę, kad jį nuimtumėte nuo įdėklo. Patikrinkite purkštuką. Elektrodo žiedas turi būti apytikriai $\frac{1}{4}$ colio purkštuko krašto viduje.



Elektrodo žiedas

Purkštuko kraštas

Paveikslėlis 12 Purkštuko surinkimas



Paveikslėlis 13 Purkštuko montажų vidiniai komponentai

- | | | |
|---------------------|--------------------|----------------------|
| 1. O formos žiedas | 4. O formos žiedas | 7. Elektrodas |
| 2. Elektrodo žiedas | 5. O formos žiedas | 8. Purkštuko gaubtas |
| 3. Filtras | 6. Įdėklas | |

Pastaba: Visi vidiniai komponentai (išskyrus elektrodus) yra tie patys visiems purkštukams. Plokščio purškimo, kryžminiuose ir taškinio purškimo purkštukuose elektrodas epoksidiniais klijais priklijuotas purkštuko gaubte; elektrodo pakeisti atskirai neįmanoma.

Trikčių šalinimas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.

Šios procedūros apima tik dažniausiai pasitaikančias problemas, su kuriomis galite susidurti. Jei naudodamiesi čia pateikta informacija negalite problemos išspręsti, pagalbos kreipkitės į bendrovės „Nordson“ vietos atstovą arba „Nordson“ galutinio naudotojo pagalbos centrą telefonu (800) 433-9319.

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
1. Netolygus arba nepakankamas miltelių srautas.	Triktis siurblyje, siurblio kolektoriuje arba siurblio valdymo plokštėje.	Trikties šalinimo sprendimo ieškokite HDLV siurblio vadove.
	Užsikimšo purkštuvu miltelių vamzdelis arba 8 mm miltelių vamzdelis.	Išvalykite purkštuvą ir miltelių vamzdelį. Jei reikia, pakeiskite miltelių vamzdelį arba vamzdelių sistemą.
	Tiekiami milteliai drėgni arba užteršti; tiekiami milteliai netinkamai suskystinti.	Patikrinkite tiekiamus miltelius, užtikrinkite, kad milteliai būtų tinkama suskystinti.
2. Netolygi struktūra.	Nepakankamas moduluojamo oro srautas.	Padidinkite moduluojamo oro srautą.
	Užsikimšęs purkštukas.	Purkštuką išvalykite arba pakeiskite.
	Susidėvėjęs miltelių vamzdelis.	Išvalykite purkštuvą, atjunkite miltelių vamzdelį ir nustatykite miltelių vamzdelio ID.
3. Sumažėjo vynioklio, prastos perdavimo efektyvumas.	Žema elektrostatinė įtampa.	Padidinkite elektrostatinę įtampą.
	Prastai įžemintos dalys.	Patikrinkite konvejerio grandinę, volus ir pakabus, ar nesusikauptė miltelių. Varža tarp šių dalių ir žemės turi būti 1 megaomas arba mažesnė. Rezultatai bus geriausi, jei ši vertė bus 500 omų arba mažesnė.
	Prasta jungtis aukštos įtampos maršrute purkštuvu viduje.	Atlikite <i>daugintuvo ir rezistoriaus montazo varžos testus</i> (13 puslapis).
	Triktis purkštuvu valdymo plokštėje.	Apie trikčių šalinimą skaitykite „iControl“ valdymo sistemos vadove.
4. Nėra įtampos (kV).	Pažeistas valdymo kabelis.	Atlikite kabelio nenutrūkstamumo testus (15 puslapis). Jei aptinkate pertrūkį arba trumpą jungimą, pakeiskite kabelį.
	Triktis purkštuvu valdymo plokštėje.	Apie trikčių šalinimą skaitykite „iControl“ valdymo sistemos vadove.
	Įtampos daugintuvo triktis arba prasta jungtis aukštos įtampos maršrute.	Atlikite varžos patikras (13 puslapis). Patikrinkite visas aukštos įtampos maršruto jungtis. Žr. 2 ir 3 paveikslėlius.
5. Nėra miltelių tiekimo.	Užsikimšo miltelių vamzdelis.	Patikrinkite miltelių vamzdelį.
	Triktis purkštuvu valdymo plokštėje.	Apie trikčių šalinimą skaitykite „Prodigy“ „iControl“ aparatinės įrangos vadove.
	Triktis siurblio valdymo plokštėje arba siurblyje.	Trikties šalinimo sprendimo ieškokite HDLV siurblio vadovuose.

Nenutrūkstamumo ir varžos testai



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukciją.



PERSPĖJIMAS: Prieš atlikdami toliau aprašytas užduotis išjunkite elektros statinę įtampą ir įžeminkite purkštuvą elektrodą. Jei nepaisysite šio perspėjimo, galite patirti stiprų elektros smūgį.

Varžos testai

Atlikdami šiuos testus naudokitės 500 voltų megaometru.

Daugintuvo / rezistoriaus testas – visos versijos

1. Žr. 14 paveikslėlį. Nusukite fiksuojamąją veržlę (1) ir nuimkite purkštuką (2).
2. Atjunkite valdymo kabelį.
3. Trumpuoju jungimu sujunkite lizdo kontaktus 2, 3 ir 4, juos prijunkite prie teigiamo megaometro zondo.



ĮSPĖJIMAS Kad nepažeistumėte daugintuvo, prieš atliekant šį testą būtina trumpuoju jungimu sujungti lizdo kontaktus 2, 3 ir 4.

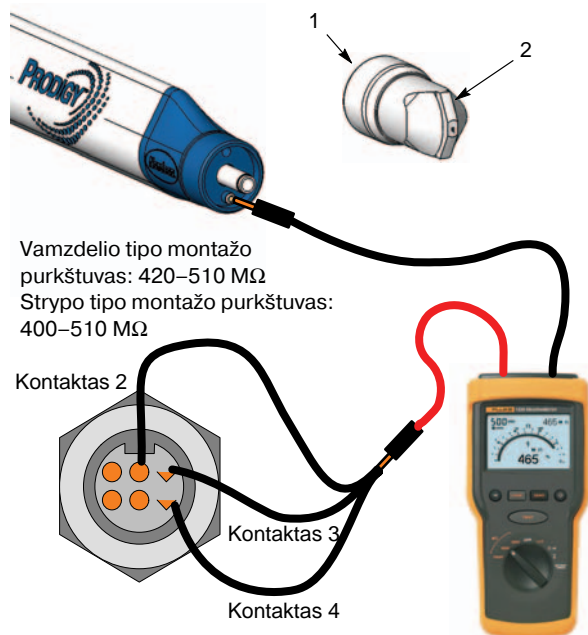
4. Neigiamą megaometro zondą prijunkite prie adapterio spyruoklinio plunžerio.

Megaometro rodmuo turi būti toks:

- Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: 420–510 megaom
- Strypo tipo montažo purkštuvai: 400–510 megaom

. Jei rodmuo nepatenka į šį diapazoną, atskirai testuokite aukštos įtampos maršruto komponentus, kaip aprašyta toliau pateiktuose testuose. Pakeiskite visus komponentus, kuriuos testuojant gaunami į diapazoną nepatenkantys rodmenys.

Jei rodmuo yra begalybė, aukštos įtampos maršrute yra pertrūkis. Patikrinkite aukštos įtampos maršruto jungtis (žr. 2 ir 3 paveikslėlius). Jei turite vamzdelio tipo montažo purkštuvą, atlikite elektrodo kabelio nenutrūkstamumo testą.



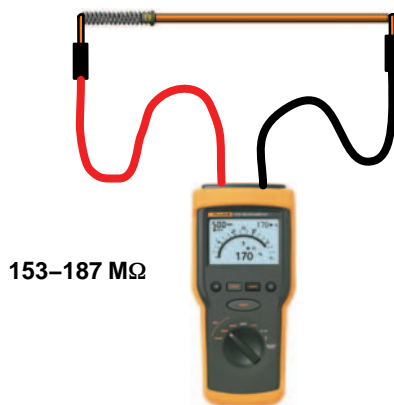
Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: 420–510 MΩ
Strypo tipo montažo purkštuvai: 400–510 MΩ

Paveikslėlis 14 Daugintuvo / rezistoriaus testas

Rezistoriaus testas – visos versijos

Išimkite rezistorių, kaip tai aprašyta skyrelyje „Rezistoriaus pakeitimas (16 puslapis).“

Rezistoriaus rodmuo turi būti 153–187 megaomai.



Paveikslėlis 15 Rezistoriaus testas

Daugintuvo / kontaktų testas – tik strypo tipo montažui

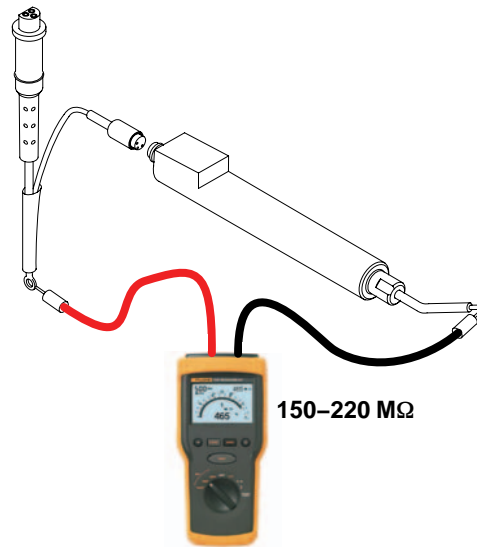
Išimkite daugintuvą, kaip tai aprašyta poskyryje „Daugintuvo pakeitimas (18 puslapis).

Į daugintuvo lizdą įkiškite pasirinktinį trumpojo jungimo kištuką (dalis numeris nurodytas poskyryje „Parinktys“) arba šias tris lizdo kontaktus sujunkite trumpuoju jungimu.



ĮSPĖJIMAS Kad nepažeistumėte daugintuvo, prieš atliekant šį testą būtina trumpuoju jungimu sujungti lizdo kontaktus.

Daugintuvo / kontakto montažo varža turi būti 150–220 megaomų. Jei rodmuo nepatenka į šį diapazoną, atskirai testuokite kontakto galiuką ir daugintuvą.



Paveikslėlis 16 Daugintuvo / kontaktų testas – tik strypo tipo montažui

Daugintuvo testas – visos versijos

Į daugintuvo lizdą įkiškite pasirinktinį trumpojo jungimo kištuką (dalis numeris nurodytas poskyryje „Parinktys“) arba šias tris lizdo kontaktus sujunkite trumpuoju jungimu.

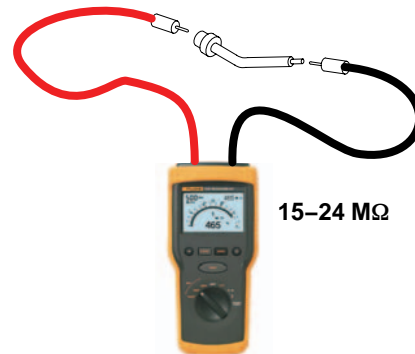


ĮSPĖJIMAS Kad nepažeistumėte daugintuvo, prieš atliekant šį testą būtina trumpuoju jungimu sujungti lizdo kontaktus.

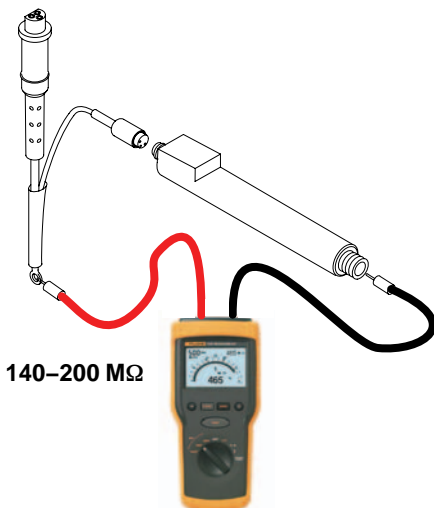
Testuokite trumpojo jungimo kištuką arba trumpuoju sujungimu sujungtus kontaktus sujungdami su daugintuvo angoje esančiu žalvariniu kontaktu. Varža turi būti 140–200 megaomų.

Kontaktų testas – tik strypo tipo montažui

Kontakto varža turi būti 15–24 megaomai.



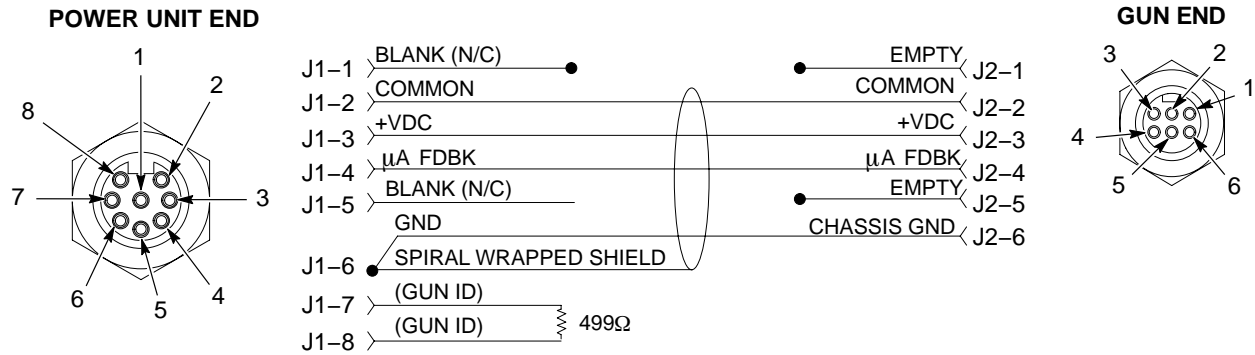
Paveikslėlis 18 Kontaktų testas – tik strypo tipo montažui



Paveikslėlis 17 Visos versijos – daugintuvo testas

Valdymo kabelio nenutrūkstamumo testas

Atjunkite abu valdymo kabelio galus. Naudokitės 19 paveikslėliu ir standartiniu ommetru, kad patikrintumėte valdymo kabelį nuo kontakto iki kontakto.



Paveikslėlis 19 Valdymo kabelio nenutrūkstamumo testai

Remontas



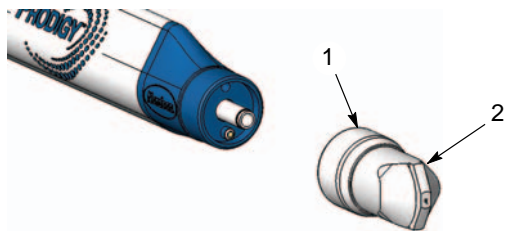
PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukciją.



PERSPĖJIMAS: Prieš atlikdami toliau aprašytas užduotis išjunkite elektrostatinę įtampą ir įžeminkite purkštuvo elektrodą. Jei nepaisysite šio perspėjimo, galite patirti stiprų elektros smūgį.

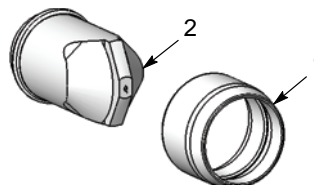
Purkštuko pakeitimas

1. Žr. 20 paveikslėlį. Nusukite fiksuojamąją veržlę (1) ir nuimkite purkštuką (2).



Paveikslėlis 20 Purkštuko nuėmimas

2. Žr. 21 paveikslėlį. Purkštuką (2) išsukite iš fiksuojamosios veržlės (1).



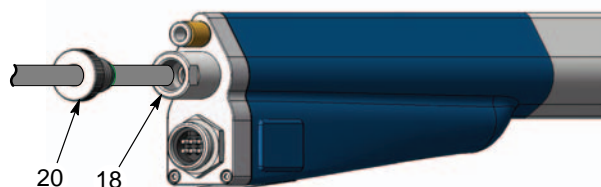
Paveikslėlis 21 Purkštukas ir fiksuojamoji veržlė

3. Į fiksuojamąją veržlę įsukite naują purkštuką, po to fiksuojamąją veržlę vėl užsukite ant adapterio.

Rezistoriaus pakeitimas

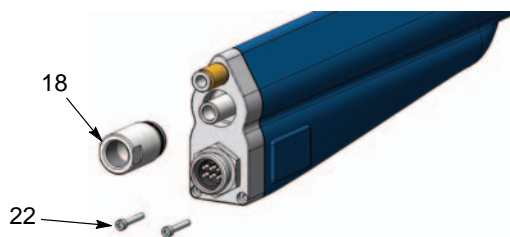
Rezistoriaus išėmimas

1. Atjunkite oro vamzdelį ir valdymo kabelį.
2. Žr. 22 paveikslėlį. Atsukite fiksuojamąjį ritinėlį (20) ir miltelių vamzdelį ištraukite iš fiksuojamosios veržlės (18).



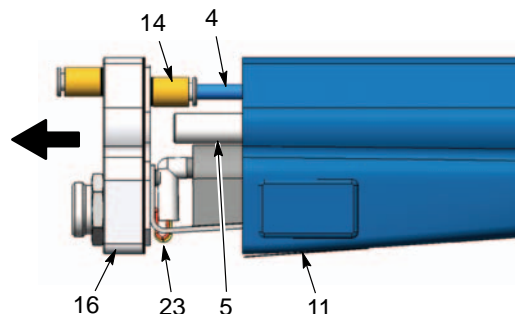
Paveikslėlis 22 Miltelių vamzdelio atjungimas

3. Purkštuvą išimkite iš purkštuvo montažo ir jį padėkite švarioje darbo vietoje.
4. Žr. 20 paveikslėlį. Nuo purkštuvo nuimkite purkštuką, kad dirbdami jo nepažeistumėte.
5. Žr. 23 paveikslėlį. 2,5 mm šešiabriauniu veržliarakčiu išsukite du varžtus (22), po to nusukite fiksuojamąją veržlę (18).



Paveikslėlis 23 Šilumos mažinimo elemento varžtų išsukimas ir fiksuojamosios veržlės nusukimas

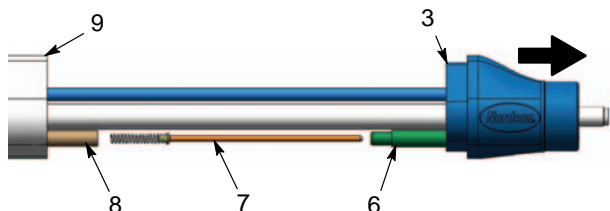
6. Žr. 24 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elementą (16) atitraukite nuo korpuso (11) ir nuo jungties (14) atjunkite oro vamzdelį (4).



Paveikslėlis 24 Šilumos mažinimo elemento atitraukimas nuo korpuso

Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: Žr. 25 paveikslėlį. Adapterį (3) pakankamai atitraukite nuo korpuso vamzdžio (9), kad pasiektumėte kabelio kreipiklį (8) ir rezistoriaus kreipiklį (6).

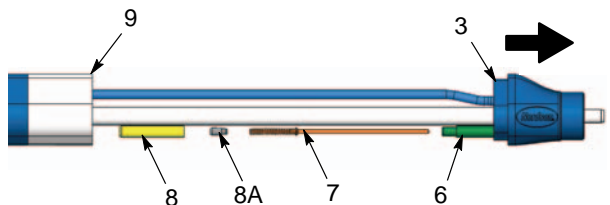
Kabelio kreipiklį nutraukite nuo rezistoriaus kreipiklio, po to rezistorių (7) ištraukite iš rezistoriaus kreipiklio.



Paveikslėlis 25 Rezistoriaus nuėmimas – vamzdelio tipo montažo purkštuvai

Strypo tipo montažo purkštuvai: Žr. 26 paveikslėlį. Adapterį (3) pakankamai atitraukite nuo korpuso vamzdžio (9), kad pasiektumėte movą (8) ir rezistoriaus kreipiklį (6).

Išimkite kontaktą (8A), po to movą numaukite nuo rezistoriaus kreipiklio ir rezistoriaus (7). Rezistorių ištraukite iš rezistoriaus kreipiklio.



Paveikslėlis 26 Rezistoriaus nuėmimas – strypo tipo montažo purkštuvai

Rezistoriaus montavimas

1. Žr. 25 arba 26 paveikslėlius. Į rezistoriaus kreipiklį (6) įpurškite 0,6 kub. cm dielektrinio tepalo.
2. Tik strypo tipo montažo purkštuvai: Kontaktą (8A) sumontuokite naujo rezistoriaus spyruoklėje.
3. Naują rezistorių įkiškite į rezistoriaus kreipiklį rezistorių sukdamis ir tuo pačiu metu jį stumdami, kol jis įsikiš iki galo. Sukant rezistorių iš tepalo lengviau pašalinamos likusio oro kišenės. Nuvalykite tepalo perteklių.

4. Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: Kabelio kreipiklį (8) užmaukite ant rezistoriaus kreipiklio galo, po to sustumkite adapter (3) ir korpuso vamzdį (9).

Strypo tipo montažo purkštuvai: Movą (8) užmaukite ant kontakto ir rezistoriaus spyruoklės ir ant rezistoriaus kreipiklio, po to sustumkite adapterį (3) ir korpuso vamzdį (9).

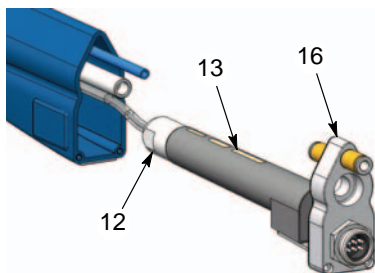
Strypo tipo montažo purkštuvai: Žr. 34 paveikslėlį. Iš atviro daugintuvo korpuso galo pusės ant miltelių vamzdelio sumontuokite kontakto kreipiklį. Kontakto kreipiklį stumkite į korpusą, kol jis užsimaus ant movos (8). Kontaktas turi matytis atvirame kontakto kreipiklio gale, kai jis tinkamai sumontuotas.

5. Žr. 24 paveikslėlį. Oro vamzdelį (4) prijunkite prie jungties (14), po to šilumos mažinimo element (16) stumkite iki korpuso ir tuo metu miltelių vamzdelį (5) prakiškite pro šilumos mažinimo elementą. Žiūrėkite, kad montavimo elemento laidai (23) nebūtų suspausti tarp korpuso (11) ir šilumos mažinimo elemento.
6. Žr. 23 paveikslėlį. Ant miltelių vamzdelio užsukite fiksuojamąją veržlę (18) ir ją tvirtai priveržkite. Nepriveržkite pernelyg smarkiai, kitaip sugadinsite miltelių vamzdelio plastikinius sriegius.
7. Į šilumos mažinimo elementą įsukite du varžtus su lizdinėmis galvutėmis (22) ir juos tvirtai priveržkite.
8. Atlikite *daugintuvo ir rezistoriaus montažo varžos test* (13 puslapis), kad įsitikintumėte aukštos įtampos maršruto nenutrūkstamumu ir kad visos jungtys yra geros. Jei gaunami netinkami rodmenys, patikrinkite visas jungtis aukštos įtampos maršrute (žr. 2 ir 3 paveikslėlius).
9. Žr. 20 paveikslėlį. Sumontuokite purkštuką (2) ir priveržkite fiksuojamąją veržlę (1).
10. Sumontuokite purkštuvą ant jo purkštuvo montažo.
11. Žr. 22 paveikslėlį. Miltelių vamzdelį iki galo stumkite į fiksuojamąją veržlę (18), po to priveržkite fiksuojamąjį ritinėlį (20).
12. Vėl prijunkite oro vamzdelį ir valdymo kabelį.

Daugintuvo pakeitimas

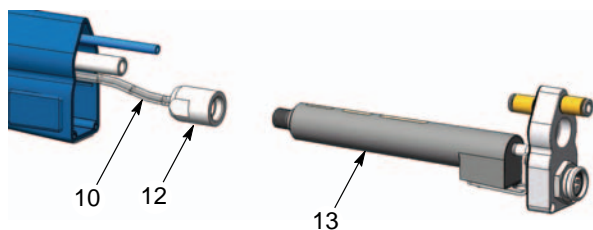
Daugintuvo išėmimas – vamzdelio tipo montažo purkštuvai

1. Atlikite 1–6 rezistoriaus išėmimo procedūros veiksmus.
2. Žr. 27 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elementą (16) su prie jo prijungtu daugintuvu (13) traukite iš korpuso. Toliau traukite tol, kol galėsite suimti daugintuvo veržlę (12).



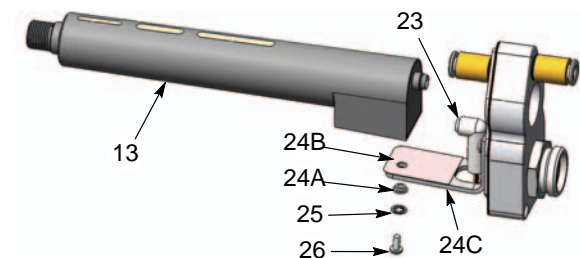
Paveikslėlis 27 Daugintuvo išėmimas iš korpuso

3. Žr. 28 paveikslėlį. Nusukite daugintuvo veržlę (12) ir nuo daugintuvo (13) atjunkite elektrodo kabelį (10).



Paveikslėlis 28 Elektrodo kabelio atjungimas

4. Žr. 29 paveikslėlį. Išsukite varžtą (26) ir nuimkite spyruoklinę poveržlę (25), po to nuo kronšteino (24C) nuimkite daugintuvą (13).
5. Nuo daugintuvo atjunkite montavimo elemento kaištį (23).

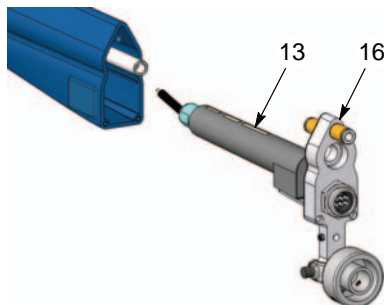


Paveikslėlis 29 Daugintuvo sumontavimas

6. Žiūrėkite, kad šilumai laidai atrama (24B) ir nailoninis tarpiklis su briauna (24A) būtų nepažeisti. Jei šie elementai pažeisti, montuokite naują šilumos mažinimo elemento kronšteino komplektą, kuriame yra naujas kronšteinas (24C), atrama ir tarpiklis.

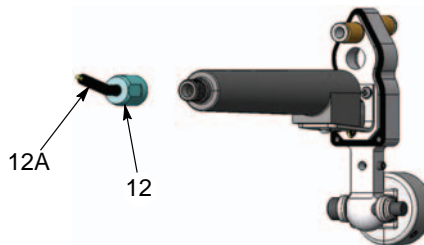
Daugintuvo išėmimas – strypo tipo montažo purkštuvai

1. Atlikite 1–6 rezistoriaus išėmimo procedūros veiksmus.
2. Žr. 30 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elementą (16) su prie jo prijungtu daugintuvu (13) ištraukite iš korpuso.



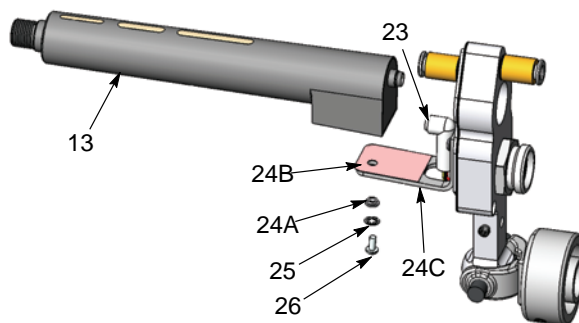
Paveikslėlis 30 Daugintuvo išėmimas iš korpuso

3. Žr. 31 paveikslėlį. Nusukite daugintuvo veržlę (12). Iš veržlės išimkite daugintuvo kontaktą (12A) ir jį pakeiskite, jei pažeistas.



Paveikslėlis 31 Daugintuvo išėmimas iš korpuso

4. Žr. 32 paveikslėlį. Išsukite varžtą (26) ir nuimkite spyruoklinę poveržlę (25), po to nuo kronšteino (24C) nuimkite daugintuvą (13).
5. Nuo daugintuvo atjunkite montavimo elemento kaištį (23).



Paveikslėlis 32 Daugintuvo sumontavimas

6. Žiūrėkite, kad šilumai laidai atrama (24B) ir nailoninis tarpiklis su briauna (24A) būtų nepažeisti. Jei šie elementai pažeisti, montuokite naują šilumos mažinimo elemento kronšteino komplektą, kuriame yra naujas kronšteinas (24C), atrama ir tarpiklis.

Daugintuvo montavimas

1. Žr. 29 paveikslėlį. Montavimo elemento kaištį (23) prijunkite prie daugintuvo (13).
2. Žiūrėkite, kad nailoninis tarpiklis su briauna (24A) būtų gerai sumontuotas kronšteine (24C). Ant kronšteino sumontuokite daugintuvą; montavimo elemento laidus sukiškite į angą kronšteine.
3. Daugintuvą prie kronšteino pritvirtinkite varžtu (26) ir spyruokline poveržle (25).
4. Tik vamzdelio tipo montažo purkštuvai: Žr. 33 paveikslėlį. Į daugintuvo angą įpurškite apytikriai 0,3 kub. cm dielektrinio tepalo, kad ši anga būtų užpildyta apytikriai 75 %.



Tik vamzdelio tipo montažo purkštuvai
Į daugintuvo angą įpurškite 0,3 kub. cm dielektrinio tepalo

Paveikslėlis 33 Daugintuvo angos tepimas – vamzdelio tipo montažo purkštuvai

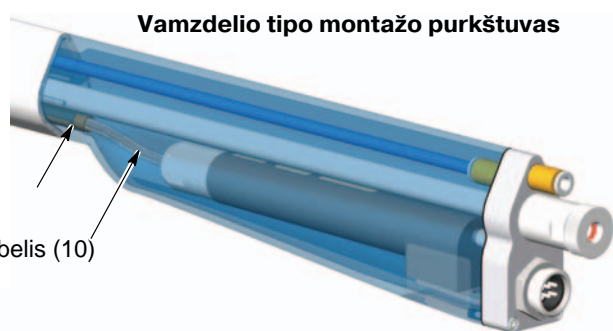
5. Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: Žr. 28 paveikslėlį. Elektrodo kabelio (10) galą su spyruoklę kiškite į daugintuvo angą, kol jis įsikiš iki galo, po to priveržkite daugintuvo veržlę (12).

Strypo tipo montažo purkštuvai: Žr. 31 paveikslėlį. Daugintuvo angoje sumontuokite kontaktą ir jį priveržkite daugintuvo veržle.

6. Montuoti galite atlikdami rezistoriaus įrengimo 5–12 veiksmus.

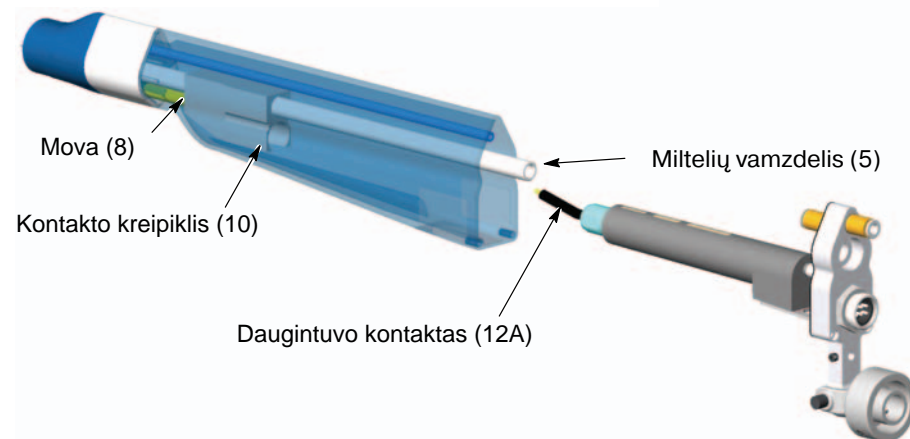
Vamzdelio tipo montažo purkštuvai: Žr. 34 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elemento / daugintuvo montavimą jungdami prie korpuso žiūrėkite, kad elektrodo kabelis (10) lengvai praslystų pro kabelio kreipiklį.

Strypo tipo montažo purkštuvai: Žr. 34 paveikslėlį. Žiūrėkite, kad daugintuvo kontaktas (12A) įslystų į kontakto kreipiklį (10) korpuse.



Vamzdelio tipo montažo purkštuvai

Strypo tipo montažo purkštuvai

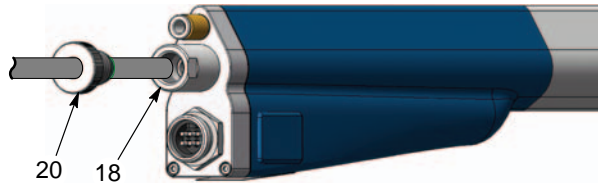


Paveikslėlis 34 Daugintuvo montavimas: 6 veiksmas

Elektrodo kabelio pakeitimas – tik vamzdelio tipo montažo purkštuvai

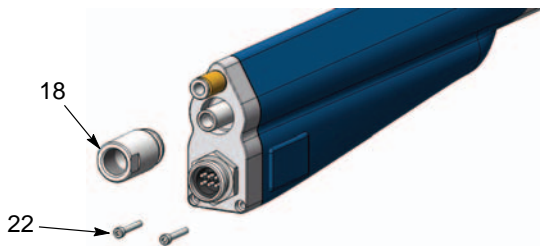
Kabelio išėmimas

1. Atjunkite oro vamzdelį ir valdymo kabelį.
2. Žr. 35 paveikslėlį. Atsukite fiksuojamąjį ritinėlį (20) ir miltelių vamzdelį ištraukite iš fiksuojamosios veržlės (18).



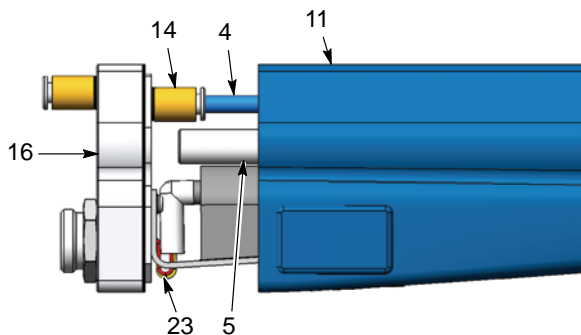
Paveikslėlis 35 Miltelių vamzdelio atjungimas

3. Purkštuvą išimkite iš purkštuvo montažo ir jį padėkite švarioje darbo vietoje.
4. Žr. 20 paveikslėlį. Nuo purkštuvo nuimkite purkštuką, kad dirbdami jo nepažeistumėte.
5. Žr. 36 paveikslėlį. 2,5 mm šešiabriauniu veržliarakčiu išsukite du varžtus (22), po to nuo miltelių vamzdelio nusukite fiksuojamąją veržlę (18).



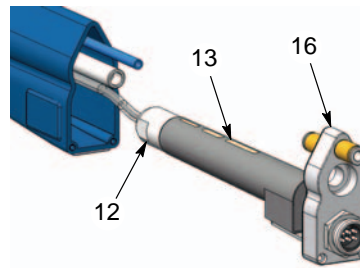
Paveikslėlis 36 Šilumos mažinimo elemento varžtų išsukimas ir fiksuojamosios veržlės nusukimas

6. Žr. 37 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elementą (16) atitraukite nuo korpuso (11) ir nuo jungties (14) atjunkite oro vamzdelį (4).



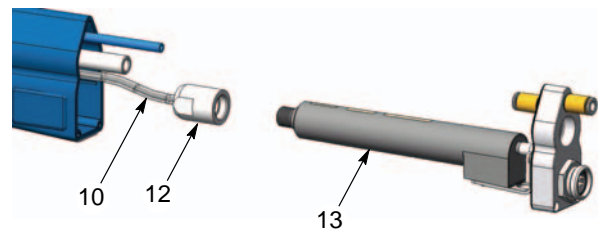
Paveikslėlis 37 Šilumos mažinimo elemento atitraukimas nuo korpuso

7. Žr. 38 paveikslėlį. Šilumos mažinimo elementą (16) su prie jo prijungtu daugintuvu (13) traukite iš korpuso, kol galėsite suimti daugintuvo veržlę (12).



Paveikslėlis 38 Daugintuvo ištraukimas iš korpuso

8. Žr. 39 paveikslėlį. Nuo daugintuvo (13) nusukite daugintuvo veržlę (12).

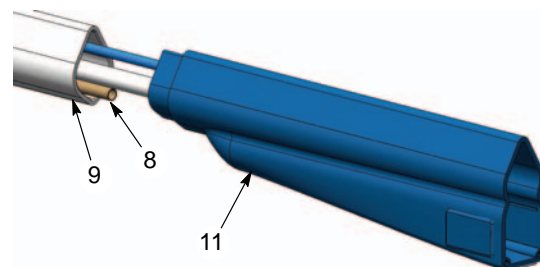


Paveikslėlis 39 Elektrodo kabelio atjungimas

9. Iš purkštuvo ištraukite elektrodo kabelį (10).
10. Daugintuvo veržlę stumkite per kabelį ir nutraukite nuo kaiščio / tarpiklio galo.

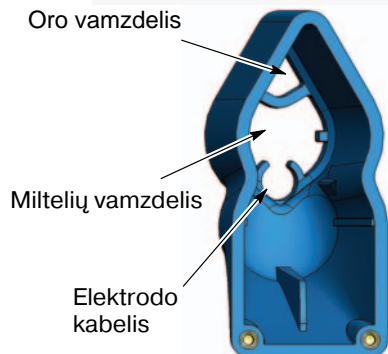
Kabelio montavimas

1. Ant naujo kabelio sumontuokite daugintuvo veržlę ir ją užstumkite iki galo su spyruokle.
2. Žr. 33 paveikslėlį. Į daugintuvo angą įpurškite apytikriai 0,3 kub. cm dielektrinio tepalo, kad ši anga būtų užpildyta apytikriai 75 %.
3. Žr. 39 paveikslėlį. Elektrodo kabelio (10) galą su spyruokle kiškite į daugintuvo angą, kol jis įsikiš iki galo, po to stipriai ant daugintuvo priveržkite daugintuvo veržlę (12).
4. Žr. 40 paveikslėlį. Korpusą (11) ištraukite iš korpuso vamzdžio (9), kad atidengtumėte kabelio kreipiklį (8).



Paveikslėlis 40 Korpuso ištraukimas iš korpuso vamzdžio

5. Žr. 41 paveikslėlį. Elektrodo kabelį prakiškite paveikslėlyje nurodytoje vietoje pro korpusą tuo pačiu metu daugintuvą artindami prie korpuso, kol šilumos mažinimo elementas bus apytikriai per 1 colį nuo korpuso galo.



Paveikslėlis 41 Oro, miltelių ir elektrodo kabelių vietos korpuse

6. Žr. 40 paveikslėlį. Kabelio galą įkiškite į kabelio kreipiklį (8) ir jį stumkite; tuo pačiu metu miltelių vamzdelį ir oro vamzdelį kiškite pro korpusą tose vietose, kaip pavaizduota 41 paveikslėlyje.
7. Korpusą prijunkite prie korpuso vamzdžio.
8. Žr. 37 paveikslėlį. Oro vamzdelį (4) prijunkite prie vidinės jungties (14).
9. Šilumos mažinimo element (16) stumkite prie korpuso tuo pačiu metu miltelių vamzdelį (5) nukreipdami taip, kad jis būtų kišamas pro šilumos mažinimo elementą. Žiūrėkite, kad montavimo elemento laidai (23) nebūtų suspausti tarp korpuso ir šilumos mažinimo elemento.
10. Žr. 36 paveikslėlį. Ant miltelių vamzdelio užsukite fiksuojamąją veržlę (18) ir ją tvirtai priveržkite. Nepriveržkite pernelyg smarkiai, kitaip gali būti pažeisti miltelių vamzdelio plastikiniai sriegiai.
11. Į šilumos mažinimo elementą įsukite du varžtus su lizdinėmis galvutėmis (22) ir juos tvirtai priveržkite.
12. Atlikite *daugintuvo ir rezistoriaus montavimo varžos test* (13 puslapis), kad įsitikintumėte aukštos įtampos maršruto nenutrūkstamumu ir kad visos jungtys yra geros. Aukštos įtampos maršrutas pavaizduotas 2 paveikslėlyje (4 puslapis).
13. Žr. 20 paveikslėlį. Sumontuokite purkštuką (2) ir priveržkite fiksuojamąją veržlę (1).
14. Sumontuokite purkštuvą purkštuvo veržiklyje.
15. Žr. 35 paveikslėlį. Miltelių vamzdelį iki galo stumkite į fiksuojamąją veržlę (18), po to fiksuojamąjį ritinėlį (20) įsukite į fiksuojamąją veržlę ir priveržkite, kad sandariai priglustų.
16. Vėl prijunkite oro vamzdelį ir valdymo kabelį.

Dalys

Norėdami užsisakyti dalių, skambinkite į bendrovės „Nordson“ apdailos darbų klientų pagalbos centrą telefonu (800) 433-9319 arba kreipkitės į bendrovės „Nordson“ vietos atstovą.

Vamzdelio tipo montažo purkštuvo dalių sąrašas

Žr. 42 paveikslėlį.

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	1054037	GUN, automatic, 95 kV, Prodigy	1	A
1	1047536	• NUT, retaining	1	
2	1073706	• KIT, nozzle, flat spray, dual slot, converging angle, 1 mm	1	F
3	1054529	• KIT, adapter, Prodigy, spring, auto	1	
4	900742	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, blue	4.7 ft	B
5	1047793	• POWDER TUBE, 1500 mm	1	
6	1047933	• GUIDE, resistor	1	
7	1053912	• KIT, resistor, cable, series	1	C
8	1047935	• GUIDE, cable core	1	
9	1047512	• TUBE, body, 1500 mm, Prodigy, auto	1	
10	1054599	• KIT, cable, Prodigy, auto	1	
11	1047501	• HOUSING, 95 kV, Prodigy, auto	1	
12	1047930	• NUT, multiplier	1	
13	288552	• POWER SUPPLY, 95 kV, negative	1	
14	972399	• CONNECTOR, male, w/integral hex, 6 mm tube x 1/8 in. unithread	2	
15	1047510	• GASKET, heatsink	1	
16	1047931	• HEATSINK, Prodigy, auto	1	
17	945127	• O-RING, Viton, 13.4 x 2.1 mm	1	
18	1047932	• NUT, lock, Prodigy, auto	1	
19	1047796	• GRIP RING, 8mm TE	1	D
20	1047934	• KNOB, lock, powder tube	1	
21	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
22	1054073	• SCREW, socket head, M3 x 20 mm, steel, zinc	2	
23	1050007	• HARNESS, gun, Prodigy, auto	1	
24	1054590	• KIT, heat sink, Prodigy, auto	1	E
25	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	3	
26	1054074	• SCREW, pan head, recessed, 4–40, 0.25 in. steel, zinc	1	
27	982341	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 10, zinc	2	

PASTABA A: Valdymo kabeliai yra pasirinktinė dalis. Dalių numeriai nurodyti poskyryje *Parinktys*“.

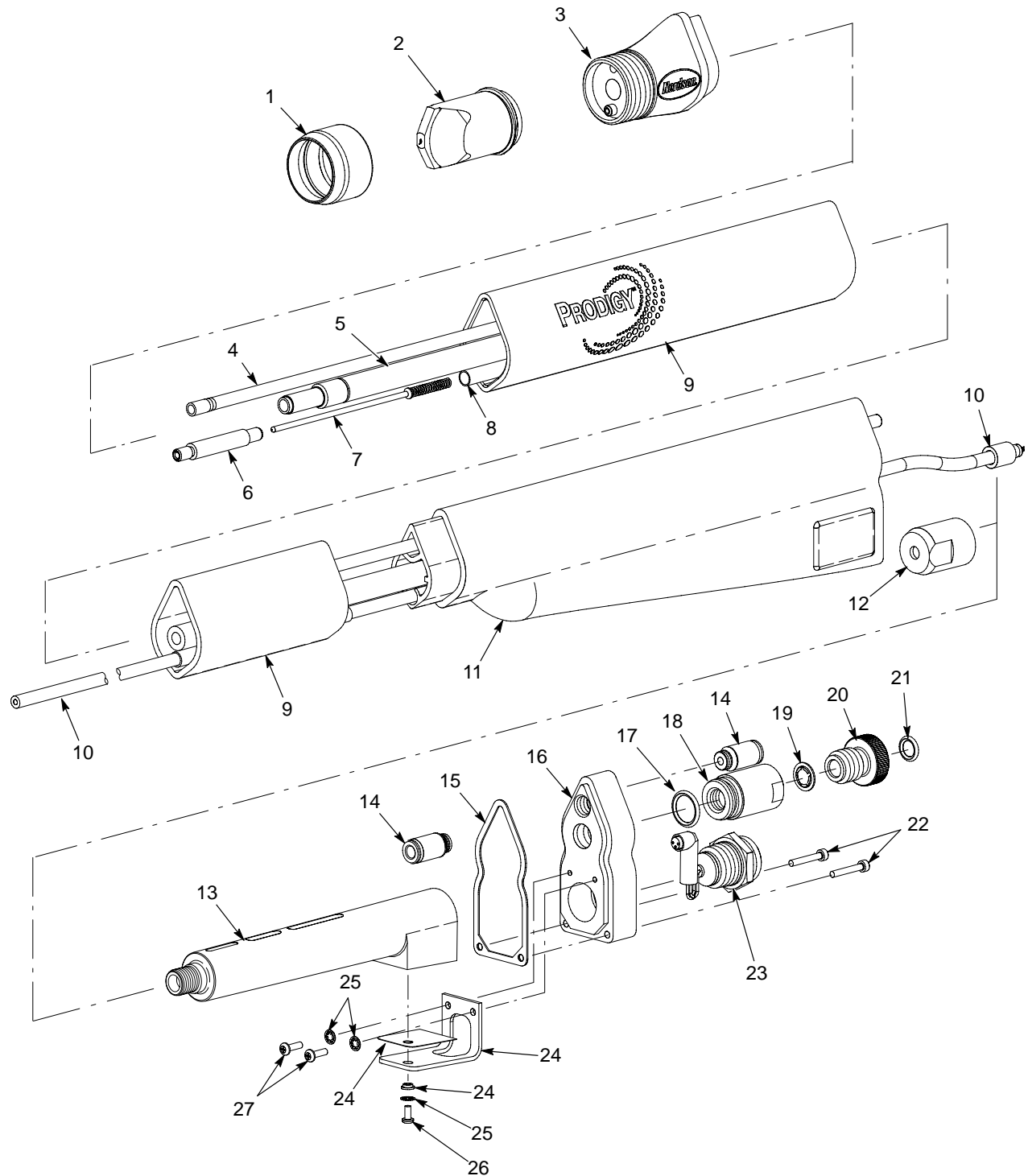
B: Didelio kiekio dalies numeris, užsakymą teikite kiekį didindami po 1 pėdą, nupjaukite tiek, kad ilgis būtų reikiamas.

C: Komplekte yra vienas aplikatorius su 3 kub. cm dielektrinio tepalo.

D: Taip pat galima įsigyti paketuose po 10 vienetų. Užsisakykite dalį 1053911.

E: Komplekte yra šilumos mažinimo elemento kronšteinas, šilumai laidi atrama ir M4 nailoninis tarpiklis su briauna.

F: Galima įsigyti pasirinktinių purkštukų. Skaitykite 27 ir 28 puslapiuose.



Paveikslėlis 42 Vamzdelio tipo montažo purkštuvo dalys

Stypo tipo montažo purkštuvu dalių sąrašas

Žr. 43 paveikslėlį.

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	1070497	GUN, auto, 95 kV, Prodigy, bar mount	1	A
1	1047536	• NUT, retaining	1	
2	1073706	• KIT, nozzle, flat spray, dual slot, converging angle, 1 mm	1	F
3	1054529	• KIT, adapter, Prodigy, spring, auto	1	
4	900742	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, blue	1.1 ft	B
5	1071237	• TUBE, powder, short, Prodigy auto	1	
6	1047933	• GUIDE, resistor	1	
7	1053912	• KIT, resistor, cable, series	1	C
8	1070028	• SLEEVE, Prodigy	1	
8A	1070029	• CONTACT, Prodigy	1	
9	1070027	• TUBE, body, short, Prodigy, auto	1	
10	1070040	• GUIDE, contact, Prodigy bar mount	1	
11	1047501	• HOUSING, 95 kV, Prodigy, auto	1	
12	327706	• NUT, Sure Coat multiplier, outlet	1	
12A	1006352	• CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	• POWER SUPPLY, 95 kV, negative	1	
14	972399	• CONNECTOR, male, w/integral hex, 6 mm tube x 1/8 in. unithread	2	
15	1047510	• GASKET, heatsink	1	
16	1070026	• HEATSINK, Prodigy auto gun, ball mount	1	
17	945127	• O-RING, Viton, 13.4 x 2.1 mm	1	
18	1047932	• NUT, lock, Prodigy, auto	1	
19	1047796	• GRIP RING, 8mm TE	1	D
20	1047934	• KNOB, lock, powder tube	1	
21	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
22	1054073	• SCREW, socket head, M3 x 20 mm, steel, zinc	2	
23	1050007	• HARNESS, gun, Prodigy, auto	1	
24	1054590	• KIT, heat sink, Prodigy, auto	1	E
25	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	3	
26	1054074	• SCREW, pan head, recessed, 4–40, 0.25 in. steel, zinc	1	
27	982341	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 10, zinc	2	
28	982501	• SCREW, socket, M8 x 40, black	1	
29	327730	• CLAMP, pivot	1	
30	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5 black	3	
31	327721	• CLAMP, fixed	1	

PASTABA A: Valdymo kabeliai yra pasirinktinė dalis. Dalių numeriai nurodyti poskyryje *Įvairios parinktys*“.

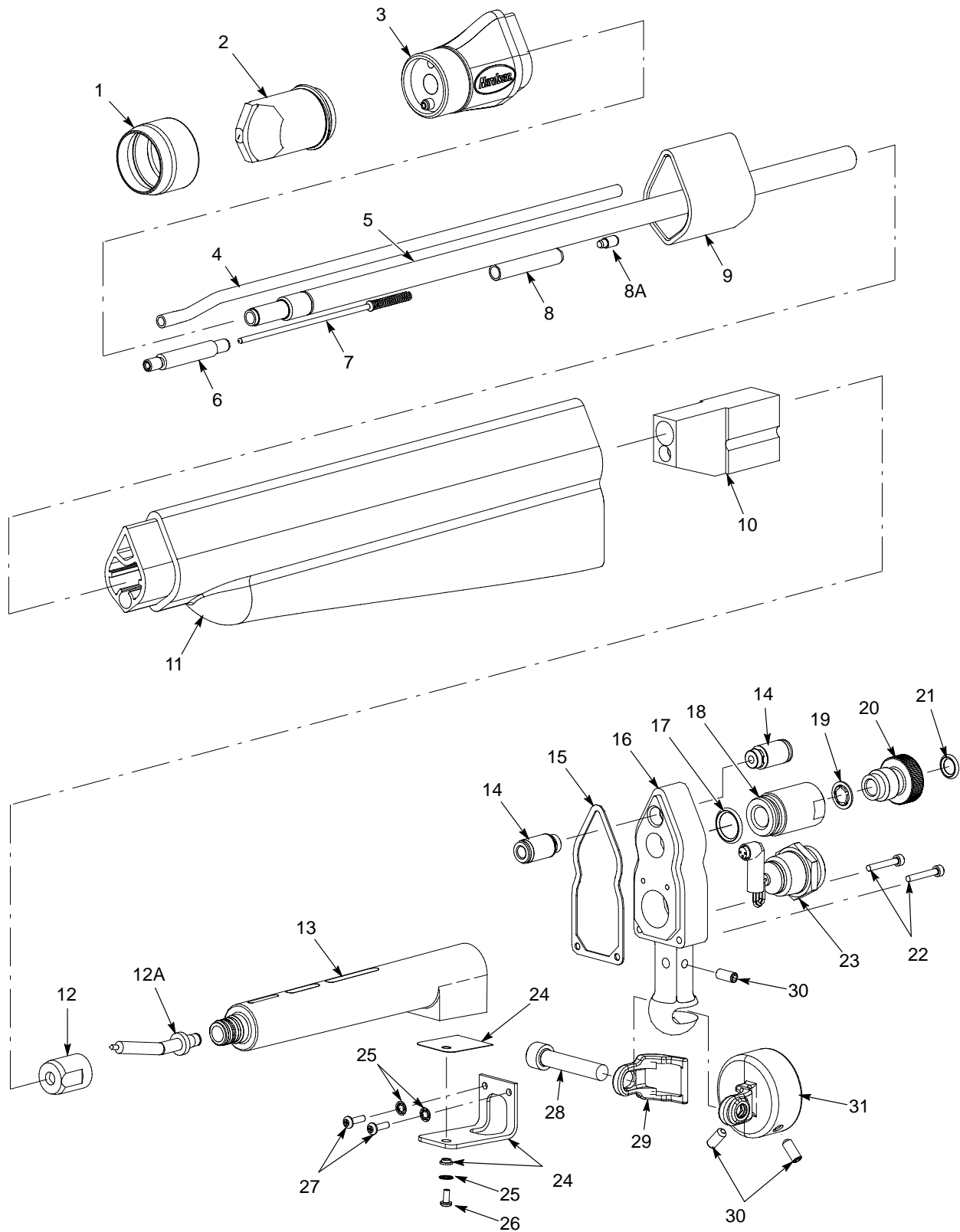
B: Didelio kiekio dalies numeris, užsakymą teikite kiekį didindami po 1 pėdą, nupjaukite tiek, kad ilgis būtų reikiamas.

C: Komplekte yra vienas aplikatorius su 3 kub. cm dielektrinio tepalo.

D: Taip pat galima įsigyti paketuose po 10 vienetų. Užsisakykite dalį 1053911.

E: Komplekte yra šilumos mažinimo elemento kronšteinas, šilumai laidi atrama ir M4 nailoninis tarpiklis su briauna.

F: Galima įsigyti pasirinktinių purkštukų. Skaitykite 27 ir 28 puslapiuose.



Paveikslėlis 43 Strypo tipo montažo purkštuvo dalys

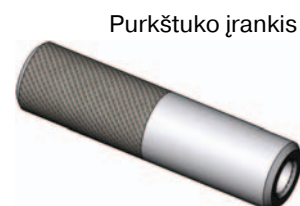
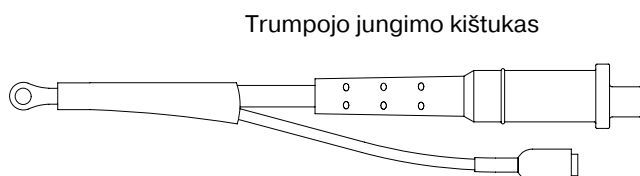
Techninės priežiūros komplektai

Dalis	Aprašymas	Pastaba
1053911	KIT, grip ring, 8 mm TE, 10-pack	
1054599	KIT, cable, Prodigy, auto	A
1054590	KIT, heat sink, Prodigy, auto	A
1054529	KIT, adapter, Prodigy, spring, auto	A
PASTABA A: Žr. purkštuvų dalių sąrašą ir pastabas dėl turinio.		

Parinktys

Įvairios parinktys

Dalis	Aprašymas	Pastaba
1073682	KIT, tool, insertion/extraction, nozzle	
1050040	CABLE, Prodigy, auto, 8 meter	
1050043	CABLE, Prodigy, auto, 12 meter	
1069306	CABLE, Prodigy, auto, 16 meter	
302112	POWER SUPPLY, 95 kV, positive	
245733	APPLICATOR, dielectric grease	A
161411	PLUG, shorting, IPS	B
PASTABA A: Dėžutė su 12 aplikatorių; talpa: 13 kub. cm dielektrinio tepalo. B: Naudokite įtampos daugintuvo / rezistoriaus / elektrodo varžai testuoti.		



Paveikslėlis 44 Pasirinktinis trumpojo jungimo kištukas ir purkštuko įrankis

Miltelių ir oro vamzdeliai

Miltelių ir oro vamzdeliai su purkštuvu nepateikiami.

Dalis	Aprašymas	Pastaba
173101	TUBING, polyethylene, 8 mm x 6 mm, natural (Powder)	
900742	TUBING, polyurethane, 6/4 mm, blue (Air)	
1062178	TUBING CUTTER, 12 mm or less	

Kūginiai purkštukai

Dalis	Aprašymas	Efektivos formos dydis	Naudojimas	Pastaba
1062223	KIT, nozzle, 70 degree, conical	4–6 inches (101–152 mm)	General use on manual or automatic guns	A
1062160	• NOZZLE, 70 degree, conical (shell)			C
1062166	KIT, nozzle, 100 degree, conical	6–8 inches (152–230 mm)	General use on manual or automatic guns	B
1062161	• NOZZLE, 100 degree, conical (shell)			C
1073819	KIT, nozzle, conical, 40 degree, conical	2–4 inches (51–102 mm)	Manual coating and touch-up	B
1073818	• NOZZLE, 40 degree, conical (shell)			C

PASTABA A: Po vieną iš ši pateikiama su purkštuvu.
 B: Pasirinktiniai purkštukai, prie purkštuvo nepridedami.
 C: Tik purkštuko gaubtas. Be vidinių komponentų.



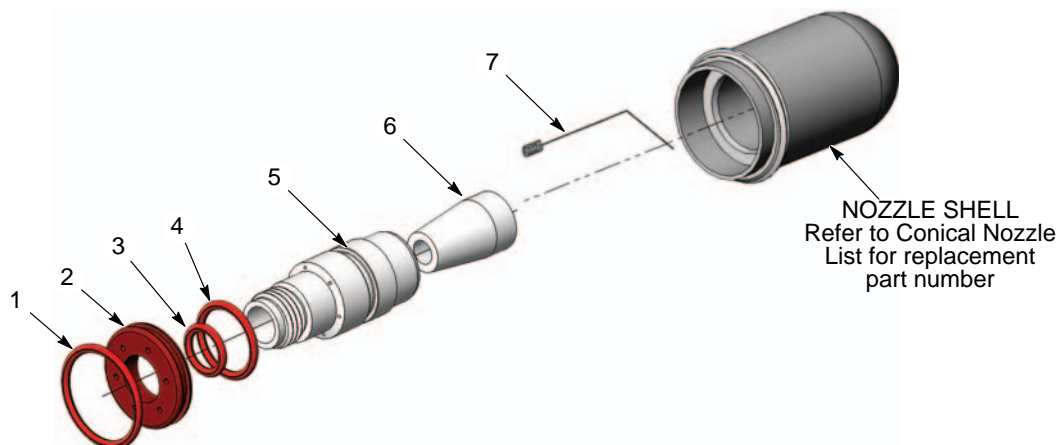
Paveikslėlis 45 Kūginiai purkštukai

Kūginių purkštukų komponentai

Apie purkštukams išmontuoti naudojamo purkštuko įrankį skaitykite poskyryje „Parinkty“ (26 puslapis).

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
1	940203	O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
2	1047537	ELECTRODE ring	1	
3	940126	O-RING, silicone, 0.375 x 0.50 x 0.063 in.	1	
4	940163	O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	1	
5	1073625	INSERT, metric, conical/flat nozzles	1	
6	1073624	CONE, porous, nozzle	1	A
7	1062177	ELECTRODE, spring contact, 0.094 dia, Prodigy	1	

PASTABA A: Taip pat galima įsigyti po 10 vienetų. Užsisakykite komplekt 1073707.

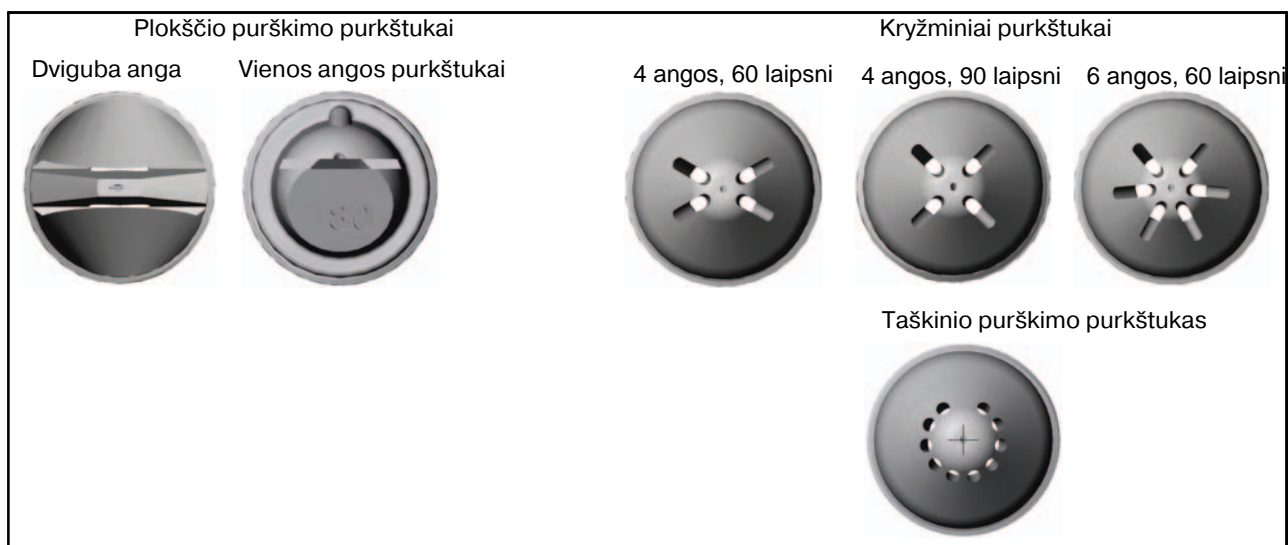


Paveikslėlis 46 Kūginių purkštukų komponentai

Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo purkštukai

Informacija apie purkštuko vidinių dalių komponentus pateikiama 48 paveikslėlyje ir dalių sąraše.

Dalis	Aprašymas	Efektivos formos dydis	Naudojimas	Pastaba
1073706	KIT, nozzle, flat spray, dual slot, converging angle, 1 mm	8–10 inches (203–254 mm)	General use on manual or automatic guns	
1073726	• KIT, nozzle, dual converging slots, shell with electrode			C
1077385	KIT, nozzle, flat spray, Prodigy, 75 degree	6–8 inches (152–230 mm)	General use on manual or automatic guns	A
1077395	• NOZZLE, shell with electrode, flat spray, Prodigy, 75 degrees			C
1077382	KIT, nozzle, flat spray, Prodigy, 90 degree	2–4 inches (51–102 mm)	Manual coating and touch-up	A
1077394	• NOZZLE, shell with electrode, flat spray, Prodigy, 90 degree			C
1077388	KIT, nozzle, flat spray, Prodigy, 115 degree	9–11 inches (229–279 mm)	General use on manual or automatic guns	A
1077396	• NOZZLE, shell with electrode, flat spray, Prodigy, 115 degree			C
1077392	KIT, nozzle, flat spray, Prodigy, 140 degree	11–13 inches (279–330 mm)	Large flat surfaces	A
1077397	• NOZZLE, shell with electrode, flat spray, Prodigy, 140 degree			C
1073911	KIT, nozzle, flat spray, Prodigy, 180 degree	13–15 inches (330–381 mm)	Large flat surfaces	A
1077393	• NOZZLE, shell with electrode, flat spray, Prodigy, 180 degree			C
1077584	NOZZLE assembly, cross, Prodigy, 4 slot, 60 degree	3–5 inches (76–127 mm)	Manual coating and touch-up	B
1077893	• NOZZLE, shell with electrode, cross, Prodigy, 4 slot, 60 degree			C
1077585	NOZZLE assembly, cross, Prodigy, 4 slot, 90 degree	2–4 inches (51–102 mm)	Manual coating and touch-up	B
1077894	• NOZZLE, shell with electrode, cross, Prodigy, 4 slot, 90 degree			C
1077586	NOZZLE assembly, cross, Prodigy, 6 slot, 60 degree	2–3 inches (51–76 mm)	Manual coating – deep recesses	B
1077895	• NOZZLE, shell with electrode, cross, Prodigy, 6 slot, 60 degree			C
1077587	NOZZLE assembly, pinpoint, Prodigy, 10 hole	Pinpoint	Manual coating – touch-up and deep recesses	B
1077896	• NOZZLE, shell with electrode, pinpoint, Prodigy, 10 hole			C
<p>PASTABA A: Šiuose komplektuose yra atsarginis purkštuko gaubtas su elektrodu. B: Visas purkštuko montažas su gaubtu. C: Tik purkštuko gaubtas su elektrodu.</p>				



Paveikslėlis 47 Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo purkštukai

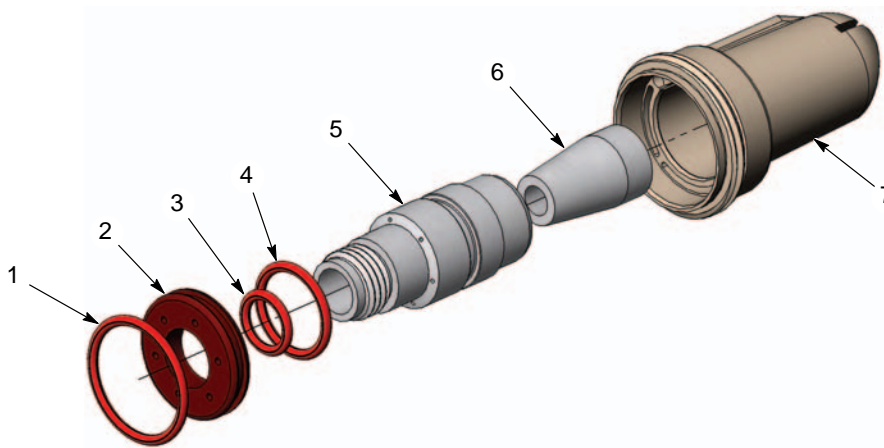
Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo purkštuko komponentai

Apie purkštukams išmontuoti naudojamo purkštuko įrankį skaitykite poskyryje „Įvairios parinktys“ (26 puslapis).

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
–	—	• NOZZLE ASSEMBLIES	1	A
1	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
2	1047537	• ELECTRODE ring	1	
3	940126	• O-RING, silicone, 0.375 x 0.50 x 0.063 in.	1	
4	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	1	
5	1073625	• INSERT, metric, conical/flat nozzles	1	
6	1073624	• CONE, porous, nozzle	1	B
7	—	• NOZZLE shell with electrode	1	A

PASTABA A: Dalių numeriai nurodyti ankstesniame puslapyje esančiame purkštukų dalių sąrašė.

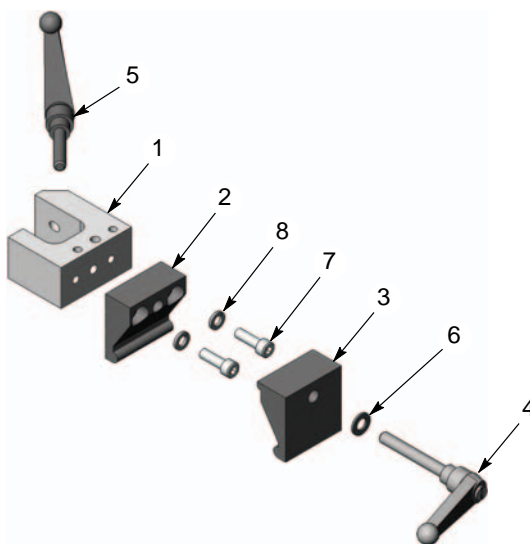
B: Taip pat galima įsigyti po 10 vienetų. Užsisakykite komplektą 1073707.



Paveikslėlis 48 Plokščio, kryžminio ir taškinio purškimo purkštuko komponentai

Vamzdelio tipo montažo purkštuvų veržiklis

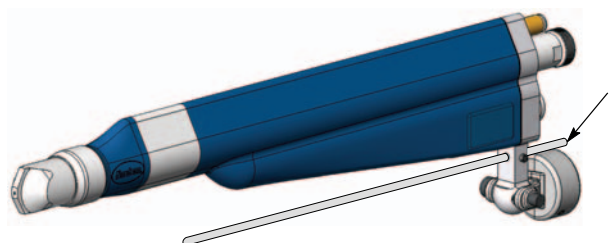
Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	1054469	GUN CLAMP, Prodigy auto	1	
1	-----	• CLAMP, bar, universal	1	
2	-----	• JAW, fixed clamp, Prodigy auto	1	
3	-----	• JAW, floating clamp, Prodigy auto	1	
4	249074	• HANDLE, adjustable, 3/8–16 x 2.75 in.	1	
5	248957	• HANDLE, adjustable, 3/8–16 x 1.77 in.	1	
6	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
7	982160	• SCREW, socket, M8 x 25, zinc	2	
8	-----	• WASHER, lock, split, M8, steel, zinc	2	



Paveikslėlis 49 Pasirinktinis vamzdelio tipo montažo purkštuvų veržiklis

Pasirinktinis jonų kolektorius strypo tipo montažo purkštuvui

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		



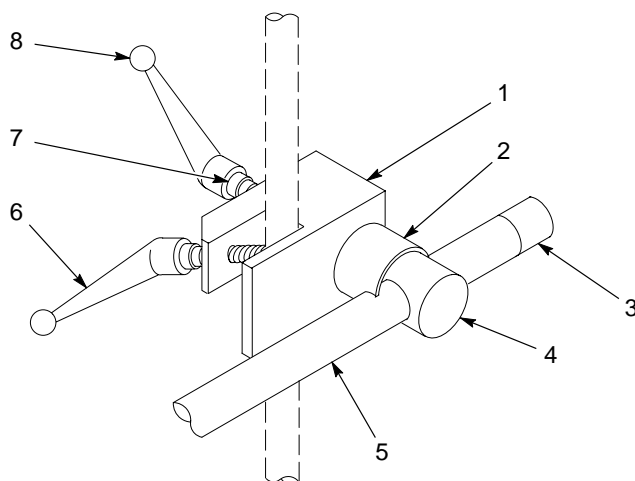
Paveikslėlis 50 Pasirinktinis jonų kolektorius strypo tipo montažo purkštuvui

Pasirinktinis 3 pėdų purkštuvo strypo montažas strypo tipo montažo purkštuvams

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	341726	3-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
5	327703	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 3 ft	1	
6	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -6 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

Pasirinktinis 4 pėdų purkštuvo strypo montažas strypo tipo montažo purkštuvams

Elementas	Dalis	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	341727	4-ft GUN BAR, aluminum, 1.25 in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
5	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
6	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	



Paveikslėlis 51 Pasirinktiniai purkštuvo strypo montažai

ATITIKTIES DEKLARACIJA

Nordson Corporation
su visiška atsakomybe pareiškia, kad gaminiai

„Prodigy“, miltelių automatinio valdymo elektrostatiniai aplikatoriai, įskaitant valdymo kabelius, kurie naudojami su „Prodigy iControl“ susijusiais aparatais.

su kuriais susijusi ši deklaracija, atitinka tokias direktyvas:

- **Mašinų direktyva 89/37/EEB**
- **Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 89/336/EEB**
- **ATEX direktyva 94/9/EB**

Ši atitiktis atitinka toliau išvardytus standartus arba standartų dokumentus:

EN292	EN50014	EN50081-1
EN1953	EN50050	EN50082-2
IEC 417L	EN50281-1-1	EN55011
EN60204	FM7260	EN50177

Apsaugos tipas

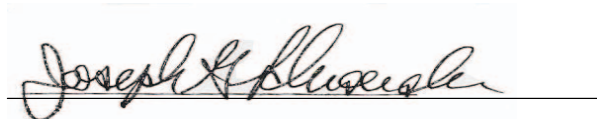
- **II 3 D EEx 2 mj, Aplinkos temperatūra: nuo 20°C iki + 40°C**

Notifikuotosios įstaigos Nr. (ATEX priežiūra):

- **1180**

ISO 9000 sertifikatas

DNV



Joseph Schroeder
Gamybos viršininkas
Apdailos darbų gaminių plėtros grup

Data: 17 February, 2006



