

Pistolets de poudrage automatiques Encore®

Manuel de produit du client
P/N 7169771_16
- French -
Édition 07/18

Le présent document peut être modifié sans préavis.
La dernière version est disponible à l'adresse
<http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Pour nous contacter

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2010. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

Marques commerciales

Encore, Nordson et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

- Traduction du document original -

Table des matières

Sécurité	1
Personnel qualifié	1
Domaine d'utilisation	1
Réglementations et homologations	1
Sécurité du personnel	2
Prévention des incendies	2
Mise à la terre	3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement	3
Mise au rebut / Élimination	3
Description	4
Caractéristiques	5
Pistolets de pulvérisation automatiques Encore	6
Dimensions et poids	7
Installation	8
Pistolets à fixation sur tube	8
Pistolets à fixation sur barre	8
Raccordements du pistolet	9
Installation du collecteur d'ions	10
Pistolet à fixation sur barre	10
Pistolet à fixation sur tube	11
Réglage de la tige du collecteur d'ions	11
Utilisation	13
Remplacement des buses à jet plat	14
Remplacement des déflecteurs optionnels et des buses coniques	15
Maintenance	16
Entretien quotidien	16
Dépannage	18
Tableau de dépannage général	18
Test de résistance de l'alimentation électrique	21
Test de résistance de l'électrode	22
Test de continuité du câble	22
Faisceau de la prise du pistolet	22
Câble prolongateur du pistolet	22
Câble du pistolet	24
Réparation	25
Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre	25
Réparation du pistolet à fixation sur tube	26
Démontage du pistolet à fixation sur tube	26
Assemblage du pistolet à fixation sur tube	29
Réparation du pistolet à fixation sur barre	30
Démontage du pistolet à fixation sur barre	30
Assemblage du pistolet à fixation sur barre	32

Pièces de rechange	33
Pièces du pistolet à fixation sur tube	33
Liste des pièces du pistolet à fixation sur tube standard de 5 pieds	34
Pièces du pistolet à fixation sur barre	36
Liste des pièces du pistolet à fixation sur barre	37
Options	39
Pistolet à fixation sur tube de 6 pieds	39
Suspente de tuyau	39
Câbles	39
Buses à jet plat	40
Buses Cross-Cut	40
Buse à jet en coin de 45 degrés	40
Buse en ligne à jet plat de 45 degrés	41
Pièces détachées pour buse conique, déflecteurs et bloc électrode	42
Buse conique courte et déflecteurs	42
Kit buse conique	42
Bloc électrode conique	43
Support d'électrode XD	43
Extensions de pulvérisation coudées Encore	44
Éléments de fixation pour pistolet à fixation sur tube	45
Élément support standard	45
Élément support pivotant	45
Élément support à extrusion	46
Barre de pistolet pour pistolets à fixation sur barre	47
Kit collecteur d'ions	48

Pistolets de poudrage automatiques Encore®

Sécurité

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

Veuillez vous assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible à toutes les personnes qui utilisent cet équipement et en assurent la maintenance.

Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement, de l'utiliser et d'assurer sa maintenance est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et de maintenance.

Toutes les phases d'installation de l'équipement doivent être réalisées conformément aux réglementations communautaires, nationales et locales.

Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à sa maintenance sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un quelconque équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (SDS) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées.
- Prévoir une ventilation appropriée pour éviter la présence de matières volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des valves d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

Mise à la terre



AVERTISSEMENT : L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Les contrôles de résistance doivent faire partie intégrante du programme de maintenance périodique. Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère, ou en présence d'une étincelle ou d'un arc d'électricité statique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être réalisée en conformité avec les exigences NFPA pour les zones dangereuses de Classe II Division 1 ou 2. Voir NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502 et 516) et NFPA 77, dernières versions.

- Tous les objets électriquement conducteurs dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance dont la valeur ne doit pas excéder 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique au moins 500 V au circuit évalué.
- Les équipements à mettre à la terre incluent, sans exhaustivité, le plancher de la cabine de pulvérisation, les plates-formes des opérateurs, les trémies, les supports de cellule photoélectrique et les buses de soufflage. Le personnel qui travaille dans la zone de pulvérisation doit être relié à la terre.
- Il existe un risque d'allumage par le corps humain chargé. Le personnel qui se tient sur une surface peinte, par exemple une plate-forme d'opérateur, ou qui porte des chaussures non conductrices n'est pas relié à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet de mise à la terre afin de maintenir une liaison à la terre en travaillant avec un équipement électrostatique ou autour de celui-ci.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact entre la peau de leur main et la poignée du pistolet pour éviter tout risque de décharge en manipulant les pistolets de pulvérisation électrostatiques manuels. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les extrémités des doigts, porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre les électrodes du pistolet à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Une fois l'intervention sur l'équipement terminée, raccorder tous les équipements, câbles de terre et fils qui ont été débranchés.

Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique. Fermer les vannes d'arrêt pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause du dysfonctionnement et y remédier avant de remettre l'équipement en marche.

Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.

Description

Les pistolets de poudrage électrostatiques automatiques Encore® existent en version à fixation sur tube ou à fixation sur barre. Le pistolet à fixation sur tube de 152,4 cm (5 pieds) est standard; il existe un pistolet à fixation sur tube de 182,8 cm (6 pieds) en option. Le pistolet à fixation sur barre comprend un raccord rotatif qui vient s'adapter dans l'extrémité d'une barre de pistolet optionnelle.

Les pistolets sont équipés d'un multiplicateur de tension intégré de 100 kV et d'un dispositif de lavage à l'air de l'électrode pour éviter l'accumulation de la poudre sur l'électrode. Les pistolets ont un trajet de poudre à traversée directe pour réduire la fusion par impact et un raccord à tuyau à déconnexion rapide pour un changement de couleur rapide.

Les pistolets sont utilisés avec le système Nordson iControl® ou les contrôleurs automatiques Encore LT, qui réalisent la régulation de la tension électrostatique, le lavage à l'air de l'électrode et délivrent l'air pour la pompe à poudre.

Des buses à jet plat munie de fentes de 2,5 mm et de 4 mm sont fournies avec les pistolets. Les équipements optionnels comprennent :

- Câbles de commande de 8, 12 et 16 mètres (26, 39, 52 pieds).
- Éléments de fixation à extrusion de pistolet standard, pivotants et fixes pour pistolets à fixation sur tube
- Barre à pistolet avec barre de 121 cm (4 pieds) et pince pour barres de fixation de 25 mm (1 pouce)
- Extensions de pulvérisation coudées
- Kit collecteur d'ions
- Assortiment de buses plates, coniques et Cross-Cut

Pistolet à fixation sur barre



Pistolet à fixation sur tube



Figure 1 Pistolets à fixation sur barre et sur tube

Caractéristiques

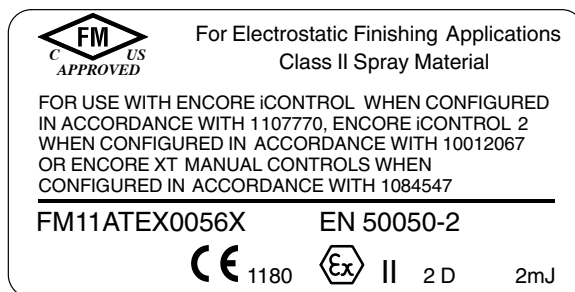
Caractéristiques d'entrée	Caractéristiques de sortie
+/- 19 VCA, +/-1 A (crête)	100 kV, 100 μ A

- Qualité de l'air : <particules 5 μ , point de rosée <10 °C (50 °F)
- Humidité relative maxi. : 95 % sans condensation
- Température ambiante nominale : +15 à +40 °C (59-104 °F)
- Classification de zone dangereuse pour l'applicateur : Zone 21 ou Classe II, Division 1

Caractéristiques (suite)

Pistolets de pulvérisation automatiques Encore

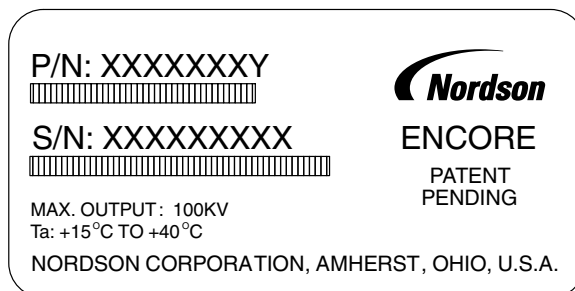
Étiquette de certification de l'applicateur



1098182

Étiquette du numéro de série

REMARQUE : Le numéro de série du pistolet contient le lieu, l'année et le mois de sa fabrication. Le numéro de série commence par « AA10A ». « AA » indique que le produit a été fabriqué en Amherst, Ohio, États-Unis, « 10 » désigne l'année 2010. « A » indique le mois de janvier (« B » désignant février, etc.).



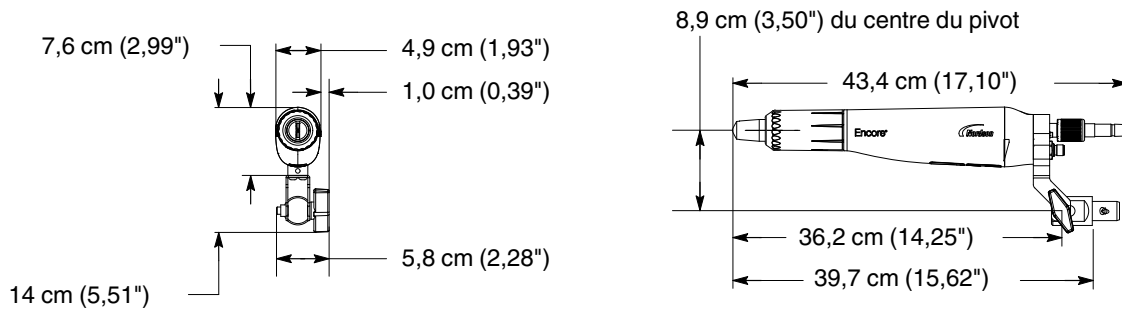
1098182

Conditions spéciales pour une utilisation en toute sécurité

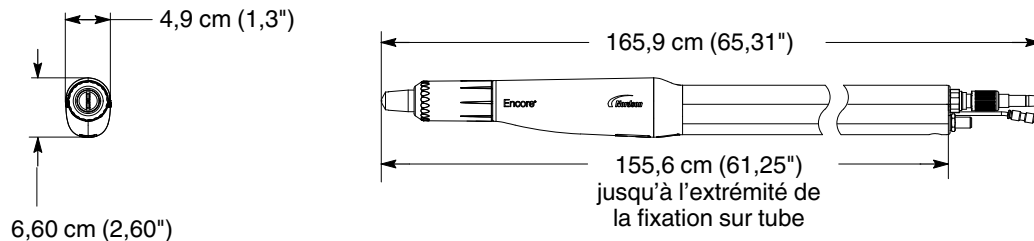
- L'applicateur automatique Encore doit uniquement être utilisé avec les contrôleurs Encore LT, Encore iControl 2 ou Encore XT associés dans la plage de températures ambiantes de +15°C à +40°C.
- L'équipement doit être installé conformément à la norme EN50177.
- Lorsqu'il est utilisé avec les contrôleurs Encore XT, cet équipement peut uniquement être utilisé dans les zones présentant un faible risque de choc.
- Il convient d'être prudent en nettoyant les surfaces en plastique des contrôleurs. Ces composants risquent d'être chargés en électricité statique.

Dimensions et poids

Pistolet sur barre Poids : 651 grammes (1,44 lbs)



Pistolet à fixation sur tube de 5 pieds Poids : 2,02 kg (4,45 lbs)



Pistolet à fixation sur tube de 6 pieds Poids : 2,37 kg (5,23 lbs)

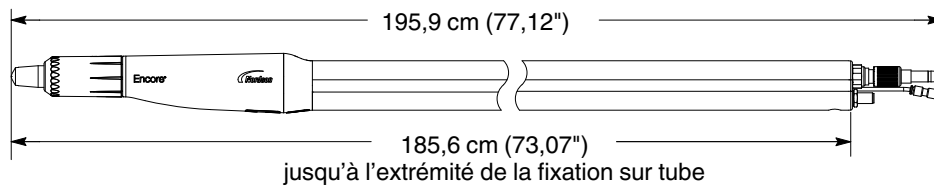


Figure 2 Dimensions et poids du pistolet automatique Encore

Installation

Pistolets à fixation sur tube

Voir la figure 3. Monter le pistolet à fixation sur tube sur un support de tube fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient à l'aide de l'un des kits de fixation illustrés ci-dessous. Voir les références des éléments de fixation sur tube à la page 45.

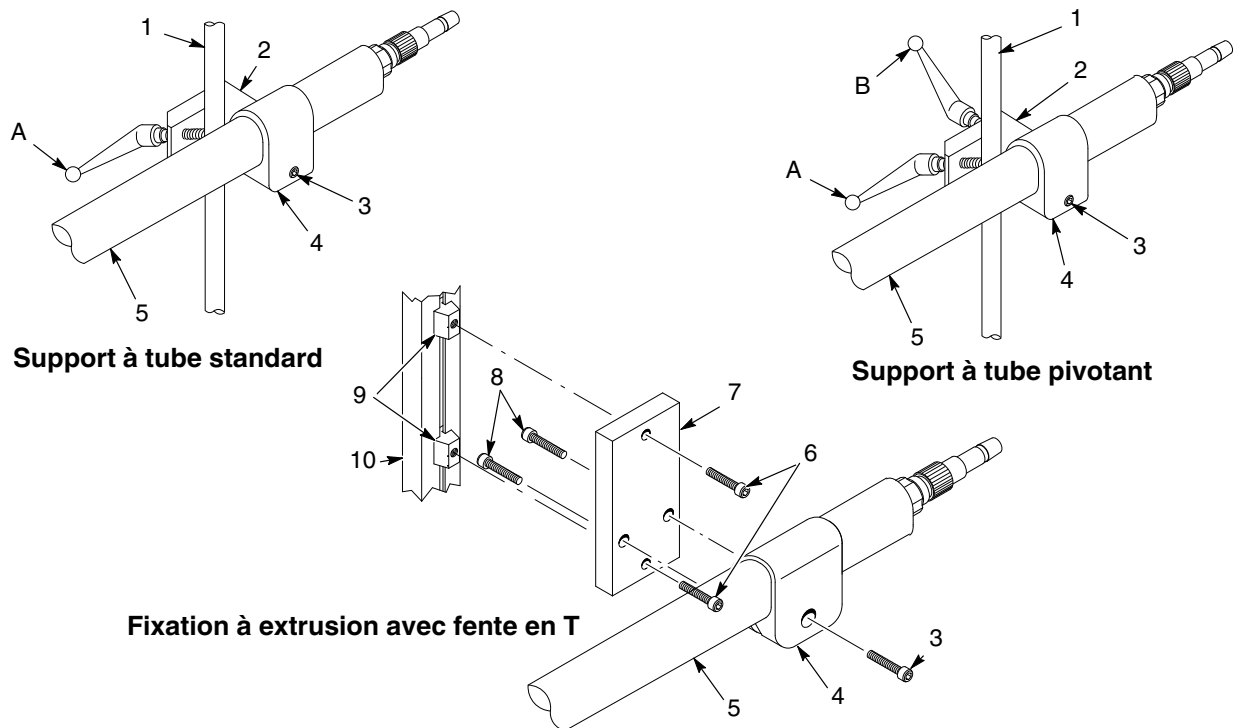


Figure 3 Éléments de fixation pour pistolet à fixation sur tube

- | | | |
|-----------------------------------|---------------------------------------|---|
| 1. Barre de fixation 25,4 mm (1") | 5. Pistolet à fixation sur tube | 9. Écrous imperdables |
| 2. Pince | 6. Vis M8 x 30 | 10. Extrusion avec fente en T (voir note) |
| 3. Vis de serrage | 7. Plaque support | A. Poignée de serrage |
| 4. Manchon de fixation | 8. Vis $\frac{3}{8}$ -16 x 1" de long | B. Poignée pivotante |

Remarque : Non fourni dans le kit.

Pistolets à fixation sur barre

Voir la figure 4. Monter l'adaptateur de fixation sur barre (3) pour pistolet dans l'extrémité de la barre de réglage (9) et la bloquer en serrant la vis de blocage (11) avec une clé Allen de 4 mm. Voir la référence du pistolet à fixation sur barre à la page 47.

- Desserrer la vis à tête plate (1) de droite pour déplacer la pointe du pistolet d'un côté à l'autre.
- Pour basculer la pointe du pistolet vers le haut ou le bas, desserrer le bouton d'inclinaison (4).
- Pour faire tourner la barre de réglage sur l'axe du corps de blocage (8) ou dans le corps de blocage, desserrer la poignée de rotation (5).

Pistolets à fixation sur barre (suite)

Pour monter le pistolet sur un support fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient, positionner la pince (7) sur une barre de fixation d'un pouce et serrer la poignée de serrage (6).

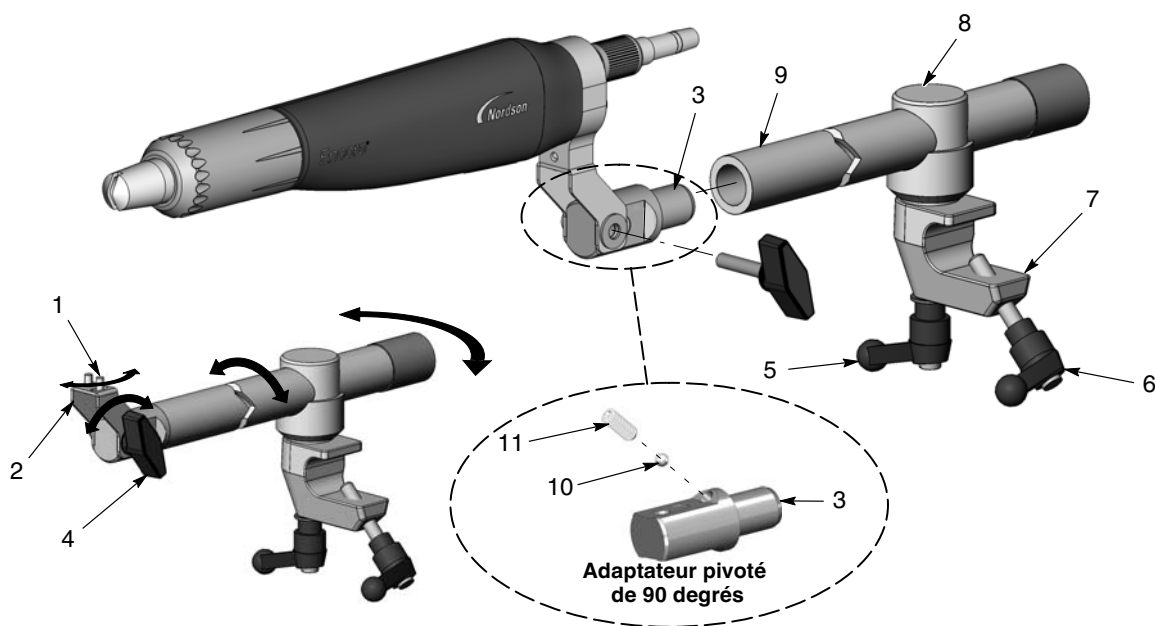


Figure 4 Fixation du pistolet sur barre

- | | | |
|-------------------------------------|------------------------|---------------------|
| 1. Vis à tête plate | 5. Poignée de rotation | 9. Barre de réglage |
| 2. Console inclinable | 6. Poignée de serrage | 10. Bille |
| 3. Adaptateur de fixation sur barre | 7. Collier | 11. Vis de fixation |
| 4. Bouton d'inclinaison | 8. Corps de blocage | |

Raccordements du pistolet

Voir la figure 5.

1. Raccorder le tuyau d'alimentation en poudre au raccord à tuyau (2).
Le raccord peut être débranché du pistolet en le dévissant et en le tirant en arrière sur l'écrou de retenue (1).
2. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm de lavage à l'air de l'électrode au raccord cannelé (3) (pistolet à fixation sur barre) ou au raccord union (4) (pistolet à fixation sur tube).
3. Raccorder le câble du pistolet à la prise (5) et serrer fermement l'écrou du câble.



Figure 5 Raccordements du pistolet – Pistolets à fixation sur barre et sur tube

- | | | |
|---------------------|-------------------------|------------------------------------|
| 1. Écrou de retenue | 3. Raccord cannelé | 5. Prise pour le câble du pistolet |
| 2. Raccord à tuyau | 4. Raccord union (4 mm) | |

Installation du collecteur d'ions

Le collecteur d'ions peut améliorer le poli et l'aspect des revêtements en poudre durcis. Il rassemble les ions émis par l'électrode de charge du pistolet au lieu de les laisser se déposer sur la pièce. Ceci permet de réduire la charge accumulée dans la poudre déposée sur la pièce et de diminuer les défauts présentés par le revêtement durci tels que formation de cratères et peau d'orange.

Consulter la Section Pièces de rechange à la page 48 pour les numéros de référence du kit.

Le kit collecteur d'ions peut être utilisé aussi bien sur les pistolets à fixation sur barre que sur les pistolets à fixation sur tube. Après avoir installé le collecteur d'ions, régler la position de la tige du collecteur de manière à obtenir des résultats optimaux, comme décrit dans la section *Réglage de la tige du collecteur d'ions*.

Pistolet à fixation sur barre

1. Voir la figure 6. Insérer la tige du collecteur (1) dans la plaque de mise à la terre et la fixer avec la vis de blocage M5 x 8 (6) fournie avec le kit collecteur d'ions.
2. Fixer la pointe multiple (7) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (8).

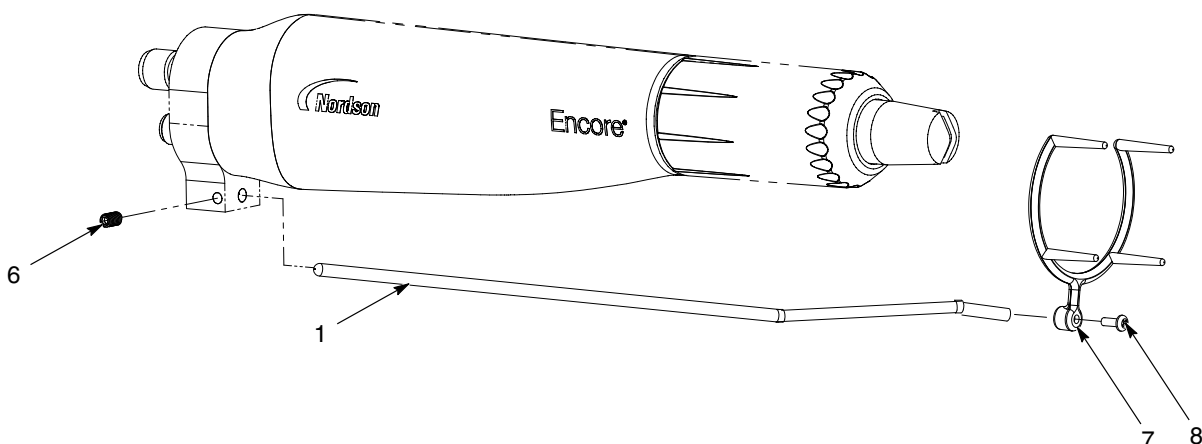


Figure 6 Installation du collecteur d'ions – Pistolet à fixation sur barre

Pistolet à fixation sur tube

REMARQUE : Le trou de fixation doit rester bouché pour des performances optimales. Si le collecteur d'ions est retiré, le remplacer par le bouchon approprié. Le P/N du bouchon de fixation se trouve dans la section *Pièces de rechange* du présent manuel.

REMARQUE : Le trou de fixation du collecteur d'ions doit être installé dirigé vers l'avant du pistolet, comme illustré dans la Figure 7. Si le trou du collecteur d'ions est dirigé vers l'arrière, il faut le retourner pour pouvoir accéder à la plaque de mise à la terre dans le corps arrière. Exécuter les étapes 1-7 de la procédure Démontage de la fixation sur tube à la page 26 pour retirer le tube, puis le retourner et remonter le pistolet.

1. Le cas échéant, retirer le bouchon du trou de fixation (5).
2. Fixer le montant (2) à la plaque de mise à la terre avec la vis à six pans creux (3).
3. Insérer la tige du collecteur (1) dans le montant et la bloquer avec la vis de blocage (4) M10 x 10 à pointe en nylon.
4. Fixer la pointe multiple (7) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (8).

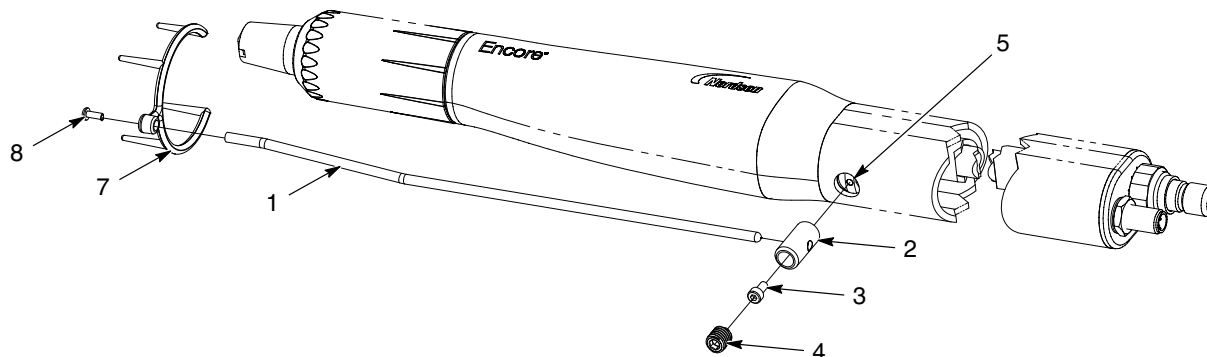


Figure 7 Installation du collecteur d'ions – Pistolet à fixation sur tube

- | | | |
|-------------------------|--|----------------------------------|
| 1. Tige du collecteur | 4. Vis de blocage M10 x 10 | 7. Pointe multiple |
| 2. Montant | 5. Trou de fixation du collecteur d'ions | 8. Vis à tête cylindrique M3 x 8 |
| 3. Vis à six pans creux | 6. Vis de blocage M5 x 8 | |

Réglage de la tige du collecteur d'ions

Il convient de monter la tige du collecteur d'ions de telle sorte que la pointe à l'extrémité de la tige se trouve à la distance optimale de la pointe de l'électrode pour l'application.

- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop éloignée de la pointe de l'électrode, le collecteur d'ions ne collectera pas d'ions ni n'améliorera l'aspect du revêtement durci.
- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop proche de la pointe de l'électrode, les particules de poudre risquent de ne pas être suffisamment chargées et l'efficacité du transfert de poudre peut être réduite.

Utiliser cette procédure pour le positionnement de l'extrémité de la tige du collecteur d'ions.

1. Retirer la tige et la pointe multiple du pistolet, puis appliquer de la poudre sur plusieurs pièces. Noter le courant (μA) indiqué sur l'afficheur du boîtier de commande lors de l'enduction des pièces. Effectuer le durcissement des revêtements.
2. Monter la tige et pointe multiple sur le pistolet.
3. Desserrer la vis de blocage (4 et 6) et éloigner l'extrémité de la tige de l'extrémité avant du pistolet.
4. Activer la tension électrostatique et pulvériser de la poudre en tenant une pièce devant le pistolet. Faire coulisser la tige vers l'avant jusqu'à ce que le courant affiché sur le boîtier de commande soit supérieur de 5 à 7 μA à la valeur affichée à l'étape 1. Serrer la vis de blocage.
5. Faire durcir le revêtement sur les pièces d'essai. Comparer la finition de surface de ces pièces avec la finition sur les pièces enduites à l'étape 1 (avant l'installation du kit collecteur d'ions).
6. Si l'amélioration souhaitée de la finition de surface n'a pas été obtenue, desserrer la vis de blocage et faire coulisser la tige d'environ 25 mm vers l'avant. Serrer la vis de blocage.
7. Répéter les étapes 5 et 6 jusqu'à obtenir l'amélioration souhaitée de la finition de surface.

Utilisation



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



AVERTISSEMENT : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles présentées dans ce manuel.

La commande automatique et manuelle de la sortie électrostatique, le débit d'air de lavage et le débit de l'air de la pompe sont effectués par le système Nordson iControl ou les contrôleurs automatiques Encore LT. Le déclenchement et le positionnement du pistolet sont réalisés par le système iControl, un contrôleur d'axe Nordson ou un API fourni soit par Nordson, soit par le client.

Consulter le manuel du contrôleur pour les informations de programmation et les instructions.

Remplacement des buses à jet plat



AVERTISSEMENT : Éteindre le pistolet de poudrage et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

1. Voir la figure 8. Dévisser l'écrou de la buse (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
2. Retirer la buse à jet plat (2) du bloc électrode (3).

REMARQUE : Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode. Si le bloc électrode sort du pistolet en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le porte-électrode et l'électrode peuvent tous deux être remplacés.

3. Monter une buse neuve sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode. La position de la buse sur l'électrode est détournée.
4. Monter l'écrou de buse sur la buse et le visser sur le corps du pistolet dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaule du corps du pistolet.

REMARQUE : Le porte-électrode conique sur le bloc d'électrode a été conçu pour un nettoyage optimisé pendant les changements de couleur sur les systèmes employant des buses à jet plat. Ce porte-électrode conique n'acceptera pas de déflecteurs coniques.

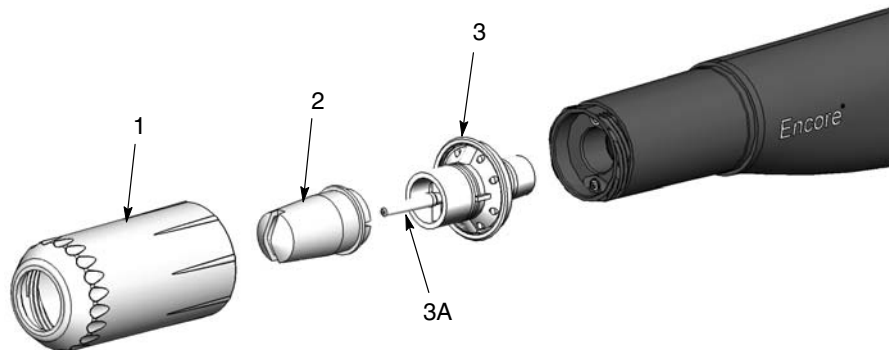


Figure 8 Dépose et installation de la buse à jet plat

Remplacement des déflecteurs optionnels et des buses coniques



AVERTISSEMENT : Éteindre le pistolet de poudrage et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

REMARQUE : Il est nécessaire de remplacer le porte-électrode fourni avec le pistolet pour qu'il accepte les déflecteurs coniques en option. Voir le début de la section Options à la page pour le kit buse conique nécessaire à cette transformation.

1. Voir la figure 9. Pour remplacer le déflecteur (4), le retirer doucement du bloc électrode (3). Si seul le déflecteur est remplacé, monter le déflecteur neuf sur l'électrode en prenant garde de ne pas plier le fil de l'électrode.
2. Pour remplacer la totalité de la buse, dévisser l'écrou de buse (1) en sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Retirer la buse conique (2) du bloc électrode.

REMARQUE : Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode (3) du pistolet. Si le bloc électrode sort du pistolet en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le porte-électrode et l'électrode peuvent tous deux être remplacés.

4. Monter une buse conique neuve sur l'électrode. La position de la buse sur l'électrode est détrompée.
5. Visser l'écrou de la buse sur le corps du pistolet jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaule du corps du pistolet.
6. Monter un déflecteur neuf sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode.

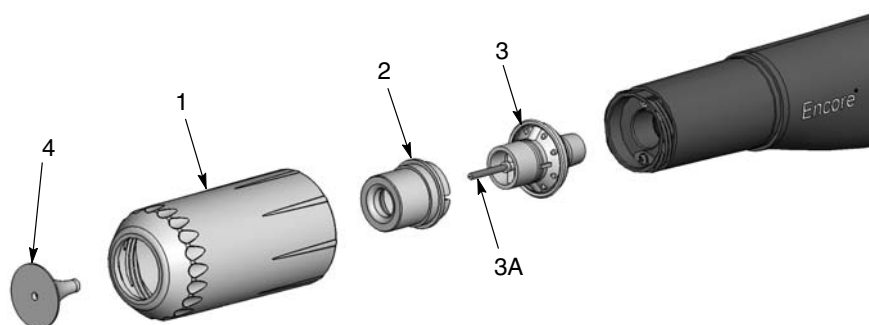


Figure 9 Remplacement des déflecteurs optionnels et des buses coniques

Maintenance



AVERTISSEMENT : Couper la tension électrostatique et mettre l'électrode du pistolet à la terre avant de procéder aux interventions suivantes. La négligence de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

Entretien quotidien

REMARQUE : Il peut être nécessaire d'effectuer cette procédure tous les jours, suivant l'application. Si des changements de couleur sont effectués régulièrement avec un centre d'alimentation en poudre, le pistolet est purgé en interne à chaque changement de couleur. Dans ce cas, cette procédure n'est à effectuer qu'une fois tous les 2-3 jours.

Voir la figure 10.

1. Purger les pistolets de pulvérisation, puis les désactiver.
2. Débrancher le tuyau d'alimentation en poudre (A) de la pompe. Souffler les éventuels restes de poudre qui se trouvent dans le tuyau d'alimentation et le pistolet à l'aide d'un pistolet à air comprimé à basse pression homologué OSHA. Ne jamais insuffler d'air par le tuyau d'alimentation du pistolet vers la pompe.
3. Dévisser l'écrou de la buse (1) et retirer la buse (2).
4. Tirer le bloc électrode (3) hors du pistolet.
5. Débrancher le tuyau d'alimentation en poudre du pistolet en dévissant l'écrou de retenue du tuyau (27), en tirant l'écrou vers l'arrière et en retirant le raccord à tuyau (26) du tube à poudre.
6. Pousser le tube à poudre (5) vers l'avant du pistolet, puis tirer le joint (4) et le tube hors de l'avant du pistolet.

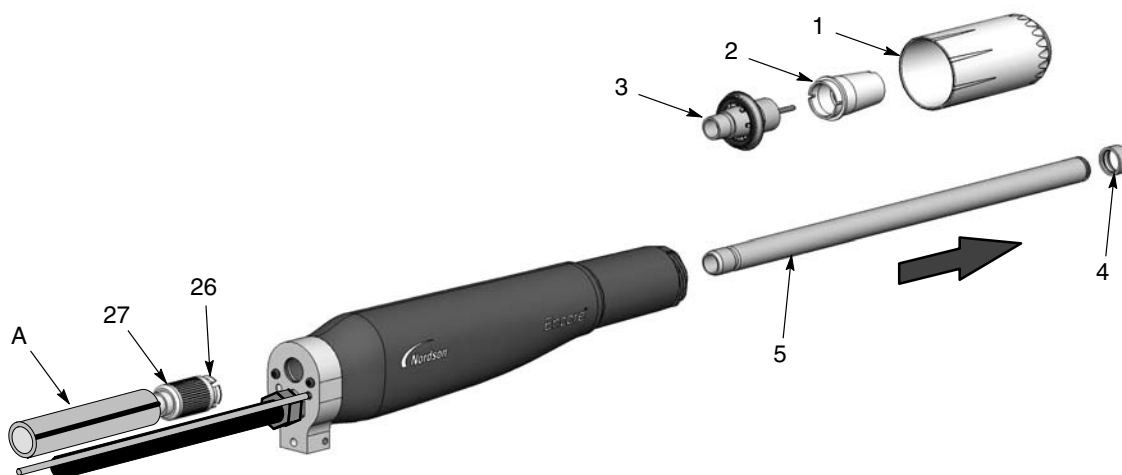


Figure 10 Entretien – Représentation du pistolet à fixation sur barre sans support pivotant

- | | | |
|-------------------|---------------------|-----------------------------------|
| 1. Écrou de buse | 4. Joint | 27. Écrou de retenue |
| 2. Buse | 5. Tube à poudre | A. Tuyau d'alimentation en poudre |
| 3. Bloc électrode | 26. Raccord à tuyau | |

Entretien quotidien *(suite)*

7. Nettoyer toutes les pièces démontées avec un pistolet à air à basse pression. Essuyer les pièces avec un chiffon propre et sec.
8. Enlever avec précaution la poudre fondue à l'aide d'une raclette en bois ou en plastique ou d'un outil comparable. Ne pas utiliser d'outils susceptibles de rayer le plastique. Risque de fusion par impact de la poudre se déposant dans les rayures.

REMARQUE : Si nécessaire, utiliser un chiffon imbibé d'alcool isopropylique ou éthylique pour nettoyer les pièces. Retirer les joints toriques et les joints plats avant de nettoyer les pièces avec de l'alcool. Ne pas immerger le pistolet de poudrage dans l'alcool. N'utiliser aucun autre solvant.

9. Vérifier le niveau d'usure du tube à poudre, du joint, du bloc électrode et de la buse. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
10. Monter le joint sur l'extrémité du tube à poudre s'il a été retiré.
11. Introduire le tube à poudre dans le pistolet jusqu'à ce que le joint soit à fleur de l'avant du pistolet.
12. Installer le bloc électrode dans le pistolet de manière à ce qu'il coulisse dans le joint sur l'extrémité du tube à poudre.
13. Monter la buse sur le bloc électrode et la fixer avec l'écrou de buse. Le cas échéant, monter le déflecteur sur le bloc électrode.

Dépannage



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures de dépannage ne couvrent que les problèmes les plus courants. Consulter le manuel du système de commande iControl pour les problèmes en rapport avec la commande. Si les informations figurant dans ces manuels ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de Nordson.

REMARQUE : Les modules iFlow® sont utilisés dans le contrôleur iControl pour commander le débit d'air de la pompe. Consulter les manuels du système iControl pour les problèmes en rapport avec les modules Flow.

Tableau de dépannage général

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Jet de poudre inégal, débit de poudre instable ou inadéquat	Obturation du pistolet, du tuyau d'alimentation en poudre ou de la pompe	1. Purger le pistolet de pulvérisation. Retirer la buse et l'électrode et les nettoyer. 2. Débrancher le tuyau d'alimentation en poudre du pistolet et injecter de l'air comprimé dans le tube à poudre pour le vider. 3. Débrancher le tuyau d'alimentation de la pompe et du pistolet et le déboucher à l'air comprimé. Remplacer le tuyau d'alimentation s'il est obstrué par de la poudre. 4. Démonter et nettoyer la pompe.
	Buse, déflecteur ou électrode usé, ce qui affecte le profil du jet	Retirer, nettoyer et examiner la buse, le déflecteur et l'électrode. Remplacer les pièces usées si besoin est. S'il y a un problème d'usure excessive ou de fusion par impact, réduire les débits de l'air de débit et de l'air d'atomisation.
	Poudre humide	Vérifier l'alimentation en poudre, les filtres à air et le sécheur. Remplacer la poudre si elle est contaminée.
	Pression/débit d'air de la pompe insuffisant	Régler la pression/le débit d'air de la pompe
	Mauvaise fluidisation de la poudre dans la trémie d'alimentation	Augmenter la pression de l'air de fluidisation. Si le problème persiste, enlever la poudre se trouvant dans la trémie. Nettoyer ou remplacer la plaque de fluidisation en cas de contamination.
	Module iFlow non calibré	Exécuter la procédure de réinitialisation dans le manuel du système iControl.
Tournez SVP...		

Problème	Cause possible	Action corrective
2. Jet de poudre lacunaire	Usure de la buse ou du déflecteur	Retirer et examiner la buse ou le déflecteur. Remplacer les pièces usées.
	Électrode ou trajet de poudre obstrué	Retirer l'électrode et la nettoyer. Si nécessaire, démonter le trajet de poudre et le nettoyer.
	Débit de lavage à l'air de l'électrode trop élevé	Le débit d'air de lavage est régulé par un orifice fixe. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.
3. Mauvais recouvrement, mauvais rendement	Tension électrostatique trop faible	Augmenter la tension électrostatique.
	Qualité de branchement de l'électrode	Retirer la buse et l'électrode. Nettoyer l'électrode et vérifier si elle présente des traces de carbonisation ou des dommages. Contrôler la résistance de l'électrode comme indiqué à la page 22. Si l'électrode est en bon état, retirer le bloc d'alimentation du pistolet et contrôler sa résistance comme indiqué à la page 22.
	Mauvaise mise à la terre des pièces	Regarder si de la poudre s'est accumulée sur la chaîne du convoyeur, les rouleaux et le dispositif de suspension des pièces. La résistance entre les pièces et la terre doit être égale ou inférieure à 1 mégohm. Une résistance de 500 ohms ou moins est conseillée pour un résultat optimal.
4. Pas de haute tension à la sortie du pistolet (l'afficheur indique 0 kV lorsque le pistolet est déclenché), mais il pulvérise de la poudre.	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer le <i>Contrôle de continuité du câble du pistolet</i> à la page 22. S'il y a un circuit ouvert ou un court-circuit, remplacer le câble.
	Court-circuit de l'alimentation électrique du pistolet de pulvérisation	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 21.
5. Pas de haute tension à la sortie du pistolet (affichage en kV), mais de la poudre est pulvérisée	Alimentation électrique du pistolet de pulvérisation en circuit ouvert	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 21.
	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer le <i>Contrôle de continuité du câble du pistolet</i> à la page 22. S'il y a un circuit ouvert ou un court-circuit, remplacer le câble.
6. Dépôt de poudre sur la pointe de l'électrode	Débit de lavage à l'air de l'électrode insuffisant	Le débit d'air de lavage est régulé par un orifice fixe. Vérifier le tuyau de lavage à l'air et vérifier la circulation au niveau du raccord de sortie lorsque le pistolet est déclenché. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.
Tournez SVP...		

Problème	Cause possible	Action corrective
7. Débit de poudre faible ou saccadé	Pression d'alimentation pneumatique insuffisante	La pression d'alimentation pneumatique de la console iControl doit être supérieure à 5,86 bar (85 psi). Les contrôleurs automatiques Encore LT ont besoin de 4,0-7,6 bar (58-110 psi).
	Régulateur de pression d'air du module iFlow réglé à une valeur trop faible	Régler le régulateur iControl à 5,86 bar (85 psi). Consulter la fiche d'instructions du <i>kit de vérification du débit d'air iFlow</i> .
	Filtre à air d'alimentation bouché ou cloche pleine – contamination à l'eau du régulateur de débit	Retirer la cloche et vidanger l'eau/les impuretés. Remplacer l'élément filtrant si nécessaire. Nettoyer le système, remplacer les composants si nécessaire.
	Valve de débit du module iFlow ou valve de débit Encore LT bouchée	Consulter le manuel du contrôleur.
	Tuyau à air coudé ou obstrué	Vérifier si les tuyaux à air de débit et d'atomisation ne comportent pas de coudes.
	Étranglement de la pompe usé	Remplacer l'étranglement de la pompe.
	Assemblage incorrect de la pompe	Vérifier la pompe et la réassembler.
	Tube de prélèvement bloqué	Vérifier si des débris ou un sac (unités VBF) bloquent le tube de prélèvement.
	Air de fluidisation trop élevé	Si l'air de fluidisation est trop élevé, le rapport poudre/air sera trop faible.
	Air de fluidisation trop faible	Si l'air de fluidisation est trop faible, la pompe ne fonctionnera pas à son rendement optimal.
	Tuyau à poudre bouché	Souffler de l'air comprimé dans le tuyau pour le déboucher.
	Tuyau à poudre coudé	Vérifier si un tuyau à poudre comporte un coude.
	Tuyau à poudre trop long	Raccourcir le tuyau.
	Trajet de poudre du pistolet bouché	Vérifier si le raccord à tuyau, le tube à poudre et le support d'électrode présentent des traces de fusion par impact ou des débris. Au besoin, nettoyer avec de l'air comprimé.
	Tuyaux d'air de débit et d'atomisation inversés	Vérifier si le cheminement des tuyaux à air de débit et d'atomisation est correct, le corriger si nécessaire.
8. Pas de haute tension lorsque le pistolet est déclenché, débit de poudre OK	Haute tension à zéro	Modifier la haute tension à une valeur positive.
	Vérifier si des messages sont présents sur l'écran des alarmes.	Consulter le manuel du contrôleur pour les procédures de dépannage.
9. Pas de débit de poudre lorsque le pistolet est déclenché, haute tension OK	Air total à zéro	Modifier le débit total à une valeur positive.
	Air d'entrée fermé	Vérifier l'alimentation pneumatique de la console iControl.
10. Le % de débit du pistolet n'augmente pas, toujours à 0	Air total à zéro	Il est impossible de régler le pourcentage de débit si l'air total est à zéro. Modifier le débit total à une valeur positive.

Test de résistance de l'alimentation électrique

Contrôler la résistance de l'alimentation électrique en branchant un mégohmmètre entre la borne de retour J2-3 sur le connecteur et la broche de contact à l'intérieur de l'extrémité avant. La résistance du contact doit être comprise entre 225 et 335 mégohms. Si la valeur trouvée est infinie, inverser les sondes. Si la résistance n'est pas comprise dans cette plage, remplacer le bloc d'alimentation.

REMARQUE : Il existe de nombreuses variables qui peuvent affecter la valeur lue par le mégohmmètre (température et tension de mesure). Si la tension de sortie du mégohmmètre est différente du réglage de 500 VCC, elle aura un impact direct sur la précision de la mesure. Il convient de toujours réaliser les mesures à une température ambiante de 22 °C ou 72 °F. Laisser refroidir le multiplicateur à la température ambiante pour obtenir des résultats répétables.

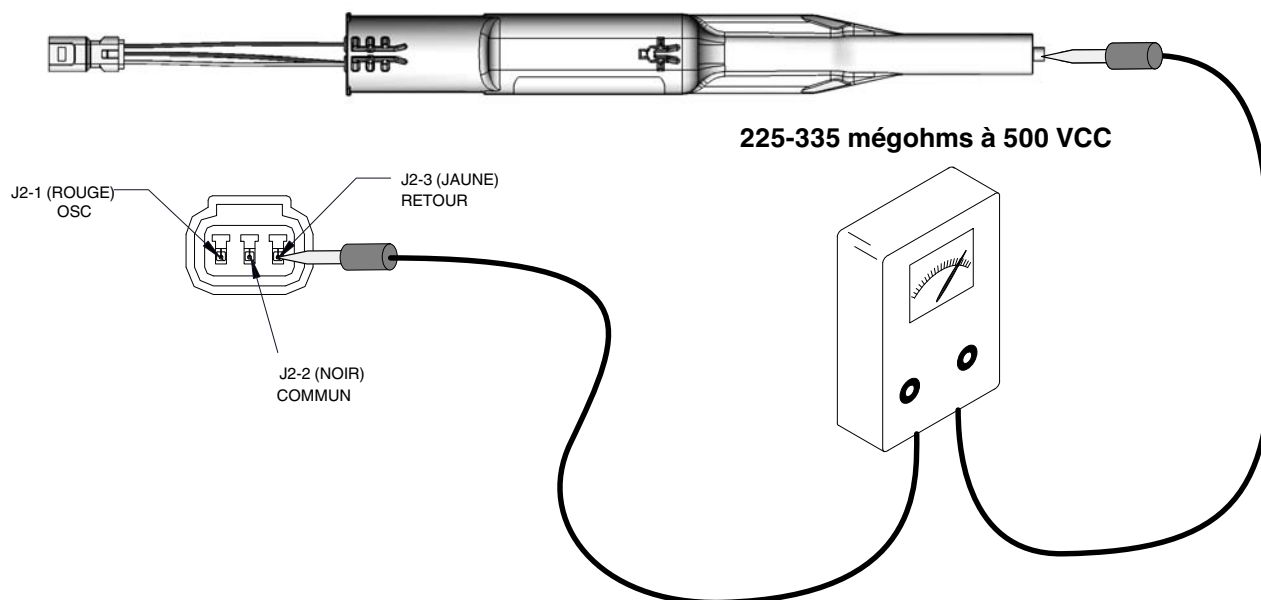


Figure 11 Test de résistance de l'alimentation électrique

Test de résistance de l'électrode

Mesurer la résistance de l'électrode entre la bague de contact à l'arrière et le fil d'antenne à l'avant à l'aide d'un mégohmmètre. La résistance doit être comprise entre 19 et 21 mégohms. Si la résistance ne se situe pas dans cette plage, remplacer l'électrode.

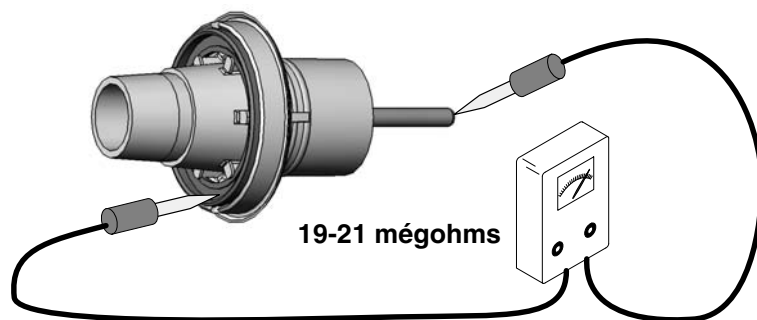


Figure 12 Test de résistance de l'électrode

Test de continuité du câble

Utiliser un ohmmètre standard pour contrôler la continuité des câbles du pistolet et du faisceau.

Faisceau de la prise du pistolet

Ce faisceau est utilisé à la fois sur les pistolets à fixation sur tube et à fixation sur barre pour raccorder l'alimentation électrique (multiplicateur de tension) au câble prolongateur (pistolet à fixation sur tube) ou le câble du pistolet.

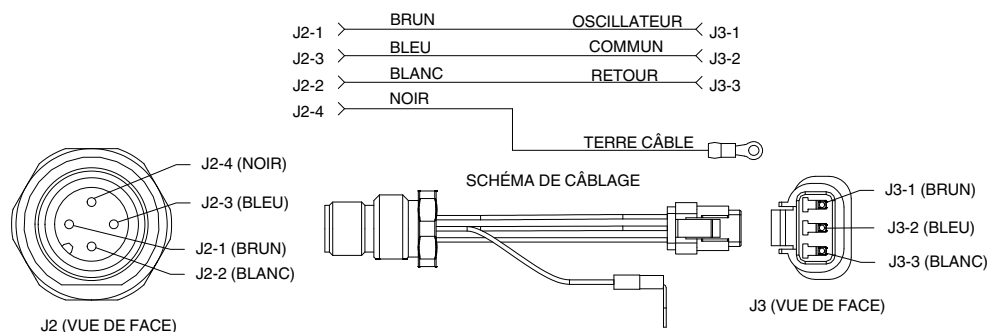


Figure 13 Faisceau de la prise du pistolet

Câble prolongateur du pistolet

Ce câble est uniquement utilisé avec le pistolet à fixation sur tube entre l'arrière du corps et le capuchon terminal.

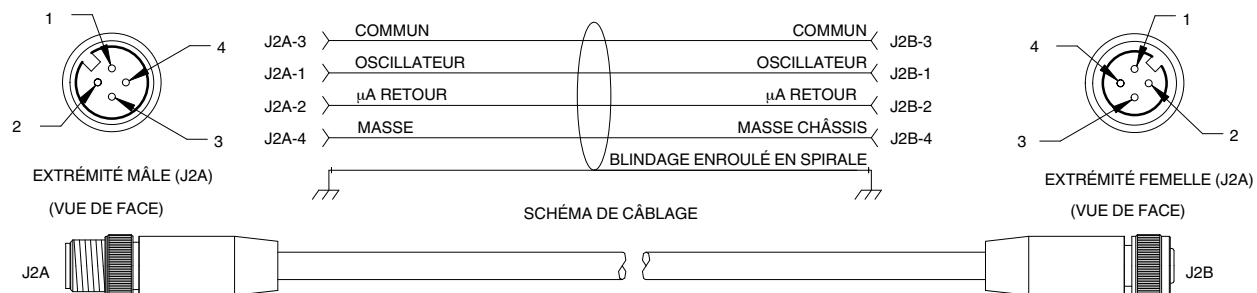


Figure 14 Câble prolongateur du pistolet

Câble du pistolet

Ce câble est disponible en longueurs de 8, 12 et 16 mètres (26, 39, 52 pieds). Il est utilisé à la fois pour les pistolets à fixation sur barre et sur tube.

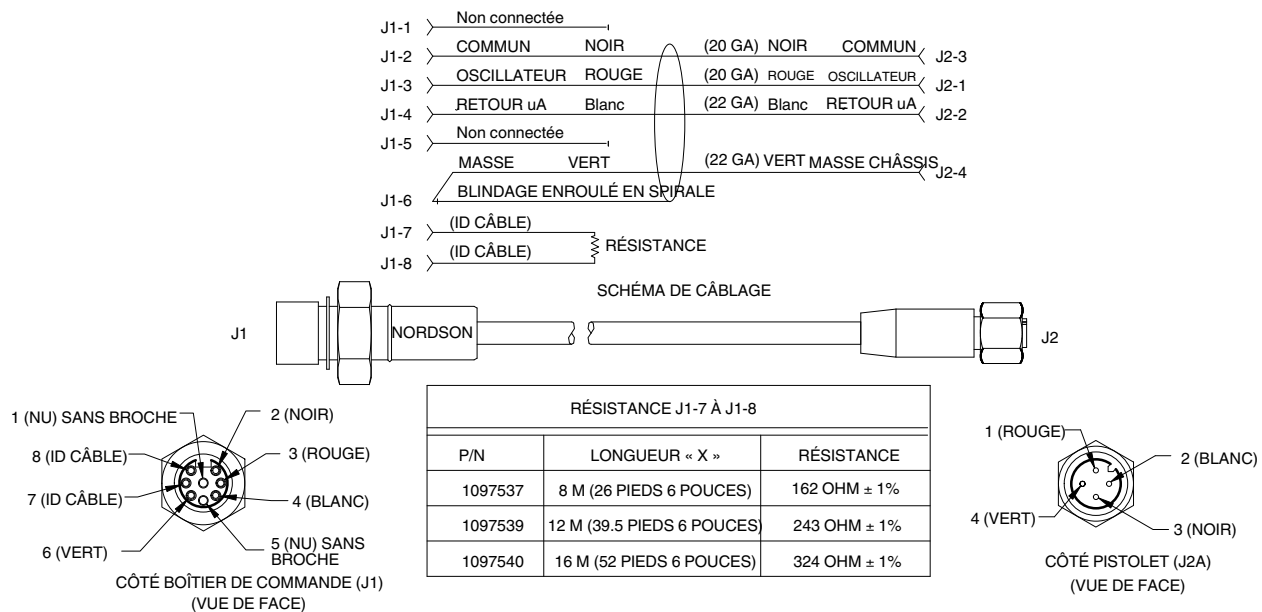


Figure 15 Câble du pistolet

Réparation



AVERTISSEMENT : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre

Utiliser cette procédure pour remplacer les pièces d'usure en contact avec la poudre sur les pistolets à fixation sur tube ou sur barre. Remplacer les pièces usées ou endommagées suivant le besoin.

1. Voir la figure 16. Dévisser l'écrou de retenue (27) et retirer le raccord à tuyau (26) du tube à poudre.
2. Dévisser l'écrou de la buse (1) et retirer la buse (2) ainsi que le bloc électrode (3). Examiner la buse et le bloc électrode et remplacer les pièces usées ou endommagées.
3. Pousser sur l'extrémité arrière du tube à poudre (5) et le retirer par l'avant du pistolet. Examiner le joint (4) et le remplacer s'il est endommagé ou déformé.
4. Monter le joint sur le tube à poudre, puis monter le tube à poudre dans le corps du pistolet et le pousser à travers celui-ci jusqu'à ce que le joint repose à l'avant du corps.
5. Monter le bloc électrode et la buse et les fixer avec l'écrou de buse.
6. Monter le raccord à tuyau sur l'extrémité du tube à poudre et serrer l'écrou de retenue pour fixer le raccord.



Figure 16 Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre

1. Écrou de buse
2. Buse
3. Bloc électrode

4. Joint
5. Tube à poudre

26. Raccord à tuyau
27. Écrou de retenue

Réparation du pistolet à fixation sur tube

Démontage du pistolet à fixation sur tube

1. Retirer la buse, le bloc électrode, le raccord à tuyau et le tube à poudre en suivant la procédure décrite dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 25.
2. Voir la figure 17. Débrancher le raccord union (25) du tuyau pneumatique transparent de 4 mm (18).
3. Débrancher le câble du pistolet (non illustré) de la prise (20).
4. Dévisser l'écrou (24) du tube de serrage (21).
5. Retirer l'écrou et la rondelle frein de la prise à câble (20). Conserver l'écrou et la rondelle frein pour les réutiliser.
6. Tirer le capuchon terminal (23) hors de l'extrémité du pistolet.

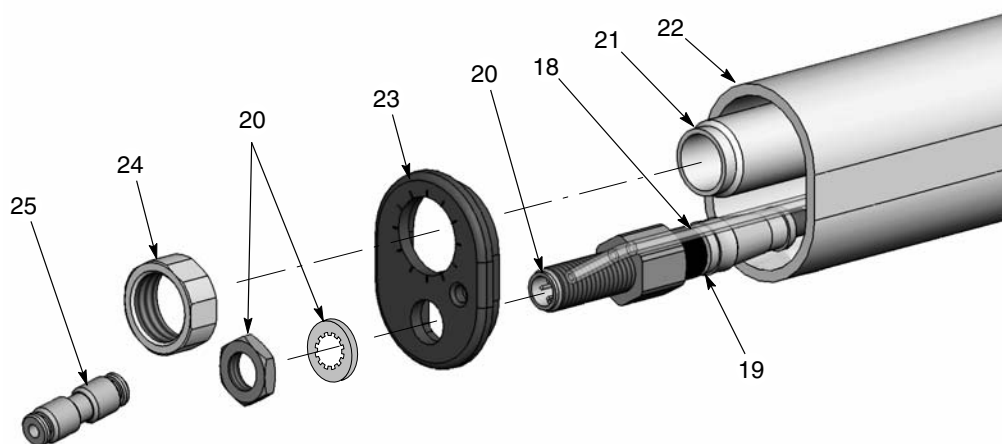


Figure 17 Démontage du pistolet à fixation sur tube 1 sur 5

- | | | |
|-------------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 18. Tuyau transparent de 4 mm | 21. Tube de serrage | 24. Écrou du tube de serrage |
| 19. Câble prolongateur | 22. Tube de fixation | 25. Raccord union |
| 20. Prise pour câble | 23. Capuchon terminal | |

REMARQUE : Si le pistolet de pulvérisation est équipé d'un collecteur d'ions optionnel, il faut le retirer du pistolet avant de pouvoir retirer le tube de fixation.

7. Voir la figure 18. Retirer le tube de fixation (22) de l'arrière du corps (14) et au-dessus du tube de serrage (21).
8. Dévisser le tube de serrage pour le séparer de l'arrière du corps.
9. Débrancher le câble prolongateur (19) du faisceau de la prise (15).
10. Débrancher le tuyau pneumatique transparent de 4 mm (18) du raccord cannelé (13).
11. S'il faut remplacer le câble prolongateur, retirer la prise (20). Si non, les laisser branchés.

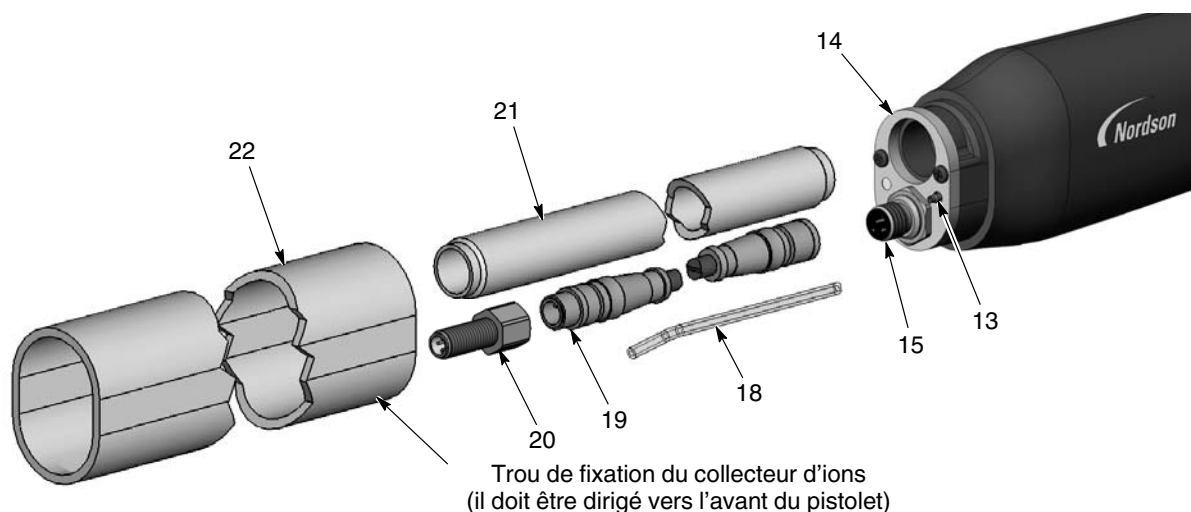


Figure 18 Démontage du pistolet à fixation sur tube 2 sur 5

- | | | |
|----------------------------------|-------------------------------|----------------------|
| 13. Raccord cannelé | 18. Tuyau transparent de 4 mm | 21. Tube de serrage |
| 14. Arrière du corps du pistolet | 19. Câble prolongateur | 22. Tube de fixation |
| 15. Faisceau de la prise | 20. Prise pour câble | |

12. Voir la figure 19. Retirer les deux vis à six pans creux (17) et les rondelles freins (17A) de l'arrière du corps du pistolet (14).

13. Tirer prudemment l'arrière du corps du pistolet suffisamment loin de la paroi de séparation (8) pour débrancher le faisceau d'alimentation électrique (11) du faisceau de la prise (15) et le tuyau de l'ensemble filtre (6A) du raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps.

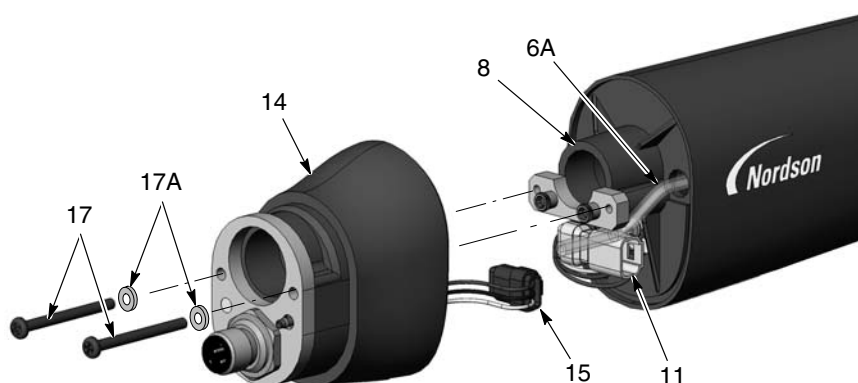


Figure 19 Démontage du pistolet à fixation sur tube 3 sur 5

- | | | |
|--------------------------------|--|--------------------------|
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 11. Faisceau d'alimentation électrique | 15. Faisceau de la prise |
| 8. Paroi de séparation | 14. Arrière du corps du pistolet | 17. Vis à six pans creux |
| | | 17A. Rondelles freins |

14. Voir la figure 20. À l'aide d'une clé Allen de 1/8", retirer les deux vis à six pans creux (10) et la plaque taraudée (9) de la paroi de séparation (8). Retirer ensuite la paroi de séparation du corps du pistolet (6) en faisant passer le faisceau d'alimentation électrique à travers celle-ci.

Démontage du pistolet à fixation sur tube (suite)

15. Faire glisser le bloc d'alimentation électrique (11) hors du corps du pistolet.
16. Le tuyau pneumatique transparent de 4 mm (6A) dans le corps du pistolet fait partie de l'ensemble filtre à air qui réalise le lavage à l'air de l'électrode. Pour remplacer l'ensemble filtre, le retirer du corps de pistolet en le tirant par l'avant.
17. Le joint (7) est collé à la paroi de séparation avec un adhésif autocollant. Remplacer le joint par un neuf s'il est endommagé.

* Poser avec de la Loctite 222

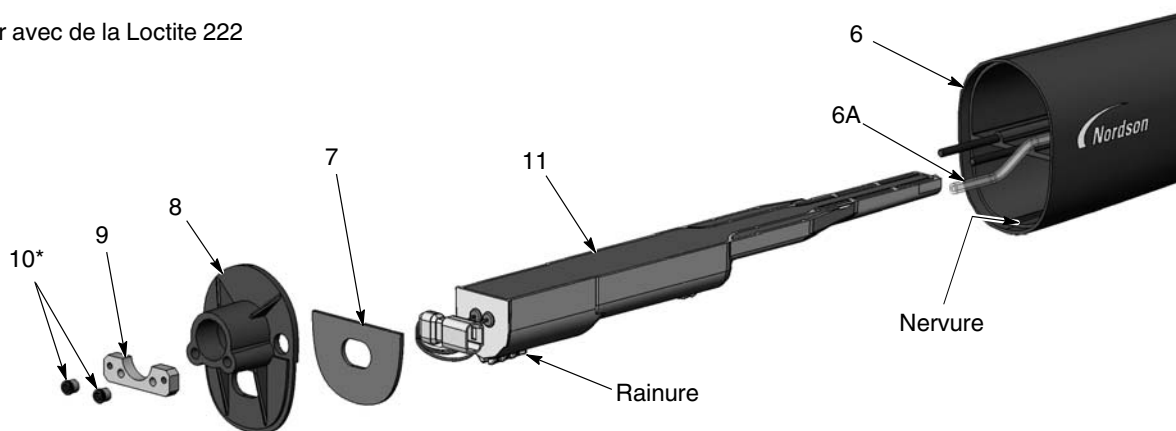


Figure 20 Démontage du pistolet à fixation sur tube 4 sur 5

- | | | |
|--------------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 6 Corps du pistolet | 8. Paroi de séparation | 10. Écrous à 6 pans creux |
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 9. Plaque taraudée | 11. Alimentation électrique |
| 7. Joint plat | | |

18. Voir la figure 21. Pour démonter l'arrière du corps, retirer la vis (12) et le raccord cannelé (13) de l'intérieur de l'arrière du corps du pistolet (14). Une clé hexagonale de 3 mm et une douille profonde 1/4" sont nécessaires.

19. Retirer l'écrou (15A) de la prise, retirer la plaque de mise à la terre (16) de l'arrière du corps du pistolet et faire passer le faisceau de la prise à travers le corps.

REMARQUE : Lors du remontage, fixer la borne de masse à languette annulaire à l'arrière du corps du pistolet avec la vis (12) et la rondelle frein (12A) et serrer la vis à un couple de 2,5 N•m (22 inch-lbs).

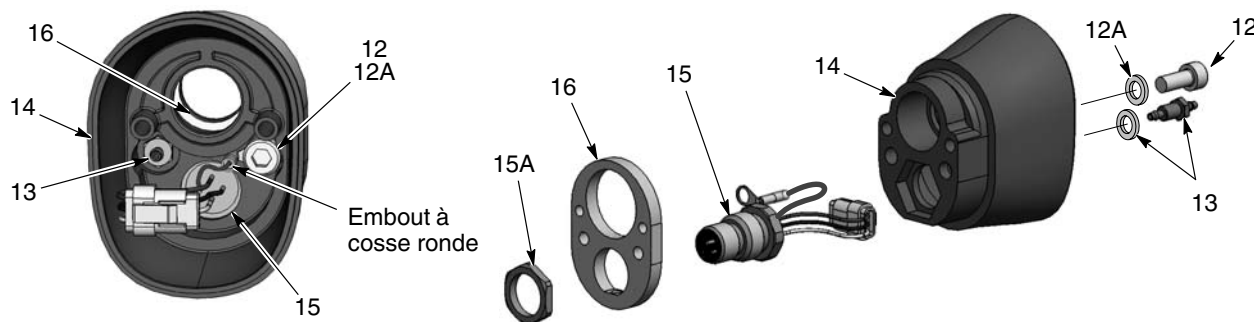


Figure 21 Démontage du pistolet à fixation sur tube 5 sur 5

- | | | |
|---------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|
| 12. Vis | 14. Arrière du corps du pistolet | 15A. Écrou de prise |
| 12A. Rondelle frein | 15. Faisceau de la prise | 16. Plaque de mise à la terre |
| 13. Raccord cannelé et rondelle frein | | |

Assemblage du pistolet à fixation sur tube

REMARQUE : Si le kit présent combine l'alimentation électrique et le corps, sauter l'étape 1 et passer à l'étape 2.

1. Voir la figure 20. Installer le bloc d'alimentation électrique (11) dans le corps du pistolet (6) en adaptant les nervures du corps du pistolet dans les rainures sur le bloc d'alimentation. Insérer fermement le bloc d'alimentation électrique dans le corps du pistolet.
2. Faire passer le faisceau d'alimentation électrique à travers la paroi de séparation (8), puis monter la paroi de séparation et la plaque taraudée (9) sur les goujons du corps du pistolet. Appliquer du vernis bloque-écrou Loctite 222 sur les écrous à six pans (10) et les visser sur les goujons. Serrer les écrous à 0,45 N•m (64 inch-ounces) avec une clé Allen de 1/8".
3. Voir la figure 19. Raccorder le faisceau de la prise (15) au faisceau d'alimentation électrique (11). Faire entrer les connecteurs du faisceau (11, 15) dans l'arrière du corps du pistolet dans les positions illustrées.
4. Raccorder le tuyau de l'ensemble filtre (6A) au raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps. Faire passer un éventuel supplément de tuyau transparent dans le corps du pistolet, puis monter l'arrière du corps sur la paroi de séparation avec les vis (17) et les rondelles frein (17A).
5. Voir la figure 18. Visser le tube de serrage (21) dans l'arrière du corps (14).
6. Raccorder le câble prolongateur (19) au faisceau de la prise dans l'arrière du corps.
7. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm (18) au raccord cannelé sur l'arrière du corps.
8. Orienter le tube de fixation (22) avec le trou du collecteur d'ions dirigé vers l'avant du pistolet.

REMARQUE : Si le collecteur d'ions était précédemment monté dirigé vers l'arrière de l'ensemble, positionner le trou de fixation vers l'avant du pistolet. Une orientation correcte est indispensable pour pouvoir accéder à la plaque de mise à la terre.

9. Voir la figure 17. Raccorder le câble prolongateur (19) à la prise (20) dans le capuchon terminal (23).
10. Faire passer les extrémités du câble prolongateur et du tuyau dans l'extrémité du tube de fixation, puis faire glisser ce dernier sur le tube de serrage et l'arrière du corps.
11. Monter le capuchon terminal sur le tube de fixation en faisant passer le tube de serrage (21) et le tuyau transparent de 4 mm (18) à travers le capuchon terminal.
12. Fixer la prise (20) au capuchon terminal avec la rondelle frein et l'écrou.
13. Visser l'écrou du tube de serrage (24) sur le tube et le serrer fermement.
14. Monter le raccord union (25) sur le tuyau transparent de 4 mm.
15. Monter le tube à poudre, le bloc électrode, la buse, l'écrou de buse et le raccord à tuyau comme décrit dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 25.

Réparation du pistolet à fixation sur barre

Démontage du pistolet à fixation sur barre

1. Retirer la buse, le bloc électrode, le raccord à tuyau et le tube à poudre en suivant la procédure décrite dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 25.
2. Retirer les deux vis à six pans creux (17) et les rondelles freins (17A) de l'arrière du corps (14).
3. Tirer prudemment l'arrière du corps suffisamment loin de la paroi de séparation (8) pour débrancher le faisceau d'alimentation électrique (11) du faisceau de la prise (15) et le tuyau de l'ensemble filtre (10) du raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps.

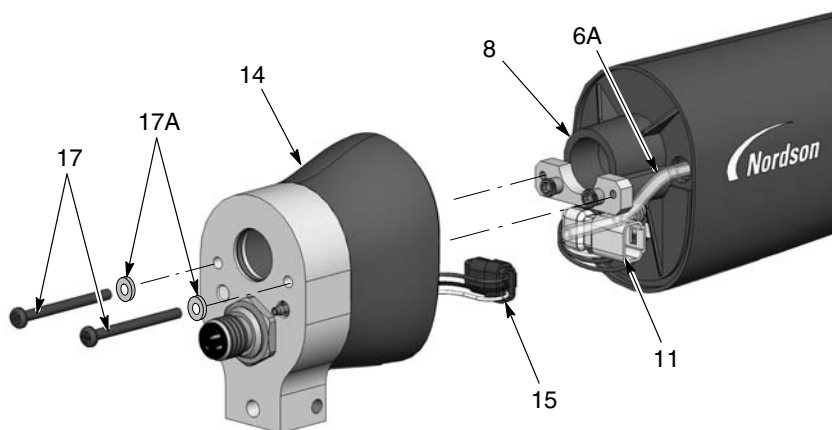


Figure 22 Démontage du pistolet à fixation sur barre 1 sur 3

- | | | |
|--------------------------------|--|--------------------------|
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 11. Faisceau d'alimentation électrique | 15. Faisceau de la prise |
| 8. Paroi de séparation | 14. Arrière du corps | 17. Vis à six pans creux |
| | | 17A. Rondelles freins |

4. Voir la figure 23. À l'aide d'une clé Allen de 1/8", retirer les deux vis à six pans creux (10) et la plaque taraudée (9) de la paroi de séparation (8). Retirer ensuite la paroi de séparation du corps du pistolet (6) en faisant passer le faisceau d'alimentation électrique à travers celle-ci.
5. Faire glisser le bloc d'alimentation électrique (11) hors du corps du pistolet.
6. Le tuyau (6A) dans le corps du pistolet fait partie de l'ensemble filtre à air qui réalise le lavage à l'air de l'électrode. Pour remplacer l'ensemble filtre, le retirer du corps de pistolet en le tirant par l'avant.
7. Le joint (7) est collé à la paroi de séparation avec un adhésif autocollant. Remplacer le joint par un neuf s'il est endommagé.

* Poser avec de la Loctite 222

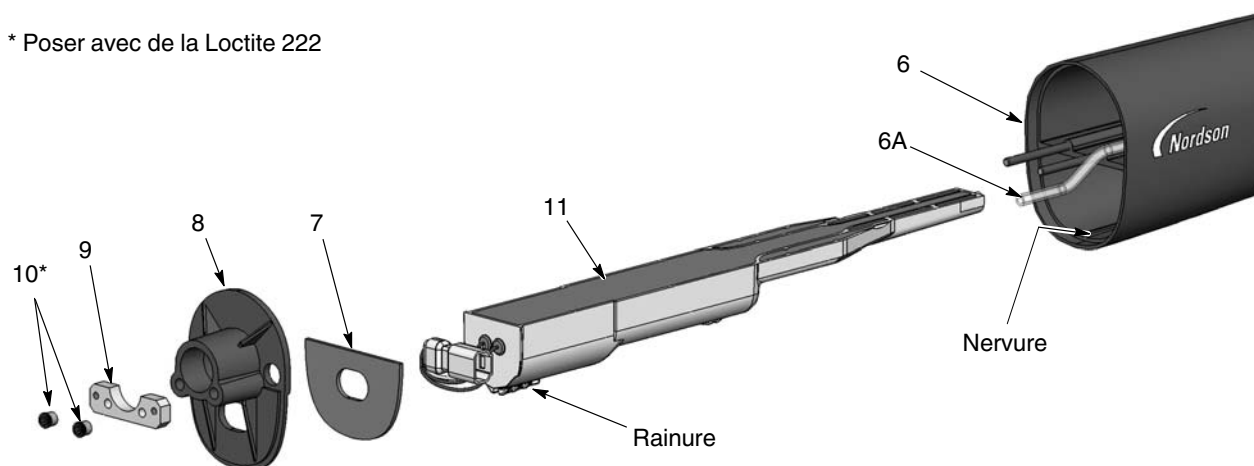


Figure 23 Démontage du pistolet à fixation sur barre 2 sur 3

- | | | |
|--------------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 6. Tuyau transparent de 4 mm | 8. Paroi de séparation | 10. Écrous à 6 pans creux |
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 9. Plaque taraudée | 11. Alimentation électrique |
| 7. Joint plat | | |

8. Voir la figure 24. Pour démonter l'arrière du corps, retirer la vis (12), la rondelle frein (12A) et le raccord cannelé ainsi que la rondelle frein (13) de l'intérieur de l'arrière du corps (14). Une clé hexagonale de 3 mm et une douille profonde 1/4" sont nécessaires.
9. Retirer l'écrou (15A) de la prise (15), retirer l'adaptateur de l'arrière du corps du pistolet et faire passer le faisceau de la prise à travers le corps.
10. Examiner la quadruple bague (18) dans l'adaptateur (16) et la remplacer si elle est abîmée.

REMARQUE : Lors du remontage, fixer la borne de masse à languette annulaire à l'arrière du corps du pistolet avec la vis (12) et la serrer à un couple de 2,5 N•m (22 inch-lbs).

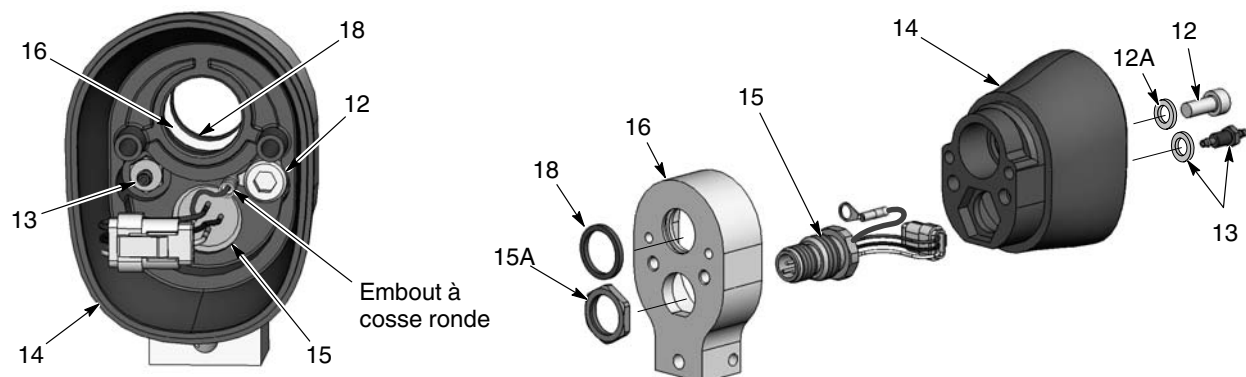


Figure 24 Démontage du pistolet à fixation sur barre 3 sur 3

- | | | |
|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| 12. Vis | 14. Arrière du corps | 16. Adaptateur de fixation sur barre |
| 12A. Rondelle frein | 15. Prise et faisceau | 18. Quadruple bague |
| 13. Raccord cannelé et rondelle frein | 15A. Écrou de prise | |

Assemblage du pistolet à fixation sur barre

REMARQUE : Si le kit présent combine l'alimentation électrique et le corps, sauter l'étape 1 et passer à l'étape 2.

1. Voir la figure 23. Installer le bloc d'alimentation électrique (11) dans le corps du pistolet (6) en adaptant les nervures du corps du pistolet dans les rainures sur le bloc d'alimentation. Insérer fermement le bloc d'alimentation électrique dans le corps du pistolet.
2. Faire passer le faisceau d'alimentation électrique à travers la paroi de séparation (8), puis monter la paroi de séparation et la plaque taraudée (9) sur les goujons du corps du pistolet. Appliquer de la Loctite 222 sur les écrous à six pans creux (10), puis monter les écrous sur les goujons et les serrer à 0,45 N•m (64 inch-ounces) avec une clé Allen de 1/8".
3. Voir la figure 22. Raccorder le faisceau de la prise (15) au faisceau d'alimentation électrique (11). Faire entrer les connecteurs du faisceau (11, 15) dans l'arrière du corps du pistolet dans les positions illustrées.
4. Raccorder le tuyau de filtre transparent (6A) au raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps (14). Faire passer un éventuel supplément de tuyau transparent dans le corps du pistolet, puis monter l'arrière du corps sur la paroi de séparation avec les vis (17) et les rondelles frein (17A).
5. Monter le tube à poudre, le bloc électrode, la buse, l'écrou de buse et le raccord à tuyau comme décrit dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 25.

Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Finishing au (800) 433-9319, ou votre représentant local de Nordson.

Pièces du pistolet à fixation sur tube

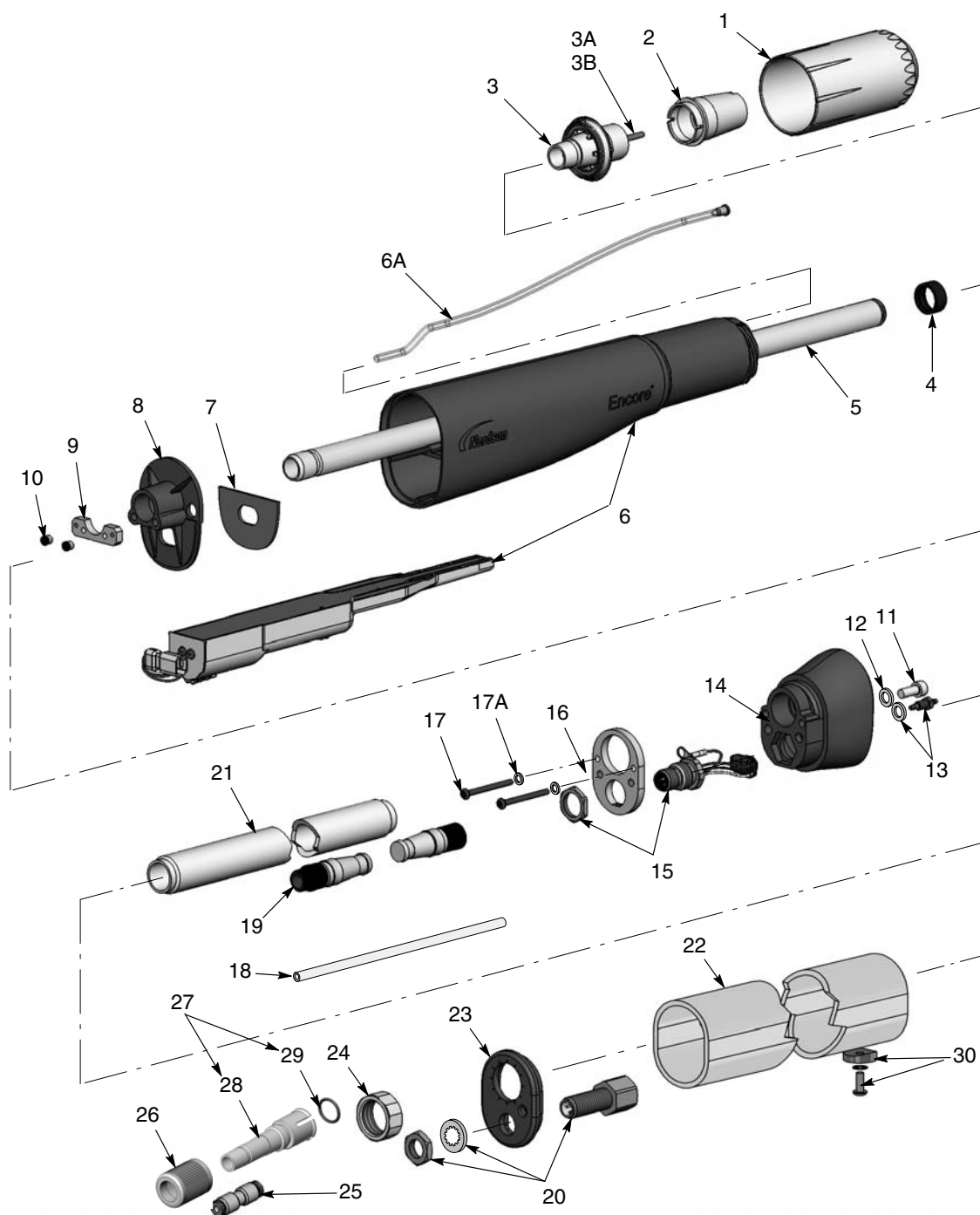


Figure 25 Pièces du pistolet à fixation sur tube

Liste des pièces du pistolet à fixation sur tube standard de 5 pieds

Voir la figure 25.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	1099824	GUN, auto, tube mount, Encore, 5 ft	1	E
–	1606986	GUN, auto, tube mount, Encore, 5 ft PVC	1	E
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	D
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1605863	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	D
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1602673	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 5 ft	1	E
6	1608279	• KIT, negative power supply/auto body, Encore	1	F
6A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
7	1088502	• GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
8	1097520	• BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
9	1101381	• PLATE, screw	1	
10	1097522	• NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
11	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
13	1081616	• FITTING, bulkhead, barbed, dual, 10–32 x 4 mm tubing	1	
14	1097518	• BODY, gun, rear, auto, Encore	1	
15	1097514	• RECEPTACLE, gun harness	1	
16	1097513	• PLATE, grounding	1	
17	1605696	• SCREW, socket head, M3 x 35 mm	2	
17A	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
18	900617	• TUBING, polyurethane, 4 mm OD, clear (6 ft)	AR	B
19	1103426	• CABLE, extension, auto, Encore, 1196 mm	1	
20	1097533	• RECEPTACLE, M12, male/female, 4P	1	
21	1602674	• TUBE, clamp	1	
22	1099828	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft	1	E
22	1602611	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft, PVC	1	E
23	1097534	• CAP, end, tube mount	1	
24	1097535	• NUT, clamp, tube mount	1	
25	1003964	• UNION, straight, 4 mm tube	1	
26	1604821	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
27	1604831	• CONNECTOR ASSY, hose, univ, auto, Encore	1	C
28	-----	• • CONNECTOR, hose, univ, auto, Encore	1	
29	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
30	1609314	• PLUG, tube mount, kit, auto, Encore	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637–0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Tournez SVP...

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
REMARQUE A : Voir la section <i>Options</i> pour une liste complète des buses à jet plat, buses coniques et déflecteurs disponibles. B : Article en vrac, commander par portions de 30 cm (1 pied). C : À utiliser avec un tuyau de 11 mm et 1/2". D : Utilisation uniquement avec buse à jet plat. Voir la section <i>Options</i> pour les ensembles/pièces à utiliser avec les buses coniques et les déflecteurs. E : Le type de pistolet de pulvérisation est déterminé par le type de matériel utilisé pour la fixation sur tube. F : <u>Spécifique à l'application</u> : Commander le P/N 1609053 si une alimentation électrique positive est nécessaire. L'alimentation électrique positive est vendue séparément du corps du pistolet. AR : Suivant les besoins NS : non représenté				

Pièces du pistolet à fixation sur barre

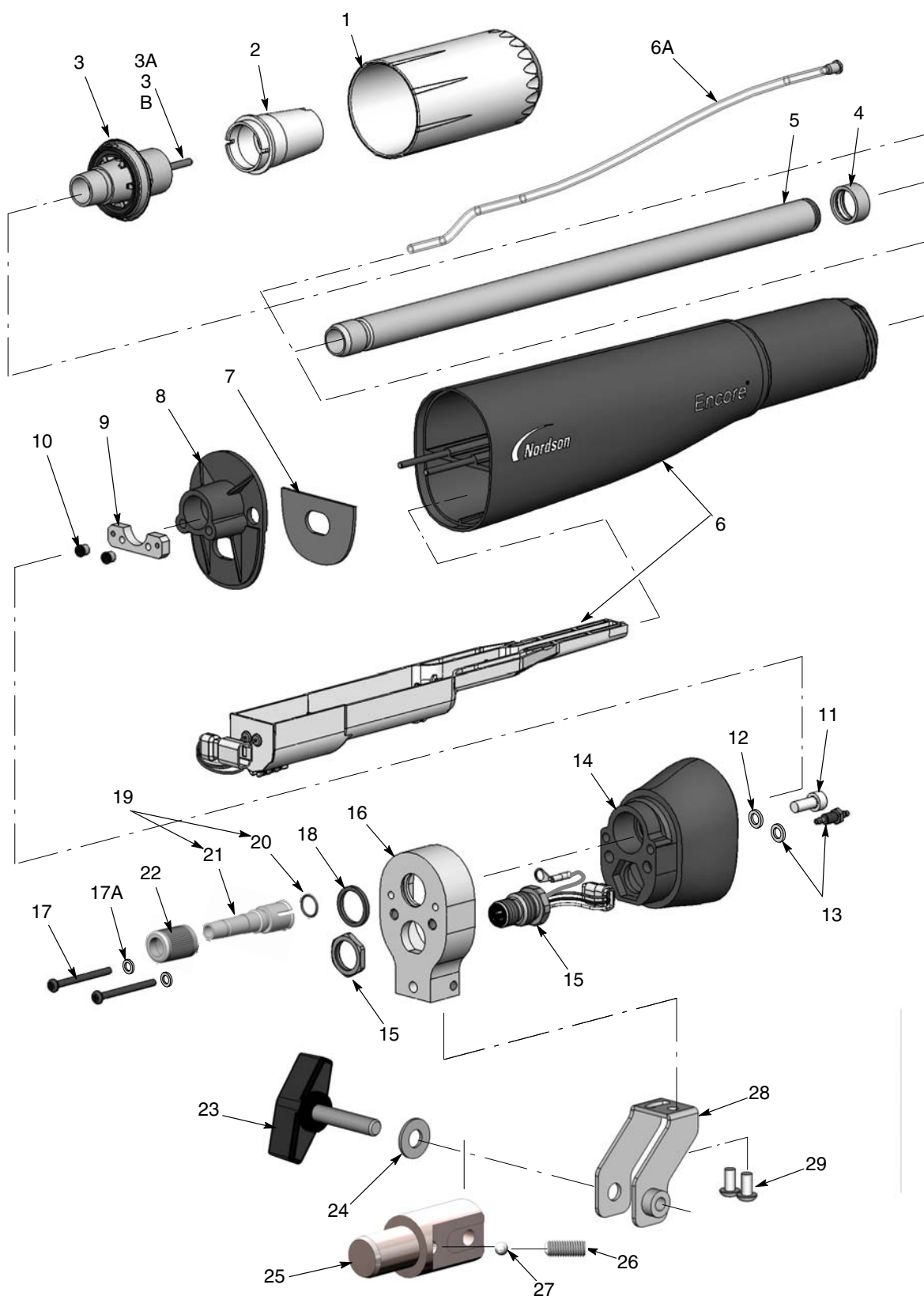


Figure 26 Pièces du pistolet à fixation sur barre

Liste des pièces du pistolet à fixation sur barre

Voir la figure 26.

REMARQUE : Les câbles sont en option pour le pistolet à fixation sur barre.
Voir les câbles disponibles dans la partie *Options, Câbles* à la page 39.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	1097489	GUN, auto, bar mount, Encore	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	C
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact	1	
3B	1605863	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	C
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1097524	• TUBE, powder, bar mount, auto, Encore	1	
6	1608279	• KIT, neg power supply/auto body, Encore	1	D
6A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
7	1088502	• GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
8	1097520	• BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
9	1101381	• PLATE, screw	1	
10	1097522	• NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
11	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
13	1081616	• FITTING, bulkhead, barbed, dual, 10–32 x 4 mm tubing	1	
14	1097518	• BODY, gun, rear, auto, Encore	1	
15	1097514	• RECEPTACLE, gun harness	1	
16	1097512	• ADAPTER, mount, bar	1	
17	1605696	• SCREW, socket head, M3 x 35 mm	1	
17A	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
18	1097511	• QUAD RING, Viton, 0.614 in. ID x 0.070 in.	1	
19	1604831	• CONNECTOR ASSY, hose, univ, auto, Encore	1	B
20	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
21	-----	• • CONNECTOR, hose, univ, auto, Encore	1	
22	1604821	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
23	1102293	• KNOB, T-handle	1	
24	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06 in., nylon	1	
25	1097546	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
26	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, black	1	
27	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm diameter, 25, C63	1	
28	1097542	• BRACKET, mount, bar	1	
29	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10	2	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637–0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Tournez SVP...

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
REMARQUE A : Voir la section <i>Options</i> pour une liste complète des buses à jet plat, buses coniques et déflecteurs disponibles. B : À utiliser avec un tuyau de 11 mm et 1/2". C : Utilisation uniquement avec buse à jet plat. Voir la section <i>Options</i> pour les ensembles et les pièces à utiliser avec les buses coniques et les déflecteurs. D : <u>Spécifique à l'application</u> : Commander le P/N 1609053 si une alimentation électrique positive est nécessaire. L'alimentation électrique positive est vendue séparément du corps du pistolet. NS : non représenté				

Options

Pistolet à fixation sur tube de 6 pieds

Voir la Figure 25 pour l'illustration des pièces détachées et la Liste des pièces du pistolet à fixation sur tube standard de 5 pieds pour toutes les autres pièces.

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	1097500	GUN, auto, tube mount, Encore, 6 ft	1	
5	1602675	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 6 ft	1	
19	1097536	• CABLE, extension, auto, Encore, 1496 mm	1	
21	1602676	• TUBE, clamp, 6 ft	1	
22	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

Suspente de tuyau

Voir la figure 27. La suspente de tuyau se monte sur le pistolet à fixation sur tube pour supporter le tuyau à poudre, la tuyauterie d'air et le câble du pistolet.

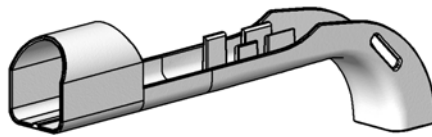


Figure 27 Suspente de tuyau en option

P/N	Description	Note
1612462	HANGER, hose, automatic gun	

Câbles

Ces câbles raccordent le pistolet de pulvérisation au dopeur (boîtier de commande intégré Encore iControl).

P/N	Description	Note
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 meter (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 meter (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 meter (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore, 4 m (13.1 ft)	

Buses à jet plat

Voir la figure 28. Les buses à jet plat de 2,5 et 4 mm sont fournies avec le pistolet de pulvérisation. Les buses à jet plat peuvent être réglées par incréments de 90°.

Toutes les autres buses à jet plat sont en option.

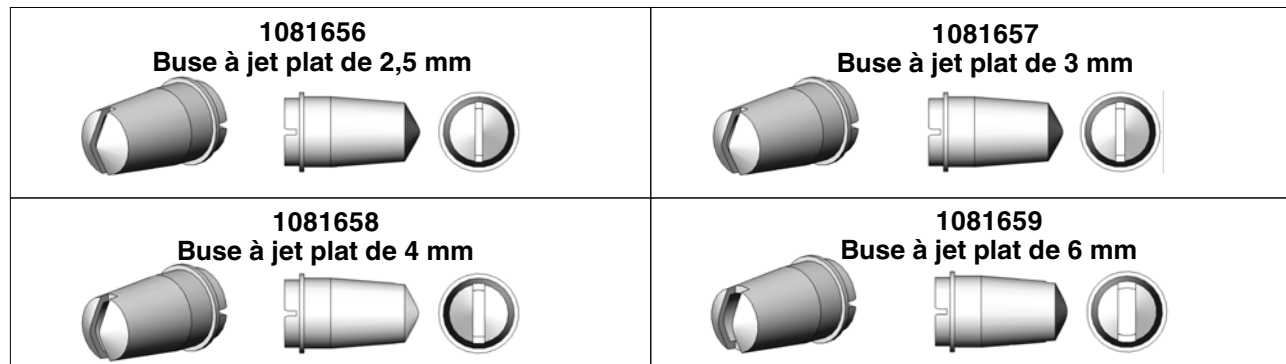


Figure 28 Buses à jet plat

Buses Cross-Cut

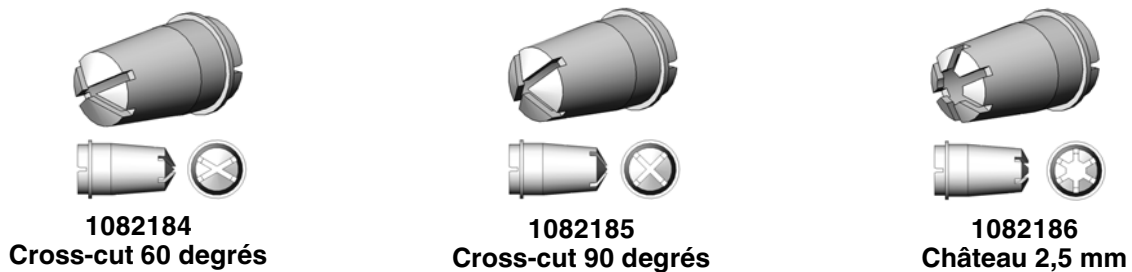


Figure 29 Buses Cross-Cut

Buse à jet en coin de 45 degrés

Voir la figure 30.

Profil du jet	Profil de pulvérisation large, perpendiculaire à l'axe du pistolet
Type de fente	Fente croisée coudée
Application	Brides et cavités

P/N	Description	Note
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

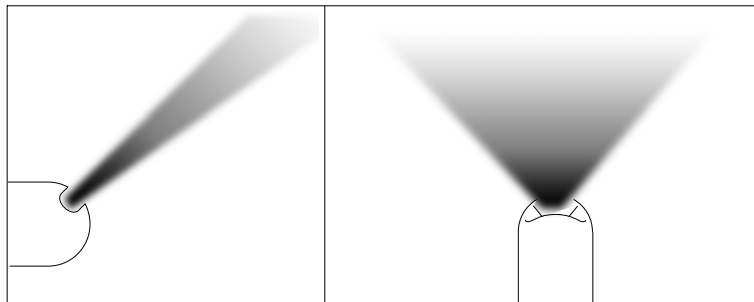


Figure 30 Buse à jet en coin de 45 degrés

Buse en ligne à jet plat de 45 degrés

Voir la figure 31.

Profil du jet	Profil de pulvérisation étroit, aligné sur l'axe du pistolet
Type de fente	Trois fentes coudées, alignées sur l'axe du pistolet
Application	Poudrage du haut et du fond, généralement sans entrée/sortie de la pièce

P/N	Description	Note
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	

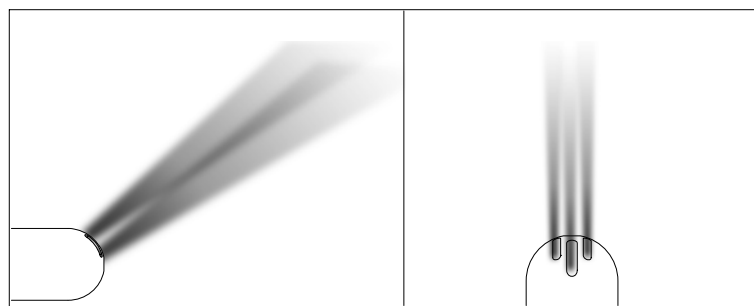


Figure 31 Buse à jet plat de 45 degrés

Pièces détachées pour buse conique, déflecteurs et bloc électrode

Voir les figures 32 et 33. La buse conique et les déflecteurs doivent être utilisés avec le porte-électrode conique. Ces pièces détachées sont en option et doivent être commandées séparément.

Buse conique courte et déflecteurs



Tous les déflecteurs comprennent un joint torique 1098306, Viton, 3 mm x 1,1 mm de large

Figure 32 Buse conique courte et déflecteurs

Kit buse conique

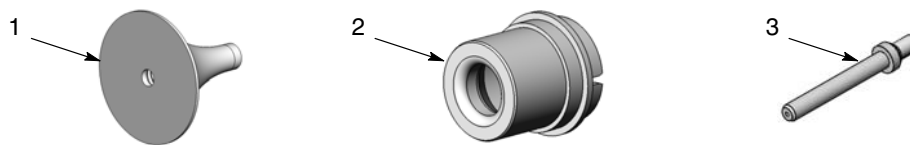


Figure 33 Kit buse conique

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Bloc électrode conique

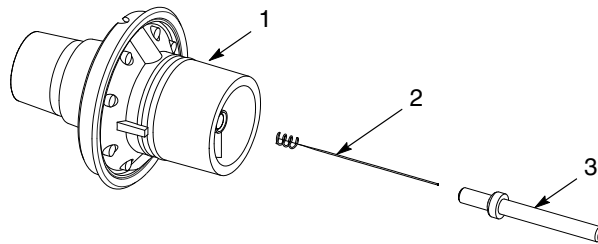
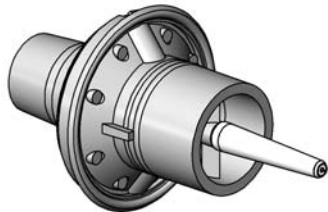


Figure 34 Bloc électrode conique

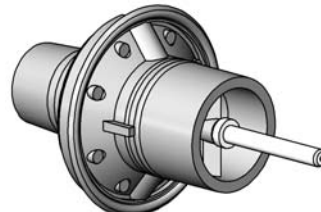
Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Support d'électrode XD

Le support d'électrode XD (utilisation prolongée) offre une durabilité 2 à 3 fois supérieure à celle du support d'électrode pour utilisation standard.



1613834
Support d'électrode à jet plat XD



1613835
Support d'électrode à jet conique XD

Figure 35 Support d'électrode à jet conique et à jet plat

Extensions de pulvérisation coudées Encore

Voir la figure 36. Les extensions de pulvérisation coudées Encore existent en versions de 45, 60 et 90 degrés. Elles sont conçues pour être utilisées sur les pistolets de poudrage automatiques Encore et permettent de pulvériser la poudre sous différents angles par rapport à l'orientation du support du pistolet.

Les extensions de pulvérisation coudées sont proposées en option. Voir la fiche d'instructions P/N 7580122 pour les pièces de rechange, les kits d'entretien et plus d'informations.

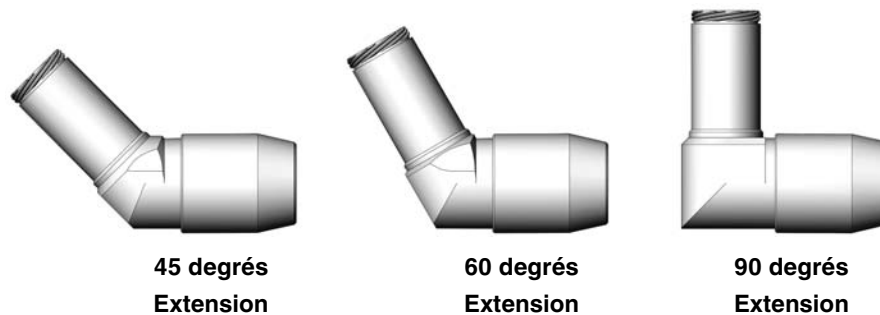


Figure 36 Extensions de pulvérisation coudées

Élément	P/N	Description	Note
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Éléments de fixation pour pistolet à fixation sur tube

Tous les éléments de fixation sont en option.

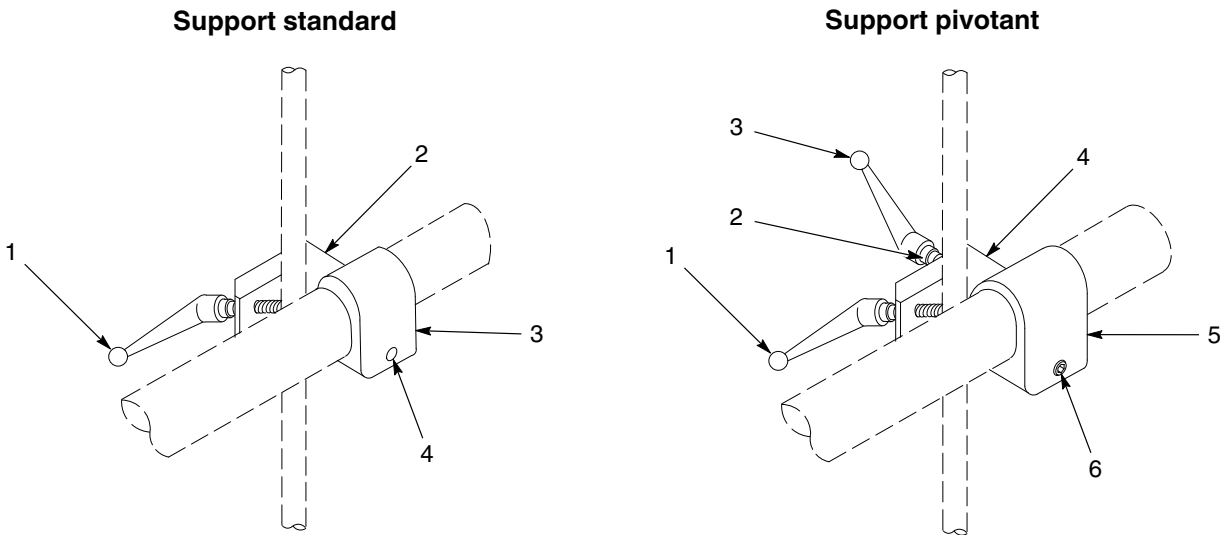


Figure 37 Supports à barre pour pistolets à fixation sur tube

Élément support standard

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1010717	MOUNT, 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	

Élément support pivotant

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	

Élément support à extrusion

Utiliser cet élément pour fixer un pistolet à fixation sur tube sur une console rigide montée sur une extrusion à rainure en T.

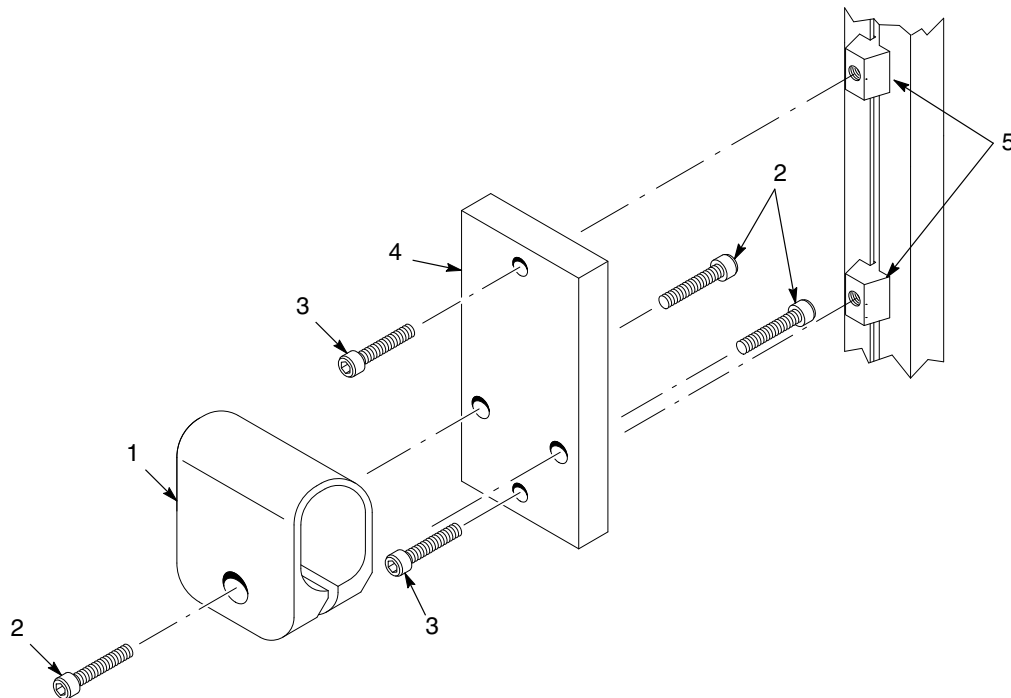


Figure 38 Élément de fixation à extrusion standard pour pistolets à fixation sur tube

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic	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	

Barre de pistolet pour pistolets à fixation sur barre

La barre de pistolet est en option. Elle se serre sur des barres de fixation de 25 mm (1 pouce) de diamètre.

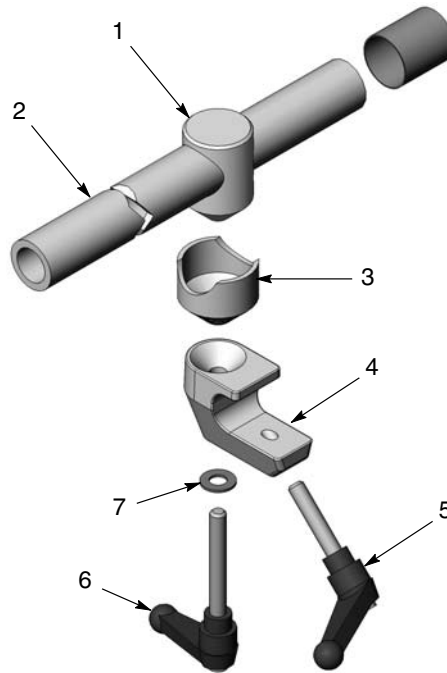


Figure 39 Barre de pistolet pour pistolets à fixation sur barre

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	341727	GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD x 4 ft., assembly	1	
1	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
2	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
3	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
4	248669	• BODY, adjust mounting	1	
5	248957	• HANDLE, adjust, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
6	249074	• HANDLE, adjust, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	

Kit collecteur d'ions

Le kit collecteur d'ions est en option. Il peut être utilisé sur tout modèle de pistolet automatique Encore.

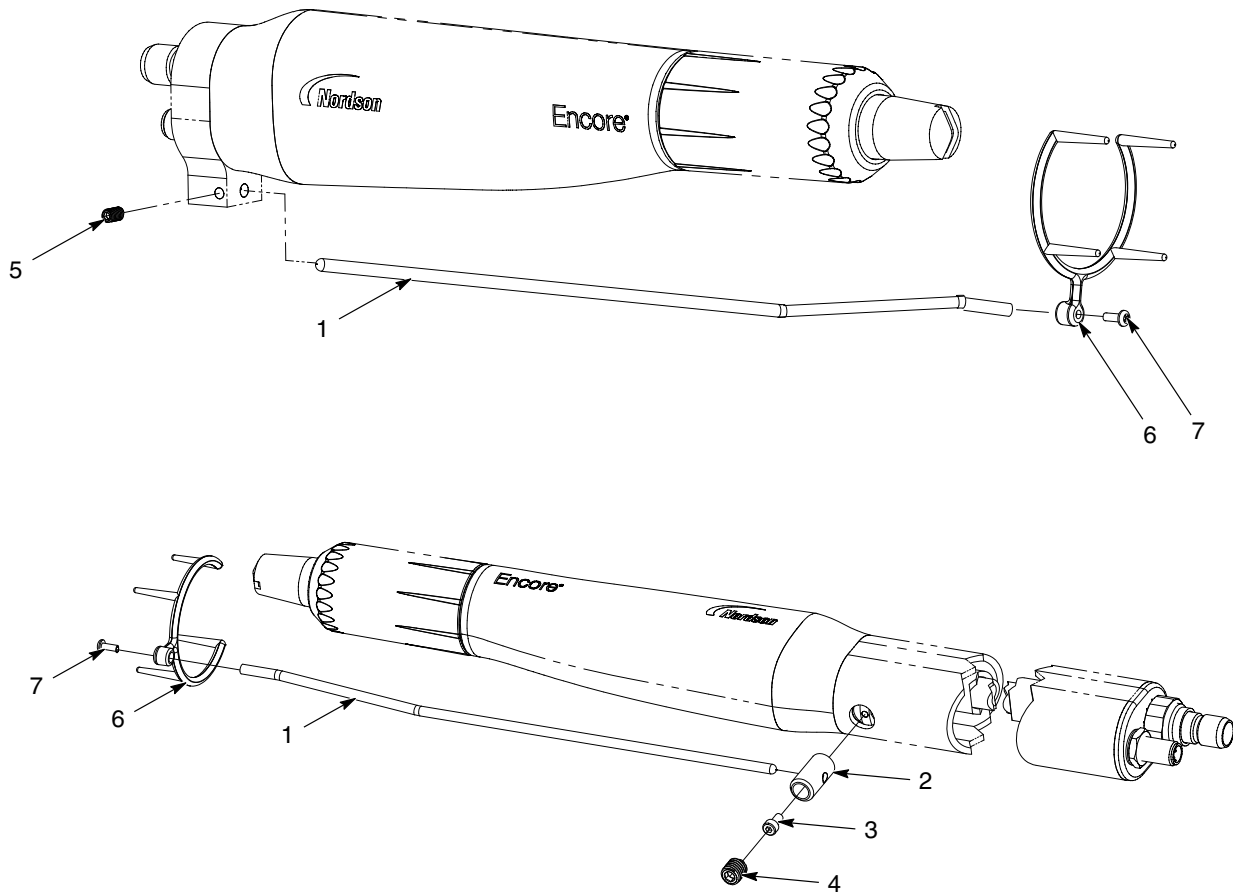


Figure 40 Kit collecteur d'ions

Élément	P/N	Description	Quantité	Note
–	1097505	KIT, collector, ion, Encore	1	
1	-----	• ROD, ion collector, offset	1	
2	1097547	• POST, collector, ion	1	
3	105800	• SCREW, socket head, M4 x 0.7 x 8 mm	1	
4	1097696	• SCREW, set, nylon tip, M10 x 10, black	1	
5	1097543	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
6	-----	• TIP, ion collector, multi-point	1	
7	982017	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Produit : Système de poudrage automatique Encore

La présente déclaration est publiée sous la responsabilité exclusive du fabricant.

Modèles : Applicateur automatique Encore et Encore iControl 2

Description : Le système de poudrage électrostatique automatique comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces commandes sont disponibles dans une armoire de commande pour 4 - 16 applicateurs sous la forme d'une console principale avec un PC et un écran ou d'une console secondaire sans PC ni écran. Il existe un pupitre optionnel pour un montage déporté de l'écran.

Directives applicables :

2006/42/CE – Directive machines

2014/30/UE – Directive CEM

2014/34/UE – Directive ATEX

Normes utilisées pour la conformité :

EN/ISO12100 (2010) EN60204-1 (2006) EN61000-6-3 (2007)

FM 7260 (1996)

EN60079-0 (2013) EN50050-2 (2013) EN61000-6-2 (2005)

EN60079-31 (2014) EN50177 (2009) EN55011 (2009)

Type de protection :

- Température ambiante : +15°C à +40°C

- Ex II 2 D / 2mJ = Applicateurs automatiques

- Ex II (2) D = Contrôleurs à console principale et console auxiliaire

- Ex II (2) 3 D = Pupitre optionnel

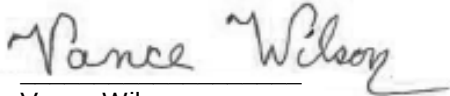
Certificats ATEX du produit :

- FM11ATEX0056X (Applicateurs) (Norwood, Mass. États-Unis)

- FM13ATEX0010X (Contrôleurs) (Norwood, Mass. États-Unis)

Certificat du système qualité ATEX :

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, Royaume-Uni)



Vance Wilson

Directeur technique

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, États-Unis

Date : 11 DÉC 2017

Représentant Nordson autorisé dans l'UE

Personne autorisée à compiler la documentation technique correspondante.

Contact

Directeur des opérations

Industrial Coating Systems

Nordson Deutschland GmbH

Heinrich Hertz Straße 42-44

D-40699 Erkrath



Nordson Corporation • Westlake, Ohio

DOC14041-05

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Produit : Systèmes de poudrage automatiques et manuels Encore LT

Modèles : Applicateur automatique Encore et contrôleurs automatiques Encore LT.
Applicateur manuel Encore avec contrôleur manuel Encore LT.

Description : Le système de poudrage électrostatique automatique comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces contrôleurs existent pour un système à un applicateur, deux applicateurs ou à 4-8 applicateurs. Le système de poudrage électrostatique manuel comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Il existe sous la forme d'un système fixe ou d'un système mobile.

Directives applicables :

2006/42/CE – Directive machines
2014/30/UE – Directive CEM
2014/34/UE – Directive ATEX

Normes utilisées pour la conformité :

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2006)	EN61000-6-3 (2007)	FM 7260 (1996)
EN60079-0 (2013)	EN50050-2 (2013)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2014)	EN50177 (2009 +A1:2012)	EN55011 (2009)	

Type de protection :

- Température ambiante : +15°C à +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = (Applicateurs manuels et automatiques) / les applicateurs automatiques sont du type : A-P selon l'EN 50177
- EX II (2)3 D = (Contrôleurs manuels et automatiques)

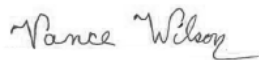
Certificats ATEX du produit :

- FM11ATEX0056X (Applicateurs) (Norwood, Mass. États-Unis)
- FM11ATEX0057X (Contrôleurs) (Norwood, Mass. États-Unis)

Certificat du système qualité ATEX :

- 1180 SGS Baseefa (Buxton, Derbyshire, Royaume-Uni)

La présente déclaration est publiée sous la responsabilité exclusive du fabricant.



Date : 15 Mai 18

Vance Wilson
Directeur technique
Industrial Coating Systems
Amherst, Ohio, États-Unis

Représentant Nordson autorisé dans l'UE

Personne autorisée à compiler la documentation technique correspondante.

Contact Directeur des opérations
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich Hertz Straße 42-44
D-40699 Erkrath



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Produit : Systèmes de poudrage manuel Encore XT / HD

Modèles : Encore XT manuel, unité à montage fixe ou mobile sur diable.

Applicateur Encore Auto avec commandes Encore XT pour systèmes automatiques à un seul pistolet.

Encore XT manuel, unité à montage fixe ou mobile sur diable.

Description : Ce sont des systèmes de poudrage électrostatique comprenant un applicateur, des câbles de commande et les contrôleurs associés. Le système manuel Encore XT utilise une technologie de pompe de style venturi pour fournir la poudre au pistolet. Le système manuel Encore HD, par contre, utilise une technologie de pompe à densité pour fournir la poudre au pistolet. Le pistolet Encore Auto est mentionné avec les commandes XT manuelles pour les applications à pistolet unique et automatique et il peut être monté sur un support de pistolet ou sur un robot.

Directives applicables :

2006/42/CE - Directive machines

2014/30/UE - Directive CEM

2014/34/UE - Directive ATEX

Normes utilisées pour la conformité :

EN/ISO12100 (2010) EN60079-0 (2014) EN61000-6-3 (2007) FM 7260 (1996) EN50050-2 (2013)

EN1953 (2013) EN60079-31 (2014) EN61000-6-2 (2005) EN55011 (2009) EN60204-1 (2006)

Principes :

Ce produit a été conçu et fabriqué conformément aux directives et normes décrites ci-dessus.

Type de protection :

- Température ambiante : +15°C à +40°C

- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ = (Applicateurs Encore XT et HD)

- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D = (Contrôleurs)

- Ex II 2 D / 2mJ = (Applicateur Encore Auto)

Certificats :

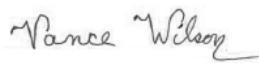
- FM14ATEX0051X = Applicateurs manuels Encore XT et HD (Norwood, Mass. États-Unis)

- FM14ATEX0052X = Commandes (Norwood, Mass. États-Unis)

- FM11ATEX0056X = Applicateur automatique Encore (Norwood, Mass. États-Unis)

Surveillance ATEX

- 1180 SGS Baseefa (Buxton, Derbyshire, Royaume-Uni)



Date : 30 NOV 2017

Vance Wilson

Directeur technique

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, États-Unis

Représentant Nordson autorisé dans l'UE**Contact**

Directeur des opérations

Industrial Coating Systems

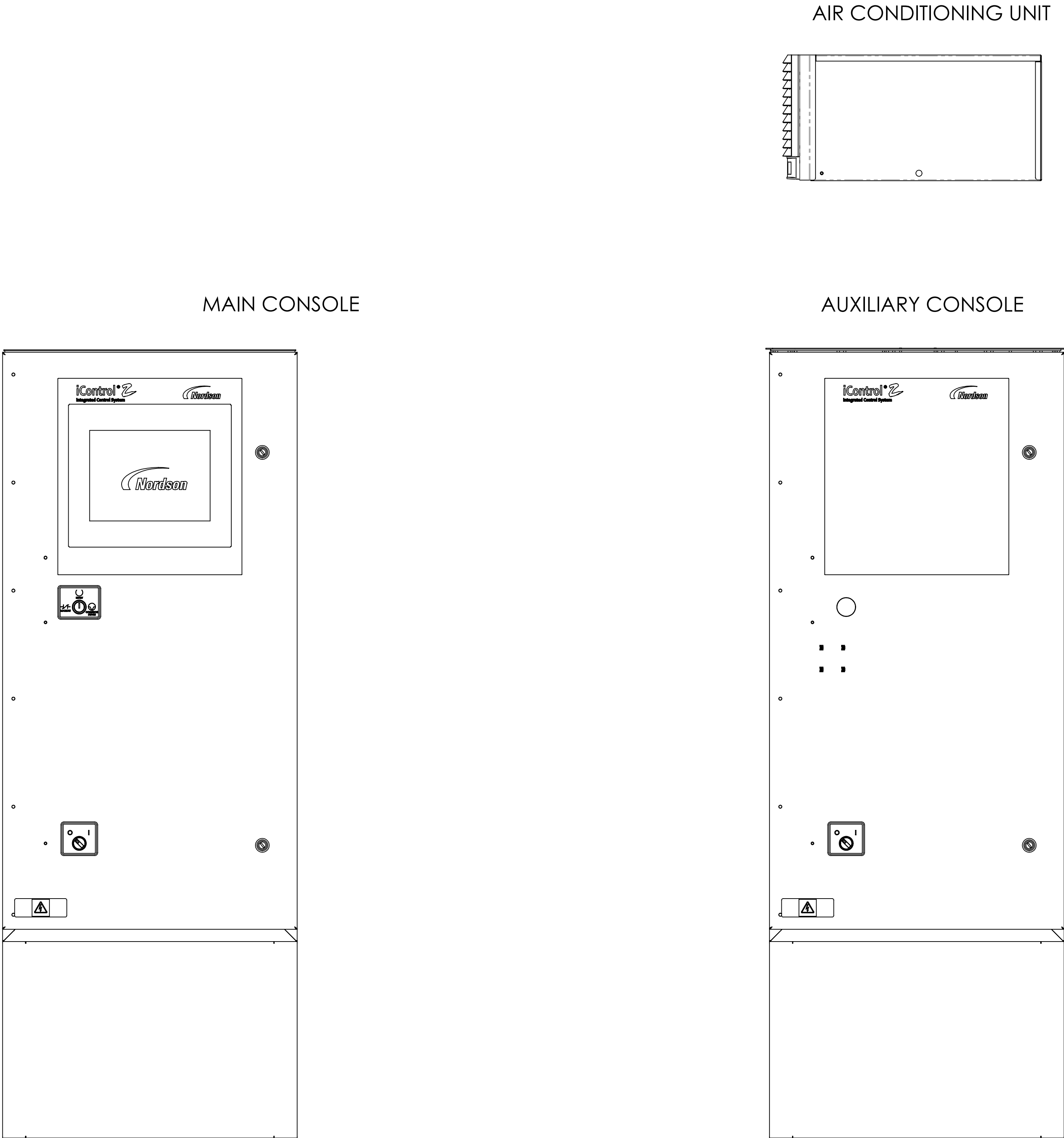
Nordson Deutschland GmbH

Heinrich-Hertz-Straße 42-44

D-40699 Erkrath



MATERIAL NO.		REVISION			
10011935		05		1	
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.
	01	RELEASED FOR PRODUCTION	DAK		PE603028
	02	02) ADDED OPTIONS TO TABLE. REMOVED P/N 1600809	BDM		21DEC12
		AND ADDED P/N 1601344 FROM TABLE.			24OCT13
	03	03)SHEET 2 ADDED	DAK	BZ	PE603484
	04	04) ADDED 1606986 TO TABLE	MB	BF	04DEC13
	05	ADDED 1609048 TO TABLE	DB	BF	14FEB15
					10JAN17



1603116 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN CONSL
1603117 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN CONSL
1603118 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN CONSL
1603119 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN CONSL
1603120 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN CONSL
1603121 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN CONSL
1602788 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN CONSL

1603583 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
1603584 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
1603585 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
1603586 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
1603587 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
1603588 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
1603589 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

ENCORE iCONTROL 2

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS

1603116 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN CONSL
1603117 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN CONSL
1603118 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN CONSL
1603119 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN CONSL
1603120 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN CONSL
1603121 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN CONSL
1602788 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN CONSL

1603583 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
1603584 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
1603585 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
1603586 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
1603587 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
1603588 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
1603589 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

THE APPLICATOR AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21 (EU):

GUNS:

1097489 GUN, BAR MT, AUTO,ENCORE
1097500 GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 6 FT
1099824 GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 5 FT
1606986 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5FT PVC

OPTIONS:

1604084 EXTENSION,SPRAY,90 DEG,ENCORE
1609048 POWER SUPPLY, 100KV,POSITIVE,ENCORE

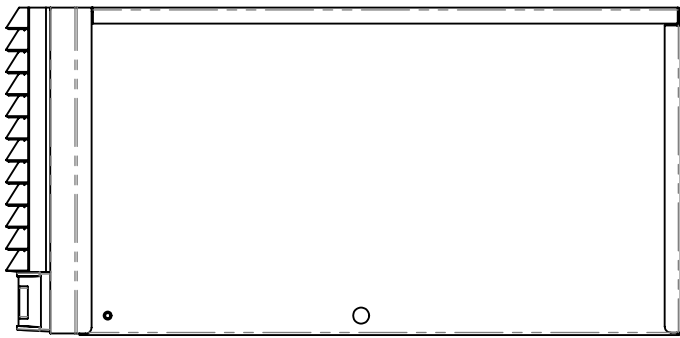
CABLES:

1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M
1601344 CABLE,EXTENSION,ENCORE AUTO,4M

CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency

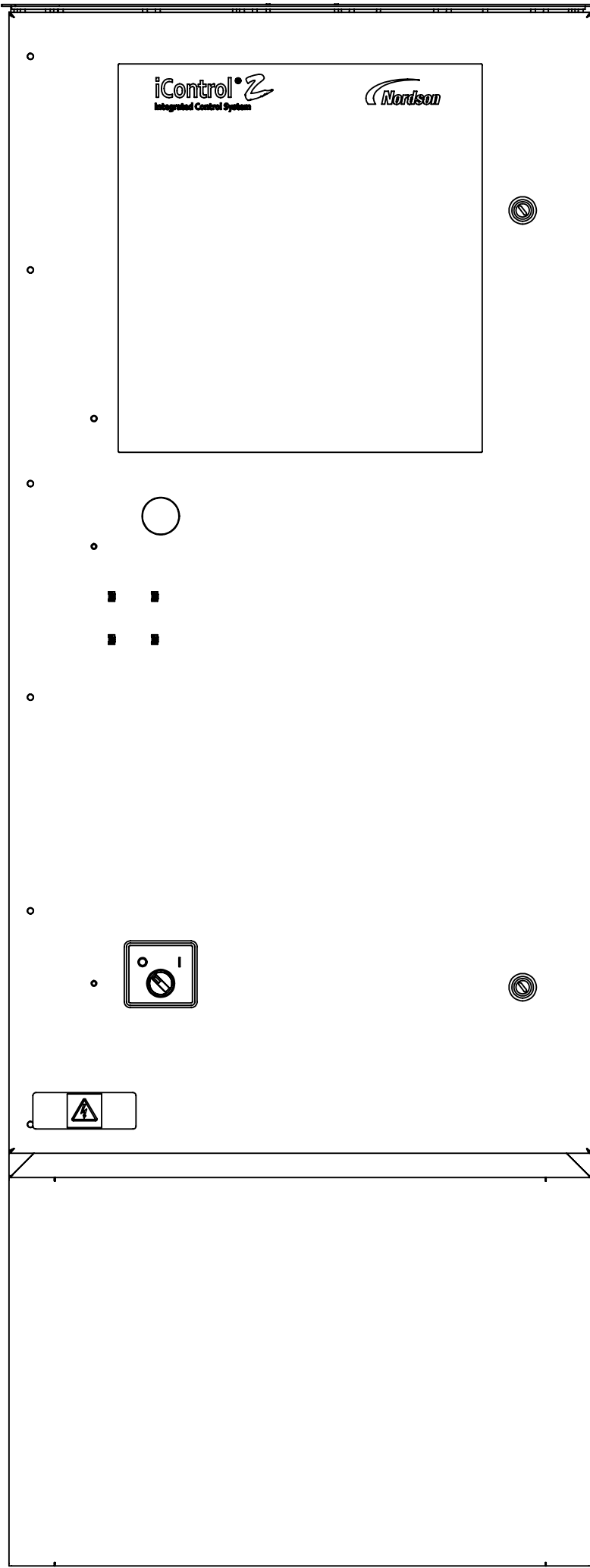
ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
X±0.8 Xx±0.25 Xxx±0.13		DESCRIPTION REF DWG,APPROVED EQUIPMENT,iCONTROL2	
MACHINED SURFACES 1/4		DRAWN BY DAK	DATE 14SEP12
BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS R1/0.8		CHECKED BY	APPROVED BY
THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD		RELEASE NO. PE603028	
INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-2009		SIZE D	FILE NAME 10012067
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES		MATERIAL NO. 10012067	
THIRD ANGLE PROJECTION		REVISION 05	
		SCALE NONE	CADD GENERATED DWG.
		SHEET 1	OF 2

AIR CONDITIONING UNIT

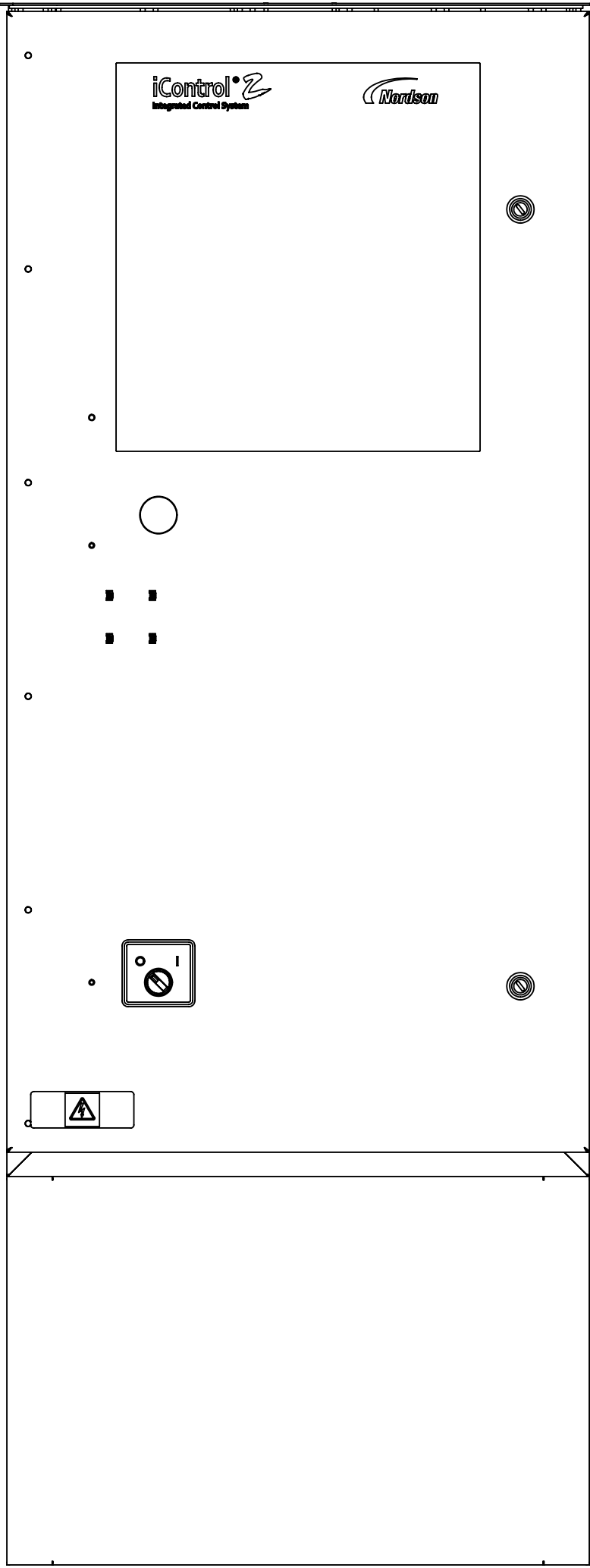


1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

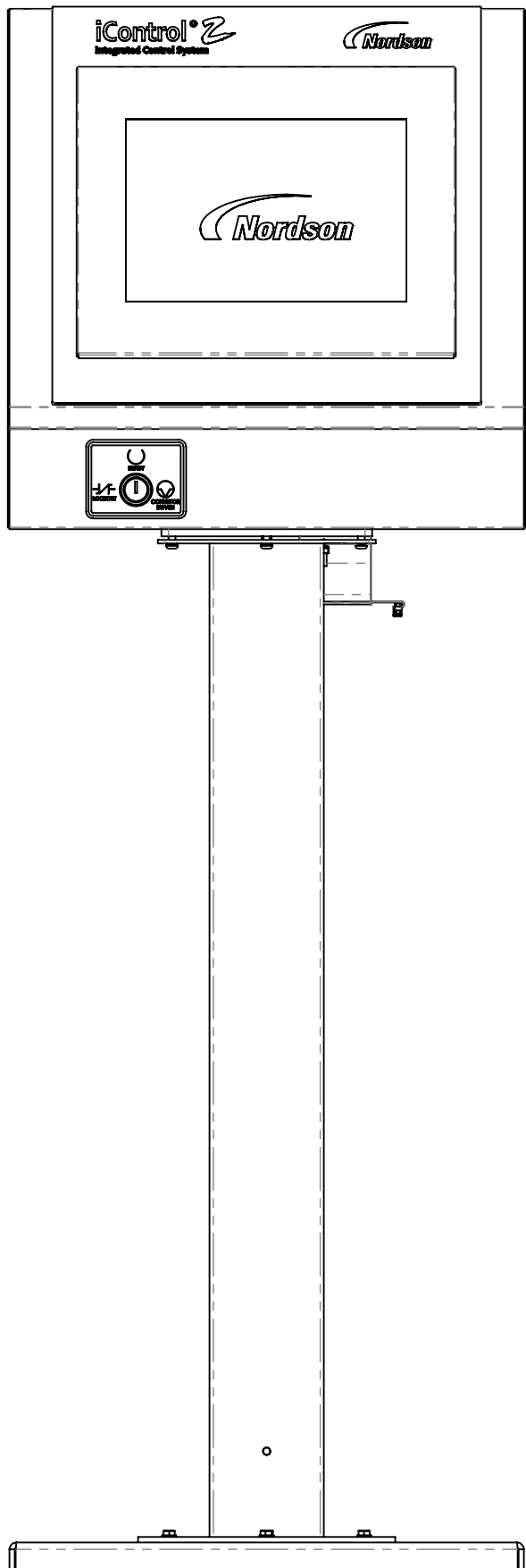
MAIN CONSOLE W/ PEDESTAL



AUXILIARY CONSOLE



PEDESTAL



1602910 PEDESTAL ASSEMBLY, ENCORE, iCONTROL2

1603122 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 4G, MAIN W/PED
1603123 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 6G, MAIN W/PED
1603124 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 8G, MAIN W/PED
1603125 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 10G, MAIN W/PED
1603126 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 12G, MAIN W/PED
1603127 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 14G, MAIN W/PED
1603128 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 16G, MAIN W/PED

1603583 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 4G, AUX CONSL
1603584 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 6G, AUX CONSL
1603585 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 8G, AUX CONSL
1603586 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 10G, AUX CONSL
1603587 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 12G, AUX CONSL
1603588 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 14G, AUX CONSL
1603589 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 16G, AUX CONSL

ENCORE iCONTROL 2

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS

1603122 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 4G, MAIN W/PED
1603123 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 6G, MAIN W/PED
1603124 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 8G, MAIN W/PED
1603125 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 10G, MAIN W/PED
1603126 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 12G, MAIN W/PED
1603127 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 14G, MAIN W/PED
1603128 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 16G, MAIN W/PED

1603583 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 4G, AUX CONSL
1603584 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 6G, AUX CONSL
1603585 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 8G, AUX CONSL
1603586 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 10G, AUX CONSL
1603587 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 12G, AUX CONSL
1603588 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 14G, AUX CONSL
1603589 CONT., ENCORE, iCONTROL2, 16G, AUX CONSL

1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

THE FOLLOWING CONTROLLER IS SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 22 (EU):

1602910 PEDESTAL ASSEMBLY, ENCORE, iCONTROL2

THE APPLICATOR AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21 (EU):

GUNS:

1097489 GUN, BAR MT, AUTO, ENCORE
1097500 GUN, TUBE MT, AUTO, ENCORE 6 FT
1099824 GUN, TUBE MT, AUTO, ENCORE 5 FT
1606986 GUN, TUBE MT, AUTO, ENCORE, 5FT PVC

OPTIONS:

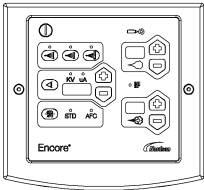
1604084 EXTENSION, SPRAY, 90 DEG, ENCORE
1609048 POWER SUPPLY, 100KV, POSITIVE, ENCORE

CABLES:

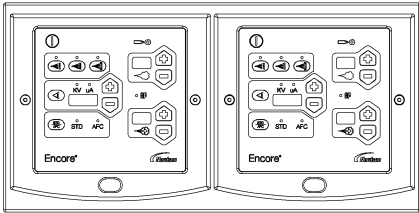
1097537 CABLE, AUTO, ENCORE, 8M
1097539 CABLE, AUTO, ENCORE, 12M
1097540 CABLE, AUTO, ENCORE, 16M
1601344 CABLE, EXTENSION, ENCORE AUTO, 4M

CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145			
MACHINED SURFACES 125		DESCRIPTION REF DWG, APPROVED EQUIPMENT, iCONTROL2			
BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS .005/.030		DRAWN BY DAK		DATE 14SEP12	
THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD		CHECKED BY		APPROVED BY PE603028	
INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-2009		SIZE D		FILE NAME 10012067	
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES		MATERIAL NO. 10012067		REVISION 05	
THIRD ANGLE PROJECTION		SCALE 1:6		CADD GENERATED DWG.	
		SHEET 2		OF 2	



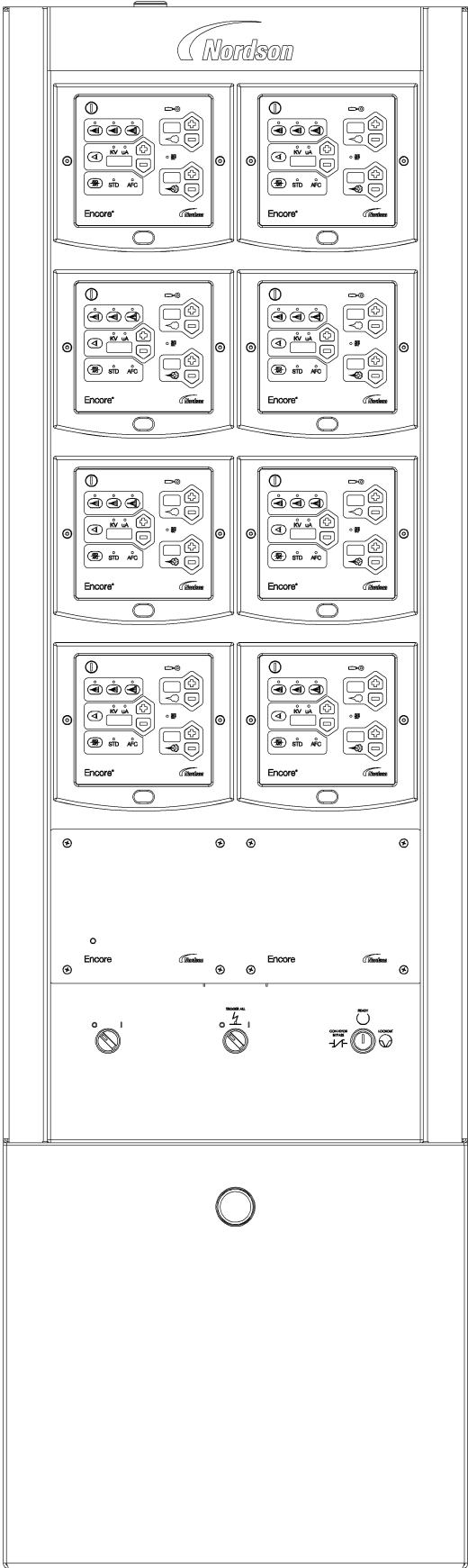
ENCORE AUTO CONTROLLER
SINGLE GUN



ENCORE AUTO CONTROLLER
2-GUN

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS, OR ZONE 22 IN (EU):	
1107870	CONTROLLER ASSY,1 GUN,ENCORE AUTO,PKGD
1107702	CONTROLLER ASSY,2 GUN,ENCORE AUTO,PKGD
1107792	CONTROLLER,4 GUN,ENCORE AUTO
1107794	CONTROLLER,6 GUN,ENCORE AUTO
1107795	CONTROLLER,8 GUN,ENCORE AUTO

THE APPLICATORS AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS, OR ZONE 21 (EU):	
GUNS:	
1097489	GUN,BAR MT,AUTO,ENCORE
1099824	GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5FT
1097500	GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,6FT
1606986	GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5FT PVC
OPTIONS:	
1604084	EXTENSION,SPRAY,90 DEGREE,ENCORE
1609048	POS MULTIPLIER
CABLES:	
1097537	CABLE,AUTO,ENCORE,8M
1097539	CABLE,AUTO,ENCORE,12M
1097540	CABLE,AUTO,ENCORE,16M
1601344	CABLE,EXTENSION,ENCORE AUTO,4M

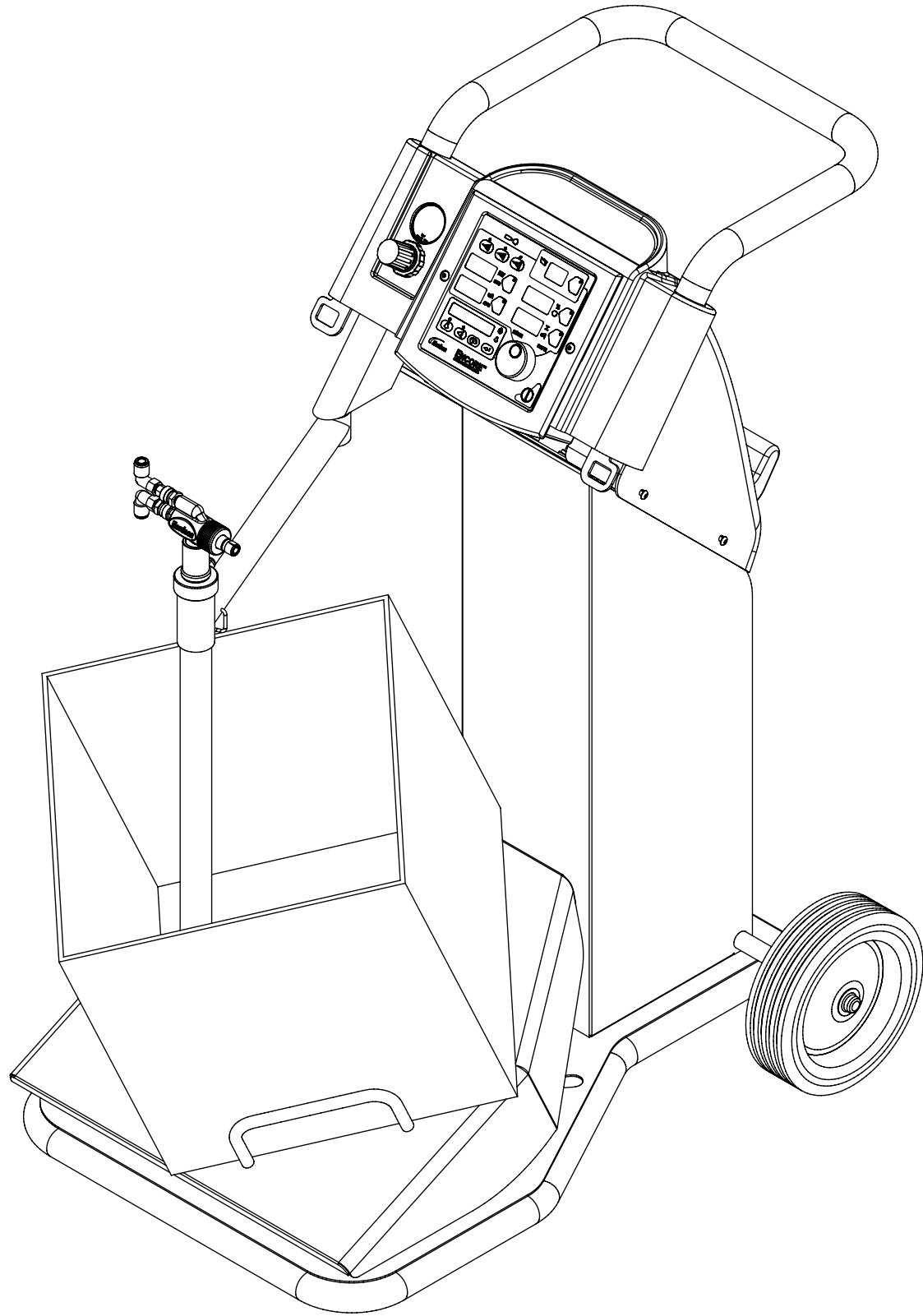


ENCORE AUTO CONTROLLER
4, 6 or 8-GUN

1107700		06		1			
ZONE	REV	DESCRIPTION		BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	00	ISSUED		DRJ		PE602433	11NOV10
	01	RELEASED		TAL		PE602493	04AUG11
	02	ADDED P/N 1600809 TO TABLE AS SHOWN		MHH	BP	PE602719	19JAN12
	03	REMOVED P/N 1600809 FROM TABLE		MHH	DLU	PE603436	15OCT13
	04	ADDED OPTIONS TO TABLE AND ADDED P/N 1601344.		BDM	BDM	PE603158	24OCT13
	05	05J ADDED 1606986 TO TABLE		MB	BF	PE604134	14FEB15
	06	06JREPLACED THE TWO AXIS CONTROLS WITH 2 GUN CONTROLS. REMOVED REF TO AXIS CONTROL, ADDED POS KV MULTIPLIER		RF	RJF	PE605047	11NOV16

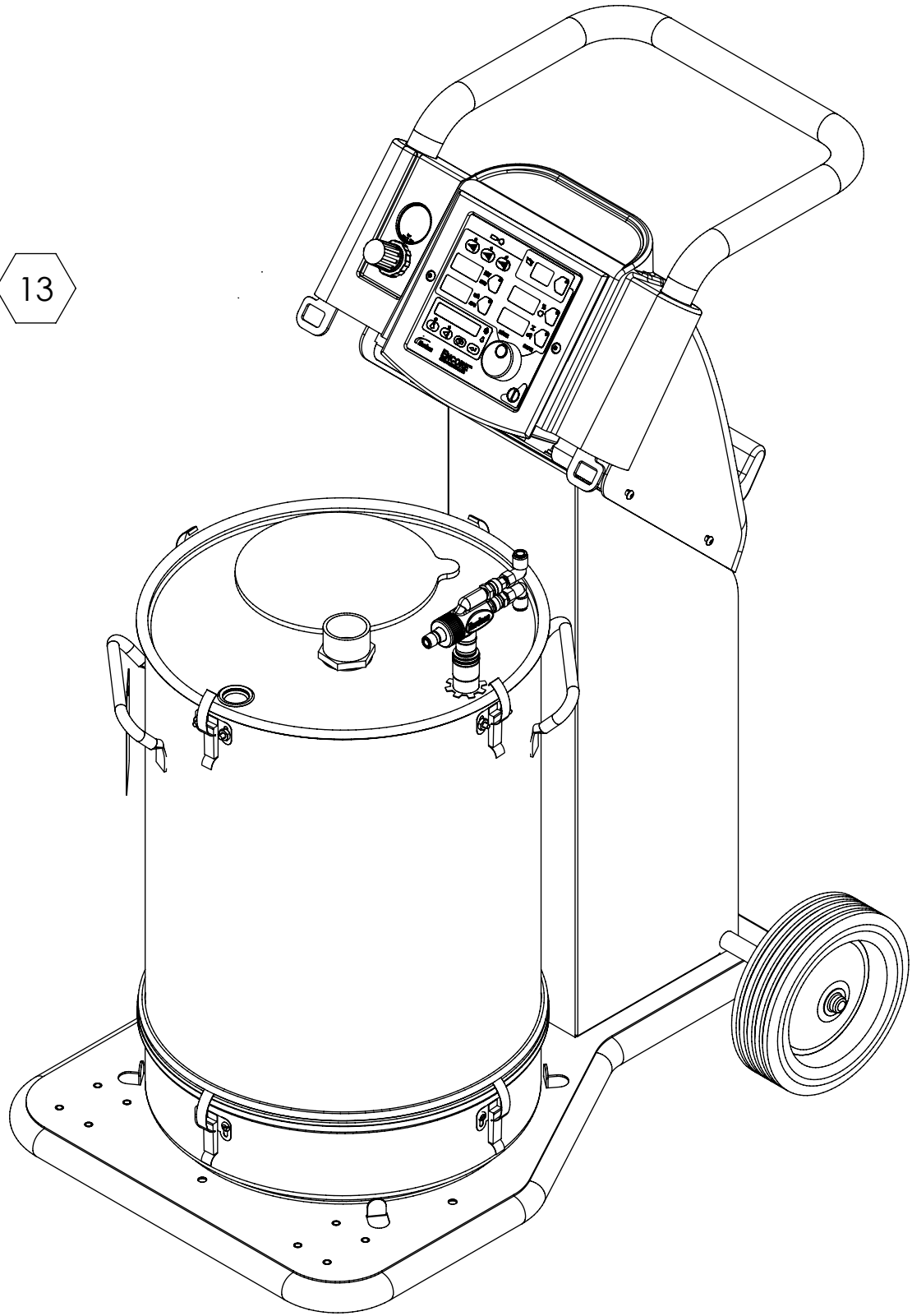
CRITICAL
No revisions permitted without
approval of the proper agency.

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145			
X25.0 X320.25 X320.13		DESCRIPTION REF DWG,APPROVED EQUIPMENT,ENCORE AUTO			
MACHINED SURFACES 1.6		DRAWN BY DRJ		DATE 11NOV10	
BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS 0.1/0.8		CHECKED BY		APPROVED BY	
THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD		SIZE D		FILE NAME PD12165	
INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994		MATERIAL NO. 1107700		REVISION 06	
THIRD ANGLE PROJECTION		SCALE 1:4		SOLIDWORKS GENERATED DWG.	
		SHEET 1		OF 1	



**ENCORE 115V 60Hz & 230V 50Hz VBF
MOBILE POWDER SYSTEMS
1600827 OR 1600828
1613882 OR 1613884 (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**ENCORE XT 50LB HOPPER
MOBILE POWDER SYSTEM
1600829 OR 1613885 (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 115V & 230V VBF
MOBILE POWDER SYSTEMS
1605588 OR 1605589 FOR HD PUMP
1611076 OR 1611079 FOR HD+ PUMP
1613900 OR 1613901 FOR HD PUMP (W/nLIGHTEN)
1613905 OR 1613906 FOR HD+ PUMP (W/nLIGHTEN)**

HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 115V & 230V HYBRID VBF
(WITH PRODIGY) MOBILE POWDER SYSTEMS
1606274 OR 1606275**

HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE XT 25LB HOPPER
MOBILE POWDER SYSTEM
1600830 OR 1613886 (W/nLIGHTEN)**

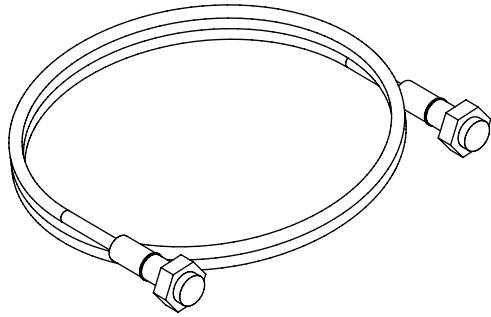
HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 53kg [117lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 50LB HOPPER
MOBILE POWDER SYSTEMS
1605587 FOR HD PUMP
1611246 FOR HD+ PUMP
1613899 FOR HD PUMP (W/nLIGHTEN)
1613910 FOR HD+ PUMP (W/nLIGHTEN)**

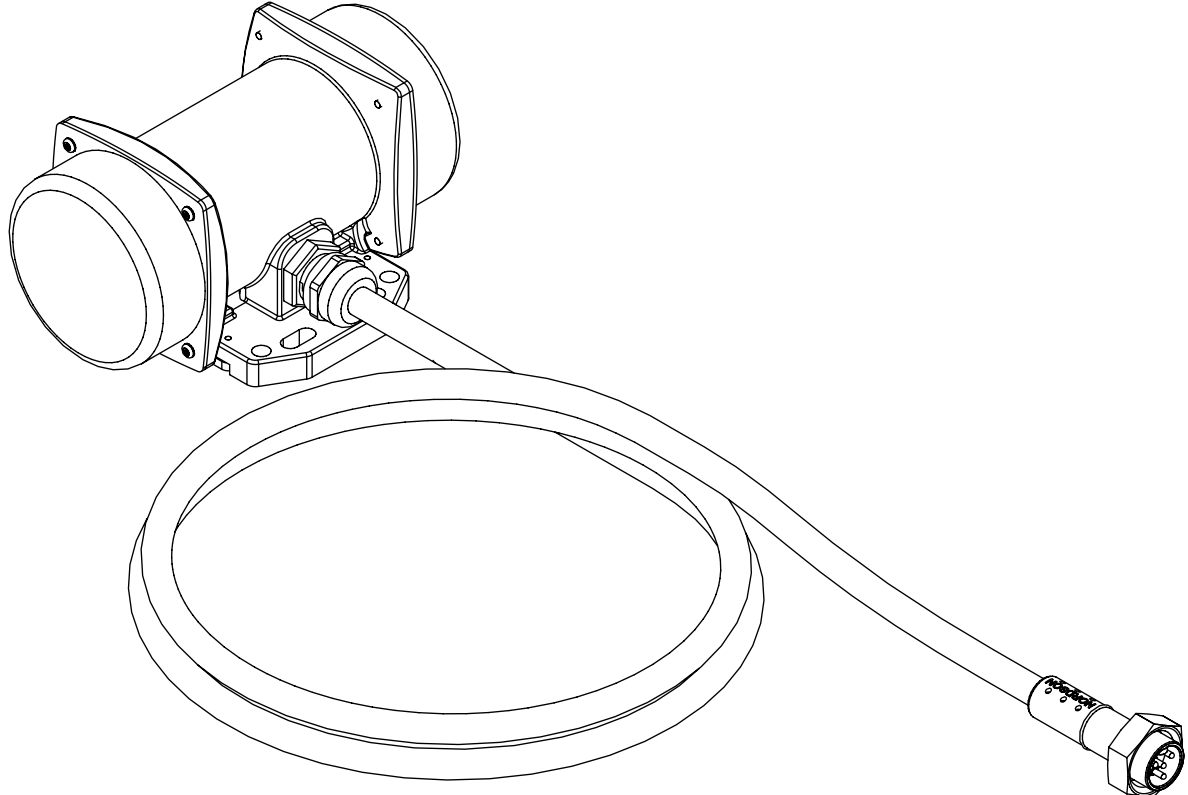
HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD HYBRID 50LB HOPPER
MOBILE POWDER SYSTEMS (WITH PRODIGY)
1606273**

HEIGHT: 1078 [42.5]
WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**CONTROLLER INTERFACE CABLE
1080718-10 FT.
1609709-50FT.
1080719-30 IN.**



**115V VIBRATOR MOTOR 1604511
230V VIBRATOR MOTOR 1080950**

WITH EXTRA-HARD USAGE ELECTRICAL CORD
UL/CSA APPROVED 18 AWG 90°C

MANUFACTURER'S CERT. #: TUV12ATEX094817
ALSO: ETL CERTIFIED FOR U.S & CANADA

	PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	ATEX	cFMus / ATEX
THE FOLLOWING MOBILE SYSTEMS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV. 2, Goup F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR ZONE 22. THE MANUAL GUNS AND GUN CABLES ATTACHED TO THE MOBILE SYSTEM, ARE SUITABLE FOR USE IN A CLASS II, DIV. 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21.	1600827	ENCORE XT MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF	X		
	1613882	SYS,MOBILE POWDER,115V VBF,ENCORE XT,LED	X		
	1600828	ENCORE XT MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF		X	
	1613884	SYS,MOBILE POWDER,230V VBF,ENCORE XT,LED	X		
	1605588	ENCORE HD MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF WITH HD PUMP	X		
	1613900	SYS,MOBILE POWDER,115V VBF,ENCORE HD,LED	X		
	1605589	ENCORE HD MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF WITH HD PUMP		X	
	1613901	SYS,MOBILE POWDER,230V VBF,ENCORE HD,LED	X		
	1606274	ENCORE HD HYBRID MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF WITH PRODIGY PUMP	X		
	1606275	ENCORE HD HYBRID MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF WITH PRODIGY PUMP		X	
	1611076	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 115V, 50 HZ VBF WITH HD+ PUMP	X		
	1613905	SYS,MBL PWDR,115VBF,ENCORE HD,HI-FLO,LED	X		
	1611079	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 230V, 50 HZ VBF WITH HD+ PUMP		X	
	1613906	SYS,MBL PWDR,115VBF,ENCORE HD,HI-FLO,LED	X		
	1600829	ENCORE XT MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER			X
	1613885	SYS,MOBILE PWDR,50-LB HOP,ENCORE XT,LED	X		
	1600830	ENCORE XT MOBILE SYSTEM WITH 25 LB HOPPER			X
	1613886	SYS,MOBILE PWDR,25-LB HOP,ENCORE XT,LED	X		
	1605587	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER AND HD PUMP			X
	1613899	SYS,MOBILE PWDR,50 LB HOPR,ENCORE HD,LED	X		
	1606273	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER AND PRODIGY PUMP			X
	1611246	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER AND HD+ PUMP			X
	1613910	SYS,MBL PWDR,50 LB HOP,ENCORE HDXD,LED	X		

CRITICAL
**No revisions permitted without
approval of the proper agency.**

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145					
X45.8 X49.25 X49.513 MACHINED SURFACES BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS 8 R/16 R THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994 PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES THIRD ANGLE PROJECTION		DESCRIPTION REF DWG,APVD EQUIP,MANUAL ENCORE XT HD		DRAWN BY DRJ		DATE 11JAN08	RELEASE NO. PE600468
SIZE D		FILE NAME 1084547		MATERIAL NO. 1084547		REVISION 19	
SCALE NOT TO SCALE		SOLIDWORKS GENERATED DWG.				SHEET 2	OF 2