

# **Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®**

Priročnik za uporabnika za izdelek  
P/N 7169642A  
- Slovenian -

Izdano 1/09

Ta dokument je na voljo na internetu na naslovu <http://emanuals.nordson.com/finishing>.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

# Kazalo vsebine

<b>Varnost</b> .....	<b>1</b>	<b>Preizkusi prevodnosti in upornosti</b> .....	<b>12</b>
Usposobljeno osebje .....	1	Preizkus upornosti sklopa množilnika in upora .....	12
Namenska uporaba .....	1	Preizkus upornosti od konca krmilnega kabla do vzmetnega bata prilagodilnika .....	12
Predpisi in odobritve .....	1	Preizkusi upornosti z dodatnim kratkostičnim vtikačem .....	13
Varnost oseb .....	1	Preizkus upornosti upora .....	13
Požarna varnost .....	1	Preizkusi prevodnosti krmilnega kabla .....	14
Ozemljitev .....	2	Preizkus prevodnosti stikala sprožilca .....	14
Agresivne snovi .....	2	<b>Popravila</b> .....	<b>15</b>
Postopki v primeru okvare .....	2	Zamenjava šobe in cevi za prah .....	15
Odstranjevanje .....	2	Zamenjava krmilnega kabla .....	15
<b>Opis</b> .....	<b>3</b>	Zamenjava upora .....	17
Tehnične lastnosti .....	3	Odstranjevanje upora .....	17
<b>Tehnični podatki</b> .....	<b>5</b>	Vgradnja upora .....	17
Zahteve za kakovost zraka .....	5	Zamenjava množilnika .....	18
Razred opreme .....	5	Odstranjevanje .....	18
<b>Vgradnja</b> .....	<b>5</b>	Sklop .....	18
Kabel in cev za zrak za vzorec .....	5	<b>Deli</b> .....	<b>19</b>
Določanje dolžine cevi za prah .....	6	Deli pištole za lakiranje .....	19
Zvijanje cevi za prah .....	6	Servisni kompleti .....	21
Vgradnja cevi .....	7	Dodatna oprema .....	21
Priključitev pištole .....	7	Cevi za prah in zrak .....	21
Priključitev črpalke .....	7	Konusne šobe .....	22
<b>Posebni pogoj za varno uporabo ATEX:</b> .....	<b>8</b>	Deli konusne šobe .....	22
<b>Delovanje</b> .....	<b>8</b>	Ploske in križne šobe .....	23
Prednastavitve .....	8	Deli šobe .....	24
Lučka LED za vključeno pištolo .....	8		
Sprožilec za krmiljenje vzorca .....	8		
<b>Vzdrževanje</b> .....	<b>8</b>		
Razstavljanje in čiščenje šobe .....	9		
<b>Odpravljanje napak</b> .....	<b>11</b>		

## Obrnite se na nas

Družba Nordson Corporation z veseljem sprejema zahteve po informacijah, komentarje in povpraševanja glede svojih izdelkov. Splošne informacije o družbi Nordson lahko najdete na internetu na naslovu <http://www.nordson.com>.

## Obvestilo

To je publikacija družbe Nordson Corporation, ki ima zaščitene avtorske pravice. Prvotni datum zaščite avtorskih pravic: 2009. Brez predhodnega pisnega soglasja družbe Nordson Corporation tega dokumenta ali katerih koli njegovih delov ni dovoljeno fotokopirati, reproducirati ali prevesti v drug jezik. Pridržujemo si pravico do nenapovedanih sprememb informacij v tej publikaciji.

## Blagovne znamke

Prodigy, HDLV, Nordson in logotip Nordson so zaščitene blagovne znamke družbe Nordson Corporation.

Viton je zaščitena blagovna znamka družbe 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>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

## Distributors in Eastern & Southern Europe

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

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

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

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

### *Africa / Middle East*

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

### *Asia / Australia / Latin America*

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

### *Japan*

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

### *North America*

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

# Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

## Varnost

Preberite in upoštevajte ta varnostna navodila. Posebna opozorila, svarila in navodila za določena opravila ter opremo so navedena na ustreznih mestih v dokumentaciji za opremo.

Poskrbite, da je vsa dokumentacija za opremo, vključno s temi navodili, dostopna vsem osebam, ki opremo uporabljajo ali servisirajo.

## Usposobljeno osebje

Lastniki opreme so odgovorni za to, da opremo Nordson vgradi, uporablja in servisira usposobljeno osebje. Usposobljeno osebje so tisti zaposleni ali podizvajalci, ki so izučeni za varno izvajanje opravil, ki so jim določena. Poznajo vsa zadevna varnostna pravila in predpise ter so fizično zmožni izvajati opravila, ki so jim določena.

## Namenska uporaba

Če opremo Nordson uporabljate na načine, ki so drugačni od načinov, opisanih v dokumentaciji, ki je priložena opremi, lahko pride do telesnih poškodb ali materialne škode.

Nekaj primerov nenamenske uporabe opreme:

- uporaba nezdružljivih materialov,
- izvajanje neodobrenih predelav,
- odstranjevanje ali premostitev varnostnih varoval ali blokad,
- uporaba nezdružljivih ali poškodovanih delov,
- uporaba neodobrene pomožne opreme,
- uporaba opreme zunaj dovoljenih meja obratovanja.

## Predpisi in odobritve

Poskrbite, da je vsa oprema namenjena in odobrena za okolje, v katerem se uporablja. Vse odobritve, ki so bile podeljene za opremo Nordson, izgubijo veljavnost, če ne upoštevate navodil za vgradnjo, uporabo in servisiranje.

Vse faze vgradnje opreme morajo biti skladne z vsemi zveznimi, državnimi in krajevnimi predpisi.

## Varnost oseb

Da preprečite telesne poškodbe, upoštevajte naslednja navodila:

- Opreme ne uporabljajte ali servisirajte, če za to niste usposobljeni.
- Opreme ne uporabljajte, razen če so varnostna varovala, vrata in pokrovi brezhibni ter če pravilno delujejo samodejne varnostne blokade. Nikoli ne premostite ali odstranite katerih koli varnostnih naprav.
- Bodite na varnostni razdalji od premikajoče se opreme. Pred nastavljanjem ali servisiranjem premikajoče se opreme izključite dovod energije in počakajte, da se oprema popolnoma ustavi. Blokirate dovod energije in zavarujte opremo, da preprečite nepričakovane premike.
- Pred nastavljanjem ali servisiranjem sistemov ali delov pod tlakom izpusite tlak hidravličnih in pnevmatskih tlačnih sistemov. Pred servisiranjem električne opreme to izključite, zaklenite in označite stikala.
- Da preprečite telesne poškodbe, se zavedajte manj očitnih nevarnosti na delovnem mestu, ki jih pogosto ni mogoče v celoti odpraviti, na primer vročih površin, ostrih robov, električnih tokokrogov pod napetostjo in premikajočih se delov, ki jih iz praktičnih razlogov ni mogoče zapreti v ohišja ali zavarovati na kak drug način.
- Za vse uporabljene materiale pridobite in preberite podatkovne liste za varnost materialov (Material Safety Data Sheets - MSDS). Upoštevajte proizvajalčeva navodila za varno delo z materiali in njihovo uporabo ter uporabljajte priporočene naprave za osebno zaščito.

## Požarna varnost

Da se izognete požaru ali eksploziji, sledite naslednjim navodilom:

- Ne kadite, varite, brusite in uporabljajte odprtega plamena na mestih, kjer se uporabljajo ali shranjujejo vnetljivi materiali.
- Poskrbite za zadostno zračenje, da preprečite nevarne koncentracije hlapljivih materialov ali hlapov. Za nasvete glejte lokalne predpise ali liste MSDS za svoj material.

### Požarna varnost (nadaljevanje)

- Med delom z vnetljivimi materiali ne prekinjajte električnih tokokrogov, ki so pod napetostjo. Prej odklopite dovod električne energije, da preprečite iskrenje.
- Bodite seznanjeni s tem, kje so nameščeni gumbi za ustavitve v sili, ventili za zapiranje in gasilniki. Če v lakirnici izbruhne požar, takoj ugasnite sistem za lakiranje in izpušne ventilatorje.
- Opremo čistite, vzdržujte in popravljajte skladno z navodili v dokumentaciji za opremo.
- Uporabljajte samo nadomestne dele, ki so zasnovani za uporabo z originalno opremo. Za informacije o delih in nasvete se obrnite na svojega zastopnika družbe Nordson.

### Ozemljitev



**OPOZORILO:** Delo s pokvarjeno elektrostatično opremo je nevarno, saj lahko povzroči električni udar, požar ali eksplozijo. Preverjanje upornosti vključite v svoj redni program vzdrževanja.

Če vas strese, četudi ne močno, ali če opazite iskrenje ali oblok, takoj ugasnite vso električno ali elektrostatično opremo. Opreme ne zaženite znova, dokler ne najdete in odpravite težave.

Ozemljitev znotraj in v okolici odprtih lakirnic mora biti skladna z zahtevami NFPA za nevarna mesta razreda II, razdelek 1 ali 2. Glejte NFPA 33, NFPA 70 (članki NEC 500, 502 in 516) in NFPA 77, najnovejši pogoji.

- Vsi električno prevodni predmeti v območjih lakiranja morajo biti električno ozemljeni z upornostjo največ 1 MΩ, kar je treba izmeriti z instrumentom, ki tokokrog preizkusi z napetostjo najmanj 500 V.
- Oprema, ki jo je treba ozemljiti, med drugim vključuje tla območja lakiranja, ploščadi za uporabnika, košare, opornike za fotografske objektivne in oddušne šobe. Osebe, ki dela v območju lakiranja, mora biti ozemljeno.
- Morebiten električni naboj na človeškem telesu lahko povzroči vžig. Osebe, ki stoje na pobarvani površini, na primer ploščadi za uporabnika, ali ki nosi neprevodne čevlje, ni ozemljeno. Osebe mora med delom z elektrostatično opremo ali okoli nje nositi čevlje s prevodnimi podplati ali pa mora uporabljati ozemljitveni jermen.

- Uporabniki se morajo s kožo rok dotikati ročaja pištole, da preprečijo električne udare, ki sicer lahko nastanejo med uporabo ročnih elektrostatičnih lakirnih pištole. Če morate nositi rokavice, odrežite njene dlani ali prste, nosite električno prevodne rokavice ali pa nosite ozemljitveni jermen, ki je priključen na ročaj pištole ali drugo osnovno ozemljitev.
- Pred nastavljanjem ali čiščenjem pištole za prašno lakiranje ugasnite elektrostatične napajalnike in ozemljite elektrode pištole.
- Po servisiranju opreme priključite vso odklopljeno opremo, ozemljitvene kable in žice.

### Agresivne snovi

Če je verjetno, da bo oprema prišla v stik z agresivnimi snovmi, je uporabnik odgovoren za ustrezne previdnostne ukrepe, da je preprečeno škodovanje opremi in s tem zagotovljeno, da ostane zaščita, ki jo oprema ponuja, brezhibna.

**Agresivne snovi:** npr. kisle tekočine ali plini, ki lahko škodujejo kovinam, ali topila, ki lahko vplivajo na polimerne materiale.

**Primerni previdnostni ukrepi:** redno preverjanje kot del rednega pregledovanja ali ugotavljanje odpornosti materiala na določene kemikalije s pomočjo podatkovnih listov za material.

Če ste zaskrbljeni ali negotovi glede primernosti izdelka za stik s posebno agresivnimi snovmi, se obrnite na družbo Nordson Corporation.

### Postopki v primeru okvare

Če se pojavi okvara na sistemu ali njegovi opremi, sistem takoj izključite in opravite naslednje ukrepe:

- Prekinite dovod električne energije in ga zaklenite. Zaprite ventil dovoda stisnjenega zraka za pnevmatiko in izpustite vse tlake.
- Ugotovite razlog za okvaro in ga odpravite pred ponovnim zagonom opreme.

### Odstranjevanje

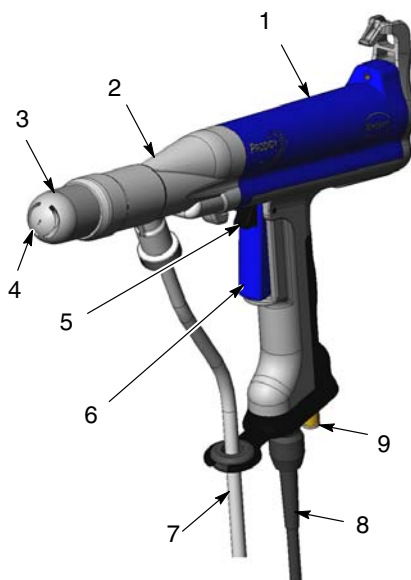
Opremo in materiale, ki se uporabljajo med delom ter servisiranjem, odstranite skladno z lokalnimi predpisi.

## Opis

Ročne pištole za prašno porcelansko emajliranje Prodigy uporabljajo posebej zasnovane konusne in ploske pršilne šobe, s katerimi atomizirajo, oblikujejo in pršijo prah za porcelanski emajl, ki ga dovajajo črpalke Nordson HDLV® (high-density powder, low-velocity air - prah visoke gostote, zrak nizke hitrosti). Pištolo krmili krmilnik vmesnika za ročno pištolo Prodigy, ki ga je mogoče namestiti na steno, stojalo ali ograjo ploščadi za uporabnika.

## Tehnične lastnosti

- Gibka cev 8 mm za dovajanje prahu.
- Ločene poti za visoko napetost in prah.
- Posebni sprožilec za vzorec preklopi med uporabniško nastavljivima vzorcema z višjim in nižjim pretokom zraka in prahu.
- Ob dobavi je pištola opremljena s 70° konusno šobo in plosko pršilno šobo z dvema režama. Kot dodatna oprema so na voljo dodatne konusne, ploske, križne in točkovne šobe.
- Uporabniku prijazen krmilnik s prikazovalnikom LCD.
- Do 10 uporabniško nastavljivih receptov za nanašanje.



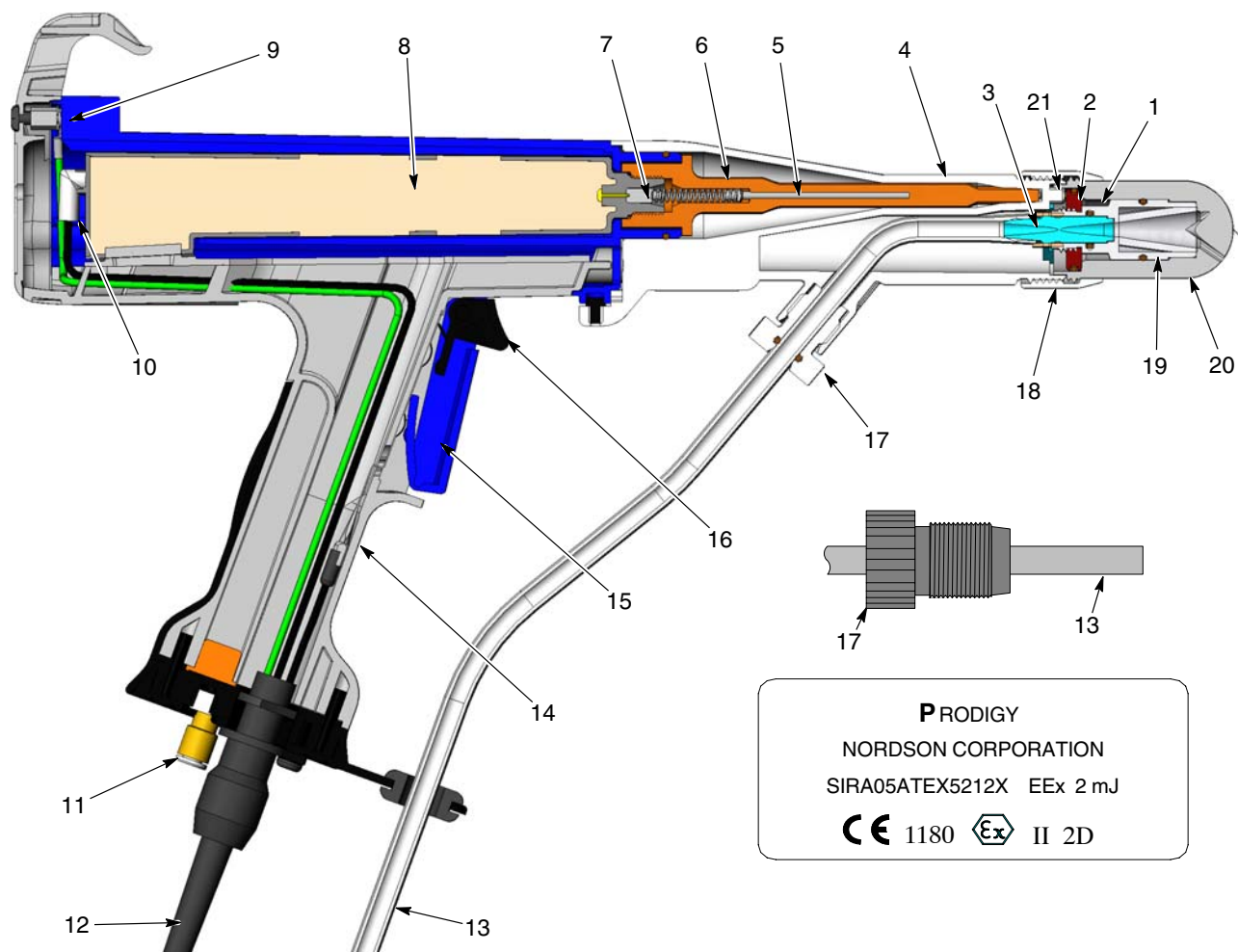
Slika 1 Ročna pištola za prašno lakiranje Prodigy

- |                  |                                   |                                       |
|------------------|-----------------------------------|---------------------------------------|
| 1. Telo pištole  | 4. Elektroda šobe                 | 7. Gibka cev za prah (8 mm)           |
| 2. Prilagodilnik | 5. Sprožilec za krmiljenje vzorca | 8. Krmilni kabel                      |
| 3. Konusna šoba  | 6. Prožilnik                      | 9. Priključek za stisnjen zrak (6 mm) |

*Opomba:* Pištoli niso priložene cevi za prah in stisnjen zrak. Cevi so priložene sistemom za ročne pištole.

## 4 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

### Opis (nadaljevanje)



Slika 2 Prezrez pištole

- |                           |  |                                    |
|---------------------------|--|------------------------------------|
| 1. Elektroda šobe*        | 8. Množilnik napetosti                     | 15. Sprožilec za pršenje           |
| 2. Prstan elektrode šobe* | 9. Ozemljitveni priključek                 | 16. Sprožilec za krmiljenje vzorca |
| 3. Prilagodilnik za cev   | 10. Priključek za kabel/množilnik          | 17. Gumb za zaklepanje             |
| 4. Prilagodilnik pištole  | 11. Cevni priključek 6 mm (zrak za vzorec) | 18. Pritrdilna matica              |
| 5. Upor                   | 12. Krmilni kabel                          | 19. Vložek šobe*                   |
| 6. Nosilec upora          | 13. Gibka cev za prah 8 mm                 | 20. Šoba*                          |
| 7. Kontaktna podložka     | 14. Tipkovnica stikala                     | 21. Vzmetni bat prilagodilnika     |

Opomba: Deli, označeni z zvezdico (\*), so deli sklopa šobe. Cevi za prah in stisnjen zrak so priložene samo sistemom za ročne pištole.



## Tehnični podatki

Pridržujemo si pravico do nenapovedanih sprememb tehničnih podatkov.

Električna moč	
Največja nazivna izhodna napetost na elektrodi:	95 kV ± 10 %
Največji nazivni izhodni tok na elektrodi:	100 µA ± 10 %
Zahteve za zračni tlak in pretok	
Najmanjši vhodni tlak zraka:	4 bar (60 psi)
Največji vhodni tlak zraka:	6,9 bar (100 psi)
Stisnjen zrak za ustvarjanje vzorca:	5,9 bar (85 psi), 6-57 l/min. (0,2-2,0 scfm)
Temperaturne zahteve	
Največja temperatura okolice	40 °C (104 °F)

### Zahteve za kakovost zraka

Sistemi za prašno lakiranje zahtevajo uporabo čistega in suhega stisnjenega zraka brez olja. Vlažen ali zaoljen zrak lahko povzroči zamašitev prahu v črpalki, ceveh za dovajanje prahu ali pištoli.

Uporabite 3-mikronske filtre/ločevalnike s samodejnim izpuščanjem vode in sušilnik zraka s hlajenjem ali regeneracijskim sušilnim sredstvom, ki lahko zagotovi rosišče pri 3,4 °C (38 °F) ali manj pri tlaku 6,9 bar (100 psi).

### Razred opreme

Ta naprava za nanašanje je primerna za uporabo v potencialno eksplozivnem okolju: razred II, razdelek I, skupina F in G, cona 21 ali 22.

## Vgradnja



**OPOZORILO:** Naslednja opravila sme opravljati samo pooblaščen osebje. Upoštevajte varnostne napotke v tem dokumentu in vsej ostali z njim povezani dokumentaciji.



**OPOZORILO:** Vgradnjo v Evropi mora opraviti samo primerno usposobljeno osebje na način, ki je skladen z veljavnimi predpisi. EN60079-14

### Kabel in cev za zrak za vzorec

Glejte sliko 2.

1. Krmilni kabel (12) priključite na vtičnico na krmilniku pištole, ki je označena z napisom GUN (pištola) in trdno zategnite matico kabla.

**OPOMBA:** Za dodatne podaljške dolžine 4 in 6 m glejte stran 21. Ne uporabljajte več kot dveh podaljškov.

**OPOMBA:** Cevi za prah in zrak za vzorec so priložene sistemom za ročne pištole, naročite pa jih lahko tudi ločeno. Za številke za naročanje (P/N) cevi glejte stran 21.

2. Modro 6 mm cev za zrak za vzorec priključite na ustreznih izhod za stisnjen zrak na nadzorni omariči črpalke in na priključek cevi (11) na ročaju pištole.

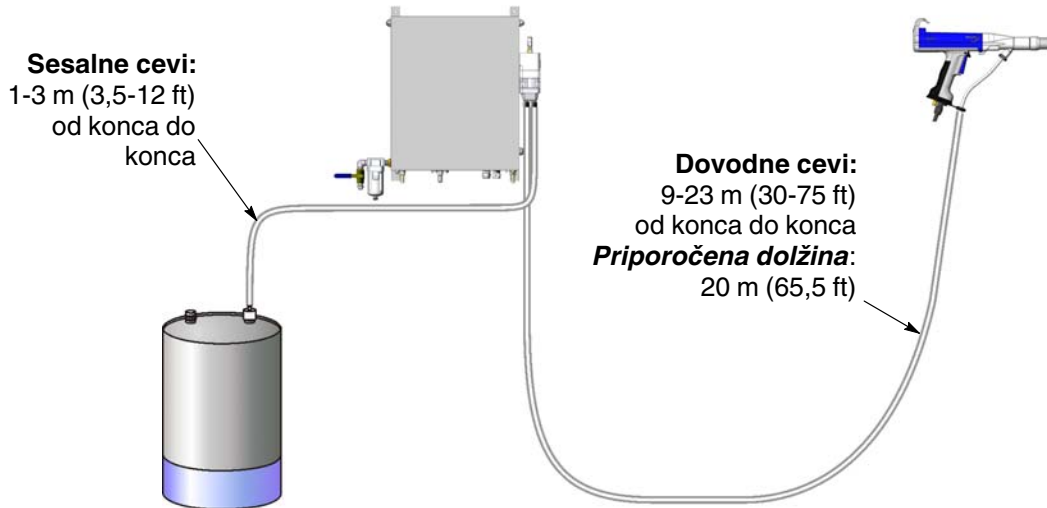
## 6 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

### Določanje dolžine cevi za prah

Če želite doseči največji mogoči pretok prahu, morajo biti celotne dolžine sesalnih in dovodnih cevi v navedenih mejah.

- Sesalne cevi naj bodo znotraj prikazanih meja kolikor je mogoče kratke.

- Dolžina dovodnih cevi naj bo kolikor je mogoče blizu 20 m (65,5 ft). Uporaba krajših cevi poveča verjetnost sunkov v delovanju.
- Cevi za prah napeljite po tleh, še posebej če morajo biti daljše od 20 m (65,55 ft). Črpalka bo dovajala prah tudi skozi daljše cevi, vendar z manjšim pretokom.



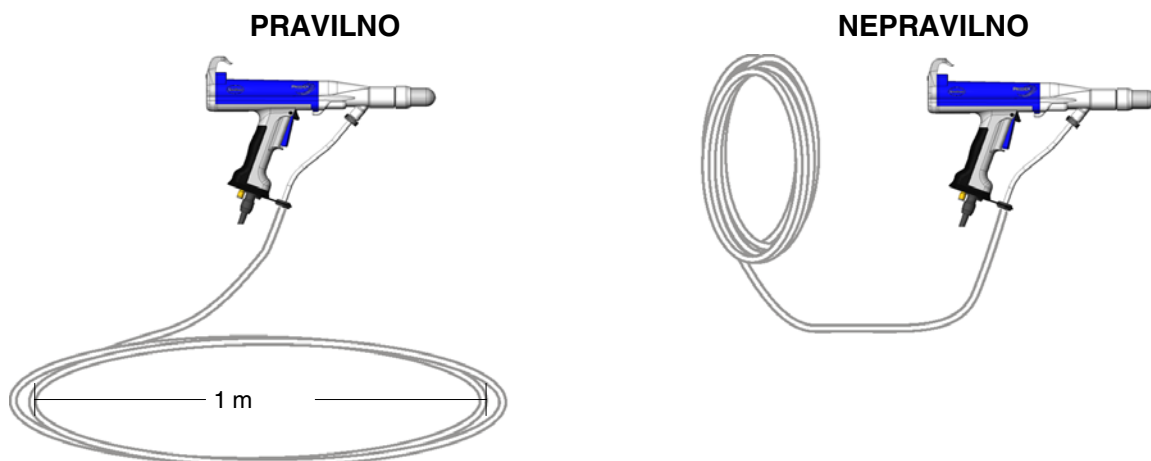
Slika 3 Določanje dolžine cevi za prah

### Zvijanje cevi za prah

Vaš sistem Prodigy bo dovajal stalen pretok prahu, če boste cev za prah zvilili skladno z naslednjimi smernicami:

- Zanke cevi naj imajo premer najmanj 1 m (3,25 ft).

- Svitek naj ima najmanjše mogoče število zank.
- Svitek položite plosko na tla. Svitka ne obesite navpično, sicer se prah usede na dnu, ko izključite pištolo, in začne brizgati v sunkih, ko znova vključite pištolo.



Slika 4 Zvijanje cevi za prah

## Vgradnja cevi

**OPOMBA:** Za skrajšanje cevi za dovajanje prahu premera 8 mm in cevi za sesanje na želeno dolžino uporabite rezalnik za cevi. Konci morajo biti pravokotni. Za dodatni rezalnik za cevi glejte stran 21.

## Priključitev pištole

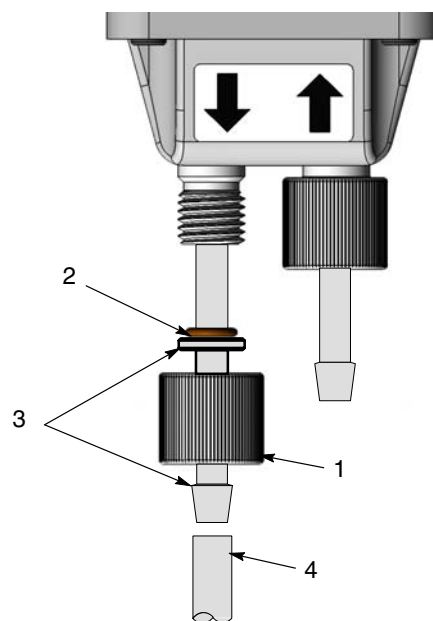
Glejte sliko 2. S tem postopkom vgradite gibko cev za prah.

1. Odstranite šobo in prilagodilnik za cev.
  2. Gumb za zaklepanje (17) privijte v telo pištole in ga zategnite.
  3. Skozi gumb za zaklepanje in sprednjo stran pištrole potisnite orodje za vstavljanje cevi (mrežasta objemka), da boste lahko prijeli za konec. Glejte seznam delov pištrole za lakiranje za številko dela za orodje.
  4. Konec gibke cevi vstavite v mrežasto objemko na strani gumba, nato pa potegnite za objemko na strani pištrole, dokler cevi ne potegnete skozi gumb in konec pištrole.
  5. Prilagodilnik cevi (3) namestite na konec gibke cevi.
  6. Gibko cev previdno potegnite nazaj skozi gumb za zaklepanje, dokler ni prilagodilnik cevi ob prirobnici v koncu prilagodilnika pištrole.
- OPOMBA:** Poskrbite, da se vzmetni bat prilagodilnika (21) prilega skozi zarezo v prilagodilniku cevi.
7. Šobo (20) vgradite na konec prilagodilnika cevi in do konca privijte matico šobe na prilagodilnik pištrole.

## Priključitev črpalke

1. Dovodno cev napeljite do ustrezne črpalke za prah, pri tem pa jo zvijte, kot kaže stran 6.

2. Glejte sliko 5. Odstranite zadnjo (izhodno) držalno matico (1) in tesnilni obroč (2) iz črpalke.
3. Tesnilni obroč (3) namestite na prilagodilnik cevi (3), dokler ni pritisnjen ob prirobnico prilagodilnika.
4. Konec prilagodilnika namestite v črpalke.
5. Pritrdilno matico namestite na konec zašiljenega prilagodilnika, nato pa matico privijte na obrabni blok in jo zategnite s prsti.
6. Gibko cev za prah (4) potisnite čez konec zašiljenega prilagodilnika.
7. Sesalno cev priključite, kot je opisano v priročniku črpalke ali priročniku za vgradnjo sistema Color-on-Demand.
8. Kabel za krmiljenje pištrole, cev za zrak za vzorec in cev za prah združite s kabelskimi vezicami.



Slika 5 Priključitev dovodne cevi na črpalke

- |                             |                                   |
|-----------------------------|-----------------------------------|
| 1. Pritrdilna matica za cev | 3. Zašiljeni prilagodilnik za cev |
| 2. Tesnilni obroč           | 4. Gibka cev                      |

## Posebni pogoj za varno uporabo ATEX:

To napravo za nanašanje lahko uporabljate samo s krmilnikom Prodigy Manual Controller.

---

### Delovanje



**OPOZORILO:** Ta oprema je lahko nevarna, če je ne uporabljate skladno s pravili, ki so določena v tem priročniku.

Vse funkcije pištole se nastavijo in krmilijo s krmilnikom ročne pištole.

### Prednastavitve

Prednastavitev je skupina nastavitvev za prašno lakiranje. Krmilnik pištole omogoča nastavitve 10 prednastavitvev. Prednastavitve uporabite za shranjevanje optimalnih nastavitvev za prašno lakiranje delov različnih oblik.

### Lučka LED za vključeno pištolo

Lučka LED na končni plošči zasveti, ko potegneta sprožilec za pršenje in se ustvari visoka napetost.

---

### Vzdrževanje



**OPOZORILO:** Pregledovanje in vzdrževanje te opreme v Evropi mora opraviti primerno usposobljeno osebje na način, ki je skladen z veljavnimi predpisi. EN60079-17

**Vsak dan:** Zunanost pištole spihajte s stisnjenim zrakom z nizkim tlakom, potem pa jo obrišite z mehko krpo.

**Vsak teden:** Ročno opravite močno prepipovanje, potem pa odstranite pritrdilno matico, šobo in prilagodilnik cevi ter jih očistite. Preglejte prilagodilnik cevi in šobo, če sta obrabljena. Zamenjajte obrabljene dele.

### Sprožilec za krmiljenje vzorca

Sprožilec za krmiljenje vzorca preklopi med prednastavitvami (način višjega pretoka) in načinom nižjega pretoka. Z njim lahko po potrebi spreminjate pretok stisnjenega zraka in prahu, ko se spremeni oblika dela. V načinu nižjega pretoka se desno od ikone pištole prikaže puščica, obrnjena navzdol (↓).

**OPOMBA:** Če pri pršenju v načinu nižjega pretoka spremenite prednastavitve, se krmilnik takoj preklopi v način višjega pretoka, tako da poteka pršenje z nastavitvami nove prednastavitve.

Preglejte prilagodilnike cevi na črpalki in/ali košari, če so obrabljene, in jih po potrebi zamenjajte.

**Redno:** Z merilnikom visokih upornosti preverite upornost množilnika napetosti in upora, kot je opisano v razdelku *Preverjanje prevodnosti in upornosti* na strani 12. Zamenjajte vse dele, ki niso skladni s tehničnimi podatki.

**Po potrebi:** Razstavite šobo in očistite notranje dele. Zamenjajte obrabljene dele. Za navodila glejte razdelek *Razstavljanje in čiščenje šobe* na naslednji strani.

## Razstavljanje in čiščenje šobe

Potrebna oprema: Orodje za šobo 1073682

1. Šobo trdno primite z roko. Orodje privijte na navojni del vložka, dokler se ne nasloni na obroč elektrode.



Orodje   Obroč elektrode   Vložek

Slika 6   Razstavljanje šobe, korak 1 (prikazana je z nameščeno matico)

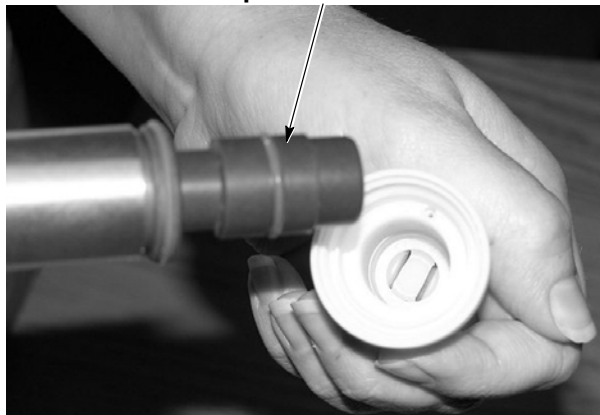
2. Orodje obračajte v smeri urnega kazalca in ga vlecite, dokler se sklop obroča elektrone in vložka ne sname iz šobe.

**OPOMBA:** Če iz ohišja šobe izvlečete elektrodo, pazite, da je ne izgubite. Šoba z dvema režama ima prilepljeno elektrodo.



Slika 7   Razstavljanje šobe, korak 2A

## Sklop obroča elektrode in vložka



Slika 8   Razstavljanje šobe, korak 2B (prikazana je novejša izvedba)

3. Orodje odvijte s sklopa obroča elektrode in vložka ter ga spihajte s stisnjenim zrakom.



Slika 9   Razstavljanje šobe, korak 3 (prikazana je novejša izvedba)

4. Šobo in matico položite v ultrazvočni čistilnik, da odstranite delce, ki so se zlepili zaradi udarcev, potem pa ju prepahajte s stisnjenim zrakom. Če želite, lahko matico šobe odstranite s šobe tako, da jo premaknete naprej in odvijete v smeri urnega kazalca.

## Razstavljanje in čiščenje šobe

(nadaljevanje)

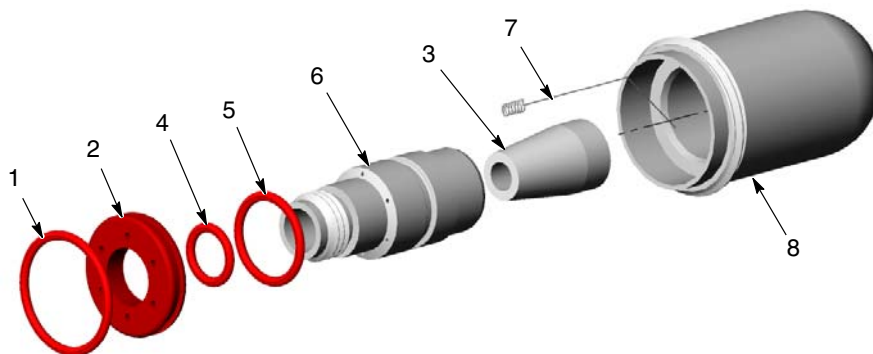
5. Spihajte vložek in filter. Če je filter zamašen s prahom, ga zamenjajte z novim. Ko odstranjujete novejšo izvedbo filtra, pazite, da ne opraskate notranje površine vložka.

Glejte sliko 10 za ponovno sestavljanje šobe.

1. Poskrbite, da je obroč elektrode do konca privit na vložek.
2. Orodje privijte na navojni del vložka.
3. Orodje obrnite nasproti urnemu kazalcu, da ga odstranite z vložka. Preverite šobo. Obroč elektrode mora biti približno 6 mm ( $\frac{1}{4}$  palca) znotraj roba šobe.



Slika 10 Ponovno sestavljanje šobe



Slika 11 Notranji deli sklopov šobe

- |                                      |                                      |                |
|--------------------------------------|--------------------------------------|----------------|
| 1. Tesnilni obroč (prstan elektrode) | 4. Tesnilni obroč (vložek, notranji) | 7. Elektroda   |
| 2. Obroč elektrode                   | 5. Tesnilni obroč (vložek, zunanji)  | 8. Ohišje šobe |
| 3. Filter                            | 6. Vložek                            |                |

*Opomba:* Vsi notranji deli z izjemo elektrod so enaki za vse šobe. Pri ploskih, križnih in točkovnih šobah je elektroda v ohišje šobe prilepljena z epoksidnim lepilom ter je ni mogoče zamenjati ločeno.

## Odpravljanje napak



**OPOZORILO:** Naslednja opravila sme opravljati samo pooblaščen osebje. Upoštevajte varnostne napotke v tem dokumentu in vsej ostali z njim povezani dokumentaciji.

Ti postopki pokrivajo samo najpogostejše težave, ki se lahko pojavijo. Če težave ne morete odpraviti s tukaj podanimi informacijami, se za pomoč obrnite na svojega krajevnega zastopnika družbe Nordson.

Težava	Možen vzrok	Ukrep
<b>1. Neenakomeren ali neustrezen pretok prahu</b>	Težava s črpalko za prah	Za iskanje napak glejte priročnik za črpalko.
	Zamašena cev za prah	Cev prepahajte. Če je cev deloma ali v celoti zamašena, jo zamenjajte.
	Zamašena šoba	Odstranite šobo in jo očistite.
<b>2. Neenakomeren vzorec</b>	Nezadosten pretok stisnjenega zraka	Povečajte pretok stisnjenega zraka.
	Obrabljena cev za prah	Cev za prah odstranite s pištolo in preverite obrabljenost prenosne poti.
<b>3. Izguba oprijema, slab izkoristek prenosa</b>	Nizka elektrostatična napetost	Povečajte elektrostatično napetost (nastavitev kV ali $\mu$ A).
	Slabo ozemljeni deli	Verigo transporterja, valje in obešalnike za dele pregledite, če se je na njih nabral prah. Upornost med deli in ozemljitvijo mora biti največ 1 M $\Omega$ . Za najboljše rezultate priporočamo upornost največ 500 $\Omega$ .
	Slab stik v visokonapetostnem dovodu v pištoli	Opravite postopke <i>Preizkusi sklopa množilnika in upora</i> na strani 12.
	Napaka v krmilniku	Glejte razdelek <i>Iskanje napak</i> v priročniku krmilnika za pištolo.
<b>4. Pištola ne oddaja visoke napetosti (lučka LED na pištoli ne sveti)</b>	Poškodovan krmilni kabel	Opravite preizkuse prevodnosti krmilnega kabla na strani 14. Če odkrijete prekinjen vodnik ali kratek stik, zamenjajte kabel.
	Napaka v krmilniku	Glejte razdelek <i>Iskanje napak</i> v priročniku krmilnika za pištolo.
<b>5. Pištola ne oddaja visoke napetosti (lučka LED na pištoli sveti)</b>	Napaka v množilniku napetosti ali slab stik v visokonapetostnem dovodu v pištoli	Opravite preizkuse upornosti na strani 12. Preverite vse priključke visokonapetostnega dovoda.
<b>6. Pištola ne oddaja visoke napetosti in prahu</b>	Napaka v stikalu sprožilca ali krmilnem kablu	Opravite preizkuse prevodnosti krmilnega kabla na strani 14 in preizkus stikala sprožilca na strani 14.
	Pokvarjen kabelski snop krmilnika	Preverite ožičenje med vtičnico GUN (pištola) in tiskanim vezjem.
	Pokvarjeno tiskano vezje krmilnika	Preverite tiskano vezje, kot je opisano v priročniku krmilnika.

## Preizkusi prevodnosti in upornosti



**OPOZORILO:** Pred opravljanjem naslednjih opravil ugasnite elektrostatično napetost in ozemljite elektrodo pištole. Če tega opozorila ne upoštevate, lahko pride do resnega električnega udara.

Z naslednjimi preizkusi lahko odkrijete težave z množilnikom napetosti, uporom, krmilnim kablom in stikalom sprožilca.

### Preizkus upornosti sklopa množilnika in upora

Preizkuse upornosti morate opraviti s 500-V merilnikom visokih upornosti.



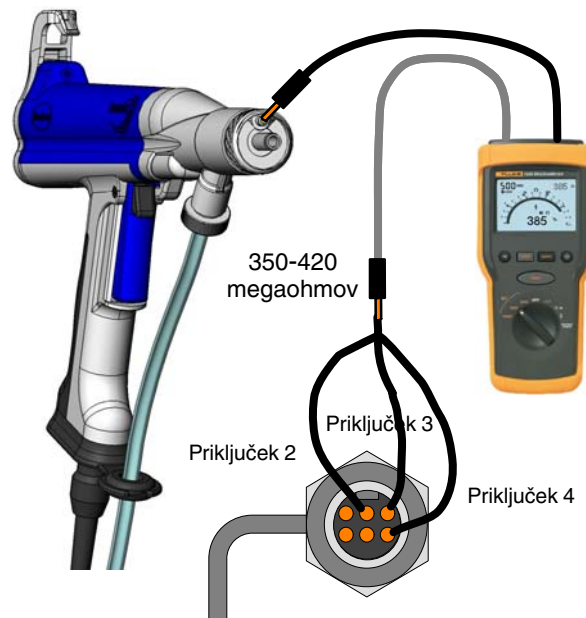
**POZOR:** Pred preizkusom prevodnosti in upornosti sklopa množilnik/upor/elektroda kratko sklenite tri priključke vtičnice množilnika ali označene priključke krmilnega kabla. Če tega ne storite, se lahko množilnik poškoduje.

Pri preizkušanju upornosti od vtičnice množilnika do vzmetnega bata prilagodilnika uporabite dodatni kratkostični vtikač, prikazan na sliki 13. Za številko za naročanje za kratkostični vtikač glejte razdelek *Dodatna oprema* v razdelku *Nadomestni deli*.

### Preizkus upornosti od konca krmilnega kabla do vzmetnega bata prilagodilnika

1. Glejte sliko 12. Odstranite šobo.
2. Krmilni kabel odklopite z ročnega krmilnika.
3. Kratko sklenite pole J1-2, J1-3 in J1-4 na priključku kabla ter jih priključite na pozitivni priključek merilnika visokih upornosti.
4. Negativni priključek merilnika visokih upornosti priključite na vzmetni bat prilagodilnika.

Izmerjena upornost mora biti v območju od 350 do 420 M $\Omega$ . Če je upornost izven navedenega območja, ločeno preizkusite upor. Če je ta brezhiben, zamenjajte množilnik.

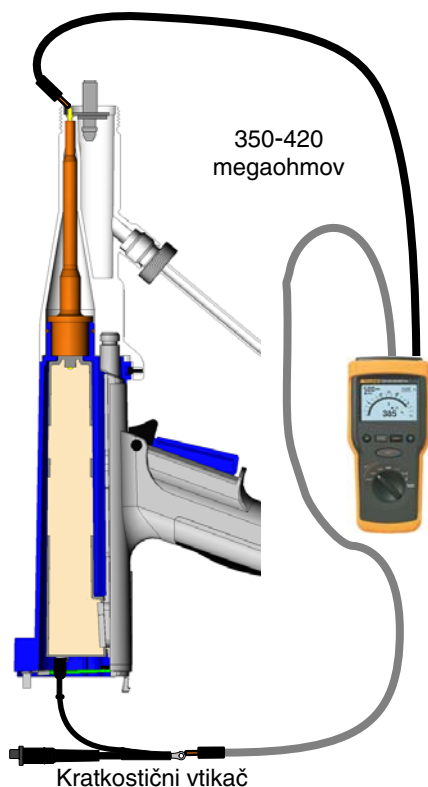


Slika 12 Preizkus upornosti od konca krmilnega kabla do vzmetnega bata



### Preizkus upornosti z dodatnim kratkostičnim vtikačem

1. Glejte sliko 13. S pištole odstranite končni pokrov in šobo.
2. Priključek množilnika odklopite iz vtičnice za množilnik.
3. Kratkostični vtikač priključite v vtičnico za množilnik.
4. Pozitivni priključek merilnika visokih upornosti priključite na priključek kratkostičnega vtikača, negativni priključek pa na vzmetni bat prilagodilnika. (Če je izmerjena neskončna upornost, zamenjajte priključka.)
5. Izmerjena upornost mora biti v območju od 350 do 420 M $\Omega$ . Če je upornost izven navedenega območja, ločeno preizkusite upor. Če je ta brezhiben, zamenjajte množilnik.

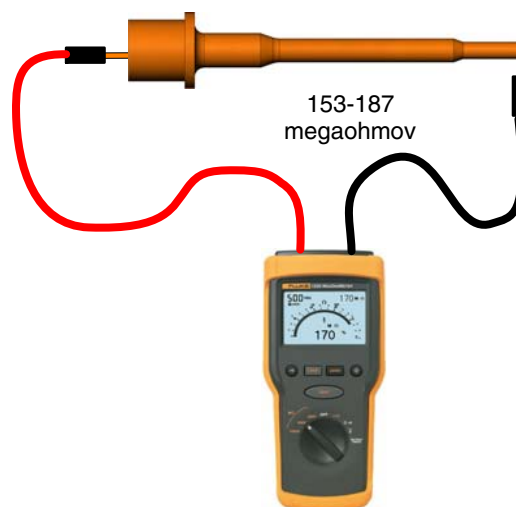


Slika 13 Preizkus s kratkostičnim vtikačem

### Preizkus upornosti upora

1. Odstranite sklop upor/elektroda, kot je opisano v razdelku *Zamenjava upora in elektrode* na strani 17.
2. Glejte sliko 14. Priključke merilnika visokih upornosti priključite na vzmetni upor in elektrodo.

Izmerjena upornost mora biti v območju od 153 do 187 M $\Omega$ . Če je upornost izven navedenega območja, zamenjajte upor. Če je upornost znotraj navedenega območja, vendar je bil izven dovoljenega območja preizkus množilnika/upora, zamenjajte množilnik.



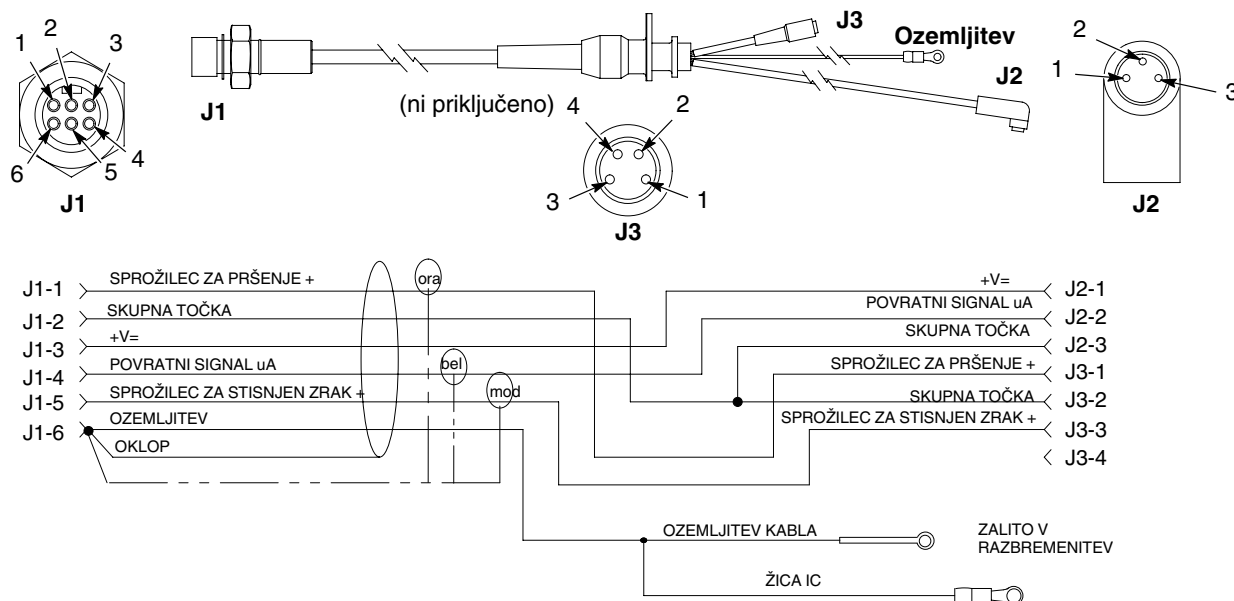
Slika 14 Preizkus upornosti upora

### Preizkusi prevodnosti krmilnega kabla

Preizkuse prevodnosti opravite z običajnim merilnikom upornosti. Uporabite naslednjo tabelo in sliko 15.

**OPOMBA:** Prva dva preizkusa v naslednji tabeli lahko opravite tako, da kabel odklopite z ročnega krmilnika. Pri vseh drugih preizkusih morate priključka J2 in J3 ter ozemljitev odklopiti s pištole, kot je opisano v razdelku *Zamenjava krmilnega kabla* na strani 15.

Preizkusite prevodnost med:
J1, priključka 1 in 2 pri pritisnjem sprožilcu za pršenje
J1, priključka 2 in 5 pri pritisnjem sprožilcu za stisnjen zrak
J1, priključek 1, in J3, priključek 1
J1, priključek 2, J2, priključek 3, in J3, priključek 2
J1, priključek 3, in J2, priključek 1
J1, priključek 4, in J2, priključek 2
J1, priključek 5, in J3, priključek 3
J1, priključek 6, in ozemljitev



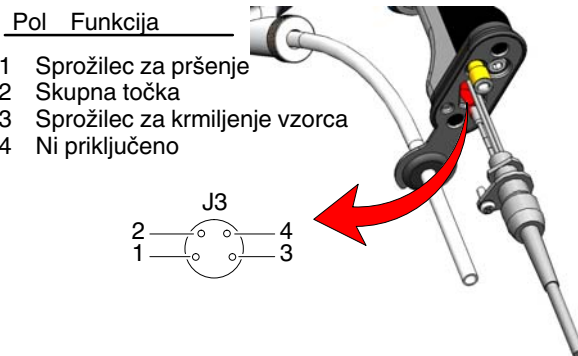
Slika 15 Preizkusi prevodnosti krmilnega kabla

### Preizkus prevodnosti stikala sprožilca

S stikala sprožilca odklopite krmilni kabel, kot je opisano v razdelku *Zamenjava kabla* na strani 15.

Preverite prevodnost z naslednjo tabelo in sliko 16.

Priključki	Prožilnik	Rezultati
1 in 2	Izključeno (ni sklenjeno)	Ni prevodnosti
	Vključeno (sklenjeno)	Prevodnost
2 in 3	Izključeno (ni sklenjeno)	Ni prevodnosti
	Vključeno (sklenjeno)	Prevodnost



Slika 16 Preizkus prevodnosti stikala sprožilca

## Popravila

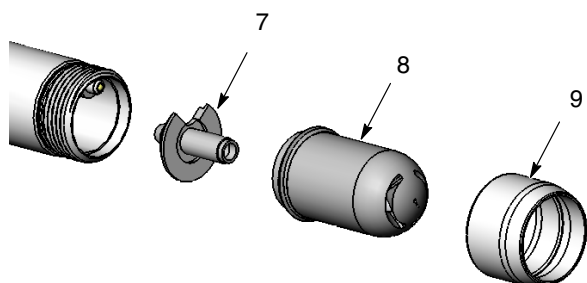


**OPOZORILO:** Naslednja opravila sme opravljati samo pooblaščen osebje. Upoštevajte varnostne napotke v tem dokumentu in vsej ostali z njim povezani dokumentaciji.



**OPOZORILO:** Pred opravljanjem naslednjih opravil ugasnite elektrostatično napetost in ozemljite elektrodo pištole. Če tega opozorila ne upoštevate, lahko pride do resnega električnega udara.

### Zamenjava šobe in cevi za prah



Slika 17 Odstranite šobo in prilagodilnik za cev

1. Izključite stikalo za vklop krmilnika.
2. Glejte sliko 17. Odvijte in odstranite pritrdilno matico (9) ter sklop šobe (8) s pištole.
3. Prilagodilnik cevi (7) odstranite s cevi za prah

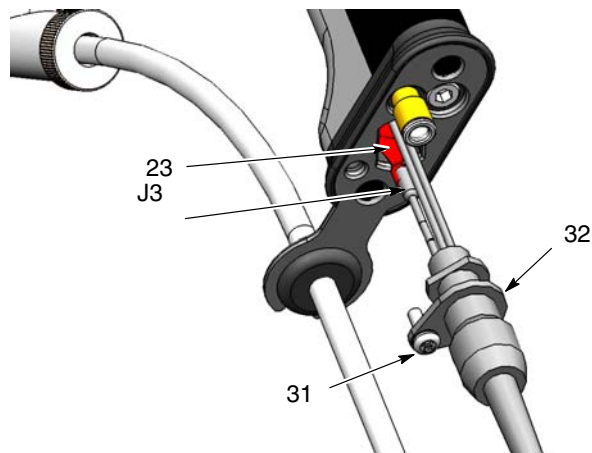


Slika 18 Odstranjevanje gumba za zaklepanje in cevi za prah

4. Glejte sliko 18. Odvijte gumb za zaklepanje (5) na prilagodilniku pištole (6).
5. Cev za prah izlecite skozi prilagodilnik pištole.
6. Vgradite novo cev za prah po postopku *Vgradnja cevi* na strani 7.
7. Novo šobo privijte nazaj na pritrdilno matico, potem pa šobo namestite pištolo za lakiranje.

### Zamenjava krmilnega kabla

1. Izključite stikalo za vklop krmilnika pištole in iz pištole odstranite cev za prah. Glejte *Zamenjava šobe in cevi za prah*.
2. Pištolo za lakiranje odstranite iz območja lakiranja (najmanj 1 meter (3 ft) iz lakirnice).
3. Glejte sliko 19. Odstranite vijak (31), ki drži kabel (32) na spodnji strani ročaja pištole.
4. Zavrtite kabel, da ga sprostite iz osnove ročaja. Previdno potegnite za kabel, dokler ne morete prijete vtičnice stikala sprožilca (23).
5. Vtičnik kabla sprožilca (J3) odklopite iz vtičnice stikala sprožilca.



Slika 19 Odklapanje krmilnega kabla iz ročaja

## 16 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

### Zamenjava krmilnega kabla (nadaljevanje)

6. Glejte sliko 20. Iz telesa pištole odstranite vijak končnega pokrova (17) in končni pokrov (16).



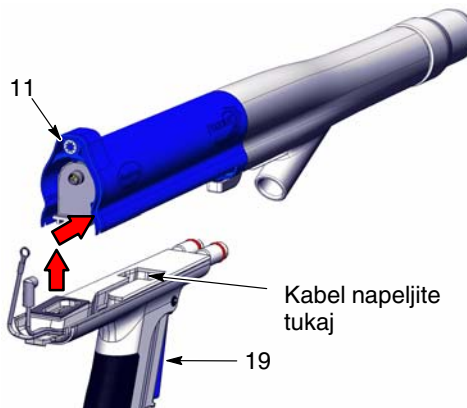
Slika 20 Odstranjevanje končnega pokrova

7. Glejte sliko 21. Prikluček množilnika (J2) odklopite iz vtičnice za množilnik.
8. Odstranite zatič in podložko (13, 12), da odklopite ozemljitveni priključek (OZEMLJITEV).



Slika 21 Odklapljanje krmilnega kabla

9. Glejte sliko 22. Dvignite zadnji del telesa pištole (11), da ga snamete z ročaja, potem pa potisnite telo pištole naprej, da ga ločite od ročaja (19).



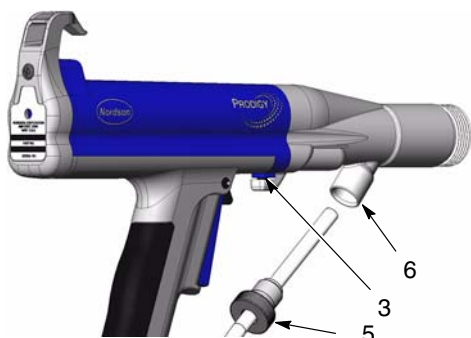
Slika 22 Ločitev telesa pištole od ročaja

10. Žice za ozemljitev in množilnik napeljite skozi odprtino v ročaju.
11. Za vgradnjo novega kabla opravite prejšnje korake v obratnem vrstnem redu.

## Zamenjava upora

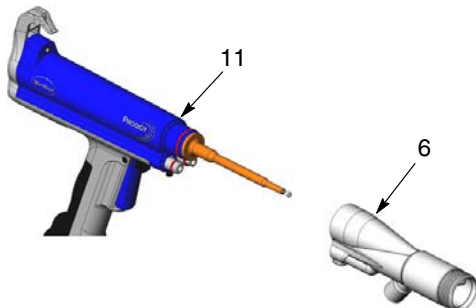
### Odstranjevanje upora

1. Glejte sliko 17. Odvijte šobo (8) in držalno matico (9) s pištole.
2. Prilagodilnik cevi (7) odstranite s cevi za prah.
3. Glejte sliko 23. Odvijte gumb za zaklepanje (5) in potegnite cev za prah iz prilagodilnika pištole (6).
4. Popustite nastavljalni vijak (3) v spodnjem delu prilagodilnika pištole.



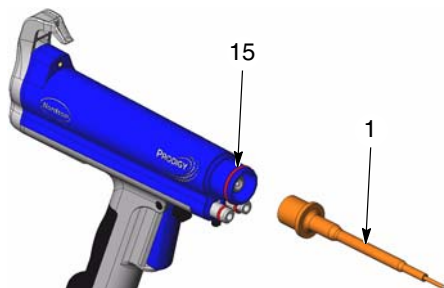
Slika 23 Odvijanje nastavljalnega vijaka prilagodilnika

5. Glejte sliko 24. Prilagodilnik pištole potegnite naravnost s telesa pištole (11).



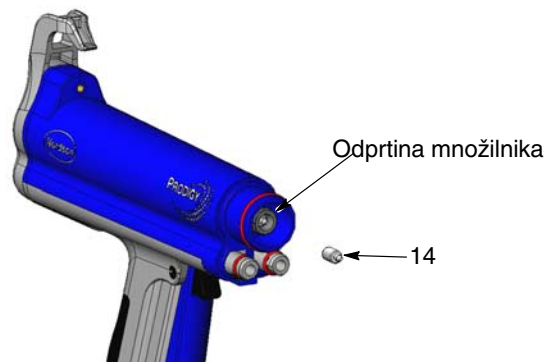
Slika 24 Odstranjevanje prilagodilnika

6. Glejte sliko 25. Držalo upora (1) odvijte iz množilnika (15).



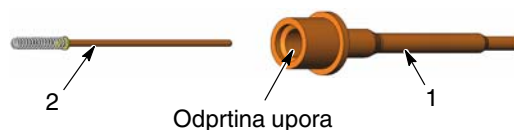
Slika 25 Odstranjevanje držala upora

7. Glejte sliko 26. Odstranite kontaktno podložko (14) iz odprtine množilnika. S kontaktne podložke obrišite dielektrično mast.



Slika 26 Odstranjevanje kontaktne podložke

8. Glejte sliko 27. Upor (2) odstranite iz držala upora (1).
9. Očistite in pregledajte držalo upora. Držalo zamenjajte, če na njem odkrijete ogljene sledi ali luknjice.



Slika 27 Odstranjevanje upora iz držala

### Vgradnja upora

1. Glejte sliko 27. V odprtino upora vbrizgajte okoli 0,6 cm<sup>3</sup> dielektrične masti.
2. Upor do konca vtaknite v držalo upora (1), potem pa odprtino upora napolnite z okoli 0,8 cm<sup>3</sup> dielektrične masti.
3. Glejte sliko 26. Kontaktno podložko vstavite v odprtino množilnika. Odprtino množilnika napolnite z dielektrično mastjo.
4. Glejte sliko 25. Držalo upora privijte na množilnik.
5. Glejte sliki 24 in 23. Prilagodilnik namestite na telo pištole. Zategnite nastavitveni vijak.
6. Glejte sliko 17. Vgradite cev za prah po postopku *Vgradnja cevi* na strani 7.
7. Zamenjajte šobo in držalno matico s pištole.

## Zamenjava množilnika

### Odstranjevanje

1. Odstranite držalo upora. Glejte korake 1-6 postopka *Zamenjava upora*.
2. Odstranite končni pokrov in odklopite krmilni kabel. Glejte korake 6-8 postopka *Zamenjava krmilnega kabla*.
3. Množilnik potisnite iz sprednjega dela telesa pištrole.
4. Glejte sliko 28. Odstranite kontaktno podložko (14) iz odprtine množilnika. S kontaktne podložke obrišite dielektrično mast.



Slika 28 Odstranjevanje kontaktne podložke

### Sklop

1. Glejte sliko 28. Kontaktno podložko vstavite v odprtino množilnika. Odprtino množilnika napolnite z dielektrično mastjo.
2. Množilnik namestite v telo pištrole.
3. Držalo upora napolnite z dielektrično mastjo. Glejte navodila *Vgradnja upora*.
4. Glejte sliko 25. Držalo upora privijte na množilnik.
5. Glejte sliki 24 in 23. Prilagodilnik namestite preko držali elektrode in upora. Zategnite nastavitveni vijak.
6. Glejte sliko 21. Ozemljitveno žico priključite na telo pištrole s podložko in zatičem. Priključek množilnika (J3) priključite v vtičnico za množilnik.
7. Glejte sliko 20. Na telo pištrole namestite končni pokrov z vijakom.
8. Glejte sliko 17. Vgradite cev za prah po postopku *Vgradnja cevi* na strani 7.
9. Zamenjajte šobo in držalno matico s pištrole.

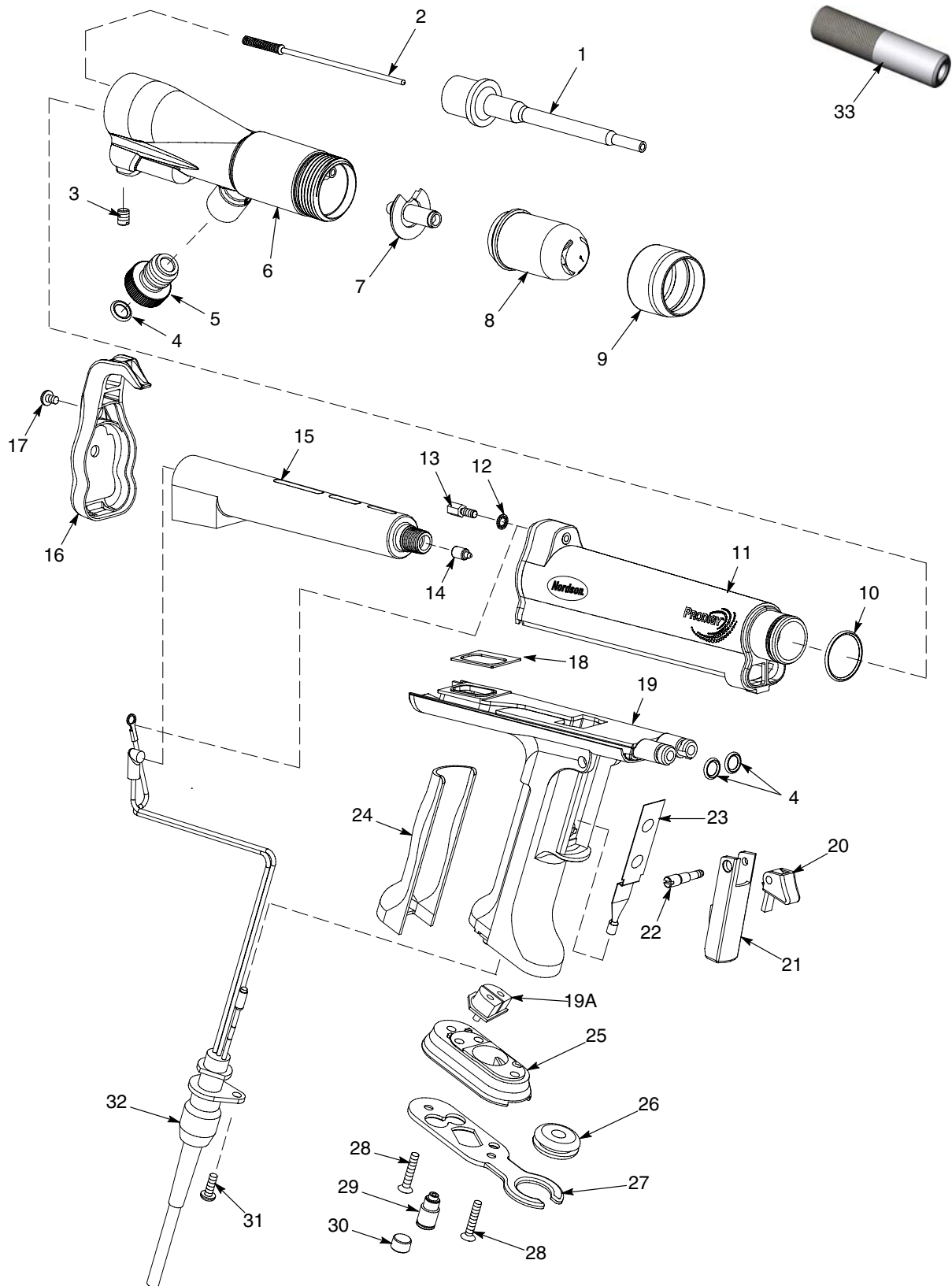
## Deli

## Deli pištole za lakiranje

Element	Del	Opis	Količina	Opomba
—	1093481	GUN, porcelain enamel, manual, 95 kV, Prodigy	1	
1	1077264	• HOLDER, resistor, Prodigy, manual, generation 2	1	
2	1053912	• KIT, resistor, cable, series	1	
3	982455	• SCREW, set, M6 x 1 x 8, nylon, black	1	
5	1047934	• KNOB, lock, powder tube	1	
4	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	3	
6	1077421	• KIT, adapter/spring plunger assembly, generation II	1	
7	1093486	• TUBE, barb assembly, PE manual gun, Prodigy	1	
8	1062166	• KIT, nozzle, 100 degree, conical	1	A
9	1078850	• NUT, retaining	1	
10	940212	• O-RING, silicone, 0.938 x 1.063 x 0.063 in.	1	
11	1074027	• BODY, handgun, Prodigy	1	
12	983416	• WASHER, lock, internal, M4, steel, zinc	1	
13	288553	• POST, spacer, hex	1	
14	1053595	• SPACER, contact	1	
15	288552	• POWER SUPPLY, 95 kV, negative	1	B
16	-----	• CAP, end, handgun	1	
17	982800	• SCREW, pan, recessed, M4 x 6, black, zinc	1	
18	1069680	• GASKET, cover, handgun	1	
19	288561	• HANDLE, w/cover, handgun	1	
19A	288534	• • GASKET, base, hand gun	1	
20	288541	• TRIGGER, purge, handgun	1	
21	1093489	• TRIGGER, with actuator, manual gun, Prodigy	1	
22	288537	• PIVOT, threaded, gun, M5	1	
23	288549	• SWITCH, keypad, trigger/purge	1	
24	288550	• PAD, ground, small, handgun	1	B
25	288538	• BASE, handle, handgun	1	
26	1077437	• GROMMET, Buna-N, 1/2-in. ID x 1.00 in. OD x 9/32	1	
27	288545	• BRACKET, hose, handgun	1	
28	982801	• SCREW, oval, recessed, M4 x 20, black, zinc	2	
29	328524	• CONNECTOR, male, w/integral hex, 6 mm tube x M5	1	
30	973402	• PLUG, pipe, socket, flush, 1/8 in. NPT, zinc	1	
31	982825	• SCREW, pan head, rec, M4 x 12, with integral lock washer bezel, black, zinc	1	
32	1080539	• KIT, cable, handgun, Prodigy, 6 meter	1	B
33	1073682	• TOOL, insertion/extractor, nozzle	1	
NS	1073706	• KIT, nozzle, flat spray, dual slot, converging angle, 1 mm	1	A
NS	1093513	• SLEEVING, mesh, tube insertion tool	1	C
<p>OPOMBA A: Za konusne šobe in njihove dele glejte stran 22, za ploske, križne ter točkovne šobe in njihove dele pa glejte strani 23 ter 24.</p> <p>B: Za možnosti glejte stran 21.</p> <p>C: S tem orodjem vgradite gibko cev za prah skozi gumb za zaklepanje.</p> <p>NS: Ni prikazano</p>				

## 20 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

### Deli pištole za lakiranje (nadaljevanje)



Slika 29 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy



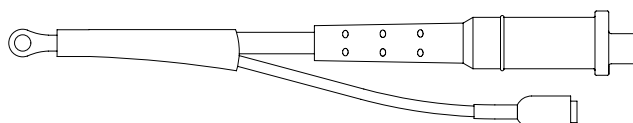
## Servisni kompleti

Del	Opis	Opomba
1080539	KOMPLET, kabel, pištola, Prodigy, 6 m	
1053912	KOMPLET, upor, kabel, serija	
1077424	KOMPLET, držalo upora, Prodigy, II. generacija	
OPOMBA A: Za količino delov za eno številko za naročanje glejte seznam delov za pištolo.		

## Dodatna oprema

Del	Opis	Opomba
288544	PLOŠČICA, ozemljitev, srednja, pištola	A
302112	NAPAJALNIK, 95 kV, pozitivni	
245733	NANAŠALNIK, dielektrična mast	B
161411	VTIKAČ, kratkostični, IPS	C
1073027	KABEL, pištola, 4-metrski podaljšek	D
1077430	PODALJŠEK SULICE, 150 mm, Prodigy, II. generacija	E
1077431	PODALJŠEK SULICE, 300 mm, Prodigy, II. generacija	E
<p>OPOMBA A: Za uporabnike z večjimi dlanmi. Zamenja standardno ploščico.</p> <p>B: Karton z 12 nanašalniki dielektrične masti po 3 cm<sup>3</sup>.</p> <p>C: Se uporablja za preizkus upornosti množilnika/upora/elektrode.</p> <p>D: Kablu pištole ne dodajte več kot dveh podaljškov.</p> <p>E: List z navodili 1080399, se dobavi s podaljški sulice, vsebuje seznam nadomestnih delov za podaljške.</p>		

Kratkostični vtikač



Slika 30 Dodatna oprema

## Cevi za prah in zrak

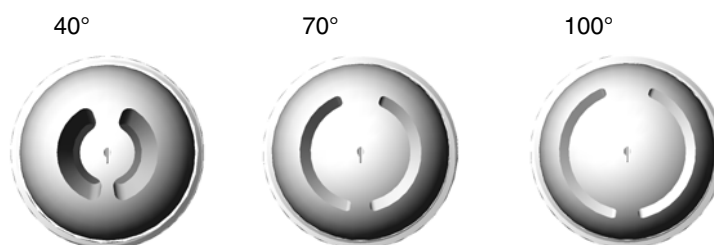
Pištoli niso priložene cevi za prah in zrak.

Del	Opis	Opomba
1081783	CEV, za prah, 8 mm x 6 mm, 30 m (100 ft.)	
1080388	CEV, za prah, 8 mm x 6 mm, 30 m (500 ft.)	
900742	CEV, poliuretan, 6/4 mm, modra (zrak)	
1062178	REZALNIK ZA CEVI, največ 12 mm	
1078006	PRILAGODILNIK, cev, zašiljen, prah, črpalka Prodigy, II. generacija	

## Konusne šobe

Del	Opis	Učinkovita velikost vzorca	Uporaba	Opomba
1062223	KOMPLET, šoba, 70°, konusna	4-6 palcev (101-152 mm)	Splošna raba na ročnih ali samodejnih pištolah	B
1062160	• ŠOBA, 70°, konusna (ohišje)			C
1062166	KOMPLET, šoba, 100°, konusna	6-8 palcev (152-230 mm)	Splošna raba na ročnih ali samodejnih pištolah	A
1062161	• ŠOBA, 100°, konusna (ohišje)			C
1073819	KOMPLET, šoba, 40°, konusna	2-4 palcev (51-102 mm)	Ročno lakiranje in popravljanje	B
1073818	• ŠOBA, 40°, konusna (ohišje)			C

OPOMBA A: Po ena vsake vrste je priložena pištoli.  
 B: Dodatne šobe, ki niso priložene pištoli.  
 C: Samo ohišje pištole. Ne vključuje notranjih delov.



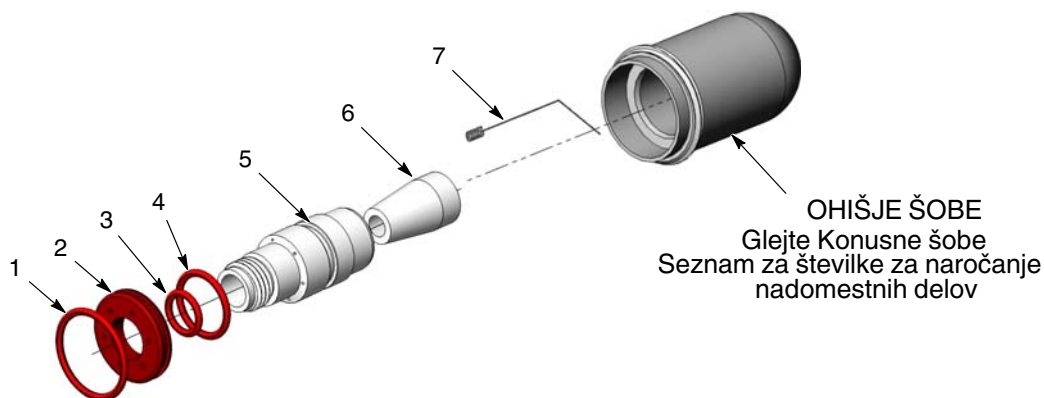
Slika 31 Konusne šobe

### Deli konusne šobe

Glejte seznam delov pištole za lakiranje za številko dela za orodje za šobe, ki se uporablja za razstavljanje šob.

Element	Del	Opis	Količina	Opomba
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	

OPOMBA A: Na voljo tudi v paketih po 10. Številka za naročanje kompleta je 1073707.



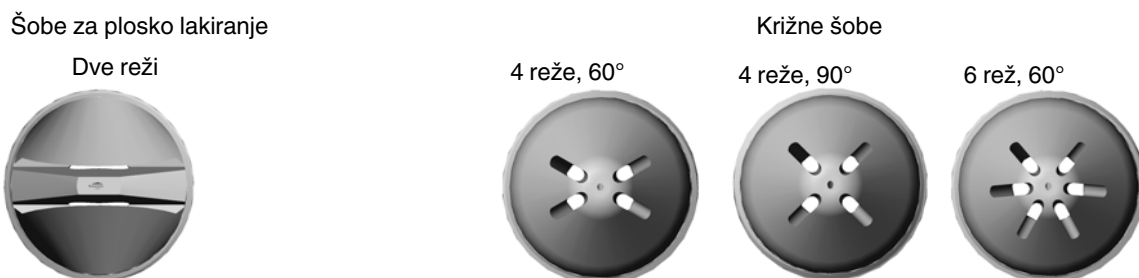
Slika 32 Deli konusne šobe

## Ploske in križne šobe

Za notranje dele šobe glejte sliko 34 in seznam delov.

Del	Opis	Učinkovita velikost vzorca	Uporaba	Opomba
1073706	KOMPLET, šoba, ploska, dve reži, konvergentni kot, 1 mm	8-10 palcev (203-254 mm)	Splošna raba na ročnih ali samodejnih pištolah	
1073726	• KOMPLET, šoba, dve konvergentni reži, ohišje z elektrodo			C
1077584	SKLOP šobe, križno, Prodigy, 4 reže, 60°	3-5 palcev (76-127 mm)	Ročno lakiranje in popravljanje	B
1077893	• ŠOBA, ohišje z elektrodo, križno, Prodigy, 4 reže, 60°			C
1077585	SKLOP šobe, križno, Prodigy, 4 reže, 90°	2-4 palcev (51-102 mm)	Ročno lakiranje in popravljanje	B
1077894	• ŠOBA, ohišje z elektrodo, križno, Prodigy, 4 reže, 90°			C
1077586	SKLOP šobe, križno, Prodigy, 6 reže, 60°	2-3 palcev (51-76 mm)	Ročno lakiranje - globoke vdrtine	B
1077895	• ŠOBA, ohišje z elektrodo, križno, Prodigy, 6 reže, 60°			C

OPOMBA A: Ti kompleti vključujejo rezervno ohišje šobe z elektrodo.  
 B: Celoten sklop šobe z ohišjem.  
 C: Samo ohišje šobe z elektrodo.



Slika 33 Ploske, križne in točkovne šobe

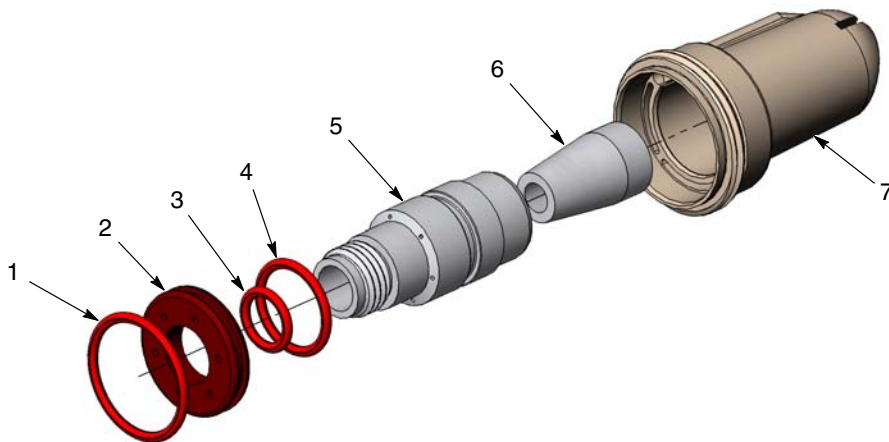
## 24 Ročna pištola za prašno porcelansko emajliranje Prodigy®

### Deli šobe

Glejte seznam delov pištole za lakiranje za številko dela za orodje za šobe, ki se uporablja za razstavljanje šob.

Element	Del	Opis	Količina	Opomba
-	—	• 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

OPOMBA A: Za številke za naročanje glejte seznam delov za šobe.  
B: Na voljo tudi v paketih po 10. Številka za naročanje kompleta je 1073707.



Slika 34 Deli šobe