

# Sure Coat®自动 粉末喷枪

客户产品手册P/N 7169399J03

- Chinese -

出版06/09

有关零件与技术支持，  
请拨打喷涂客户支持中心电话（800）433-9319。

本文件如有更改，恕不另行通知。  
查阅<http://emanuals.nordson.com/finishing>获取最新版本。

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

---

#### 联系我们

诺信公司欢迎您咨询产品信息，提出宝贵意见和询问。  
关于诺信的一般信息，请浏览下列互联网网址：

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

通讯地址：

Nordson Corporation  
Attn: Customer Service  
300 Nordson Drive  
Amherst, OH 44001

#### 提示

本书是受著作权保护的诺信公司的出版物。原始著作权日期 2000。  
未经诺信公司事先书面同意，不得复印、复制本书的任何部分，也不得将其翻译成其他语言。本书中所含信息可不予通知随时修改。

#### 商标权

Nordson, Nordson logo和Sure Coat是诺信公司的注册商标。

Viton是DuPont Dow Elastomers. L.L.C的注册商标。

# 更改记录

修订版	日期	变更
J03	6/09	电极支架零件编号从1010752变更至1093572。
		3 ft. 管枪被废除、去除的零件编号。



# 目录

安全 .....	1-1
引言 .....	1-1
合格人员 .....	1-1
符合规定的使用 .....	1-1
规定与许可 .....	1-1
人身安全 .....	1-2
消防安全 .....	1-2
接地 .....	1-3
发生故障的处理方法 .....	1-3
处置 .....	1-3
说明 .....	2-1
引言 .....	2-1
产品特点 .....	2-1
安装配置 .....	2-1
运行原理 .....	2-2
规格 .....	2-4
电输出 .....	2-4
气压要求 .....	2-4
空气质量要求 .....	2-4
设备评级 .....	2-4
安全使用特殊条件 .....	2-4
尺寸 .....	2-5
安装 .....	3-1
安装 .....	3-1
管座喷枪安装 .....	3-1
管座组件类别 .....	3-1
安装管座组件 .....	3-2
调整管座组件 .....	3-2
杆座喷枪安 .....	3-4
连接 .....	3-5
粉末输送胶管安装 .....	3-5
喷枪电缆和空气管安装 .....	3-7
运行 .....	4-1
引言 .....	4-1
启动 .....	4-1
快速更换颜色 .....	4-2
关机 .....	4-3
维护 .....	4-4
日常保养 .....	4-4
每周保养 .....	4-5

故障检修 .....	5-1
故障检修 .....	5-1
衔接及电阻检查 .....	5-3
喷枪电阻检查 .....	5-3
倍增器组件电阻检查 .....	5-4
倍增器及接触尖端组件电阻检查 .....	5-4
倍增器电阻检查 .....	5-5
接触尖端电阻检 .....	5-5
电极支架组件衔接检查 .....	5-6
喷枪电缆衔接检查 .....	5-7
电缆插脚功能 .....	5-7
接受电缆衔接检查 .....	5-8
控制系统端电阻及衔接检查 .....	5-8
维修 .....	6-1
粉末线路维修 .....	6-1
拆卸粉末线路 .....	6-1
检查并清洁粉末线路 .....	6-2
组装粉末线路 .....	6-2
从枪的安装中拆卸 .....	6-4
管座喷枪拆卸 .....	6-4
杆座喷枪拆卸 .....	6-5
倍增器更换 .....	6-6
管座喷枪倍增器更换 .....	6-6
从管座喷枪拆除倍增器 .....	6-6
将倍增器安装至管座喷枪 .....	6-6
杆座喷枪倍增器更换 .....	6-8
从杆座喷枪拆除倍增器 .....	6-8
将倍增器安装至杆座喷枪 .....	6-8
零件 .....	7-1
引言 .....	7-1
使用带插图的零件表 .....	7-1
喷枪零件 .....	7-2
喷枪组件 .....	7-2
管座喷枪零件 .....	7-3
杆座喷枪零件 .....	7-6
安装组件 .....	7-8
管座喷枪安装组件 .....	7-8
管座喷枪的标准枪杆组件 .....	7-8
管座喷枪的枢轴枪杆组件 .....	7-9
管座喷枪的挤出枪安装组件 .....	7-10
杆座喷枪安装组件 .....	7-11
3英尺枪杆组件 .....	7-11
4英尺枪杆组件 .....	7-11
粉末输送胶管支架套件 .....	7-12
修理用组件 .....	7-12
电缆组件 .....	7-12
胶管连接器组件 .....	7-13
11-mm胶管连接器组件 .....	7-13
1/2-英寸胶管连接器组件 .....	7-13
O形圈修理用组件 .....	7-14

选项 .....	<b>8-1</b>
可选项表 .....	8-1
快速断开接头与部件 .....	8-2
快速断开零 .....	8-2
快速断开接头安装 .....	8-3
拆除标准接头 .....	8-3
安装快速断开接头 .....	8-3
使用快速断开接头 .....	8-3
90度喷射扩展设备 .....	8-4
可选喷嘴 .....	8-6
45度角喷嘴 .....	8-6
45度平行扁平喷嘴 .....	8-6
9-mm开式喷嘴 .....	8-7
50度锥形喷嘴 .....	8-7
扁平喷嘴 .....	8-7
离子收集器组 .....	8-8
管座喷枪的离子收集器组件 .....	8-8
杆座喷枪的离子收集器组件 .....	8-8





# 章节 1

## 安全

### 引言

阅读并遵守这些安全指示。与任务和设备相关的具体警告、提示与指示载于设备文件中（如适宜）。

请确保操作或修理设备的所有人员均可查阅所有设备文件，包括上述指示。

### 合资格人员

设备拥有者有责任确保由合资格人员安装、操作和修理诺信设备。合资格人员即受过培训，能安全执行分配任务的雇员或承包商。他们熟悉所有相关安全规则 and 规定，完全具备执行分配任务的能力。

### 符合规定的的使用

若不按设备提供的文件中所描述的方法使用诺信设备，可能造成人身伤害或财产损失。

不符合规定的设备使用方法范例包括：

- 使用不相配的材料
- 作出未经许可的修改
- 去除或忽视安全保护装置或互锁
- 使用不相配或损坏的零件
- 使用未获批准的辅助设备
- 操作设备超过额定值

### 规定与许可

确保所有设备的额定值符合所用环境并经过批准。若未遵守安装、操作和修理指示，就诺信设备获取的任何批准均告作废。

设备安装的各个阶段均须遵守所有联邦、国家和地方守则。

## 人身安全

为防止受伤，请遵守以下指示。

- 若非合格人员，切勿操作或修理设备。
- 在安全保护装置、门或护盖完整无缺且自动互锁正确运转时，才可操作设备。切勿忽视或解除任何安全装置。
- 保持移动设备的清洁。调整或修理任何移动设备前，请断开电源并等到设备完全停止。锁定电源并将设备锁牢，以免突然移动。
- 调整或修理加压系统或部件前，请先减轻（放掉）水压和气压。修理电气设备前，请先断开、锁定并标记开关。
- 获取并阅读全部所用材料的材料安全数据表（MSDS）。遵守制造商的安全处理与材料使用指示，使用推荐的个人保护装置。
- 为防止受伤，请留意工作场所内不易察觉的危险，这些危险无法完全消除，比如表面发烫、尖锐的边缘、带电的电路等，以及因实际原因无法封闭或得到保护的移动零件。

## 消防安全

为避免起火或爆炸，请遵守以下指示。

- 切勿在使用或存放易燃材料之处吸烟、焊接、摩擦或使用明火。
- 适当进行通风，以免挥发性物质或蒸汽过浓，造成危险。参照地方守则或您的材料MSDS，以供指导。
- 使用易燃材料时，切勿断开带电电路。首先用断路器开关关闭电源，以防止火花。
- 了解紧急停止按钮、关闭阀和灭火器的位置。如喷漆室着火，应立即关闭喷射设备和排风机。
- 根据设备文件中的指示清洗、维护、测试和维修设备。
- 仅使用原始设备专用的更换零件。联系您的诺信代表，获取零件信息和意见。

## 接地



**警告：**操作故障静电设备非常危险，可能导致电击、起火或爆炸。将电阻检查作为您的定期维护项目之一。如您遭受轻微触电或察觉静电火花或弧光，请立即关闭所有电气或静电设备。直至已查出并更正问题后，方可重启设备。

喷漆室窗口内部和周围的接地装置必须遵守NFPA（美国消防协会）二级一或二类危险区域的规定。参阅NFPA 33、NFPA 70（NEC第500条、第502条和第516条）以及NFPA 77的最新条件。

- 喷漆区域内所有导电物质在电气性接地时必须附带不超过1兆欧的电阻（按照向被评估电路供电至少500伏的工具测量）。
- 接地设备包括但不限于喷漆区域地板、操作员平台、接受器、光电监测器支撑装置和吹嘴。在喷漆区域作业的人员必须接触地面。
- 存在带电人体起火的可能性。站在涂漆面（如操作员平台）或穿非导电鞋的人员并未接触地面。在静电设备上或周围作业时，人员必须穿带导电鞋底的鞋子或使用接地片维持与地面的连接。
- 操作员的手与喷枪手柄之间必须保持皮肤接触，以免在操作手动静电喷枪时遭受触电。如果必须戴手套，应露出手掌或手指、穿导电手套，或者戴上与喷枪手柄或其他实地连接的接地腕带。
- 调试或清洁粉末喷枪前，请先关闭静电电源和地面喷枪电极。
- 修理设备后，连接所有断开的设备、接地电缆与电线。

## 发生故障的处理方法

如系统或系统内任何设备发生故障，应立即关闭系统并执行下述步骤：

- 断开并锁定电力。关上气压关闭阀，释放压力。
- 确认故障原因，在重启设备前予以更正。

## 处置

根据地方守则处置和修理在运行中使用过的设备及材料。



## 章节 2

# 说明

### 引言

Sure Coat自动粉末喷枪以静电充电，喷射有机或金属粉末涂料。喷枪与Sure Coat自动喷枪控制系统、Sure Coat模块喷枪控制系统或iControl系统一并使用。

### 产品特点

见图2-1或2-2。

喷枪装有直通粉末路径，减少冲击熔结发生的表面。坚固的粉筒和所有粉末路径部件均易于移除、清洁和检查。

用户可自行更换负极性、内部电源（电压倍增器）。所有喷枪均装配有喷枪空气管，防止粉末聚集在电极上。

快速断开胶管连接器（1）能让操作员在执行更换颜色时快速开关粉末输送胶管。

### 安装配置

喷枪可为杆座和管座两种配置。

参阅表2-1，了解两种安装配置的适用差异说明。

## 安装配置 (续)

表 2-1 安装配置

喷枪类型	差异	举例说明
管座	管座喷枪适用于以下长度： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 0.91 m (3 ft)</li> <li>• 1.22 m (4 ft)</li> <li>• 1.52 m (5 ft)</li> <li>• 1.83 m (6 ft)</li> </ul>	图2-1
杆固定架	杆座喷枪可适配任何长度的以下各种尺寸枪杆： <ul style="list-style-type: none"> <li>• 1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>-英寸 OD</li> <li>• 5/<sub>8</sub>-英寸 OD</li> </ul> <p>注意： 1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>-英寸 OD枪杆是新型枪杆，直径较长且坚固。参阅零件，了解标准的3-和4-ft长枪杆安装组件信息。</p>	图2-2

## 运行原理

见图2-1或2-2。

控制系统向喷枪枪体（2）的电压倍增器供应低压直流电。倍增器将低压直流电转化为粉末涂料所需的高静电电压。电压在喷嘴（3）与喷枪前端接地零件之间生成高强度静电场。静电场在电极周围产生电晕放电。

流速气压将粉末从进料斗经过输送胶管泵至胶管连接器（1），通过喷枪的喷嘴喷出。当粉末颗粒喷过喷嘴电极时产生静电荷，并被吸引至接地零件。

喷射图案受喷嘴形状、流速气压以及电极与接地零件之间生成的静电场控制。

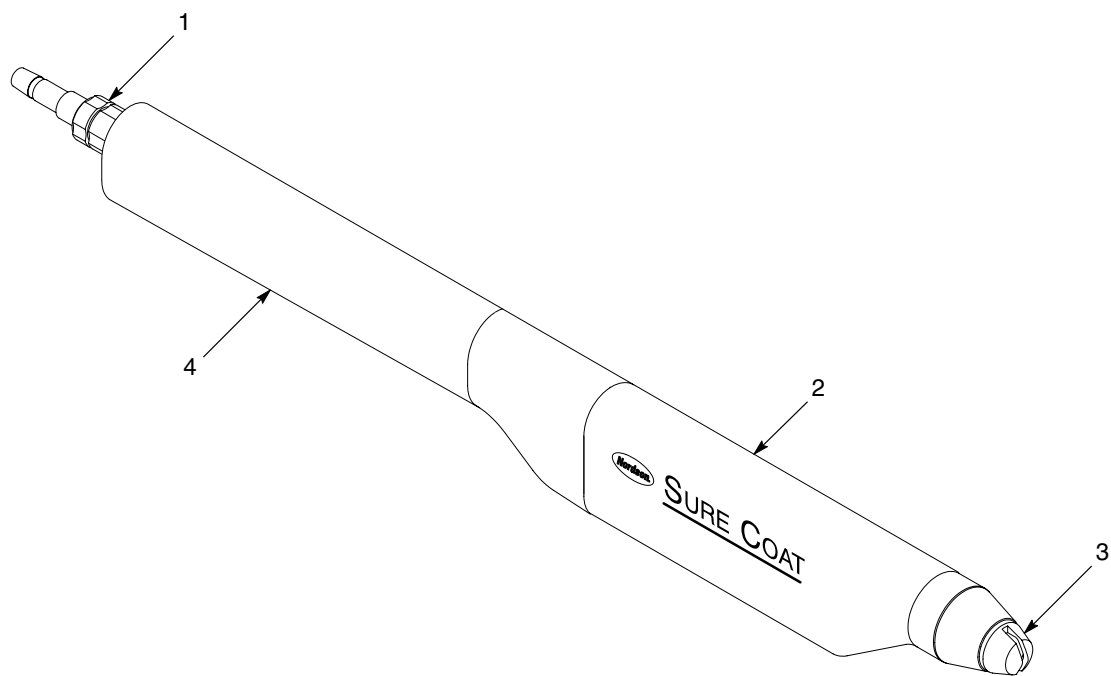


图 2-1 管座喷枪

- 1. 胶管连接器
- 2. 枪体

3. 喷嘴

4. 安装管

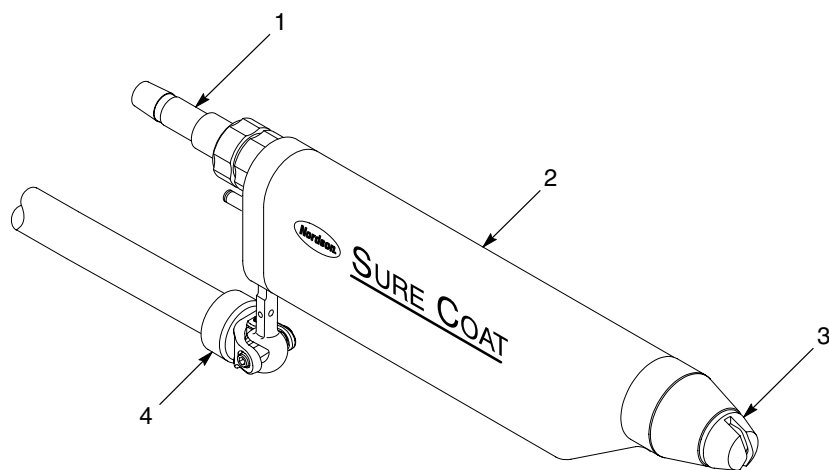


图 2-2 杆座喷枪

- 1. 胶管连接器
- 2. 枪体

3. 喷嘴

4. 安装杆

## 规格

参阅以下规格操作喷枪。规格如有更改，恕不另行通知。

### 电输出

电极最大额定输出电压	95 kV ± 10%
电极最大额定输出电流	100 μA ± 10%

### 气压要求

最小输入气压:	4巴 (60 psi)
最大输入气压:	7巴 (100 psi)
冲洗空气:	5.6-6.6巴 (80-95 psi) 以227-255 l/min (8-9 scfm)
喷枪空气:	0.3巴 (5 psi) 6 l/min (0.2 scfm)

### 空气质量要求

粉末喷射系统需要在洁净、干燥、无油的空气下运作。潮湿或含油的空气可能导致粉末堵塞泵的文丘里喉管、粉末输送胶管或喷枪粉末路径。

使用带自动排水的3-micron过滤器 / 分离器，以及能够在7巴 (100 psi) 之下产生3.4°C (38 °F) 或更低露点的制冷或回热式空气干燥器。

### 设备评级

本设备的评级为用于爆炸环境  
(二级一类) 区域21或区域22。

### 安全使用特殊条件

(满足欧盟的ATEX规定。)

- Sure Coat施胶机必须与以下一种控制器一并使用：  
iControl、Vantage或Sure Coat自动机架控制器。
- 设备专门应用于  
0 °C到40 °C的环境温度。
- 必须按照标准EN50177使用和安装设备。
- 相关装置必须安装在安全区域或被定义为区域22的危险区域。



尺寸

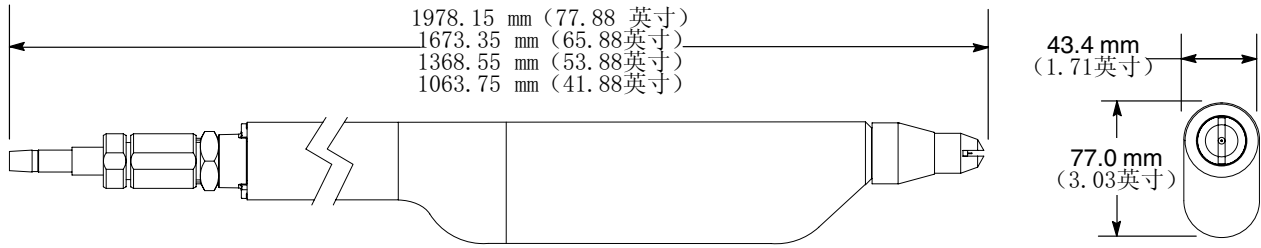


图 2-3 管座喷枪尺寸

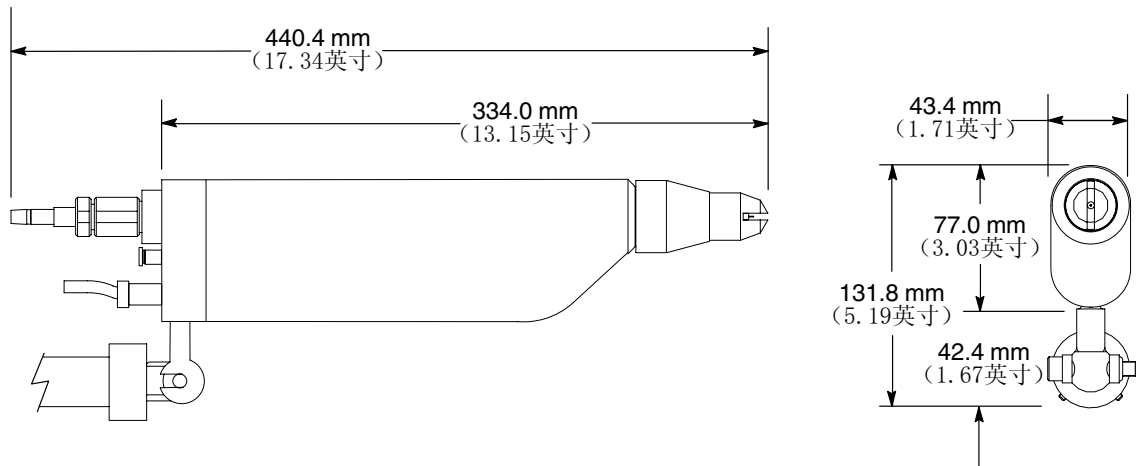


图 2-4 杆座喷枪尺寸



## 章节 3 安装



**警告：** 只允许具备专业资格的人员从事以下任务。请遵守本说明书和所有其他相关资料中的安全指示。

### 安装

使用以下一种程序在固定枪架或者振动或摆动喷枪移动装置上安装喷枪。使用零件中列出的安装组件安装喷枪。

#### 管座喷枪安装

见图3-1。

#### 管座组件类别

可使用三类管座组件：

安装类型	运用
标准枪杆组件	安装至标准的25.4-mm（1.0-英寸）圆形枪杆。喷枪固定在水平面上。
枢轴枪杆组件	安装至标准的25.4-mm（1.0-英寸）圆形枪杆。当安装组件稳固后，在枢轴上垂直转动喷枪。
挤出枪安装组件	安装至标准20 x 20-mm的方形、T型槽喷铝配件。一般用于带位移枪杆组件的垂直振动器上。喷枪固定在水平面上。

### 安装管座组件

见图3-1。使用一种管座组件以适当程序安装喷枪。

表 3-1 安装管座组件

标准枪杆组件	标准枪杆组件	挤出枪安装组件
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将安装枪体 (2) 置于直径25.4-mm (1-英寸) 的杆 (1) 上。拧紧手柄A。</li> <li>2. 通过安装套管 (5) 滑动喷枪电缆、空气管和安装管 (6)。用6-mm六角扳手拧紧固定螺钉 (4)。</li> <li>3. 将喷枪电缆和空气管插入胶管支架 (3)，滑动支架至喷枪安装管上。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将安装枪体 (2) 置于直径25.4-mm (1-英寸) 的杆 (1) 上。拧紧手柄A和B。</li> <li>2. 通过安装套管 (5) 滑动喷枪电缆、空气管和安装管 (6)。用6-mm六角扳手拧紧固定螺钉 (4)。</li> <li>3. 将喷枪电缆和空气管插入胶管支架 (3)，滑动支架至喷枪安装管上。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用<math>\frac{3}{8}</math>-16 x 1-英寸长的螺钉 (9) 将托板 (8) 固定至安装套管 (5) 上。</li> <li>2. 将T型槽螺帽 (10) 安装至方形铝制枪杆组件 (11) 的槽位中。</li> <li>3. 安装M8 x 30螺钉 (7) 穿过托板，并拧入T型槽螺帽。拧紧螺钉。</li> <li>4. 通过安装套管滑动喷枪电缆、空气管和安装管 (6)。用6-mm六角扳手拧紧固定螺钉 (4)。</li> <li>5. 将喷枪电缆和空气管插入胶管支架 (3)，滑动支架至喷枪安装管上。</li> </ol>

### 调整管座组件

见图3-1。利用以下指引调整管座组件。

表 3-2 调整管座组件

项号	说明	位置调整
4	固定螺钉	通过自由滑动安装管或将其锁定至安装套管，水平调整喷枪。
7	M8 x 30螺钉	调整整个喷枪组件的垂直位置。
A	手柄	调整整个喷枪和管座组件的垂直位置。
B	手柄	当管座组件稳固后，在枢轴上转动喷枪。

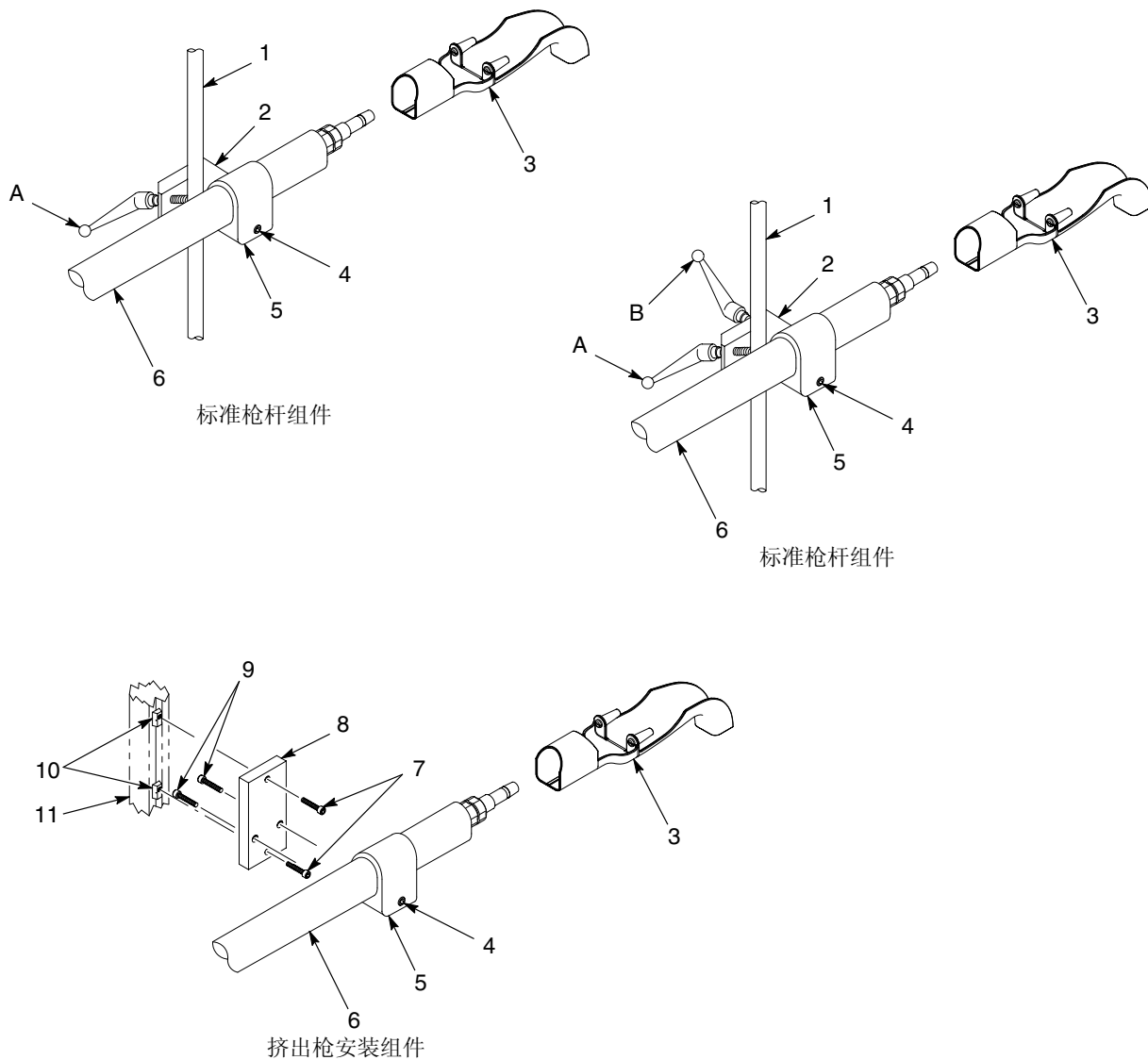


图 3-1 安装管座组件

- |                       |              |                                 |
|-----------------------|--------------|---------------------------------|
| 1. 25.4-mm (1-英寸) 直径杆 | 5. 安装套管      | 9. $\frac{3}{8}$ -16 x 1-英寸长的螺钉 |
| 2. 安装枪体               | 6. 安装管       | 10. T型槽螺帽                       |
| 3. 胶管支架               | 7. M8 x 30螺钉 | 11. 方形铝制枪杆组件                    |
| 4. 固定螺钉               | 8. 托板        |                                 |

## 杆座喷枪安

见图3-2。杆座喷枪安装夹可适配1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>-英寸（2）或<sup>5</sup>/<sub>8</sub>-英寸 OD（3）枪杆。将2.5-mm的六角形扳手插入固定螺钉孔（1），拧紧<sup>5</sup>/<sub>8</sub>-英寸 OD枪杆的安装夹。

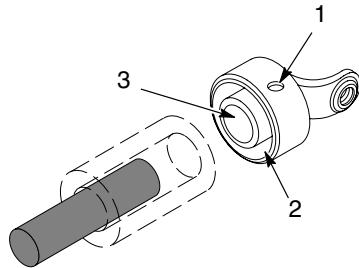


图 3-2 喷枪安装夹

- |   |  |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 固定螺钉孔</li> <li>2. 1<sup>1</sup>/<sub>4</sub>-英寸 OD枪杆接口</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>3. <sup>5</sup>/<sub>8</sub>-英寸 OD枪杆接口</li> </ol> |
|---|--|

见图3-3。

1. 将安装枪体（6）固定于直径25.4-mm（1-英寸）的杆（7）上。  
拧紧手柄A。

**注意：**喷枪安装杆（3）一端上有一个橙色保（5）护帽。带橙色保护帽的一端必须在喷漆室外。

2. 滑动喷枪安装杆开口端，穿过锁定枪体（4）。拧紧手柄B。
3. 松动安装夹（2）的固定螺钉。
4. 将枪杆的开口端插入安装夹，拧紧固定螺钉。
5. 用以下指引调整枪杆组件：

项号	说明	位置调整
1	枢轴螺钉	在枢轴上转动喷枪，而非枪杆。
A	手柄	调整喷枪的垂直位置。
B	手柄	调整喷枪的水平位置。

**注意：**粉末输送胶管支架组件中含有胶管支架、钩扣和环扣带。参阅零件章节，了解订购信息。

6. 使用钩扣和环扣带（8）将胶管支架（9）固定至喷枪安装杆的末端。

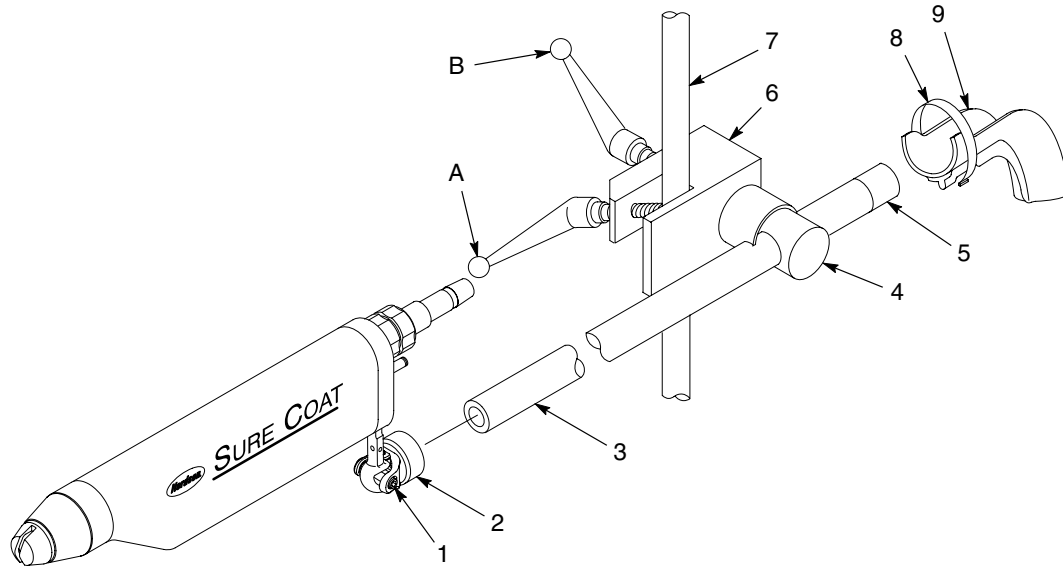


图 3-3 杆座喷枪安装

- |          |         |                       |
|----------|---------|-----------------------|
| 1. 枢轴螺钉  | 4. 锁定枪体 | 7. 25.4-mm (1-英寸) 直径杆 |
| 2. 安装夹   | 5. 橙色帽  | 8. 钩扣和环扣带             |
| 3. 喷枪安装杆 | 6. 安装枪体 | 9. 胶管支架               |

## 连接



**警告：**喷射区域内的所有导电设备均必须接地。未接地或接地状况不佳的设备可能储存静电荷，对人员造成严重触电，并引起火灾或爆炸。

管座喷枪配有连接至喷枪的喷枪电缆和空气管扩展设备。使得无需拆卸喷枪即可进行电缆和空气管连接。

## 粉末输送胶管安装

喷枪上配有两个倒钩胶管连接器接头：一个11-mm接头（连接至喷枪）和一个1/2-英寸接头（散件）。根据您系统的输送胶管尺寸选择正确的接头。

**注意：**为增加粉末流速并保持空气在粉末中的平均分布，粉末输送胶管长度越短越好。粉末输送胶管应不长于16 m (50 ft)。



**小心：**不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

1. 见图3-4。拧松胶管连接器螺帽（3），从胶管连接器本体（5）移除螺帽和倒钩胶管连接器（4）。保留安装在倒钩胶管连接器上的螺帽。
2. 将备用胶管夹（2）滑向粉末输送胶管（1）。

**注意：**始终不要将螺帽与粉末输送胶管逆向安装。螺帽必须能够在倒钩胶管连接器上前后移动。

3. 在适当尺寸的倒钩胶管连接器上安装粉末输送胶管。确保在第二步安装带胶管夹的输送胶管。
4. 将倒钩胶管连接器推向胶管连接器本体，直至连接器底端露出。用手旋紧螺帽，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈，以确保倒钩胶管连接器与胶管连接器本体连接。
5. 将粉末输送胶管的另一端与粉末泵连接。
6. **仅管座喷枪：**如在快速更换颜色系统中使用喷枪，请遵循以下步骤安装第二个输送胶管：
  - a. 订购与您所安装尺寸相同的另一个胶管连接器组件。
  - b. 根据第2-5步，将第二个输送胶管安装在另一个倒钩胶管连接器接头 / 螺帽组件上。
  - c. 将第二个输送胶管组件推至胶管支架上其中一个接头中。

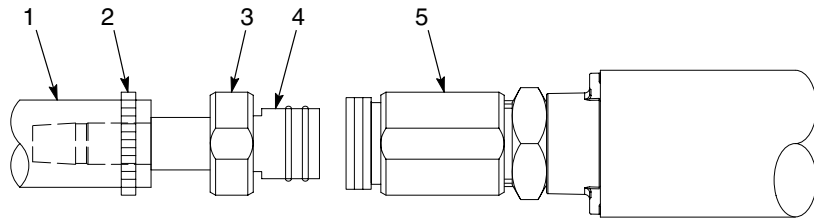


图 3-4 粉末输送胶管安装

- |           |            |
|-----------|------------|
| 1. 粉末输送胶管 | 4. 倒钩胶管连接器 |
| 2. 胶管夹    | 5. 胶管连接器本体 |
| 3. 螺帽     |            |



## 喷枪电缆和空气管安装

1. 见图3-5。将喷枪空气连接器（5）上的一根适当长度的4-mm清洁喷枪空气管，连接至控制系统上的喷枪空气连接器（3）。
2. 将喷枪电缆的八脚末端连接至控制系统上的合适喷枪插座（7）。
3. 使用以下程序将喷枪电缆的三脚末端连接至喷枪：

管座喷枪	杆座喷枪
<p>a. 向后滑动喷枪电缆上的铜锁螺帽（8）和喷枪延长电缆（6）。</p> <p>b. 对齐插脚与插座，将喷枪电缆插入喷枪延长电缆。</p> <p>c. 将两个铜锁螺帽拧在一起。拧紧铜锁螺帽。</p> <p>注意：建议最好在连接好铜电缆连接器后，在连接器上方安装连接器护盖（10）。护盖能保护连接器免受静电干扰，并降低控制系统的电气噪音。参阅选项章节，了解护盖零件编号。</p>	<p>a. 向后滑动喷枪电缆上的铜锁螺帽（8）。</p> <p>b. 参照喷枪端盖上的对准标记对齐电缆连接器上的对准标记。</p> <p>c. 将喷枪电缆连接器插入喷枪插座（9）。</p> <p>d. 向上将铜锁螺帽旋至喷枪，拧进端盖中，将之拧紧。</p>

4. 使用提供的钩扣和环扣带将粉末输送胶管（4）、喷枪电缆和空气管固定至胶管支架。
5. 使用螺旋切割管将喷枪电缆、空气管和粉末输送胶管固定至喷枪安装杆和 / 或安装架或者往复机。确保电缆、胶管或管道不会被移动设备磨损、切断或碾过。

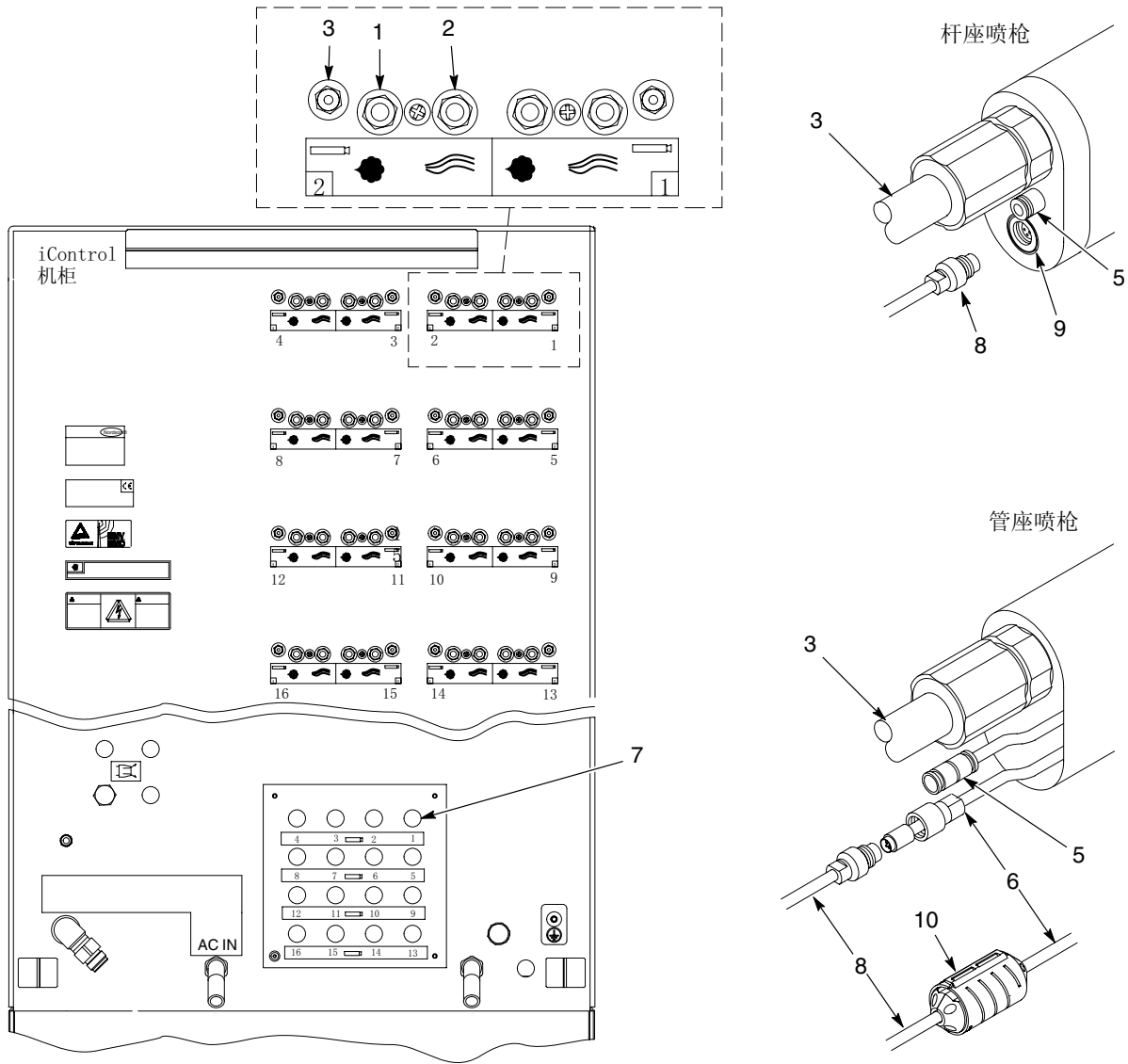


图 3-5 喷枪电缆和空气管安装

- |                  |                |               |
|------------------|----------------|---------------|
| 1. 流速空气连接器       | 5. 喷枪空气连接器（喷枪） | 8. 喷枪电缆       |
| 2. 喷雾空气连接器       | 6. 延长电缆        | 9. 杆座喷枪插座     |
| 3. 粉末输送胶管        | 7. 控制系统插座      | 10. 连接器护盖（可选） |
| 4. 喷枪空气连接器（控制系统） |                |               |

## 章节 4 运行



**警告：**只允许具备专业资格的人员从事以下任务。请遵守本说明书和所有其他相关资料中的安全指示。



**警告：**请按照本手册中所载规则使用设备，否则可能出现危险。

### 引言

本章节说明Sure Coat自动粉末喷枪的基本操作程序。参阅其他的粉末应用设备手册，了解其他系统部件的操作说明。

### 启动



**警告：**如倍增器或电极支架组件的电阻不在故障检修中所述范围内，切勿操作喷枪。如不遵守此警告可能导致人员受伤、火灾和财产损失。

**注意：**参阅合适控制系统手册中的运行，了解详细运行说明。

1. 启动喷枪和控制系统前，请确保符合以下条件：

- 喷漆室排风机开启。
- 粉末回收系统正在运行。
- 进料斗中的粉末彻底流化。
- 喷枪电缆、输送胶管和空气管正确连接至喷枪、泵和控制系统。

## 启动 (续)

2. 设定kV。参阅控制系统手册，了解说明。
3. 设定流速和喷雾气压。

**注意：**给定的气压为平均初始值。压力将根据所需膜厚、线速和零件配置而变化。调整压力以获得所需结果。

气压	设定值	功能
流速	1.4巴 (20 psi)	控制送入喷枪的粉末量
喷雾	1.0巴 (15 psi)	控制粉末的速度和密度 (粉气比)
<b>注意：</b> 喷枪气压由控制系统背面板上的定孔限流器控制。		

4. 触发喷枪。调整流速和喷雾气压，直至您获得所需的喷射图案。

## 快速更换颜色

见图4-1。在快速更换颜色系统内，粉末输送中心会在更换颜色过程中冲洗喷枪内部。参阅快速更换颜色系统手册，了解有关执行更换颜色的信息。

快速更换颜色系统中的各类喷枪采用两个胶管连接器 / 粉末输送胶管组件 (4)：一个用于浅色粉末，一个用于深色粉末。胶管悬架 (2) 两侧均有接头 (5)，以便支撑组件。

**注意：**供应可供选择的快速断开接头以简化此程序。参阅第8-2页的*快速断开接头与部件*。

冲洗过程完成后，使用以下程序开关粉末输送胶管。

1. 从胶管连接器本体 (1) 上拧松螺帽 (3)。  
**注意：**螺帽将置于胶管连接器 / 粉末输送胶管组件上。
2. 从胶管连接器本体中拉出胶管连接器 / 粉末输送胶管组件 (4)，推至空闲的胶管悬架接头 (5) 上，直至紧密贴合。



小心：不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

3. 从胶管悬架接头拉出另一个胶管连接器 / 粉末输送胶管组件，并将其推进胶管连接器本体，直至连接器底部推出。
4. 用手指拧紧螺帽，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈。

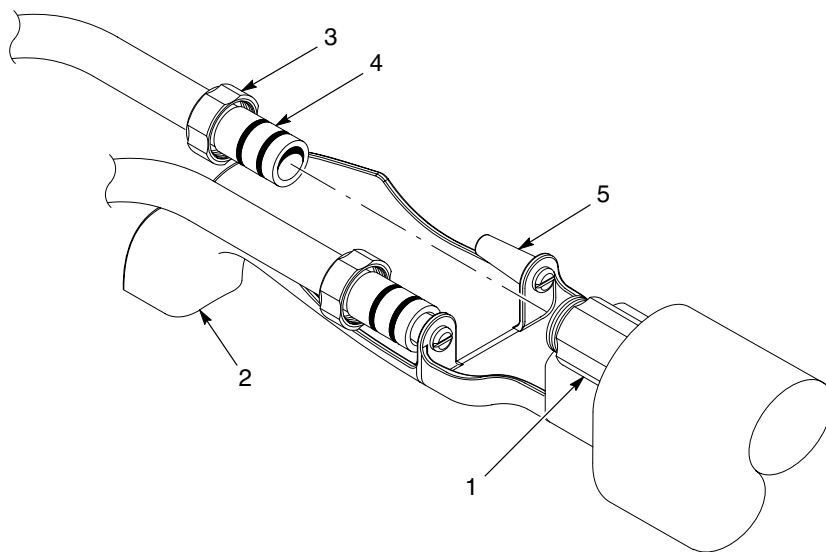


图 4-1 快速更换颜色

- |            |                     |
|------------|---------------------|
| 1. 胶管连接器本体 | 4. 胶管连接器 / 粉末输送胶管组件 |
| 2. 胶管悬架    | 5. 胶管悬架接头           |
| 3. 螺帽      |                     |

## 关机

1. 关闭控制系统上的主电源开关。
2. 断开控制系统上的流速和喷雾气压。
3. 将喷枪电极接地，以释放任何剩余电压。
4. 执行日常保养程序。

## 维护



**警告：**执行以下任务前请先关闭静电电压，并将喷枪电极接地。如不遵守此警告，可能导致严重触电。

### 日常保养

**注意：**根据您系统的操作，您不必每天执行此程序。如果您定期用粉末输送中心改变颜色，每次更换颜色时便会冲洗喷枪内部。如果是这种情况，每隔2-3天执行一次此程序。

见图4-2。

1. 关闭并锁定喷枪控制系统。
2. 将粉末输送胶管与粉末泵断开。用OSHA认可的低压气枪吹出粉末输送胶管和喷枪内的粉末。决不可以将空气从喷枪内经过粉末输送胶管吹进粉末泵。
3. 拧松喷嘴螺帽（5）。
4. 轻轻扭动，将喷嘴（4）从喷枪拉出。
5. 将电极支架（3）直接从本体（1）拉出。粉末管（2）将随电极支架一同拉出。
6. 将电极支架从粉末管拉出。
7. 用低压气枪清洁所有零件。用洁净干燥的抹布擦拭零件。
8. 用木头或塑料棒钉或类似工具从零件上小心移走熔结粉末。不要用可能划坏塑料的工具。划痕上可能会积累粉末并触发熔断器。

**注意：**必要时用沾有异丙基或乙醇的抹布清洁粉末路径零件。用酒精清洁喷枪零件之前，移除O形圈。不要将喷枪浸泡在酒精里。不要用任何其他溶剂。

9. 检查粉末路径零件是否有磨损。替换磨损零件。



**小心：**不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

10. 将粉末管推进电极支架。

**注意：**电极支架组件内的接触线必须朝下。如果接触线未朝下则不得安装电极支架组件。

11. 将电极支架及粉末管组件装进喷枪。将组件推进喷枪，直至底部推出，确保电极支架上的接触线朝下。

注意：安装喷嘴时，喷嘴底端和喷枪前端之间有间隙。将喷嘴从原来的位置上旋转90°，以防止出现凹凸不平的磨损及单面图案。

12. 将喷嘴装在电极支架上。

13. 将喷嘴螺帽安装在喷嘴上，旋紧喷嘴螺帽，直至其伸出喷枪枪体。



小心：喷枪背面的喷嘴螺帽和胶管接触器本体可紧固各个粉末路径部件。如果两个零件均未旋紧，零件之间则会出现间隙，从而使得粉末在喷枪内积累，在更换颜色期间生成污物。

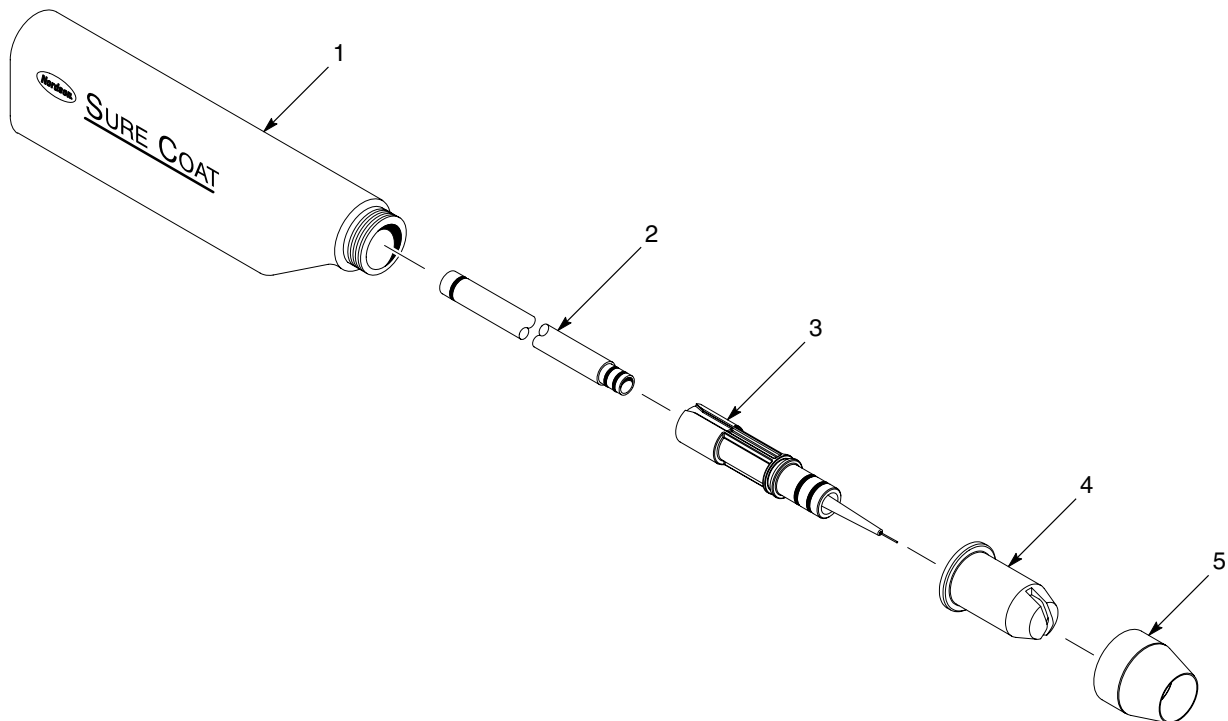


图 4-2 日常保养

- |          |         |         |
|----------|---------|---------|
| 1. 枪体    | 3. 电极支架 | 5. 喷嘴螺帽 |
| 2. 粉末输送管 | 4. 喷嘴   |         |

## 每周保养

按故障检修章节的说明，以兆欧表检查倍增器以及电极支架的电阻。如读出的电阻不在规定范围内，则更换倍增器或电极支架。





## 章节 5

# 故障检修



**警告：**只允许具备专业资格的人员从事以下任务。请遵守本说明书和所有其他相关资料中的安全指示。

本章节涵盖故障检修程序。这些程序仅包含您可能遇到的最常见的问题。如果您无法使用此处提供的信息解决问题，请联系您当地的诺信代表寻求帮助。

## 故障检修

问题	可能的原因	纠正措施
1. 不稳图案，不稳定或不适宜的粉末流	降低喷雾和 / 或流速气压	提高喷雾和 / 或流速气压。
	喷枪、粉末输送胶管或泵阻塞	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 将粉末输送胶管与泵断开。</li> <li>2. 用压缩空气吹出输送胶管。</li> <li>3. 拆卸并清洁泵与喷枪。</li> <li>4. 如熔融粉末塞住输送胶管，则更换胶管。</li> </ol>
	喷嘴磨损，受影响图案	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 拆除、清洁并检查喷嘴。</li> <li>2. 必要时请更换喷嘴。</li> <li>3. 如过度磨损或冲击熔结较为严重，则降低流速及气压。</li> </ol>
<i>待续……</i>		

## 故障检修 (续)

问题	可能的原因	纠正措施
1. 不稳图案, 不稳定或不适宜的粉末流 (续)	料斗中的粉末流化不当	增加流化气压。 如问题仍在, 则清除料斗内的粉末, 并检查流化板。如流化板遭污染, 则进行清洁或更换。
	粉末受潮	1. 检查供粉、过滤器及烘缸。 2. 如供粉遭污染, 则进行更换。
2. 电源模型缺失	磨损喷嘴	拆除并检查喷嘴。如有磨损则请更换。
	插入粉末线路	执行本使用说明书的 <i>日常保养</i> 程序。
3. 损失包套, 输送效率低	注意: 检查可能的原因前, 在控制系统中检查错误代码, 采取控制系统说明书中的错误代码纠正措施。	
	低静电电压	增加静电电压。
	电极连接差	进行本章节的 <i>电极支架组件衔接检查</i> 。
	接地零件差	检查输送链、及零件吊板, 以堆积粉末。零件及接地之间的电阻须为1兆欧或少于1兆欧。为实现最佳效果, 建议500欧姆或少于500欧姆。
4. 喷枪没有kV输出	注意: 检查可能的原因前, 在控制系统中检查错误代码, 采取控制系统说明书中的错误代码纠正措施。	
	喷枪电缆损坏 (错误代码7或8)	进行本章节的 <i>喷枪电缆衔接检查</i> 。 如发现破开或短路, 则更换电缆。
	控制系统故障	如您未发现喷枪电缆问题, 请查阅控制系统使用说明书的 <i>故障检修</i> 章节。
	倍增器故障 (错误代码7或8)	进行本章节的 <i>倍增器组件电阻检查</i> 。
	电极连接差	进行本章节的 <i>电极支架组件衔接检查</i> 及 <i>接触尖端电阻检查</i> 。

## 衔接及电阻检查



**警告：**执行以下任务前请先关闭静电电压，并将喷枪电极接地。如不遵守此警告，可能导致严重触电。

### 喷枪电阻检查

见图5-1。

1. 关闭并锁定粉末涂料系统。
2. 从喷枪断开喷枪电缆。
3. 从喷枪拆除喷嘴及喷嘴螺帽。
4. 将短路的插头连接器（1）接至喷枪电缆连接器（2）。
5. 将兆欧表（4）探定仪接至短路的插头环舌终端及喷枪电极（3）。如度数为无限，则倒转探定仪。
6. 检查兆欧表读数。电阻应介于150与220 MΩ之间，电压500 volt。
7. 如读数不在150与220 MΩ之间，则进行本章节的倍增器组件电阻检查与电极支架组件衔接检查。

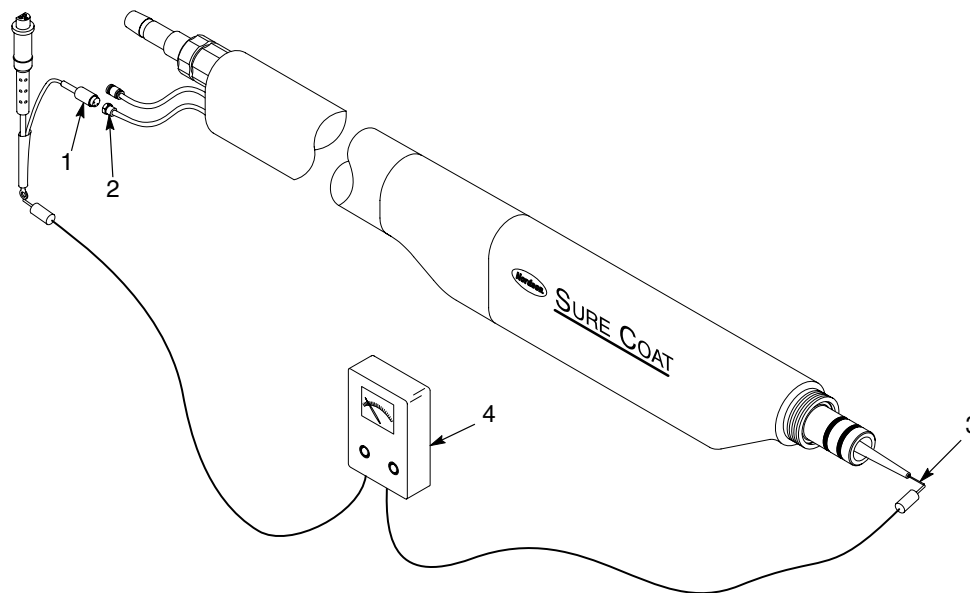


图 5-1 喷枪电阻检查

1. 插头连接器短路
2. 电缆连接器

3. 电极

4. 兆欧表

**注意：**管座喷枪显示清晰度，无胶管支架。

## 倍增器组件电阻检查

倍增器组件包括电压倍增器、接触尖端及倍增器螺帽。如倍增器及接触尖端组件的电阻检查不符合规定的读数，则分开检查倍增器及接触尖端。

### 倍增器及接触尖端组件电阻检查

见图5-2。

1. 从喷枪断开倍增器组件。参阅 *倍增器更换*，位于 *维修* 章节。
2. 将短路的插头连接器（1）接至倍增连接器（2）。
3. 将兆欧表探定仪接至短路的插头环舌终端及接触尖端（3）的尖端。
4. 检查兆欧表读数。电阻应介于  
150与220 M $\Omega$ 之间，电压500 volt。

注意：如读数为无限，则切换探定仪。

5. 如读数不在150与220 M $\Omega$ 之间，则分开检查倍增器与接触尖端的电阻。

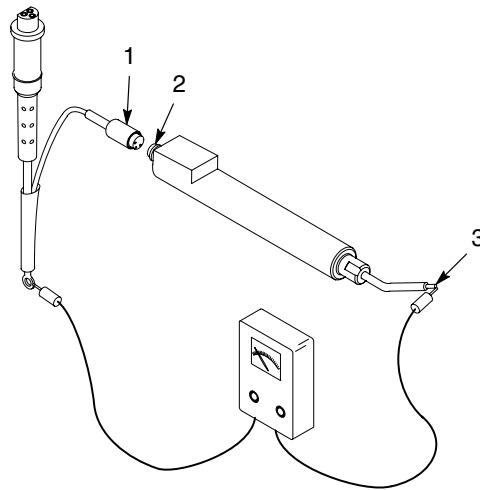


图 5-2 倍增器及接触尖端组件电阻检查

- |            |         |
|------------|---------|
| 1. 插头连接器短路 | 3. 接触尖端 |
| 2. 倍增器连接器  |         |

## 倍增器电阻检查

见图5-3。

1. 旋开倍增器螺帽，从倍增器中拉出接触尖端。
2. 将短路的插头连接器（1）接至倍增连接器（2）。
3. 将兆欧表探定仪接至短路的插头环舌终端及倍增器内部前面的铜连接器（3）。
4. 检查兆欧表读数。电阻应介于140与200 M $\Omega$ 之间，电压500 volt。  
注意：如读数为无限，则切换探定仪。
5. 如电压500 volt时读数不在140与200 MW之间，则更换倍增器。

## 接触尖端电阻检

1. 见图5-3。将兆欧表探定仪接至接触尖端末尾的铜连接器。
2. 检查兆欧表读数。电阻应介于15与24 M $\Omega$ 之间，电压500 volt。
3. 如电压500 volt时读数不在15与24 M $\Omega$ 之间，则更换接触尖端。

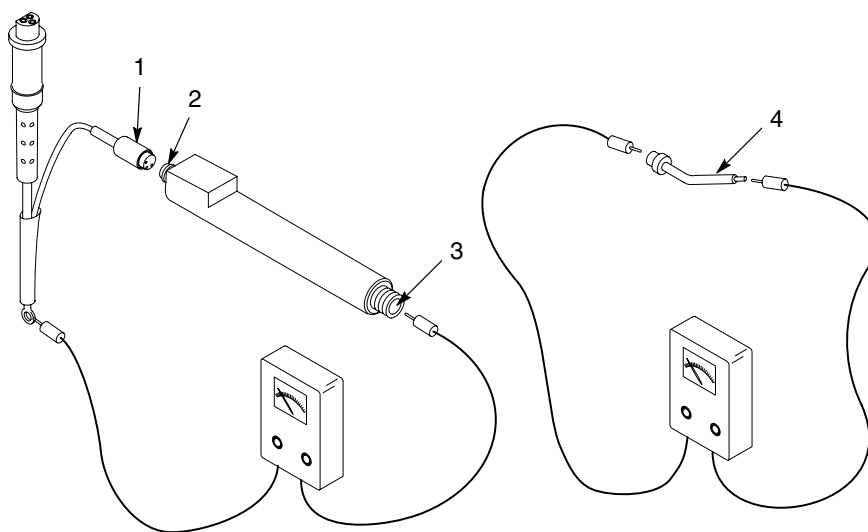


图 5-3 倍增器及接触尖端电阻检查

- |            |         |
|------------|---------|
| 1. 插头连接器短路 | 3. 铜连接器 |
| 2. 倍增器连接器  | 4. 接触尖端 |

## 电极支架组件衔接检查

电极支架组件包括电极、电极支架、电极支架、接触线及O形圈。采取以下程序检查整个电极支架组件的衔接。

1. 见图5-4。从喷枪拆除电极支架组件。参阅*拆卸粉末线路*，位于*维修*章节。
2. 将标准欧姆计探定仪接至接触线（1）及电极尖端（2）。
3. 如未衔接，则旋开电极支架，并检查接触线周围是否烧穿或电弧轨道。检查电极弹簧，确定未破损或弯折。更换任何损坏的零件。

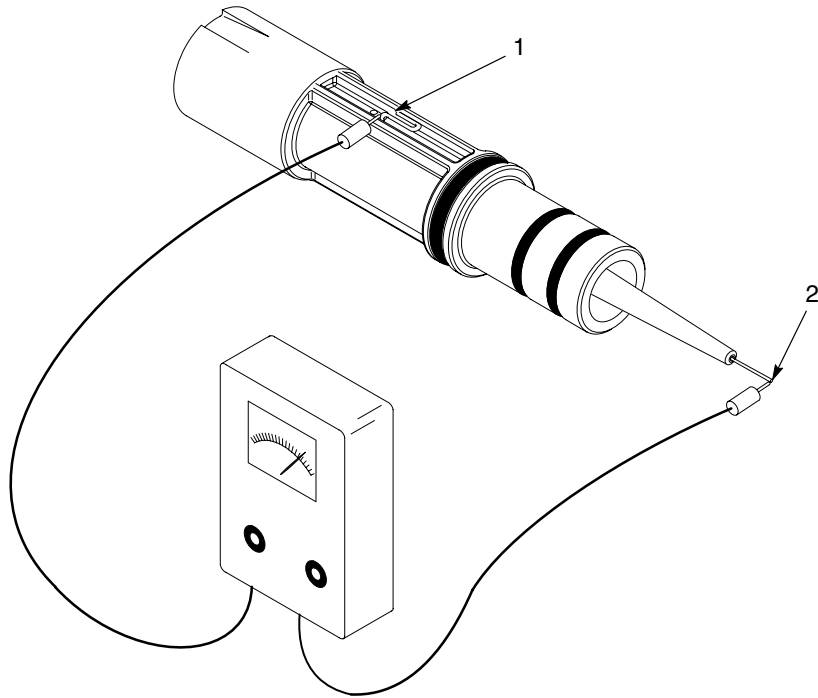


图 5-4 电极支架组件衔接检查

1. 接触线

2. 电极

## 喷枪电缆衔接检查

采取以下指引检查喷枪电缆的衔接。以标准欧姆计检查衔接。

### 电缆插脚功能

参阅相关表5-1与5-2图5-5，了解插脚功能说明。

表 5-1 插脚功能——控制系统端 (J1)

插脚	功能
1	空白 (无插脚)
2	常见
3	+ Vdc
4	$\mu\text{A}$ 反馈
5	空白 (无插脚)
6	接地 (喷枪及电缆保护罩)
7	喷枪ID
8	喷枪ID

表 5-2 插脚功能——喷枪端 (J2)

插脚	功能
1	+ Vdc
2	$\mu\text{A}$ 反馈
3	常见

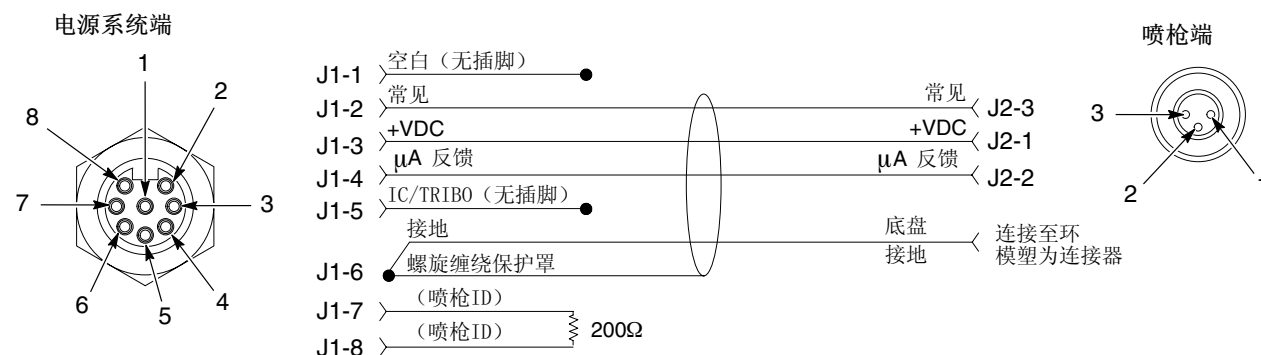


图 5-5 喷枪电缆插脚

## 接受电缆衔接检查

参阅相关表5-3与图5-5，了解电缆衔接检查列表。

表 5-3 接受电缆衔接检查

J1插脚 (控制系统端)	J2插脚 (喷枪端)
2	3
3	1
4	2

## 控制系统端电阻及衔接检查

见图5-5。对电缆控制系统端（J1）进行以下电阻及衔接检查。

- 198-202  $\Omega$  插脚7与8之间
- 插脚6与连接器金属端须衔接



## 章节 6

### 维修



警告：只允许具备专业资格的人员从事以下任务。请遵守本说明书和所有其他相关资料中的安全指示。



警告：执行以下任务前关闭静电电压，并将喷枪电极接地。如不遵守此警告，可能导致严重触电。



警告：系统加有压力。检修前请解除系统压力。如不遵守此警告可能导致人员受伤。

## 粉末线路维修

注意：执行粉末线路维修程序不必拆除安装组件的喷枪。

### 拆卸粉末线路

见图6-1。

1. 从喷枪（3）拆除喷嘴螺帽（7）及喷嘴（6）。
2. 将电极支架（5）直接拉出喷枪；粉末管（4）将与电极支架一同拉出。
3. 将电极支架从粉末管拉出。
4. 旋开胶管连接器螺帽，并将胶管连接器 / 输送胶管组件拉出胶管连接器本体（1）。
5. 从喷枪旋开胶管连接器本体。

## 检查并清洁粉末线路

1. 用低压气枪清洁所有零件。用洁净干燥的抹布擦拭零件。
2. 用木头或塑料棒钉或类似工具从零件上小心移走熔结粉末。不要用可能划坏塑料的工具。划痕上可能会积累粉末并触发熔断器。

**注意：**必要时用沾有异丙基或乙醇的抹布清洁粉末路径零件。用酒精清洁喷枪零件之前，移除O形圈。不要将喷枪浸泡在酒精里。不要用任何其他溶剂。

## 组装粉末线路



**小心：**不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

见图6-1。

1. 将粉末管（4）推进电极支架（5）。

**注意：**电极支架组件内的接触线必须朝下。如果接触线未朝下则不得安装电极支架组件。

2. 将电极支架及粉末管组件安装进喷枪（3）。将组件推进喷枪，直至底部推出，确保接触线朝下。

**注意：**安装喷嘴时，喷嘴底端和喷枪前端之间有间隙。将喷嘴从原来的位置上旋转90°，以防止出现凹凸不平的磨损及单面图案。

3. 将喷嘴（6）装在电极支架上。
4. 将喷嘴螺帽（7）安装在喷嘴上，紧固喷嘴螺帽，直至顶住喷枪。
5. 将胶管连接器本体（1）安装在喷枪背部。用手指拧紧胶管连接器本体，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈。胶管连接器本体与锁定螺帽（2）之间会出现间隙。

**注意：**锁定螺帽仅出现在管座喷枪上。



**小心：**喷嘴螺帽与胶管连接器本体将粉末线路部件合拢。如果两个零件均未旋紧，零件之间则会出现间隙，从而使得粉末在喷枪内积累，在更换颜色期间生成污物。

6. 安装胶管连接器 / 输送胶管组件，并以锁定螺帽紧固。用手指拧紧胶管连接器 / 输送胶管组件，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈。锁定螺帽与胶管连接器本体之间会出现间隙。

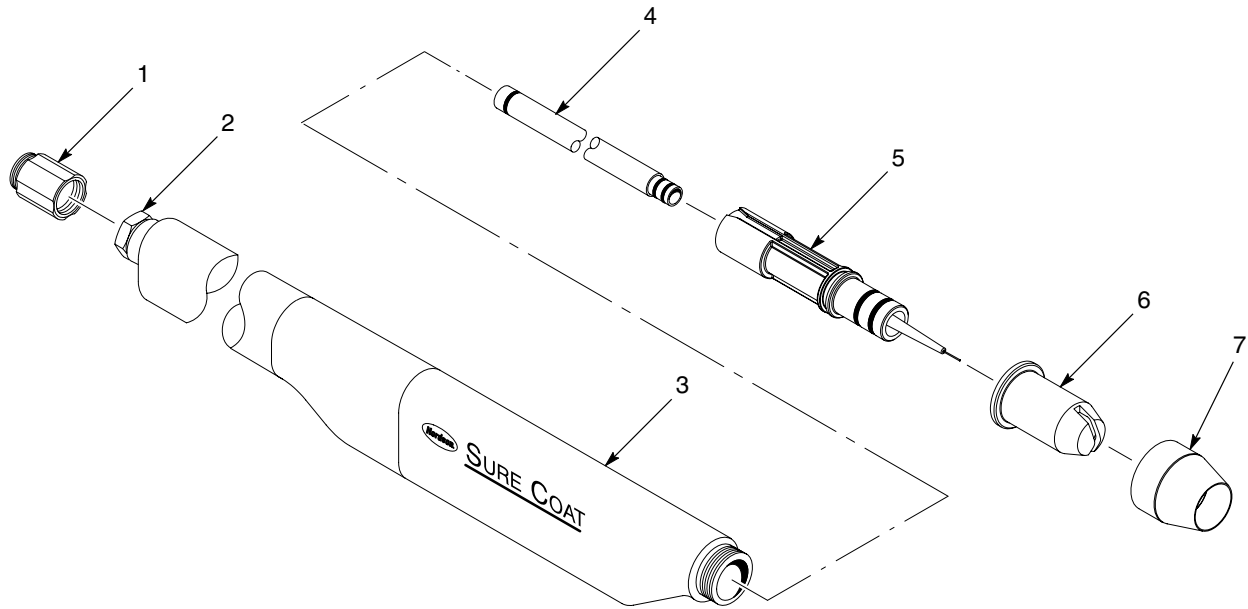


图 6-1 粉末线路维修

- |            |           |         |
|------------|-----------|---------|
| 1. 胶管连接器本体 | 4. 粉末管    | 6. 喷嘴   |
| 2. 锁定螺帽    | 5. 电极支架组件 | 7. 喷嘴螺帽 |
| 3. 喷枪      |           |         |

注意：管座喷枪显示。管座喷枪及杆座喷枪的粉末线路维修程序一样。

## 从枪的安装中拆卸

注意：参阅 **安装**，位于 **安装** 章节，了解维修后安装喷枪及其安装组件的指示。

### 管座喷枪拆卸

见图6-2。

1. 旋开胶管连接器螺帽（6），并将胶管连接器 / 粉末输送胶管组件（5）拉出胶管连接器本体（4）。
2. 从喷枪电缆扩展设备（8）断开喷枪电缆。
3. 从喷枪空气联轴器（7）断开喷枪空气管。
4. 使用以下程序之一从固定架拆除喷枪：

标准或枢轴 枪杆组件	挤出枪安装组件
<ol style="list-style-type: none"> <li>a. 松动手柄（2）。</li> <li>b. 拆除整个喷枪及安装夹（3）组件。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>a. 移除胶管支架。</li> <li>b. 松动固定螺钉。</li> <li>c. 将喷枪滑出安装套管。</li> </ol>

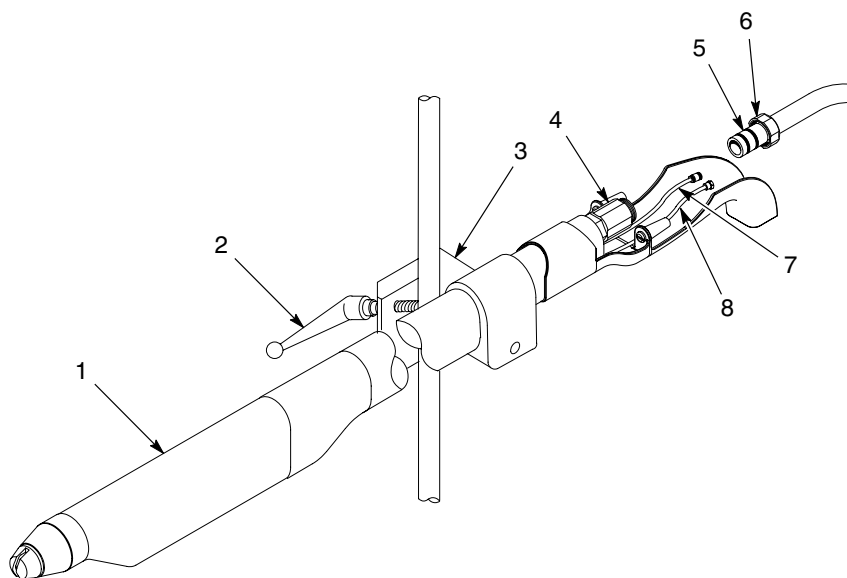


图 6-2 管座喷枪拆卸

- |        |                   |             |
|--------|-------------------|-------------|
| 1. 喷枪  | 4. 胶管连接器本体        | 7. 喷枪空气联轴器  |
| 2. 手柄  | 5. 胶管连接器 / 粉末输送胶管 | 8. 喷枪电缆扩展设备 |
| 3. 安装夹 | 6. 胶管连接器螺帽        |             |

## 杆座喷枪拆卸

见图6-3。

1. 旋开胶管连接器螺帽，并将胶管连接器（1）（连同紧固的粉末输送胶管）拉出胶管连接器本体。
2. 从连接器（3）断开清洁的4-mm喷枪空气管。
3. 旋开铜螺帽，将喷枪电缆的（2）黑色连接器拉出倍增器插座。
4. 一只手支持喷枪。使用6-mm六角扳手松动安装夹（4）的枢轴螺钉（5）。
5. 从安装夹拆除喷枪。将喷枪置于清洁工作区，进行任何维修程序。
6. 参阅 *安装与连接*，位于 *安装* 章节，了解将喷枪恢复至安装的程序。

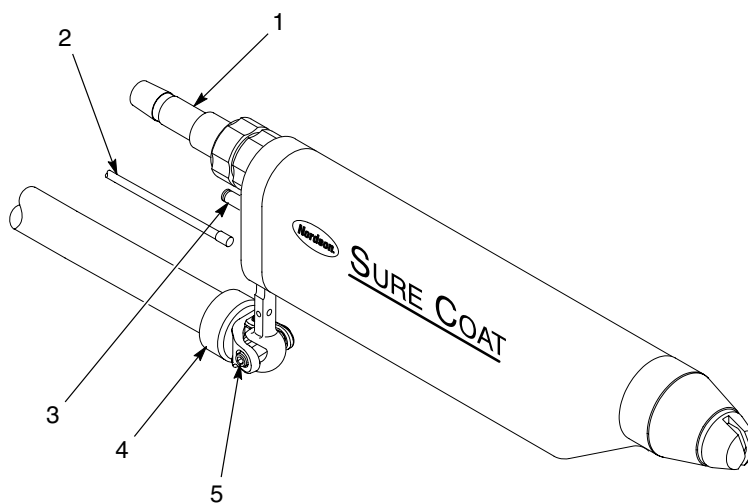


图 6-3 杆座喷枪拆卸

- |            |          |
|------------|----------|
| 1. 胶管连接器   | 4. 喷枪安装夹 |
| 2. 喷枪电缆    | 5. 枢轴螺钉  |
| 3. 喷枪空气连接器 |          |

## 倍增器更换

### 管座喷枪倍增器更换

#### 从管座喷枪拆除倍增器

见图6-4。

1. 从喷枪安装中将其拆除。参阅本章节的*从枪固定架中拆卸*了解其指示。
2. 使用以下步骤拆卸安装管组件：
  - a. 旋开胶管连接器本体 / 粉末管组件（1），从喷枪背部拆除。
  - b. 从系杆管（5）旋开锁定螺帽（2）。拆除系杆管定位器（3）。
  - c. 从安装管（4）小心分开本体（14）。
  - d. 旋开电缆扩展设备（7），从安装托架（10）断开空气管扩展设备（6）。
  - e. 旋开系杆管，将其从安装托架拆除。
3. 拆除螺钉（8）及O形圈（9），将安装托架固定至喷枪。将安装托架拉离喷枪本体。
4. 一只手托在喷枪背部。将喷枪前端向上倾斜，脱出倍增器（11）。
5. 旋开倍增器螺帽（13），从倍增器中拉出接触尖端（12）。

#### 将倍增器安装至管座喷枪



**小心：** 不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

见图6-4。

1. 将接触尖端（12）安装至新的倍增器（11）。
2. 将倍增器螺帽（13）滑过接触尖端，穿过并直抵倍增器末端，直至螺帽顶在倍增器前。
3. 将新的倍增器插入喷枪本体（14）。确保倍增器的定向如图所示。6-4。
4. 将安装托架（10）安装入喷枪本体。使用安装托架（8）及O形圈（9）固定安装托架。
5. 将系杆管（5）穿入安装托架。
6. 将电缆扩展设备（7）与空气管扩展设备（6）连接入安装托架。

7. 将系杆管及电缆及空气管扩展设备滑入安装管（4）的大端。推进安装管，直至顶住安装托架。
8. 将系杆管定位器（3）通过系杆管端安装至安装管的末端。
9. 使用锁定螺帽（2）用手指拧紧系杆管定位器，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈。
10. 安装胶管连接器 / 粉末管组件（1），并用手指拧紧胶管连接器，再用扳手拧至多 $1/8$ 圈。
11. 在固定架安装喷枪。参阅 *安装与连接*，位于 *安装* 章节，了解将喷枪恢复至安装的程序。

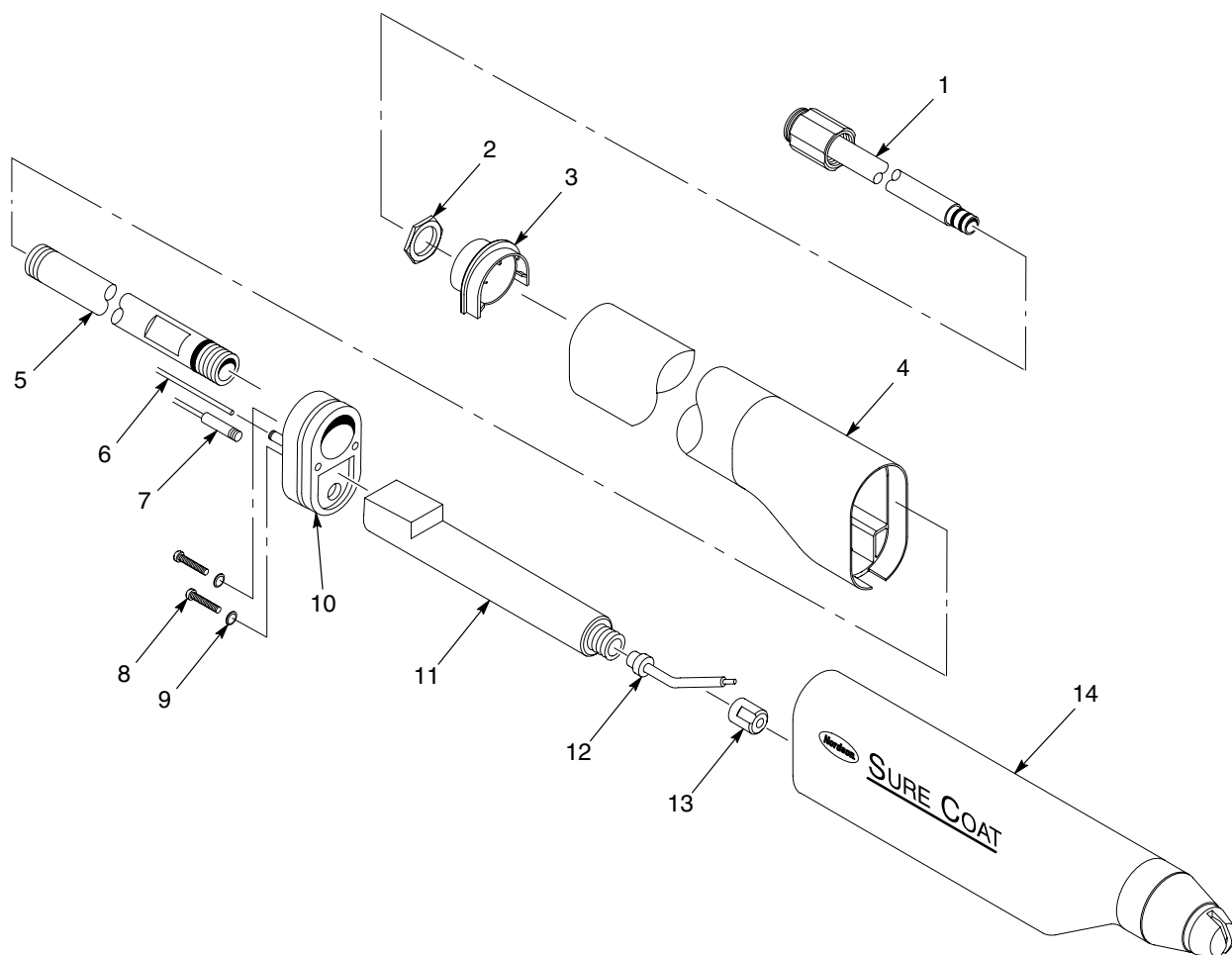


图 6-4 管座喷枪倍增器更换

- |                    |            |           |
|--------------------|------------|-----------|
| 1. 胶管连接器本体 / 粉末管组件 | 6. 空气管扩展设备 | 11. 倍增器   |
| 2. 锁定螺帽            | 7. 电缆扩展设备  | 12. 接触尖端  |
| 3. 系杆管定位器          | 8. 螺钉      | 13. 倍增器螺帽 |
| 4. 安装管             | 9. O形圈     | 14. 枪体    |
| 5. 系杆管             | 10. 安装托架   |           |

## 杆座喷枪倍增器更换

### 从杆座喷枪拆除倍增器

见图6-5。

1. 从喷枪拆除所有粉末线路零件。参阅本章节的*粉末线路维修*了解其指示。
2. 从喷枪安装中将其拆除。参阅本章节的*杆座喷枪拆卸*了解其指示。
3. 拆除螺钉（1），将端盖（2）固定至安装托架（5）。拆除端盖。
4. 从安装托架拆除螺钉（3）及O形圈（4）。将安装托架拉离喷枪本体（9）。
5. 一只手托在喷枪背部。将喷枪前端向上倾斜，使倍增器（6）从喷枪本体脱出。
6. 旋开倍增器螺帽（8），从倍增器中拉出接触尖端（7）。

### 将倍增器安装至杆座喷枪



**小心：** 不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

见图6-5。

1. 将接触尖端（7）安装至新的倍增器（6）。
2. 将倍增器螺帽（8）滑过接触尖端，穿过并直抵倍增器末端，直至螺帽顶在倍增器前。
3. 将新的倍增器插入喷枪本体（9）。确保倍增器的定向如图6-5所示。
4. 使用螺钉（3）及O形圈（4）将安装托架（5）固定至喷枪本体。
5. 使用螺钉（1）将端盖（2）固定至安装托架。
6. 安装粉末线路零件。
7. 在固定架安装喷枪。参阅*安装与连接*，位于*安装*章节，了解将喷枪恢复至安装的程序。



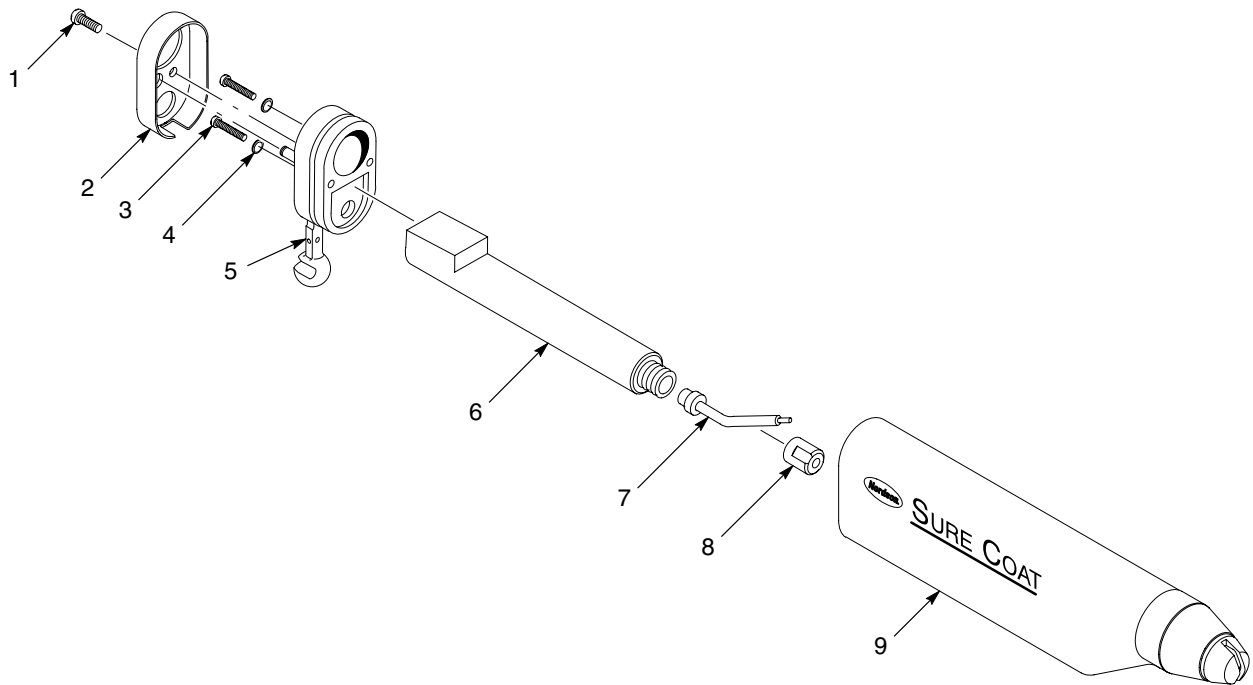


图 6-5 杆座喷枪倍增器更换

- 1. 螺钉
- 2. 端盖
- 3. 螺钉

- 4. O形圈
- 5. 安装托架
- 6. 倍增器

- 7. 接触尖端
- 8. 倍增器螺帽
- 9. 枪体



# 章节 7

## 零件

### 引言

要订购零件请与诺信公司客户服务中心联系，电话（800）433-9319或与您当地的诺信公司代表联系。使用本章节的零件表找出及订购零件。

### 使用带插图的零件表

**Item**（项号）列中的号码与每个零件表后附上的插图中的零件识别号相符。代码**NS**（**Not shown**：无图示）表示此零件无插图。一条短横线（-）表示该件号适用于插图中的所有零件。

**Part**（**P/N**：件号）列中的号码是诺信零件编号。该列中如果出现多条短横线（- - - -），则表示该零件不可独立订购。

**Description**（说明）列中给出零件名称以及其尺寸或其他特性。缩进排列表示组件、子组件和零件之间的关系。

- 如果订购组件，即获得项号1与2。
- 如果订购项号1，即获得项号2。
- 如果订购项号2，则仅获得项号2。

**Quantity**（数量）列中的数字代表每个设备、组件或子组件所需的数量。字母**AR**（**As Required**：按需要）表示该零件是可根据需要数量订购的散装货物，或每个组件所需的数量根据产品型号有所不同。

注意栏的字母指各零件表末尾的注意。注意包含有关使用及订购的重要信息。须特别注意。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	0000000	组件	1	
1	000000	• 子组件	2	A
2	000000	•• 零件	1	

## 喷枪零件

### 喷枪组件

喷枪零件编号与序列编号印在枪底部的标签上。为订购喷枪的正确零件，请您将标签上的零件编号对应下表说明。

P/N	说明	注意
废除	3-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1010698	4-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic,negative	
1010697	5-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic,negative	
1032224	6 ft TUBE MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
333751	BAR-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	

参阅修理用组件，位于页次7-12，了解安装及操作要求的电缆及胶管连接器。

## 管座喷枪零件

见图7-1。

项号	P/N	说明	数量	注意
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	C
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	C
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.094-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, gun	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, sealing	1	
17	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5 thread	1	
18	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
19	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25, black zinc	2	
20	1006319	TUBE, tie-bar, 3 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006350	TUBE, tie-bar, 4 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006351	TUBE, tie-bar, 5 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1032229	TUBE, tie-bar, 6 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
<p>注意 A: 您更换零件后, 须重建喷枪识别标签。订购此零件时, 请致电诺信公司客户服务, 向代表提供您喷枪的零件编号及序列编号。</p> <p>B: 订购这些零件前, 请在识别标签上检查喷枪零件编号, 并记下 <i>喷枪组件</i> 出具的枪长。</p> <p>C: 标准喷嘴与新的喷枪一并装运。参阅 <i>选项</i> 章节, 了解可选喷嘴。</p>				
待续……				

## 管座喷枪零件 (续)

项号	P/N	说明	数量	注意
22	1009705	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 3 ft	1	B
22	1009704	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 4 ft	1	B
22	1009703	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 5 ft	1	B
22	1019831	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 6 ft	1	B
23	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	D
24	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
25	1010723	BODY, connector, hose	1	
26	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	D
26	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	D
27	1010725	NUT, connector, hose	1	D
28	1006316	TUBE, mount, 3 ft	1	B
28	1006317	TUBE, mount, 4 ft	1	B
28	1006318	TUBE, mount, 5 ft	1	B
28	1032271	TUBE, mount, 6 ft	1	B
29	1001798	LOCATOR, tensioning, tube	1	
30	327719	NUT, tension, tube mount	1	
31	1003572	HANGER, hose, automatic gun	1	
32	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673-0.795-in. OD	1	E
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	2	F
NS	1001222	CABLE, extension, Sure Coat automatic gun	1	
NS	900617	TUBE, polyurethane, 4-mm OD, clear	AR	
NS	1003964	UNION, straight, 4 mm, plastic	1	
NS	301841	STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
NS	1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	1	G

注意 B: 订购这些零件前, 请在识别标签上检查喷枪零件编号, 并记下 *喷枪组件* 的位置长度。  
D: 这些零件可在胶管连接器组件中获取。请参阅 *胶管连接器组件*。  
E: 使用本胶管夹, 用于11-mm粉末输送胶管。  
F: 使用本胶管夹, 用于1/2-英寸 粉末输送胶管。  
G: 这是枪的分层11 x 17英寸全彩照片。这张枪的展示图在枪的各零件旁边显示零件编号。  
可选零件广告图未与枪一同列出。

AR: As Required: 按需要

NS: Not Shown: 无图示

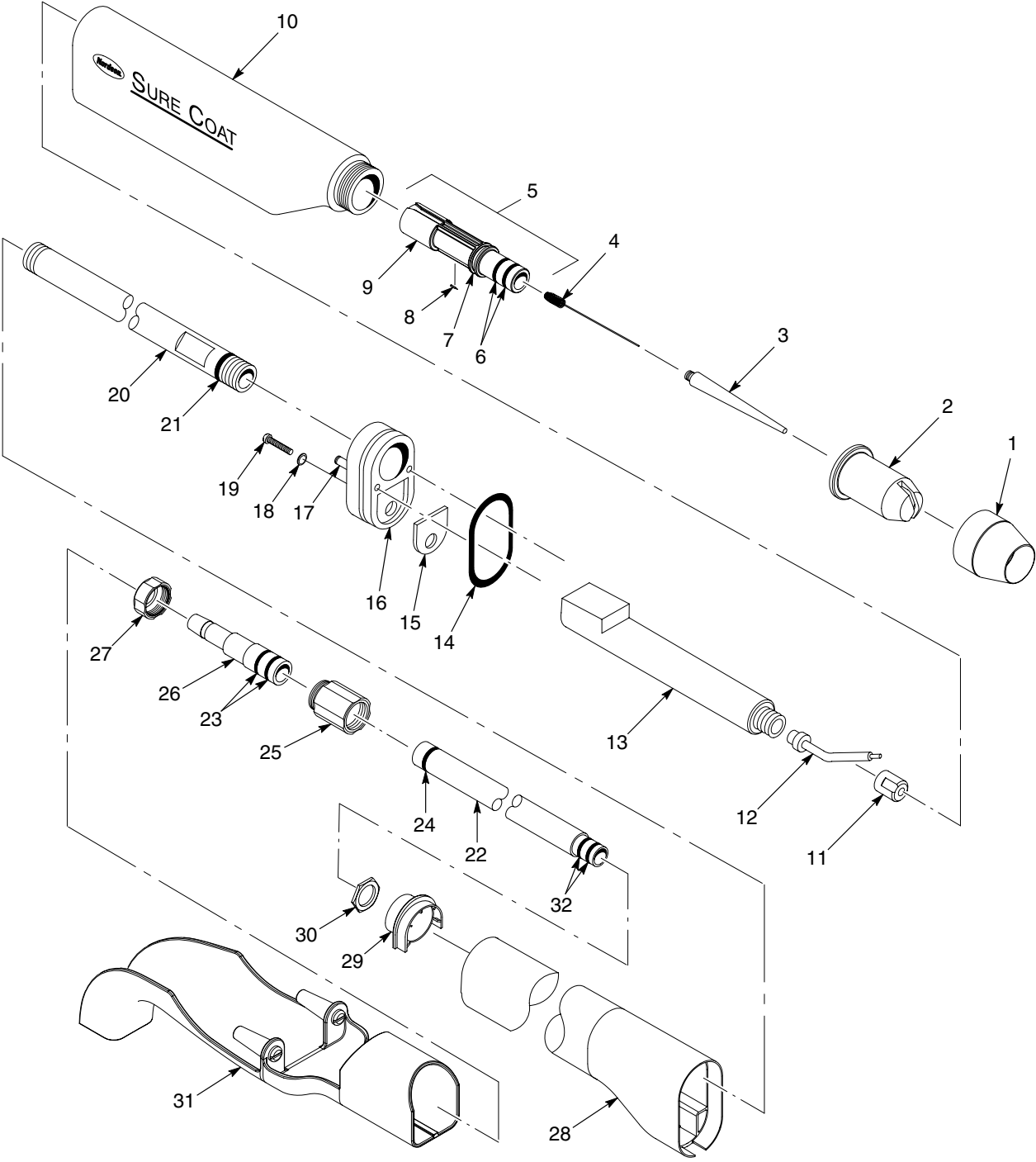


图 7-1 管座喷枪零件

## 杆座喷枪零件

见图7 - 2。

项号	P/N	说明	数量	注意
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	E
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	E
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, 13-mm ID	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat, multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative polarity	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, mount, ball	1	
17	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
18	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25	2	
19	327980	SCREW, pan, recessed, M5 x 12, black zinc	1	
20	327969	CAP, end, automatic gun	1	
21	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5	1	
22	327721	CLAMP, fixed	1	
23	982067	SCREW, set, cup, M5 x 5, black	3	
24	327730	CLAMP, pivot	1	
25	982501	SCREW, socket, M8 x 40, black	1	
26	1009706	TUBE, powder feed, 0.50-in. ID, bar mount	1	
27	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	B
28	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
29	1016047	BODY, connector, hose, bar mount	1	
30	940203	O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
31	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	B
31	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	B
32	1010725	NUT, connector, hose	1	B
33	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673-0.795-in. OD	1	C
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	1	D

注意 A: 您更换零件后, 须重建喷枪识别标签。订购此零件时, 请致电诺信公司客户服务, 向代表提供您喷枪的零件编号及序列编号。

B: 这些零件可在胶管连接器组件中获取。请参阅 *胶管连接器组件*。

C: 使用本胶管夹, 用于11-mm粉末输送胶管。

D: 使用本胶管夹, 用于1/2-英寸粉末输送胶管。

E: 标准喷嘴与新的喷枪一并装运。参阅 *选项* 章节, 了解可选喷嘴。



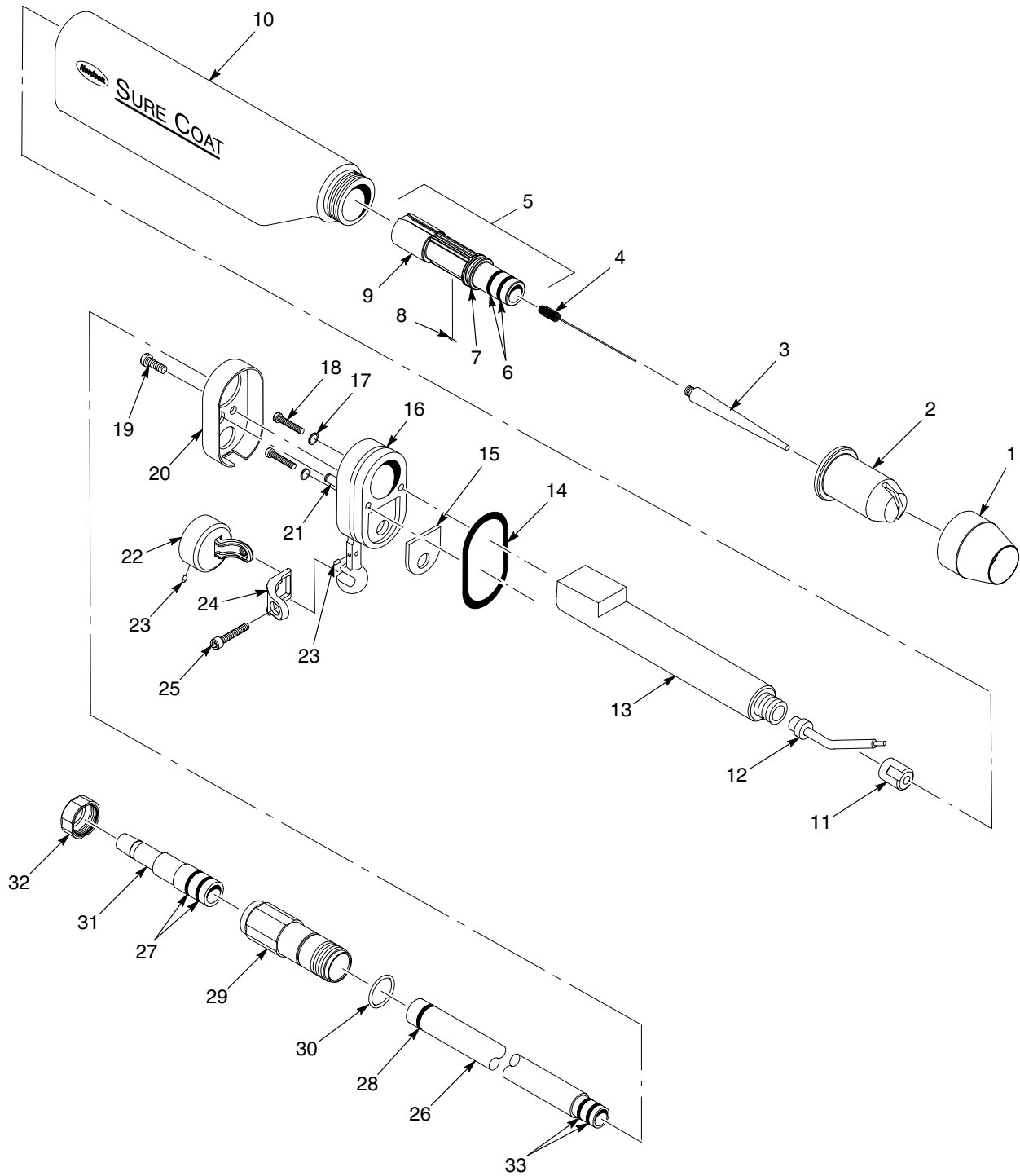


图 7-2 杆座喷枪零件

## 安装组件

### 管座喷枪安装组件

#### 管座喷枪的标准枪杆组件

见图7-3。使用此组件将管座喷枪安装在常规固定的枪架或带有枪杆的振荡器。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1010717	MOUNTING ASSEMBLY, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

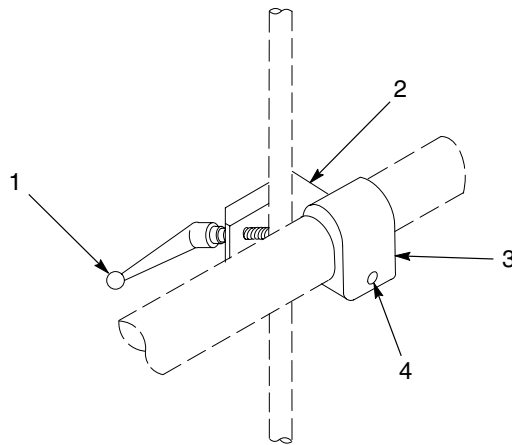


图 7-3 管座喷枪的标准枪杆组件

## 管座喷枪的枢轴枪杆组件

使用此组件将管座喷枪安装在常规固定的枪架或带有枪杆的振荡器。

见图7-4。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
3	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

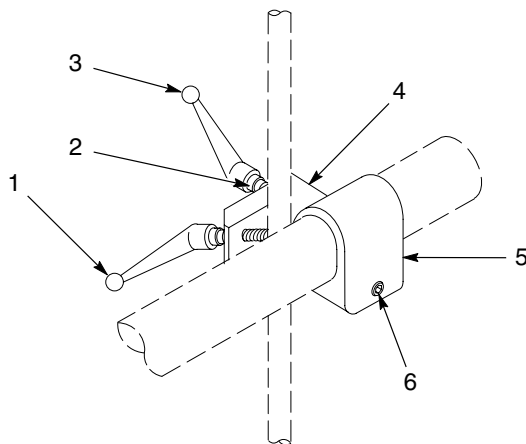


图 7-4 管座喷枪的枢轴枪杆组件

## 管座喷枪的挤出枪安装组件

见图7-5。使用此组件将管座喷枪安装至快速更换颜色的喷漆室内坚固的振动器托架上。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
—	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic	1	
1	-----	•• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
2	981561	•• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	
3	981528	• SCREW, socket, M8 x 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	

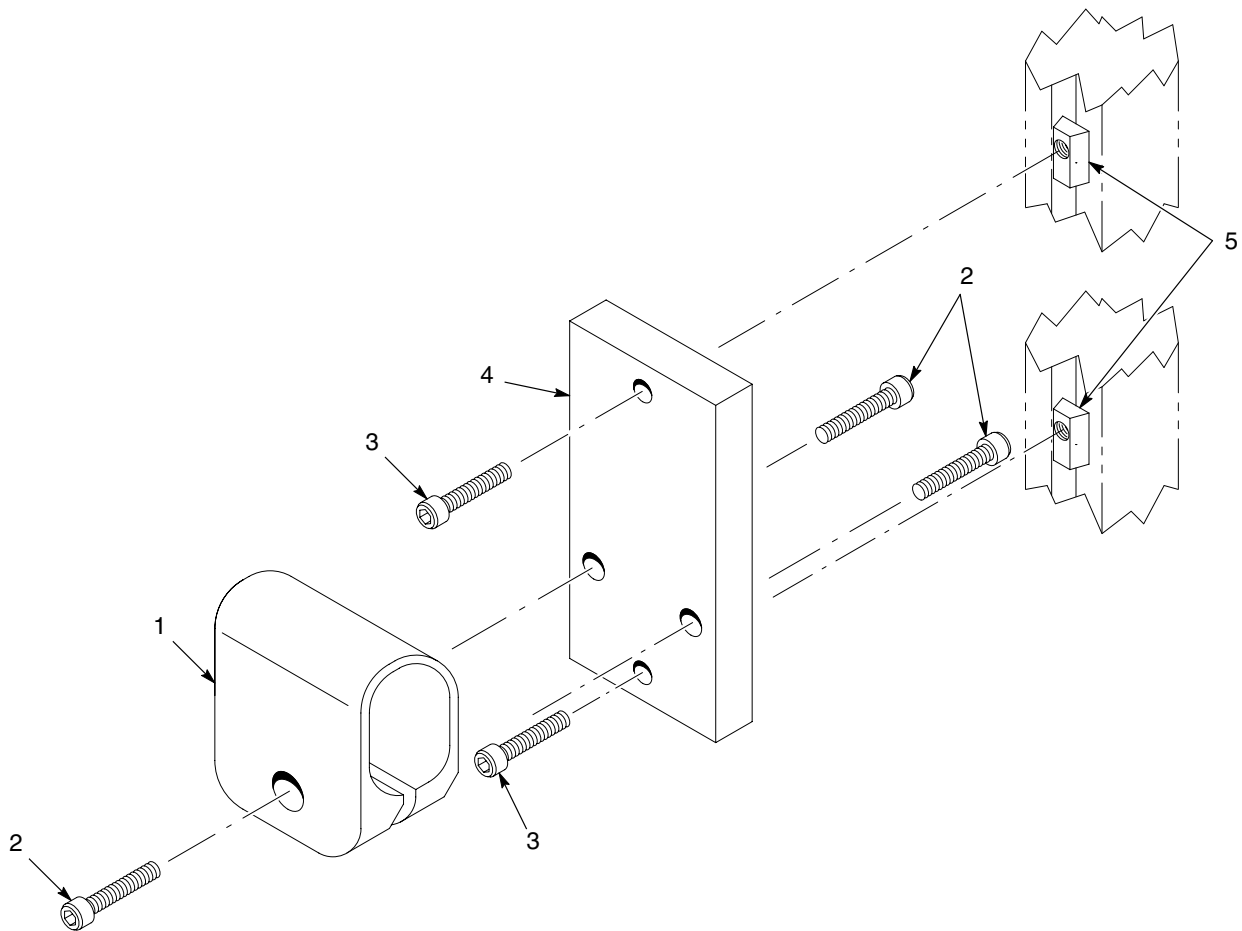


图 7-5 管座喷枪的挤出枪安装组件

## 杆座喷枪安装组件

## 3英尺枪杆组件

见图7-6。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	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, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, e, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

## 4英尺枪杆组件

见图7-6。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	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, e, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

### 粉末输送胶管支架套件

见图7-6。使用该套件以防粉末输送胶管在枪杆末端扭结。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1016163	KIT, bracket, tubing support, bar mount	1	
9	301841	• STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
10	327973	• BRACKET, tubing support, bar mount	1	

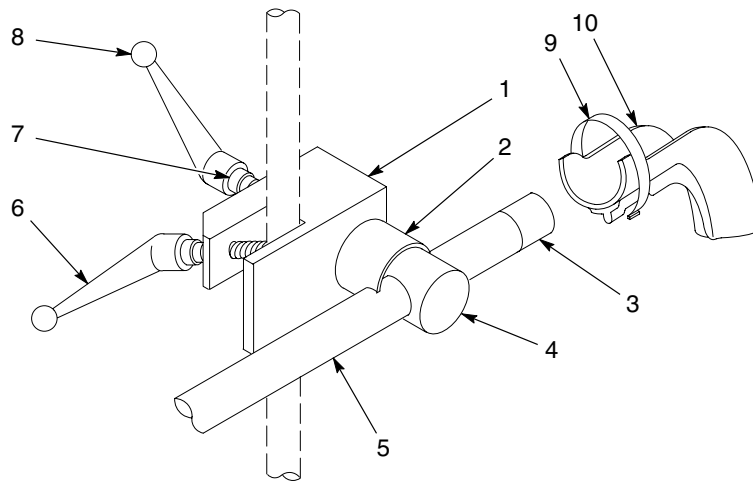


图 7-6 杆座喷枪安装组件及粉末输送胶管支架套件

## 修理用组件

### 电缆组件

P/N	说明	注意
327734	8-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327735	12-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327736	16-METER CABLE, Sure Coat automatic	
1064012	20-METER CABLE, Sure Coat automatic	

## 胶管连接器组件

见图7-7。根据您系统的粉末输送胶管尺寸订购合适的胶管连接器组件。

### 11-mm胶管连接器组件

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1013967	11-mm HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010724	• CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

### 1/2-英寸胶管连接器组件

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1013968	1/2-in. HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010726	• CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

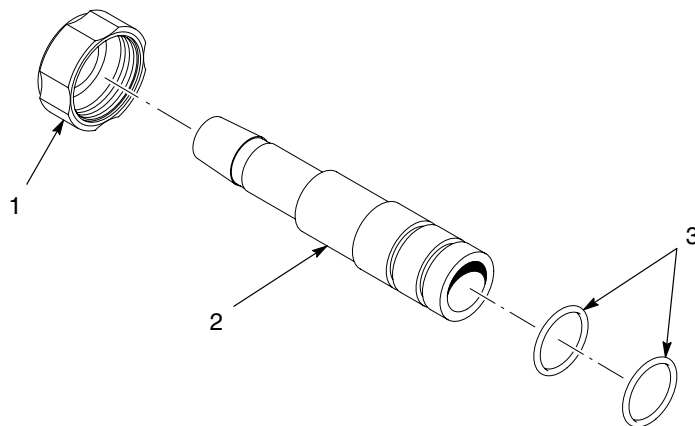


图 7-7 胶管连接器组件

## O形圈修理用组件

见图7-8。此组件包含喷枪的所有O形圈。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1010753	SERVICE KIT, O-rings, Sure Coat automatic gun	1	
1	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	5	
2	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	10	
3	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	5	A
4	940060	• O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	10	
5	327986	• O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	5	
6	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	10	
7	1020466	• O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	5	
8	340637	• O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	10	
NS	941205	• O-RING, silicone, 1.00 x 1.188 x 0.094 in.	5	B
注意 A: 此O形圈安装在杆座喷枪入口连接器本体。 B: 此O形圈不可在喷枪中获取。更换喷枪O形圈时, 不可采用此O形圈。 NS: Not Shown: 无图示				



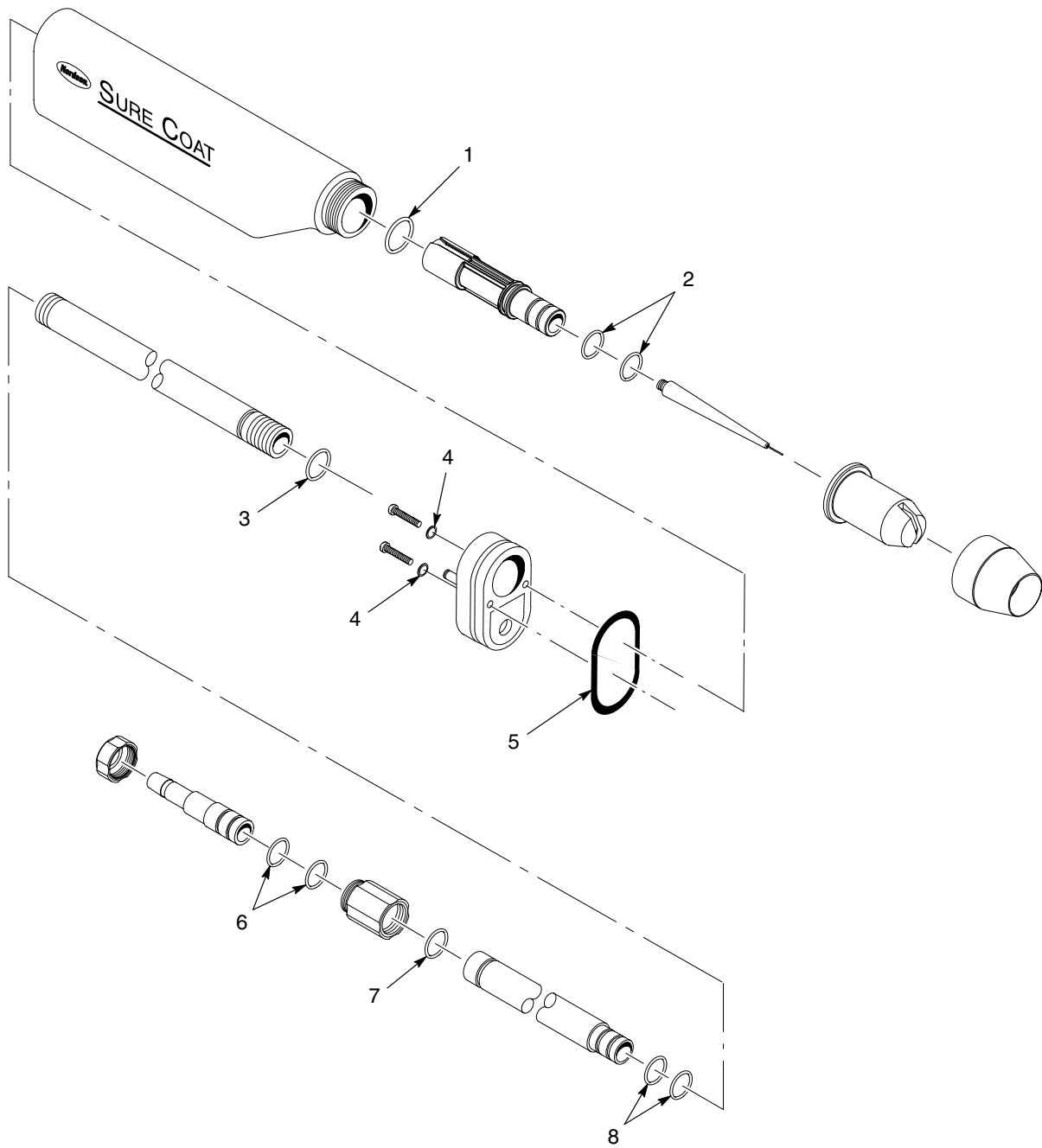


图 7-8 O形圈修理用组件

注意：管座喷枪显示。杆座喷枪在同样的位置使用同样的O形圈。



# 章节 8

## 选项

### 可选项表

下表列出Sure Coat自动粉末喷枪可选项。以下页面按需要包含零件表、插图及安装指示。

P/N	说明	注意
1089869	COVER, cord connection, Sure Coat	D
1053242	FITTING, quick disconnect, female	
1053256	FITTING, quick disconnect, male	
1057390	HANGER, hose	
1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	
1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	C
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat auto	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm, 3 mm	
341762	ION COLLECTOR, kit, tube-mount gun	
189482	ION COLLECTOR, rod, bar-mount gun	
1029201	TRAINING GUIDE, Sure Coat automatic gun	A
1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	B

注意 A: 这是螺旋装订的培训使用说明书, 采用全彩照片显示基本操作、维护、故障检修、拆卸及组装。  
 B: 这是枪的分层11 x 17英寸全彩展示照片, 枪的各零件标有零件编号。  
 C: 该喷嘴专供欧洲使用。  
 D: 用于覆盖电缆连接器, 并与地面隔离。

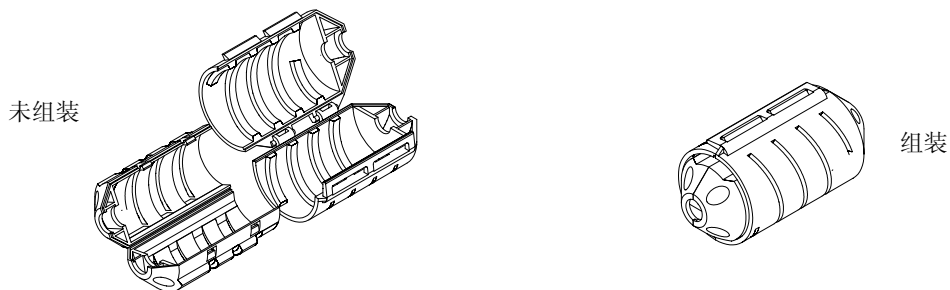


图 8-1 连接器护盖

## 快速断开接头与部件

### 快速断开零

见图8-2。

在快速更换颜色系统中，胶管连接器 / 粉末输送胶管组件用于各个喷枪：一个用于浅色粉末，一个用于深色粉末。

参阅以下页面的快速断开接头安装，了解相关指示。

项号	P/N	说明	数量	注意
6	1053256	FITTING, quick disconnect, male	1	A
7	1053242	FITTING, quick disconnect, female	1	B
8	1057390	HANGER, hose	1	B
NS	1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	1	C

注意 A: 每个喷枪订购一个接头。  
 B: 每个喷枪订购一个凹形接头与两个胶管吊板。  
 C: 凹形接头维修零件、更换密封圈。  
 NS: Not Shown: 无图示

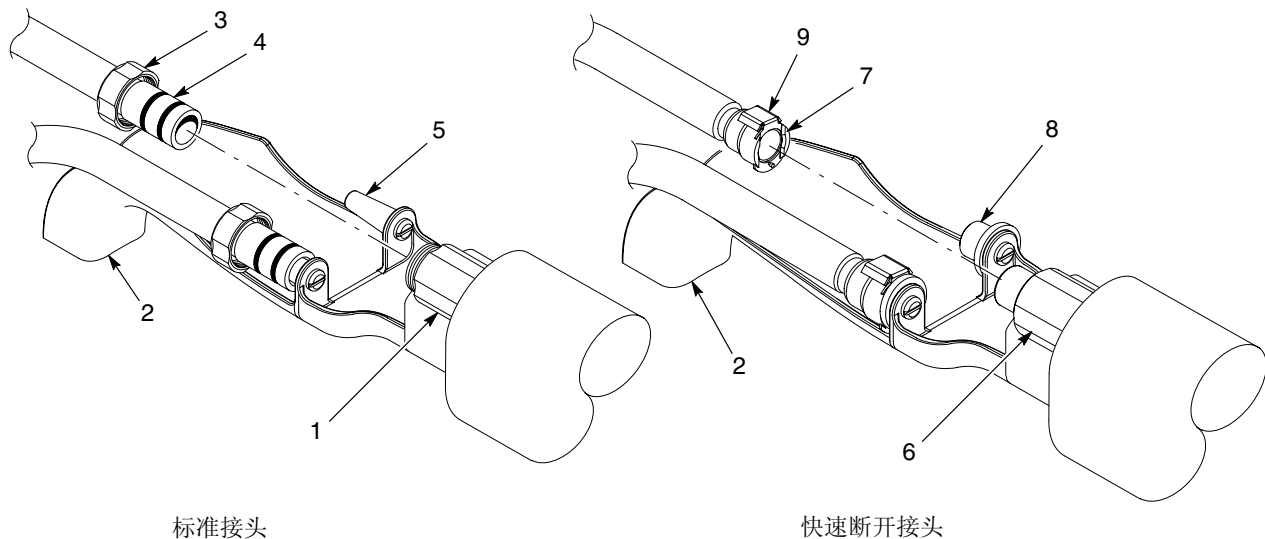


图 8-2 在快速更换颜色系统中使用的快速断开接头

- |            |                     |             |
|------------|---------------------|-------------|
| 1. 胶管连接器本体 | 4. 胶管连接器 / 粉末输送胶管组件 | 7. 凹形快速断开接头 |
| 2. 胶管悬架    | 5. 胶管悬架接头           | 8. 快速断开胶管悬架 |
| 3. 螺帽      | 6. 凸形快速断开胶管连接器本体    | 9. 金属弹片     |

## 快速断开接头安装

见图8-2。

### 拆除标准接头

1. 从喷枪旋开旧的胶管连接器本体（1）。
2. 从浅色及深色胶管拆除胶管连接器组件（4）及螺帽（3）。
3. 拆除将胶管吊板（5）紧固在胶管悬架的螺钉。移除标准胶管吊板。保存螺钉以供新胶管吊板之用。

### 安装快速断开接头



**小心：** 不要将螺纹零件旋得过紧。将螺纹零件旋得过紧可能会导致螺纹磨损或零件破裂。

1. 将凸形快速断开接头（6）接到喷枪上。
2. 将凹形快速断开接头（7）的有倒钩末端推进黑白胶管。
3. 使用处理标准吊板之时所采用的螺钉安装胶管悬架上的胶管吊板（8）。

### 使用快速断开接头

将凹形快速断开接头推进凸形快速断开接头，以便将胶管连接至喷枪。当凹形接头锁定到位时，您将会听见咔哒声。

将另一个胶管接头推进适当的胶管悬架。锁定到位后将发出咔哒声。

按下凹形接头上的金属弹片（9），断开胶管与喷枪或胶管吊板之间的连接。

## 90度喷射扩展设备

90度喷射扩展设备能够使喷枪在其安装方向的直角角度上喷射粉末。

该扩展设备带有4-mm扁平喷嘴。喷枪带有标准2.5-mm扁平喷嘴，但也可配合扩展设备选用3-mm扁平喷嘴。将扩展设备安装到喷枪上，其将替代标准喷嘴螺帽及电极支架。

注意：该组件带有安装、维护、修理扩展设备说明。

见图8-3。

项号	P/N	说明	数量	注意
—	1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	1	
1	1093572	• KIT, support, electrode, heavy duty	1	
2	-----	•• SUPPORT, electrode, gun	1	
3	-----	•• CONTACT, wire, electrode	1	
4	941162	•• O-RING, silicone, 0.750 x 0.937 x 0.094 in.	1	
5	940163	•• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
6	1012992	• ELECTRODE, spring contact, 0.094 in. diameter	1	
7	1012989	• HOLDER, electrode, horizontal	1	
8	940066	• O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	2	
9	1012987	• ADAPTER, extension, 90 degree	1	
10	941181	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	1	
11	1005028	• NUT, lock, nozzle	1	
12	1012988	• BODY, extension, 90 degree	1	
13	1012997	• ELECTRODE, 20-megohm resistor, packaged	1	
14	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
15	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	3	
16	1012990	• ADAPTER, electrode connection	1	
17	1012994	• ELECTRODE, spring contact, 0.086 in. diameter	1	
18	1012993	• HOLDER, electrode, vertical	1	
19	1010661	• NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
20	1012996	• NUT, nozzle, spray extension	1	
NS	245733	DIELECTRIC GREASE, 3-cc applicator, (box of 12)	1	A
NS	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	A
NS	1038359	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 3 mm		
注意 A: 喷枪带有标准喷嘴。也可作为更换零件单独订购。 B: 可选喷嘴需单独订购。 NS: Not Shown: 无图示				

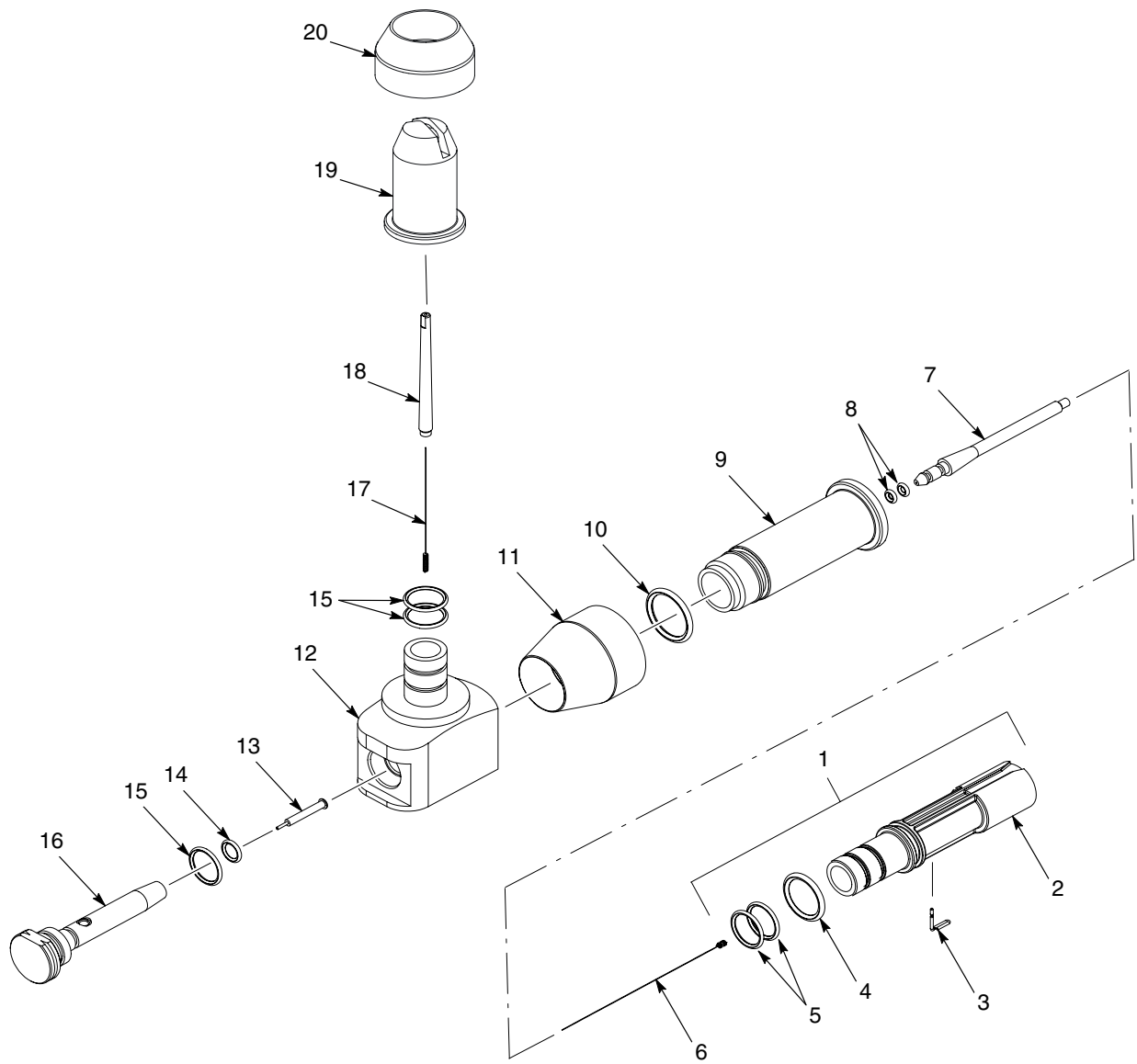


图 8-3 90度喷射扩展设备

## 可选喷嘴

下列可选喷嘴均需使用标准喷嘴螺帽安装于喷枪之上。

### 45度角喷嘴

喷射图案	垂直于喷枪轴的宽扇形图案
槽型	带角度，十字槽
运用	法兰及凹槽

P/N	说明	注意
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	

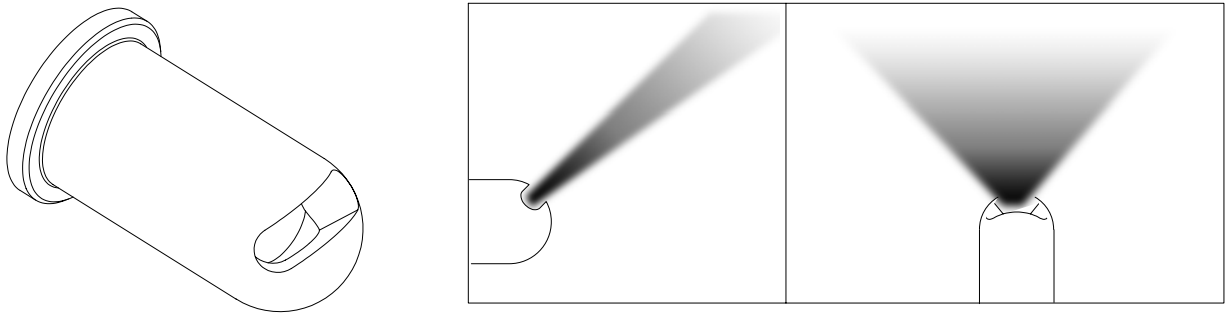


图 8-4 45度角喷嘴

### 45度平行扁平喷嘴

喷射图案	平行于喷枪轴的窄扇形图案
槽型	平行于喷枪轴的三个带角度槽
运用	顶部及底部喷涂；一般并无里 / 外零件定位

P/N	说明	注意
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	

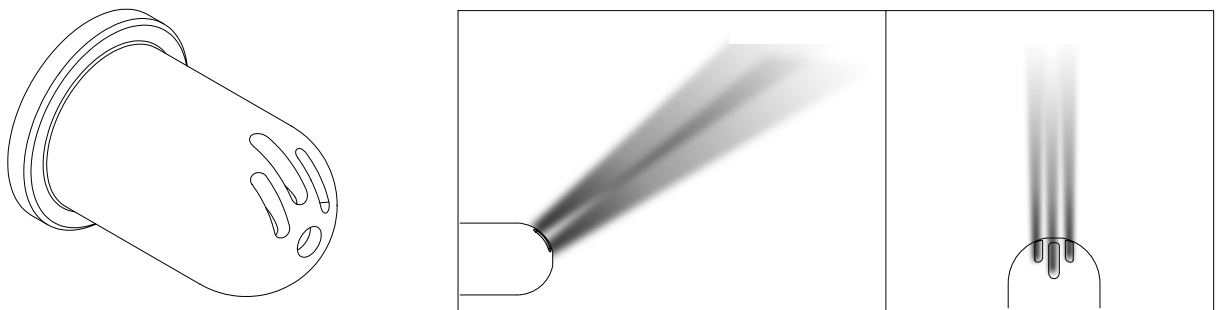


图 8-5 45度平行扁平喷嘴



## 9-mm 开式喷嘴

见图8-6。该喷嘴作特殊应用。

P/N	说明	注意
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	

## 50度锥形喷嘴

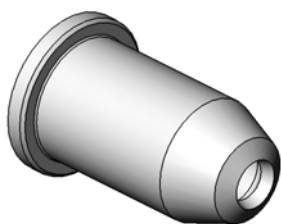
见图8-6。

P/N	说明	注意
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat, auto	

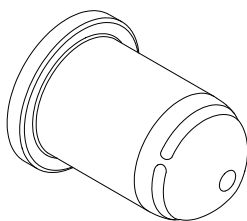
## 扁平喷嘴

见图8-6。

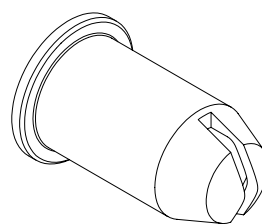
P/N	说明	注意
1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm ID, 3 mm	
1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	



9-mm开式喷嘴



50度锥形喷嘴



扁平喷嘴

图 8-6 开式、锥形以及扁平喷嘴

## 离子收集器组

### 管座喷枪的离子收集器组件

项号	P/N	说明	数量	注意
—	341762	KIT, ion collector kit, tube mount	1	
1	982098	• SCREW, flat, slotted, M4 x 6, zinc	1	
2	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	1	
3	-----	• BRACKET, ion collector, tube mount	1	
4	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	

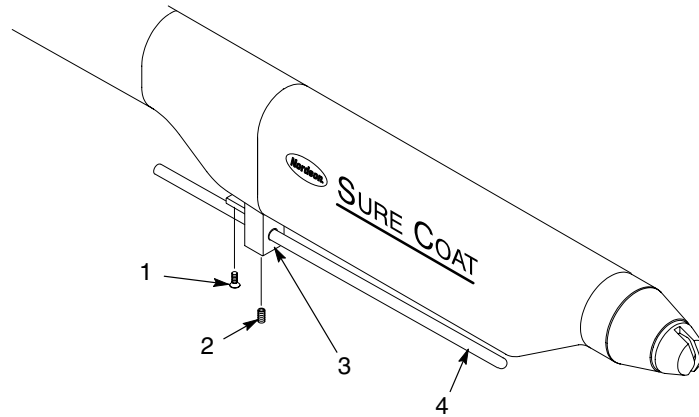


图 8-7 管座喷枪的离子收集器组件

### 杆座喷枪的离子收集器组件

项号	P/N	说明	数量	注意
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		

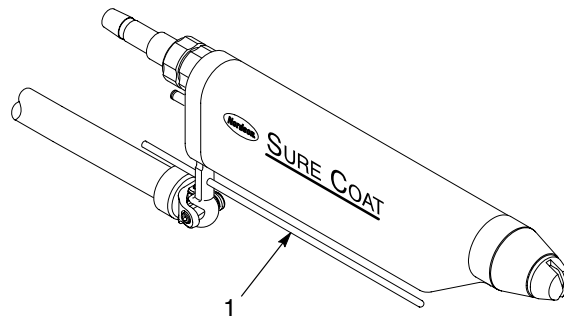


图 8-8 杆座喷枪的离子收集器组件

# 一致性声明

诺信公司

就下列产品独家负责声明

与本声明相关的SureCoat、自动粉末静电施胶机（含随下列控制器：  
iControl、Vantage或SureCoat所使用之电缆）

符合下列指令：

- 机械指令**89/37/EEC**
- **EMC指令2004/108/EEC**
- **ATEX指令94/9/EEC**

相关一致性遵循下列标准或标准文件：

EN12100	EN50050	EN55011
EN1953	EN50177	EN61241-1-1
IEC 60417	EN61000-6-3	
EN60079-0	EN61000-6-2	FM7260

保护类型：

- **II 2 D EEx 2 mj**，环境温度：**0°C至+ 40°C**

EC类型证书编号：

- **INERIS 05 ATEX 0032X**

受通知机构（ATEX监督）编号：

- **1180**

ISO 9000 认证

**DNV**



Joseph Schroeder  
工程经理，  
喷涂产品开发小组

日期： 2007年10月15日



