

Pistole automatiche Encore[®] per spruzzatura di polvere

Manuale del prodotto per il cliente
P/N 7169807_11
- Italian -
Edizione 09/14

Questo documento è soggetto a modifiche senza avviso.
Visitare <http://emanuals.nordson.com> per la versione più recente.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Contattateci

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson al seguente indirizzo:
<http://www.nordson.com>.

Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2010. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

Marchi di fabbrica

Nordson e logo Nordson sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Tutti gli altri marchi sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

Sommario

Nordson International	O-1
Europe	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1
Outside Europe	O-2
Africa / Middle East	O-2
Asia / Australia / Latin America	O-2
China	O-2
Japan	O-2
North America	O-2
Sicurezza	1
Personale qualificato	1
Impiego previsto	1
Normative ed approvazioni	1
Sicurezza personale	2
Misure antincendio	2
Messa a terra	3
Intervento in caso di malfunzionamento	3
Smaltimento	4
Descrizione	5
Dati tecnici	6
Etichetta di certificazione dell'applicatore	6
Etichetta del numero di serie	6
Condizioni speciali per un uso sicuro	7
Dimensioni e pesi	7
Installazione	9
Pistole con montaggio su tubo	9
Pistole con montaggio su barra	9
Collegamenti della pistola	10
Installazione del collettore di ioni	11
Pistola con montaggio su barra	11
Pistola con montaggio su tubo	12
Regolazione dell'asta del collettore di ioni	13
Funzionamento	15
Sostituzione degli ugelli per spruzzo piatto	16
Sostituzione dei deflettori e degli ugelli conici opzionali	17
Manutenzione	19
Manutenzione giornaliera	19

Diagnostica	21
Tabella di diagnostica generale	21
Test di resistenza dell'alimentatore di tensione	24
Prova di resistenza del gruppo elettrodo	24
Test di continuità del cavo	25
Cablaggio dell'attacco della pistola	25
Cavo di prolunga della pistola	25
Cavo pistola	26
Riparazione	27
Sostituzione di pezzi usurati dalla polvere	27
Riparazione della pistola con montaggio su tubo	28
Smontaggio della pistola con montaggio su tubo	28
Gruppo pistola con montaggio su tubo	31
Riparazione della pistola con montaggio su barra	32
Smontaggio della pistola con montaggio su barra	32
Gruppo della pistola con montaggio su barra	34
Pezzi	35
Pezzi della pistola con montaggio su tubo	35
Lista dei pezzi della pistola standard con montaggio su tubo da 5 piedi	36
Pezzi della pistola con montaggio su barra	38
Lista dei pezzi della pistola con montaggio su barra	39
Opzioni	41
Pistola con montaggio su tubo da sei piedi	41
Supporto tubo	41
Cavi	41
Ugelli di spruzzatura piatti	42
Ugelli con taglio a croce	42
Ugello per spruzzo angolato a 45 gradi	43
Ugello per spruzzo piatto in linea a 45 gradi	43
Pezzi dell'ugello conico, dei deflettori e del gruppo elettrodo ..	44
Ugello conico e deflettori	44
Kit Ugello conico	44
Gruppo elettrodo conico	44
Allargamenti dello spruzzo angolati Encore	45
Gruppi di montaggio della pistola con montaggio su tubo	46
Gruppo di montaggio standard	46
Gruppo montaggio rotante	46
Gruppo di montaggio estrusione	47
Barra per pistole con montaggio su barra	48
Kit collettore di ioni	49

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe

For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

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

North America

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

Pistole automatiche di spruzzatura polvere Encore®

Sicurezza

Leggere ed attenersi alle seguenti istruzioni di sicurezza. Le avvertenze, gli avvisi di pericolo e le istruzioni specifiche relative all'attrezzatura e alle operazioni da eseguire sono comprese nella documentazione dell'attrezzatura laddove necessario.

Assicurarsi che tutta la documentazione dell'attrezzatura, comprese queste istruzioni, sia accessibile a tutte le persone che lavorano o eseguono la manutenzione dell'attrezzatura.

Personale qualificato

I proprietari dell'attrezzatura devono assicurarsi che all'installazione, al funzionamento e agli interventi sull'attrezzatura Nordson provveda personale qualificato. Per personale qualificato si intendono quei dipendenti o appaltatori che sono stati addestrati ad eseguire i compiti loro assegnati in condizioni di sicurezza. Essi hanno familiarità con tutte le relative norme e regolamentazioni di sicurezza e sono fisicamente in grado di eseguire i compiti loro assegnati.

Impiego previsto

L'utilizzo dell'attrezzatura Nordson in modo diverso da quanto indicato nella documentazione fornita con l'attrezzatura, può provocare lesioni fisiche o danni al macchinario.

Alcuni esempi di uso improprio dell'attrezzatura comprendono

- l'uso di materiali incompatibili
- l'effettuazione di modifiche non autorizzate
- la rimozione o l'esclusione delle misure o dei dispositivi automatici di sicurezza
- l'uso di componenti incompatibili o danneggiati
- l'uso di attrezzatura ausiliaria non approvata
- il funzionamento dell'attrezzatura oltre la capacità massima

Normative ed approvazioni

Assicurarsi che tutta l'attrezzatura sia tarata ed approvata per l'ambiente in cui viene usata. Qualsiasi approvazione ottenuta per l'attrezzatura Nordson non è valida se non vengono seguite le istruzioni relative all'installazione, al funzionamento e all'assistenza.

Tutte le fasi relative all'installazione dell'attrezzatura devono essere effettuate in conformità alle leggi federali, statali e locali.

Sicurezza personale

Allo scopo di prevenire lesioni fisiche seguire le seguenti istruzioni.

- Non mettere in funzione l'attrezzatura e non effettuare interventi sulla stessa se non si è qualificati per farlo.
- Non mettere in funzione l'attrezzatura se le misure di sicurezza, le porte o le coperture non sono intatte e se i dispositivi automatici di sicurezza non funzionano correttamente. Non escludere o disattivare alcun dispositivo di sicurezza.
- Tenersi lontano dall'attrezzatura in movimento. Prima di regolare o effettuare interventi su qualsiasi attrezzatura in movimento, staccare l'alimentazione ed attendere che l'attrezzatura si arresti completamente. Bloccare l'alimentazione e mettere in sicurezza l'attrezzatura per evitare movimenti inattesi.
- Scaricare (spurgare) la pressione idraulica e pneumatica prima di regolare o effettuare interventi sui componenti e sui sistemi pressurizzati. Scollegare, bloccare e contrassegnare gli interruttori prima di effettuare interventi sull'attrezzatura elettrica.
- Richiedere e leggere le Schede di Sicurezza dei Materiali (SDSM) per tutti i materiali usati. Seguire le istruzioni del fabbricante sulla manipolazione e sull'utilizzo dei materiali e usare i dispositivi di protezione personale consigliati.
- Per evitare lesioni fisiche, informarsi sui pericoli meno evidenti nel posto di lavoro che spesso non possono essere completamente eliminati, ad esempio superfici molto calde, spigoli, circuiti elettrici attivi e parti in movimento che non possono essere circoscritte o in qualche modo protette per ragioni di ordine pratico.

Misure antincendio

Per evitare un incendio o un'esplosione, attenersi alle seguenti istruzioni.

- Non fumare, saldare, effettuare operazioni di molatura o usare fiamme vive nei luoghi in cui vengono usati o immagazzinati materiali infiammabili.
- Fornire un'adeguata ventilazione per prevenire pericolose concentrazioni di materiali volatili o vapori. Fare riferimento alle leggi locali o alle vostre SDSM.
- Non scollegare circuiti elettrici attivi durante l'utilizzo di materiali infiammabili. Per prima cosa staccare l'alimentazione mediante un sezionatore per evitare lo sprigionamento di scintille.
- Essere informati sulle posizioni dei pulsanti di arresto di emergenza, valvole di interruzione ed estintori. Se scoppia un incendio in una cabina di spruzzo, spegnere immediatamente il sistema di spruzzo e gli aspiratori.
- Pulire, effettuare la manutenzione, testare e riparare l'attrezzatura in base alle istruzioni contenute nella relativa documentazione.
- Usare solamente parti di ricambio appositamente destinate ad essere usate con l'attrezzatura originale. Contattare il rappresentante Nordson per avere informazioni e consigli sulle parti di ricambio.

Messa a terra



PERICOLO: L'utilizzo di attrezzatura elettrostatica difettosa è pericoloso e può provocare folgorazione, incendio o esplosione. Prevedere controlli periodici delle resistenze. Se si viene investiti da una leggera scossa elettrica o se si notano scintille statiche o formazioni di archi, spegnere immediatamente qualsiasi attrezzatura elettrica o elettrostatica. Non mettere nuovamente in funzione l'attrezzatura finché il problema non è stato individuato e risolto.

La messa a terra dentro e attorno le aperture della cabina deve essere conforme ai requisiti NFPA per posizioni pericolose di classe II, divisione 1 o 2. Consultare NFPA 33, NFPA 70 (articoli NEC 500, 502 e 516), nonché NFPA 77, condizioni più recenti.

- Tutti gli oggetti conduttori di elettricità nelle aree di spruzzo devono essere elettricamente collegati con la messa a terra tramite una resistenza di non più di 1 megaohm da misurarsi con uno strumento che applichi almeno 500 volt al circuito da valutare.
- L'attrezzatura da collegare con la messa a terra comprende, senza limitarsi, il pavimento dell'area di spruzzo, le piattaforme dell'operatore, i contenitori alimentatori, i sostegni delle fotocellule e agli ugelli di spruzzo. Il personale che opera nell'area di spruzzo deve essere collegato con la messa a terra.
- C'è un possibile potenziale di combustione proveniente dal corpo umano caricato elettrostaticamente. Non è collegato con la messa a terra il personale che si trova su una superficie verniciata, come la piattaforma dell'operatore, o che non indossa calzature non conduttive. Il personale deve indossare calzature con soles conduttive o usare un polsino di messa a terra per mantenere il collegamento a terra durante l'utilizzo dell'attrezzatura elettrostatica o se lavora intorno ad essa.
- Gli operatori devono mantenere un contatto pelle-impugnatura tra la mano e l'impugnatura della pistola per prevenire scosse durante il funzionamento manuale delle pistole a spruzzo elettrostatiche. Se è necessario indossare guanti, asportarne il palmo o le dita, indossare guanti conduttori di elettricità o indossare polsini di messa a terra collegati con l'impugnatura delle pistole o a un'altra messa a terra effettiva.
- Spegnere l'alimentazione elettrostatica ed effettuare la messa a terra degli elettrodi delle pistole prima di procedere a regolazioni o alla pulizia delle pistole a spruzzo per polveri.
- Dopo l'avvenuta manutenzione dell'attrezzatura ricollegare tutte l'attrezzatura scollegata, i cavi di messa a terra ed i fili.

Intervento in caso di malfunzionamento

Se un sistema o un'attrezzatura del sistema funziona male, spegnere immediatamente il sistema ed eseguire le seguenti operazioni:

- Scollegare e bloccare l'alimentazione elettrica. Chiudere le valvole di arresto del sistema pneumatico e scaricare le pressioni.
- Identificare il motivo del cattivo funzionamento e correggere il problema prima di riavviare l'attrezzatura.

Smaltimento

Smaltire l'attrezzatura ed i materiali usati per il suo funzionamento, riparazione e manutenzione conformemente alle normative locali.

Descrizione

Le pistole automatiche Encore® per la spruzzatura di polvere elettrostatica sono disponibili nelle versioni con montaggio su tubo o su barra. La pistola con montaggio su tubo da 152,4 cm (5 ft) è standard; in via opzionale è disponibile la pistola con montaggio su tubo da 182,8 cm (6 ft). La pistola con montaggio su barra comprende un elemento di montaggio girevole che si inserisce nell'estremità della barra per pistole opzionale.

Le pistole sono dotate di un moltiplicatore di tensione integrale da 100 kV e della pulizia con aria per l'elettrodo, per impedire che la polvere si accumuli sull'elettrodo. Le pistole hanno un percorso diretto per la polvere allo scopo di ridurre al minimo la sinterizzazione e un connettore del tubo polvere a scollegamento rapido per cambiare colore rapidamente.

Le pistole si possono usare con il sistema iControl® o con i controller automatici Encore LT Nordson che provvedono al controllo della tensione elettrostatica, alla pulizia con aria dell'elettrodo e all'aria per la pompa polvere.

Assieme alle pistole vengono consegnati ugelli di spruzzatura piatti con fessure da 2,5 mm e 4 mm. L'attrezzatura opzionale comprende:

- cavi di controllo da 8, 12 e 16 metri (26, 39, 52 ft)
- Dispositivi di montaggio standard, rotanti e fissi per le pistole di estrusione con montaggio su tubo
- Barra per pistola di 121 cm (4 foot) e morsetto per barre di montaggio da 25 mm (1 in.)
- Allargamenti dello spruzzo angolati
- Kit collettore di ioni
- Diversi ugelli piatti, conici e a croce

Pistola con montaggio su barra



Pistola con montaggio su tubo



Figura 1 Pistole con montaggio su barra e su tubo

Dati tecnici

Valore nominale d'ingresso	Valore nominale di uscita
+/- 19 VAC, +/-1 A (picco)	100 KV, 100 µA

- Qualità dell'aria: particelle <5µ, punto di condensazione <10 °C (50°F)
- Max. umidità relativa: 95% senza condensa
- Intervallo di temperatura ambientale: +15 - +40 °C (59-104°F)
- Valore nominale zona pericolosa per applicatore: Area 21 o classe II, divisione 1

Etichetta di certificazione dell'applicatore



FM
C US
APPROVED

**For Electrostatic Finishing Applications
Class II Spray Material**

FOR USE WITH ENCORE ICONTROL, WHEN CONFIGURED
IN ACCORDANCE WITH 1049092; ENCORE LT WHEN CONFIGURED IN
ACCORDANCE WITH 1107700 OR ENCORE iCONTROL 2 WHEN
CONFIGURED IN ACCORDANCE WITH 10012067

FM11ATEX0056X

EEx 2mJ



1180



II 2 D

Etichetta del numero di serie


NOTA: Il numero di serie della pistola contiene il luogo, l'anno e il mese di fabbricazione. Il numero di serie comincia con "AA10A". "AA" indica che il prodotto è stato fabbricato a Amherst, in Ohio; "10" indica l'anno 2010. "A" indica il mese di gennaio, "B" il mese di febbraio, ecc.

P/N: XXXXXXXXY

S/N: XXXXXXXXXXXXX

MAX. OUTPUT: 100KV
Ta: +15°C TO +40°C

NORDSON CORPORATION, AMHERST, OHIO, U.S.A.



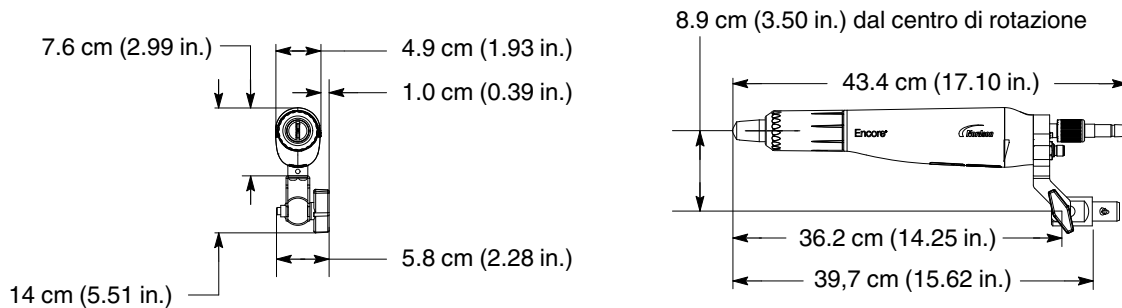
**PATENT
PENDING**

Condizioni speciali per un uso sicuro

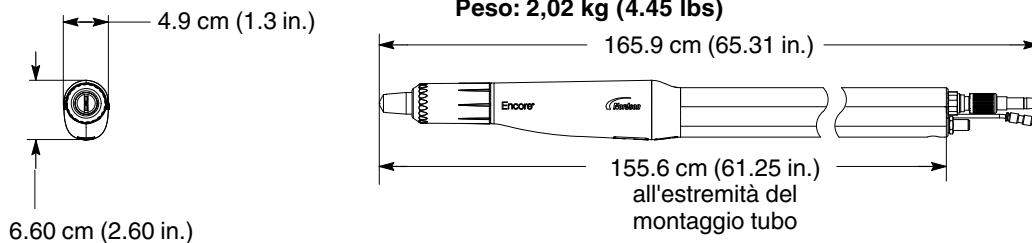
- Le applicazioni automatiche di polvere elettrostatica Encore vanno usate solo con i relativi controller integrati Encore iControl, controller Encore LT o Encore iControl 2, ad un intervallo di temperatura ambiente da +15°C a +40°C.
- L'attrezzatura va installata in conformità con la direttiva EN50177.

Dimensioni e pesi

Pistola con montaggio su barra Peso: 651 grammi (1.44 lbs)



Pistola con montaggio su tubo da 5 ft Peso: 2,02 kg (4.45 lbs)



Pistola con montaggio su tubo da 6 ft Peso: 2,37 kg (5.23 lbs)

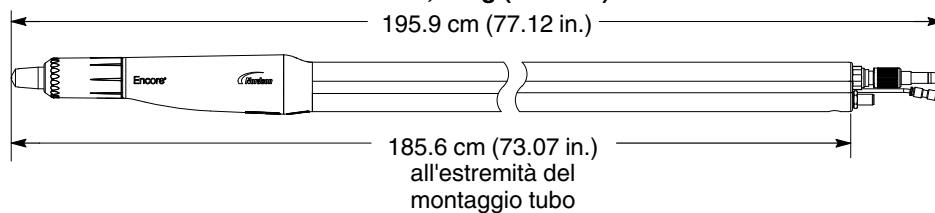


Figura 2 Dimensioni e pesi della pistola

Installazione

Pistole con montaggio su tubo

Vedi figura 3. Montare la pistola con montaggio su tubo su un supporto fisso per pistola, un oscillatore o un reciprocatore che impiegano uno dei kit di montaggio, come illustrato qui di seguito. Per i P/N dei gruppi di montaggio su tubo consultare pagina 46.

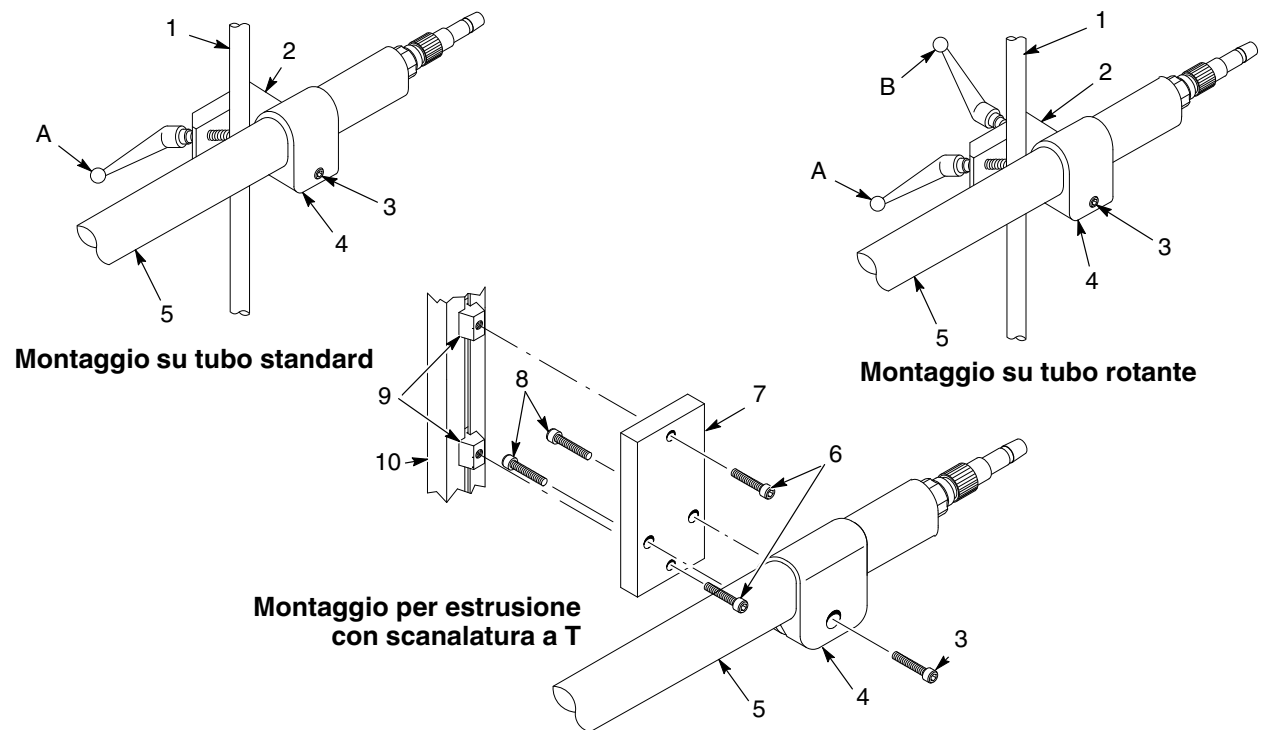


Figura 3 Gruppi di montaggio della pistola con montaggio su tubo

- | | | |
|---------------------------------------|--|--|
| 1. Barra di montaggio 25,4 mm (1 in.) | 5. Tubo di montaggio pistola | 9. Dadi con scanalatura a T |
| 2. Morsetto | 6. Viti M8 x 30 | 10. Estrusione scanalatura a T (vedi Nota) |
| 3. Vite di serraggio | 7. Piastra di supporto | A. Maniglia di aggancio |
| 4. Manicotto di montaggio | 8. $\frac{3}{8}$ -16 x 1-in. Viti lunghe | B. Maniglia rotante |

Nota: Non compreso nel kit.

Pistole con montaggio su barra

Vedi figura 4. Installare l'adattatore per il montaggio su barra della pistola (3) nell'estremità dell'asta di regolazione (9) e fissarlo stringendo la vite di arresto (11) con una chiave esagonale da 4 mm. Per il P/N della barra pistola consultare pagina 48.

- Per muovere la punta della pistola da un lato all'altro allentare la vite a bottone destra (1).
- Per inclinare la punta della pistola in su o in giù allentare la manopola di inclinazione (4).
- Per girare l'asta di regolazione sull'asse del corpo di bloccaggio (8) o nel corpo di bloccaggio allentare la maniglia di rotazione (5).

Pistole con montaggio su barra (segue)

Per montare la pistola su un supporto fisso per pistola, un oscillatore o un reciprocatore posizionare il morsetto (7) su una barra di montaggio da 1 pollice e serrare la maniglia del morsetto (6).

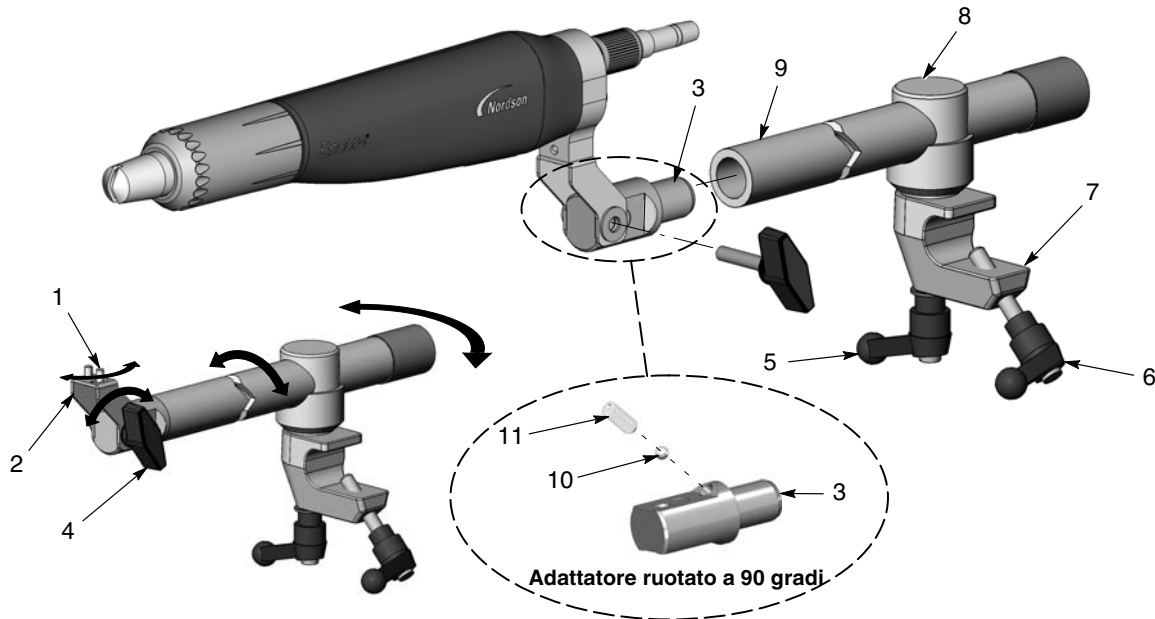


Figura 4 Montaggio della pistola con montaggio su barra

- | | | |
|-------------------------------------|--------------------------|------------------------|
| 1. Viti a bottone | 5. Maniglia di rotazione | 9. Asta di regolazione |
| 2. Staffa di inclinazione | 6. Maniglia del morsetto | 10. Sfera |
| 3. Adattatore di montaggio su barra | 7. Morsetto | 11. Vite di arresto |
| 4. Manopola di inclinazione | 8. Corpo di bloccaggio | |

Collegamenti della pistola

Vedi figura 5.

1. Collegare il tubo flessibile di alimentazione della polvere al connettore del tubo flessibile (2). Il connettore si può scollegare dalla pistola svitando e tirando indietro il dado di tenuta (1).
2. Collegare il tubo trasparente di pulizia dell'aria dell'elettrodo da 4 mm al raccordo con bava (3) (pistola con montaggio su barra) o al bocchettone del tubo (4) (pistola con montaggio su tubo).
3. Collegare il cavo della pistola alla presa (5) e serrare bene il dado del cavo.

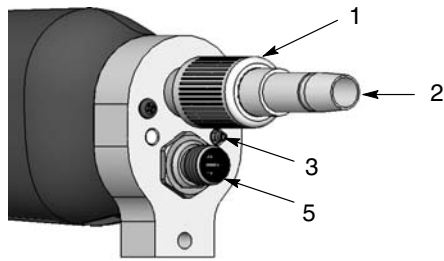
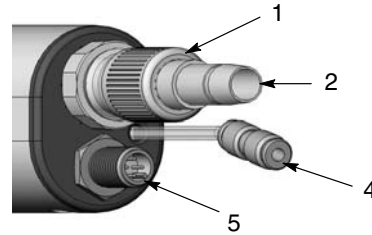
**Pistola con montaggio su barra****Pistola con montaggio su tubo**

Figura 5 Collegamenti della pistola - Pistole con montaggio su barra e su tubo

- | | | |
|------------------------|--------------------------------------|---------------------------|
| 1. Dado di tenuta | 3. Raccordo con bava | 5. Presa del cavo pistola |
| 2. Connettore del tubo | 4. Bocchettone della tubatura (4 mm) | |

Installazione del collettore di ioni

Il collettore di ioni può migliorare la levigatezza e l'aspetto finale delle verniciature con polvere. Il collettore raccoglie gli ioni emessi dall'elettrodo di carica della pistola invece di lasciare che gli ioni si depositino sui pezzi. In tal modo si riduce l'accumulo di carica nella polvere depositata sul pezzo e diminuiscono i difetti della verniciatura, per esempio la formazione di fori a punta di spillo e la superficie a buccia d'arancia.

Per il P/N del kit consultare pagina 49 alla sezione Pezzi.

Il kit del collettore di ioni si può usare sulle pistole sia con montaggio su tubo sia con montaggio su barra. Dopo aver installato il collettore di ioni, regolare la posizione dell'asta del collettore per ottenere risultati ottimali, come descritto in *Regolazione dell'asta del collettore di ioni*.

Pistola con montaggio su barra

1. Vedi figura 6. Inserire l'asta del collettore (1) nella piastra di messa a terra e fissarla con la vite di arresto M5 x 8 (6) in dotazione nel kit collettore di ioni.
2. Applicare la punta multipunto (7) all'asta del collettore con la vite M3 x 8 (8).

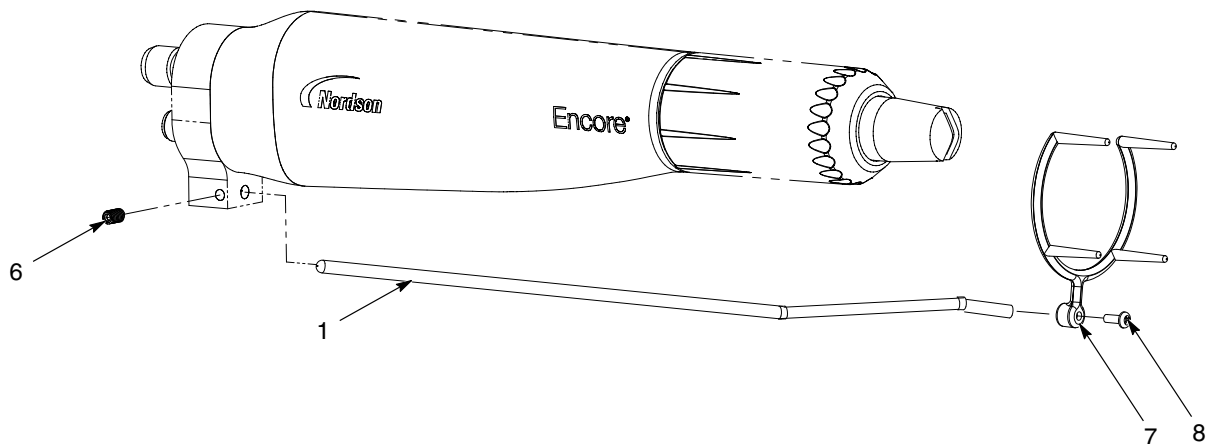


Figura 6 Installazione del collettore di ioni - pistola con montaggio su barra

Pistola con montaggio su tubo

1. Rovesciare il tubo di montaggio di modo che il foro di montaggio del collettore di ioni (5) consenta di accedere alla piastra di messa a terra, come illustrato nella figura 7.

Eseguire le operazioni da 1 a 7 della procedura di smontaggio del montaggio su tubo a pagina 28 per rimuovere il tubo, poi girarlo e riassemblare la pistola.

2. Fissare lo stelo (2) alla piastra di messa a terra con la vite a brugola (3).
3. Inserire l'asta del collettore (1) nello stelo e fissarla con la vite di arresto con punta di nylon M10 x 10 (4).
4. Applicare la punta multipunto (7) all'asta del collettore con la vite M3 x 8 (8).

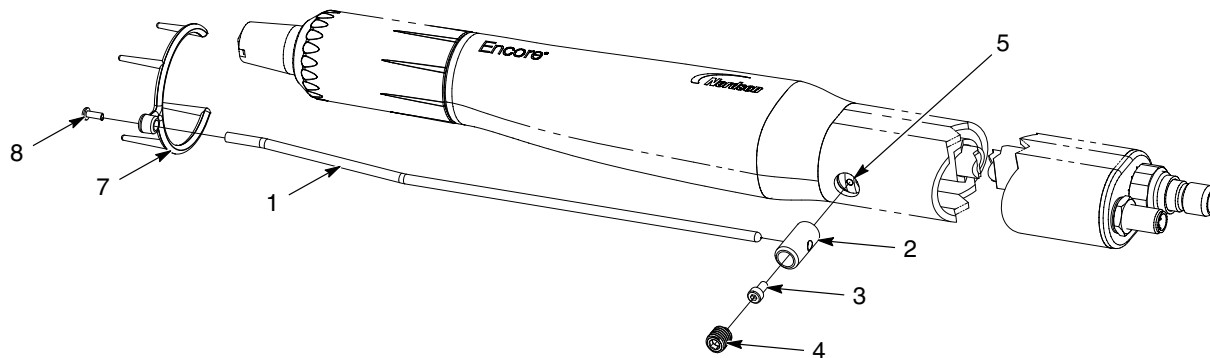


Figura 7 Installazione del collettore di ioni - pistola con montaggio su tubo

- | | | |
|------------------------|---|-----------------------------------|
| 1. Asta del collettore | 4. Vite di arresto M10 x 10 | 7. Punta multipunto |
| 2. Stelo | 5. Foro di montaggio del collettore di ioni | 8. Vite a testa cilindrica M3 x 8 |
| 3. Vite a brugola | 6. Vite di arresto M5 x 8 | |

Regolazione dell'asta del collettore di ioni

L'asta del collettore di ioni va montata in modo tale che la punta all'estremità dell'asta si trovi a distanza ottimale dalla punta dell'elettrodo per l'applicazione.

- Se la punta all'estremità dell'asta è troppo lontana dalla punta dell'elettrodo, il collettore di ioni non raccoglie gli ioni o non migliora l'aspetto della verniciatura essiccata.
- Se la punta dell'estremità dell'asta è troppo vicina alla punta dell'elettrodo, le particelle di polvere possono non caricarsi in modo efficiente, con conseguente riduzione dell'efficienza del trasferimento della polvere.

Usare questa procedura per posizionare l'estremità dell'asta del collettore di ioni.

1. Rimuovere l'asta e il punto multipunte dalla pistola, poi rivestire diversi pezzi. Quando si verniciano i pezzi, prendere nota della corrente (μA) indicata sul display dell'unità di controllo. Essiccare le verniciature.
2. Montare l'asta e la punta multipunto sulla pistola.
3. Allentare la vite di arresto (4 o 6) e spostare l'estremità dell'asta lontano dall'estremità anteriore della pistola.
4. Accendere la tensione elettrostatica e spruzzare polvere con un pezzo davanti alla pistola. Far scorrere in avanti l'asta finché la corrente indicata sul display dell'unità di controllo è da 5 a 7 μA superiore a quella visualizzata al punto 1. Stringere la vite di arresto.
5. Essiccare la verniciatura sui pezzi testati. Comparare la finitura della superficie su tali pezzi con la finitura sui pezzi verniciati al punto 1 (prima di installare il kit collettore di ioni).
6. Se non si è ottenuto il miglioramento desiderato nella finitura della superficie, allentare la vite di arresto e far scorrere avanti l'asta di circa 1-in. Stringere la vite di arresto.
7. Ripetere i punti 5 e 6 finché si ottiene il miglioramento desiderato nella finitura della superficie.

Funzionamento



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



PERICOLO: Questa attrezzatura può risultare pericolosa se non viene usata osservando le regole indicate in questo manuale.

Il controllo automatico e manuale dell'uscita elettrostatica, del flusso dell'aria di pulizia e del flusso d'aria della pompa sono forniti dal sistema iControl Nordson o dai controller automatici Encore LT. L'azionamento e il posizionamento della pistola sono forniti dal sistema iControl, un controller dell'asse Nordson o un PLC fornito da Nordson o dal cliente.

Per informazioni e istruzioni sulla programmazione consultare il manuale del controller.

Sostituzione degli ugelli per spruzzo piatto



PERICOLO: Spegnerne la pistola a spruzzo e effettuare la messa a terra dell'elettrodo prima di eseguire questa procedura. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa elettrica.

1. Vedi figura 8. Svitare il dado dell'ugello (1) girando in senso antiorario.
2. Tirare via l'ugello per spruzzo piatto (2) dal gruppo elettrodo (3).

NOTA: Non è necessario rimuovere il gruppo elettrodo. Se il gruppo elettrodo esce dalla pistola quando si estrae l'ugello, pulirlo con aria compressa prima di reinstallarlo. Non piegare l'elettrodo. Il portaelettrodo (3A) si avvita nel gruppo. Sia il portaelettrodo che l'elettrodo sono sostituibili.

3. Installare un nuovo ugello sul gruppo elettrodo facendo attenzione a non piegare l'elettrodo. L'ugello è inchiodato al gruppo elettrodo.
4. Montare il dado dell'ugello sull'ugello e avvitare sul corpo pistola girando in senso orario finché la faccia del dado dell'ugello sporge contro la spalla del corpo pistola.

NOTA: Il portaelettrodo conico del gruppo elettrodo è stato progettato per una pulizia ottimizzata durante i cambi di colore su sistemi che usano ugelli di spruzzatura piatti. Questo portaelettrodo conico non accetta deflettori conici.

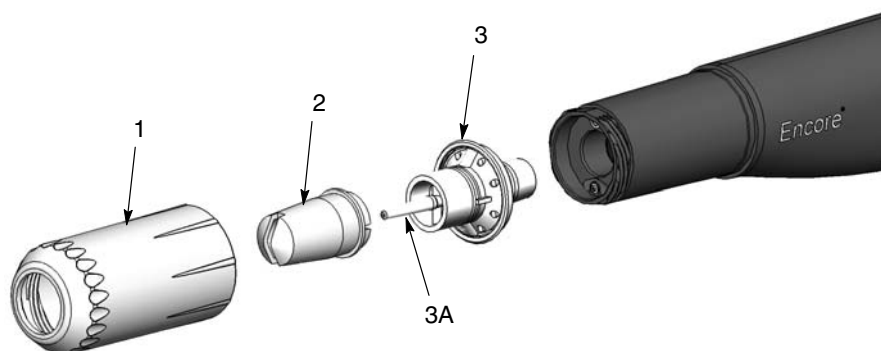


Figura 8 Rimozione e installazione dell'ugello a spruzzo piatto

Sostituzione dei deflettori e degli ugelli conici opzionali



PERICOLO: Spegner la pistola a spruzzo e effettuare la messa a terra dell'elettrodo prima di eseguire questa procedura. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa elettrica.

NOTA: Per usare i deflettori conici opzionali si dovrà sostituire il portaelettrodo inviato con la pistola. Per il kit ugello conico necessario a questa conversione, consultare la sezione Opzioni da pagina 41.

1. Vedi figura 9. Per cambiare il deflettore (4) tirarlo via con delicatezza dal gruppo elettrodo (3). Se si cambia solo il deflettore, montare quello nuovo sul gruppo elettrodo facendo attenzione a non piegare il filo dell'elettrodo.
2. Per cambiare tutto l'ugello, svitare il dado dell'ugello (1) in senso antiorario.
3. Rimuovere l'ugello conico (2) dal gruppo elettrodo.

NOTA: Non è necessario rimuovere il gruppo elettrodo (3) dalla pistola. Se il gruppo elettrodo esce dalla pistola quando si estrae l'ugello, pulirlo con aria compressa prima di reinstallarlo. Non piegare l'elettrodo. Il portaelettrodo (3A) si avvita nel gruppo. Sia il portaelettrodo che l'elettrodo sono sostituibili.

4. Montare un nuovo ugello conico sul gruppo elettrodo. L'ugello è inchiodato al gruppo elettrodo.
5. Avvitare il dado dell'ugello sul corpo pistola finché la faccia del dado dell'ugello sporge contro la spalla del corpo pistola.
6. Installare un nuovo deflettore sul gruppo elettrodo facendo attenzione a non piegare l'elettrodo.

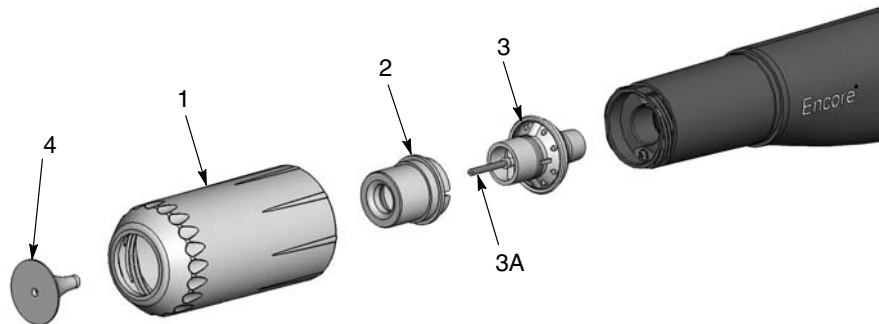


Figura 9 Sostituzione dei deflettori e degli ugelli conici opzionali

Manutenzione



PERICOLO: Spegnerne la tensione elettrostatica e mettere a terra l'elettrodo della pistola prima di eseguire le seguenti operazioni. La mancata osservanza di questo avvertimento può causare una grave scossa.

Manutenzione giornaliera

NOTA: A seconda del tipo di applicazione, l'esecuzione giornaliera di questa procedura può non essere necessaria. Se si effettuano regolarmente cambi di colore con un centro di alimentazione polveri, la pistola a spruzzo viene spurgata internamente ogni volta che viene effettuato un cambio di colore: In questo caso, effettuare questa procedura ogni 2-3 giorni.

Vedi figura 10.

1. Spurgare le pistole di spruzzatura e poi spegnerle.
2. Scollegare il tubo flessibile di alimentazione polvere (A) dalla pompa polvere. Soffiare fuori la polvere residua dal tubo flessibile di alimentazione polvere e dalla pistola di spruzzatura con una pistola ad aria compressa a bassa pressione omologata OSHA. Non soffiare mai aria nel tubo di alimentazione polvere dalla pistola di spruzzatura nella pompa polvere.
3. Svitare il dado dell'ugello (1) e rimuovere l'ugello (2).
4. Estrarre il gruppo dell'elettrodo (3) dalla pistola.
5. Scollegare il tubo flessibile di alimentazione polvere dalla pistola svitando il dado di tenuta del tubo flessibile (27), tirando indietro il dado e staccando il connettore del tubo flessibile (26) dal tubo polvere.
6. Spingere il tubo polvere (5) verso il davanti della pistola, poi estrarre la guarnizione (4) e il tubo dal davanti della pistola.

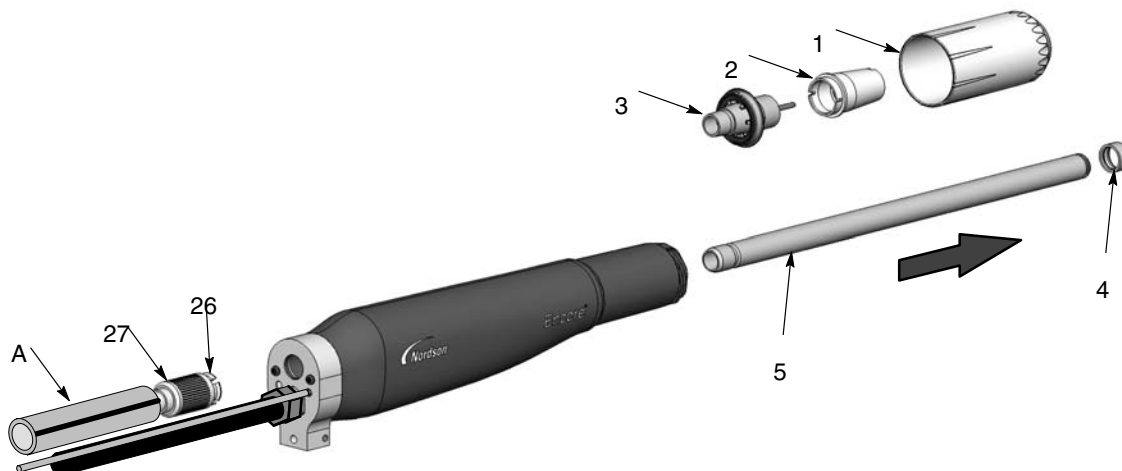


Figura 10 Manutenzione - Nella figura la pistola con montaggio su barra senza montaggio rotante

- | | | |
|---------------------|-------------------------|--------------------------------------|
| 1. Dado dell'ugello | 4. Guarnizione | 27. Dado di tenuta |
| 2. Ugello | 5. Tubo polvere | A. Tubatura di alimentazione polvere |
| 3. Gruppo elettrodo | 26. Connettore del tubo | |

Manutenzione giornaliera *(segue)*

7. Pulire tutti i pezzi rimossi con una pistola ad aria compressa a bassa pressione. Pulire i componenti con un panno pulito e asciutto.
8. Rimuovere delicatamente eventuale polvere fusa con un tassello in legno o plastica o uno strumento simile. Non utilizzare attrezzi che potrebbero graffiare la plastica. La polvere si accumulerebbe con sinterizzazione sui graffi.

NOTA: Se necessario utilizzare un panno inumidito di isopropile o alcol etilico per pulire i pezzi. Rimuovere gli o-ring e le guarnizioni prima di pulire i pezzi con alcol. Non immergere la pistola di spruzzatura nell'alcool. Non utilizzare altri solventi.

9. Controllare se il tubo polvere, la guarnizione, il gruppo elettrodo e l'ugello sono usurati. Sostituire i componenti danneggiati o usurati.
10. Installare la guarnizione all'estremità del tubo polvere, se era stata rimossa.
11. Inserire il tubo polvere nella pistola finché la guarnizione fuoriesce sul davanti della pistola.
12. Inserire il gruppo elettrodo nella pistola di modo che l'estremità del gruppo elettrodo si infili nella guarnizione all'estremità del tubo polvere.
13. Installare l'ugello sul gruppo elettrodo e fissarlo con il dado dell'ugello. Se viene usato, installare il deflettore sul gruppo elettrodo.

Diagnostica



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Queste procedure di diagnostica trattano solo i problemi più comuni. Per problemi relativi al controllo consultare il manuale dell'hardware di iControl. Se non risulta possibile risolvere un problema con le informazioni fornite in questi manuali, contattare il rappresentante Nordson locale per assistenza.

NOTA: I moduli iFlow® si usano nel controller iControl per controllare il flusso d'aria della pompa. Per problemi relativi ai moduli iFlow consultare i manuali di iControl.

Tabella di diagnostica generale

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
1. Tratto irregolare, flusso di polvere inadeguato o instabile	Blocco nella pistola di spruzzatura, nel tubo di alimentazione polvere o nella pompa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spurgare la pistola a spruzzo. Smontare il gruppo ugello ed elettrodo e pulirlo. 2. Scollegare il tubo di alimentazione polvere dalla pistola di spruzzatura e pulire il tubo della polvere con una pistola ad aria. 3. Scollegare il tubo di alimentazione da pompa e pistola, e pulirlo con un getto d'aria. Sostituire il tubo di alimentazione polvere se è intasato di polvere. 4. Smontare e pulire la pompa.
	Ugello, deflettore o gruppo elettrodo usurati, che compromettono il tratto	Rimuovere, pulire ed ispezionare l'ugello, il deflettore e il gruppo elettrodo. Se necessario sostituire i pezzi consumati. Se l'usura eccessiva o la sinterizzazione causano problemi, ridurre il flusso dell'aria di portata e di nebulizzazione.
	Polvere umida	Controllare l'alimentazione della polvere, i filtri dell'aria e l'essiccatore. Sostituire l'alimentatore di polvere se è contaminato.
	Bassa pressione/flusso d'aria della pompa	Regolare la pressione/il flusso d'aria della pompa.
	Fluidificazione impropria della polvere nella tramoggia di alimentazione	Aumentare la pressione dell'aria fluidizzante. Se il problema persiste, togliere la polvere dalla tramoggia. Pulire o sostituire la piastra fluidizzante se contaminata.
	Modulo iFlow non più calibrato	Eseguire la procedura ri-zero illustrata nel manuale dell'hardware iControl.

Segue...

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
2. Vuoti nel tratto della polvere	Ugello o deflettore usurati	Rimuovere ed ispezionare l'ugello o il deflettore. Sostituire i pezzi usurati.
	Gruppo elettrodo o percorso della polvere ostruiti	Rimuovere il gruppo elettrodo e pulirlo. Se necessario, rimuovere il percorso polvere e pulirlo.
	Flusso dell'aria di pulizia dell'elettrodo troppo alto	Il flusso dell'aria di pulizia è controllato da un foro fisso. Consultare il manuale del controller per ulteriori informazioni di diagnostica.
3. Perdita di rivestimento, scarsa efficienza del trasferimento	Bassa tensione elettrostatica	Aumentare la tensione elettrostatica.
	Cattivo collegamento dell'elettrodo	Rimuovere gruppo elettrodo e ugello. Pulire l'elettrodo e controllare se ci sono tracce di carbone o danni. Controllare la resistenza dell'elettrodo come illustrato a pagina 24. Se il gruppo elettrodo è a posto, rimuovere l'alimentazione di tensione alla pistola e controllarne la sua resistenza, come illustrato a pagina 24.
	Pezzi con messa a terra insufficiente	Controllare se vi sono depositi di polveri sulla catena del trasportatore, sui rulli e sui supporti pendenti. La resistenza tra i pezzi e il suolo deve essere pari a 1 megaohm o inferiore. Per ottenere risultati migliori, si consiglia un massimo di 500 ohm.
4. Nessuna uscita kV dalla pistola a spruzzo (sul display appare 0 kV quando la pistola viene azionata), ma la polvere viene spruzzata	Cavo pistola danneggiato	Eeguire i <i>Controlli della continuità del cavo della pistola</i> a pagina 25. Se si rileva un circuito aperto o un cortocircuito, sostituire il cavo.
	Cortocircuito dell'alimentatore di tensione alla pistola a spruzzo	Eeguire la <i>Prova di resistenza dell'alimentatore di tensione</i> a pagina 24.
5. Nessuna uscita kV dalla pistola a spruzzo (l'interfaccia mostra l'uscita kV), ma la polvere viene spruzzata	Alimentatore di tensione alla pistola a spruzzo aperto	Eeguire la <i>Prova di resistenza dell'alimentatore di tensione</i> a pagina 24.
	Cavo pistola danneggiato	Eeguire il <i>Test di continuità del cavo della pistola</i> a pagina 25. Se si rileva un circuito aperto o un cortocircuito, sostituire il cavo.
6. Accumulo di polvere sulla punta dell'elettrodo	Flusso dell'aria di pulizia per l'elettrodo insufficiente	Il flusso dell'aria di pulizia è controllato da un foro fisso. Controllare il tubo di pulizia dell'aria e il flusso sul raccordo di uscita quando la pistola è azionata. Consultare il manuale del controller per ulteriori informazioni di diagnostica.

Segue...

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
7. Flusso di polvere basso o fluttuazione del flusso di polvere	Bassa pressione dell'aria di alimentazione	La pressione di alimentazione dell'aria della console iControl deve essere superiore a 5,86 bar (85 psi). I controller automatici Encore LT richiedono 4,0-7,6 bar (58-110 psi).
	Regolatore della pressione dell'aria del modulo iFlow impostato troppo basso	Regolare il regolatore iControl su 5,86 bar (85 psi). Consultare il foglio di istruzioni del <i>Kit di verifica del flusso d'aria iFlow</i> .
	Filtro dell'aria di alimentazione intasato o coppa del filtro piena - contaminazione dell'acqua del controller flusso	Rimuovere la coppa e scaricare l'acqua/la sporcizia. Se necessario sostituire l'elemento filtrante. Pulire il sistema; se necessario sostituire dei componenti.
	Valvola di flusso del modulo iFlow o valvola di flusso Encore LT intasata (H24 o H25)	Consultare il manuale del controller.
	Tubo dell'aria piegato o intasato	Controllare se il tubo dell'aria di flusso o nebulizzazione è attorcigliato.
	Strozzatura della pompa usurata	Sostituire la strozzatura della pompa.
	Pompa non assemblata correttamente	Controllare e riassemblare la pompa.
	Tubo di raccolta bloccato	Controllare se il tubo di raccolta è bloccato da scorie o dal sacco (unità VBF).
	Aria fluidizzante troppo alta	Se l'aria fluidizzante è impostata troppo alta, il rapporto polvere-aria sarà troppo basso.
	Aria fluidizzante troppo bassa	Se l'aria fluidizzante è impostata troppo bassa, la pompa non funzionerà al massimo dell'efficienza.
	Tubo della polvere intasato	Soffiare aria compressa nel tubo polvere.
	Tubo della polvere attorcigliato	Controllare se c'è un tubo polvere attorcigliato.
	Tubo polvere troppo lungo	Accorciare il tubo.
	Percorso della polvere nella pistola ostruito	Controllare se il connettore del tubo flessibile, il tubo della polvere e il supporto dell'elettrodo presentano sinterizzazione o scorie. Pulire con aria compressa come necessario.
Tubatura dell'aria di flusso e di nebulizzazione invertita	Controllare il percorso dei tubi dell'aria di flusso e di nebulizzazione e correggere se necessario.	
8. Nessun KV quando la pistola è azionata; flusso polvere ok	KV impostato su zero	Mettere KV su un valore positivo.
	Controllare se ci sono messaggi sulla schermata degli allarmi.	Per le procedure di diagnostica consultare il manuale del controller.
9. Nessun flusso di polvere quando la pistola è azionata; kV è ok	Aria totale impostata su zero	Mettere il flusso totale su un valore positivo.
	Aria in ingresso spenta	Controllare l'alimentazione dell'aria della console iControl.
10. % flusso pistola non aumenta, resta sempre 0	Aria totale impostata su zero	Se l'aria totale è impostata su zero, la percentuale di flusso non si può regolare. Mettere il flusso totale su un valore positivo.

Test di resistenza dell'alimentatore di tensione

Con un megaohmmetro controllare la resistenza dell'alimentatore, dal morsetto di feedback J2-3 sul connettore fino al piedino di contatto dentro l'estremità anteriore. La resistenza dovrebbe essere di 280-320 megaohm. Se il valore indicato è infinito, scambiare i contatti. Se la resistenza esce da questo intervallo, sostituire l'alimentatore.

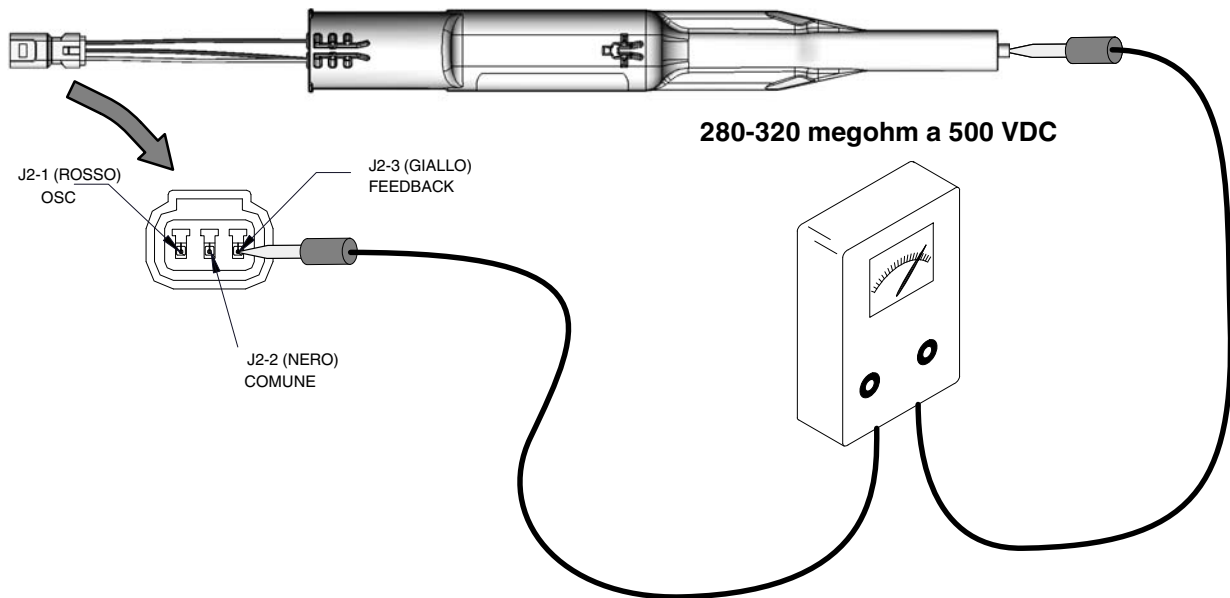


Figura 11 Test di resistenza dell'alimentatore di tensione

Prova di resistenza del gruppo elettrodo

Con un megaohmmetro misurare la resistenza del gruppo elettrodo dall'anello di contatto sul retro al filo dell'antenna sul davanti. La resistenza dovrebbe essere di 19-21 megaohm. Se la resistenza esce da questo intervallo, sostituire il gruppo elettrodo.

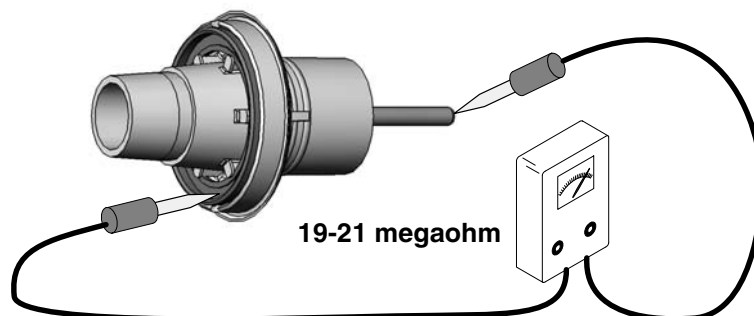


Figura 12 Prova di resistenza del gruppo elettrodo

Test di continuità del cavo

Controllare la continuità dei cavi della pistola e del cablaggio con un ohmmetro standard.

Cablaggio dell'attacco della pistola

Questo cablaggio si usa sulle pistole con montaggio sia su barra sia su tubo per collegare l'alimentatore di tensione (moltiplicatore di tensione) al cavo di prolunga (pistola con montaggio su tubo) o al cavo della pistola.

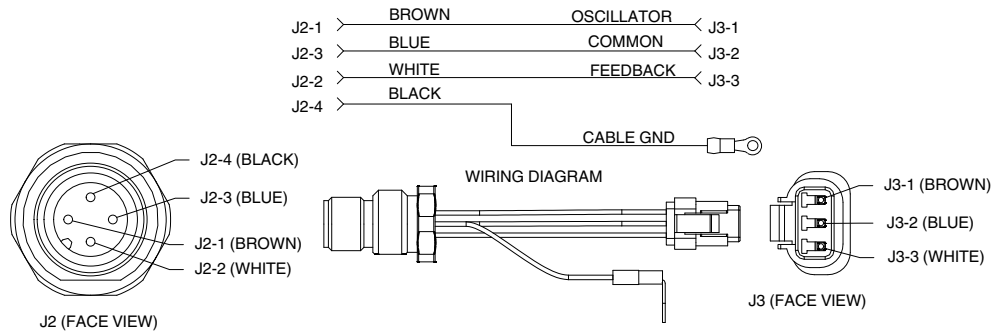


Figura 13 Cablaggio dell'attacco della pistola

Cavo di prolunga della pistola

Questo cavo si usa solo con la pistola montata su tubo, tra il gruppo del corpo posteriore e il cappuccio all'estremità.

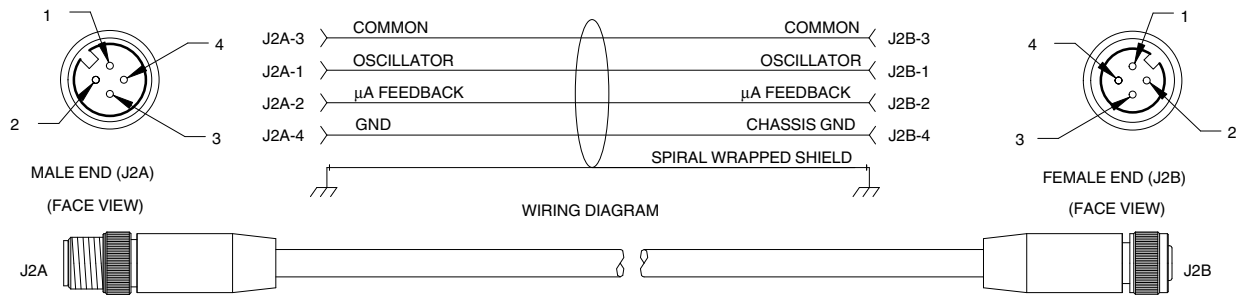


Figura 14 Cavo di prolunga della pistola

Cavo pistola

Questo cavo è disponibile nelle lunghezze di 8, 12 e 16 metri (26, 39, 52 ft).
Si usa con le pistole con montaggio sia su barra sia su tubo.

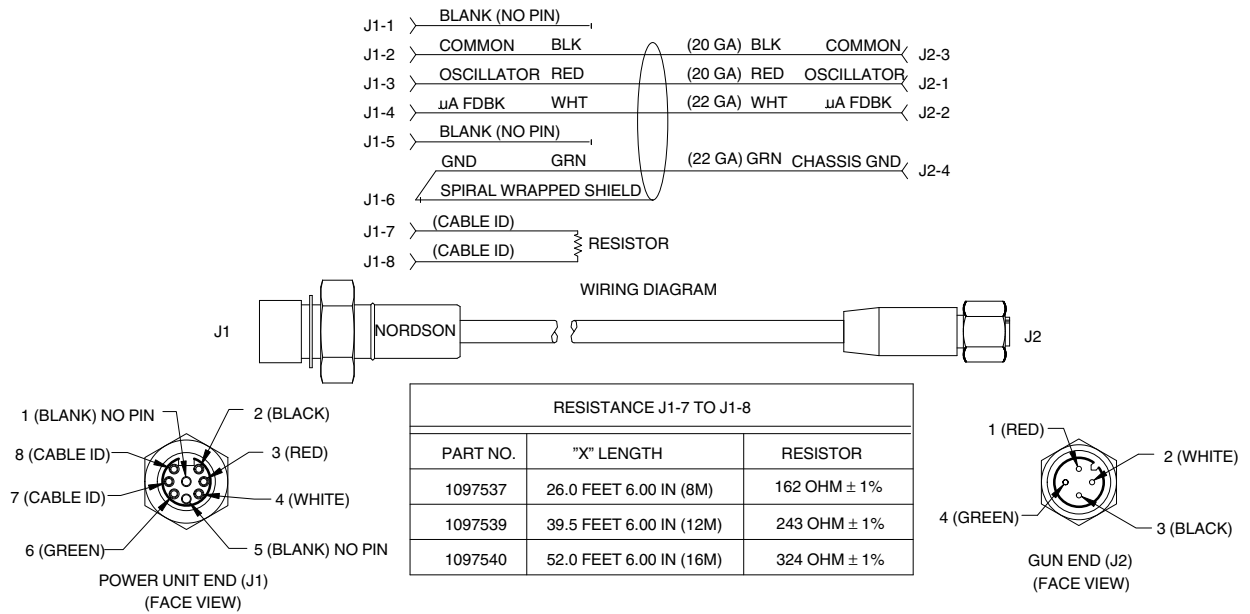


Figura 15 Cavo pistola

Riparazione



PERICOLO: Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

Sostituzione di pezzi usurati dalla polvere

Impiegare questa procedura per sostituire i pezzi usurati dalla polvere delle pistole con montaggio su tubo e su barra. Sostituire i pezzi danneggiati o usurati laddove necessario.

1. Vedi figura 16. Svitare il dado di tenuta (27) ed estrarre il connettore del tubo (26) dal tubo della polvere.
2. Svitare il dado dell'ugello (1) e rimuovere l'ugello (2) e il gruppo elettrodo (3). Controllare l'ugello e il gruppo elettrodo e sostituire i pezzi danneggiati o usurati.
3. Premere l'estremità posteriore del tubo polvere (5) e estrarlo dal davanti della pistola. Controllare la guarnizione (4) e sostituirla se è danneggiata o deformata.
4. Installare la guarnizione sul tubo polvere, poi installare il tubo polvere sul corpo della pistola di spruzzatura e spingere finché la guarnizione poggia sul davanti del corpo.
5. Installare il gruppo elettrodo e l'ugello e fissarli con il dado dell'ugello.
6. Installare il connettore del tubo sull'estremità del tubo polvere e stringere il dado di tenuta per fissare il connettore del tubo flessibile.



Figura 16 Sostituzione di pezzi usurati dalla polvere

- | | | |
|---------------------|-----------------|-------------------------|
| 1. Dado dell'ugello | 4. Guarnizione | 26. Connettore del tubo |
| 2. Ugello | 5. Tubo polvere | 27. Dado di tenuta |
| 3. Gruppo elettrodo | | |

Riparazione della pistola con montaggio su tubo

Smontaggio della pistola con montaggio su tubo

1. Smontare l'ugello, il gruppo elettrodo, il connettore del tubo e il tubo della polvere come descritto in *Sostituzione dei pezzi usurati dalla polvere* a pagina 27.
2. Vedi figura 17. Scollegare il bocchettone (25) dalla tubatura trasparente dell'aria da 4 mm (18).
3. Scollegare il cavo della pistola (non illustrato) dalla presa del cavo (20).
4. Svitare il dado del tubo di bloccaggio (24) dal tubo di bloccaggio (21).
5. Rimuovere il dado e la rondella di sicurezza dalla presa del cavo (20). Mettere da parte dado e rondella di sicurezza per riutilizzarli.
6. Tirare via il cappuccio (23) dall'estremità della pistola.

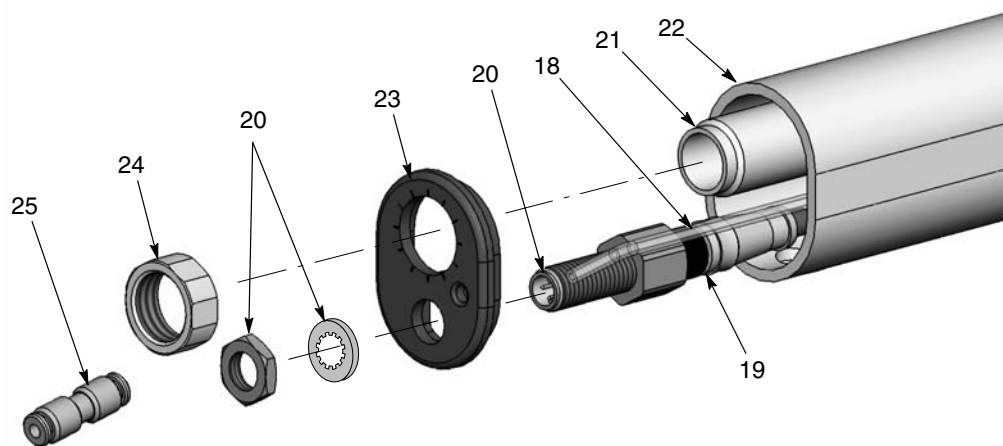


Figura 17 Smontaggio della pistola con montaggio su tubo 1 di 5

- | | | |
|------------------------------|-----------------------------|---------------------------------|
| 18. Tubo trasparente da 4 mm | 21. Tubo di bloccaggio | 24. Dado del tubo di bloccaggio |
| 19. Cavo di prolunga | 22. Tubo di montaggio | 25. Bocchettone della tubatura |
| 20. Presa del cavo | 23. Cappuccio all'estremità | |

NOTA: Se la pistola di spruzzatura è dotata di un collettore di ioni opzionale, si deve rimuoverlo dalla pistola prima di rimuovere il tubo di montaggio.

7. Vedi figura 18. Estrarre il tubo di montaggio (22) dal gruppo del corpo posteriore (14) e farlo passare sopra il tubo di bloccaggio (21).
8. Svitare il tubo di bloccaggio dal retro del gruppo del corpo posteriore.
9. Scollegare il cavo di prolunga (19) dal cablaggio della presa (15).
10. Scollegare la tubatura trasparente da 4 mm (18) dal raccordo con bava (13).
11. Se si sta sostituendo il cavo di prolunga, rimuovere la presa del cavo (20). Altrimenti si può lasciarla collegata.

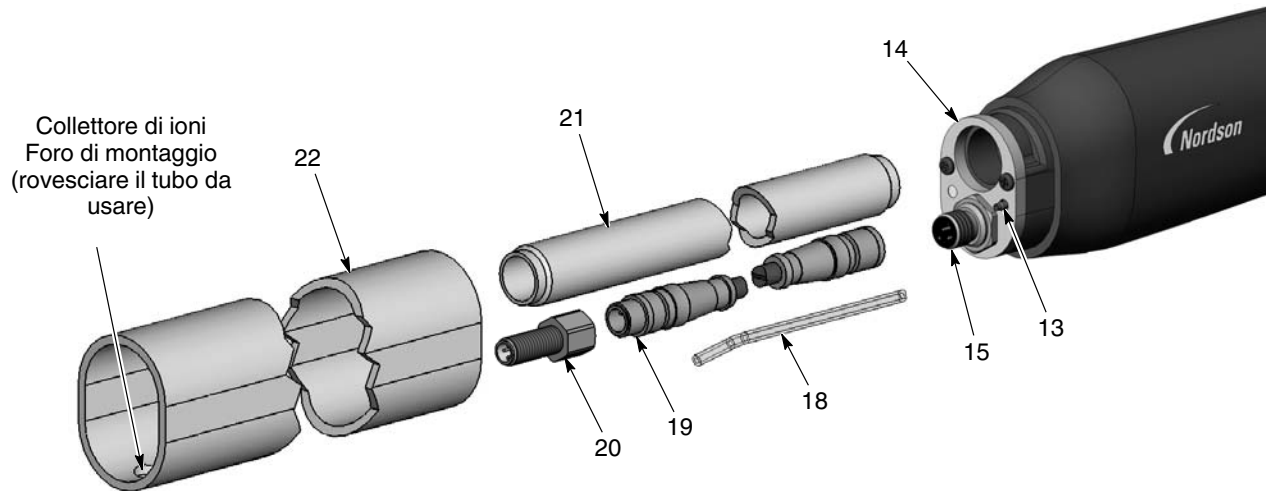


Figura 18 Smontaggio della pistola con montaggio su tubo 2 di 5

- | | | |
|------------------------------------|------------------------------|------------------------|
| 13. Raccordo con bava | 18. Tubo trasparente da 4 mm | 21. Tubo di bloccaggio |
| 14. Corpo della pistola posteriore | 19. Cavo di prolunga | 22. Tubo di montaggio |
| 15. Cablaggio dell'alloggiamento | 20. Presa del cavo | |

12. Vedi figura 19. Togliere le due viti a brugola (17) e le rondelle di sicurezza (17A) dal corpo pistola posteriore (14).

13. Allontanare con delicatezza il corpo pistola posteriore dalla saracinesca (8) per scollegare il cablaggio di alimentatore della tensione (11) dal cablaggio della presa (15) e la tubatura del gruppo filtro (6A) dal raccordo con bava dentro il corpo posteriore.

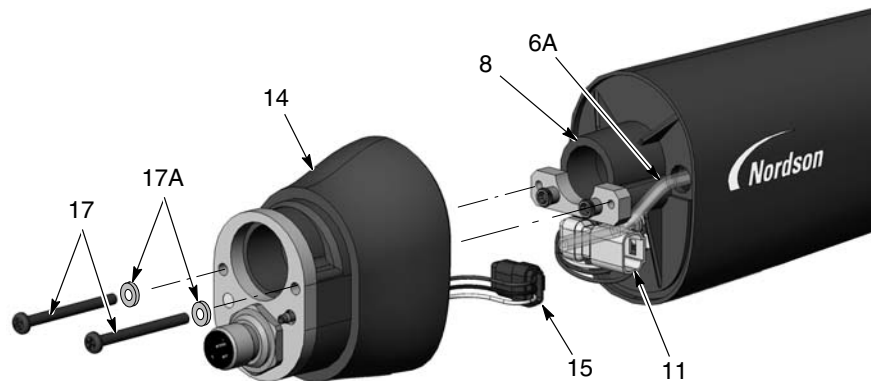


Figura 19 Smontaggio della pistola con montaggio su tubo 3 di 5

- | | | |
|----------------------------|---|----------------------------------|
| 6A. Tubo del gruppo filtro | 11. Cablaggio dell'alimentatore di tensione | 15. Cablaggio dell'alloggiamento |
| 8. Saracinesca | 14. Corpo della pistola posteriore | 17. Viti a brugola |
| | | 17A. Rondelle di sicurezza |

14. Vedi figura 20. Con una chiave esagonale da 1/8-in. rimuovere i due dadi Allen (10) e la piastra di avvvitamento (9) dalla saracinesca (8). Poi rimuovere la saracinesca dal corpo pistola (6), facendo avanzare il cablaggio dell'alimentatore di tensione attraverso la saracinesca.

Smontaggio della pistola con montaggio su tubo (segue)

15. Far scorrere l'alimentatore di tensione (11) fuori dal corpo della pistola.
16. La tubatura trasparente dell'aria da 4 mm (6A) nel corpo della pistola fa parte del gruppo filtro dell'aria che consente la pulizia dell'aria dell'elettrodo. Per sostituire il gruppo del filtro aria estrarlo dal davanti del corpo pistola.
17. La guarnizione (7) è attaccata alla saracinesca con un adesivo sensibile alla pressione. Se la guarnizione è danneggiata, sostituirla con una nuova.

* Installare con Loctite 222

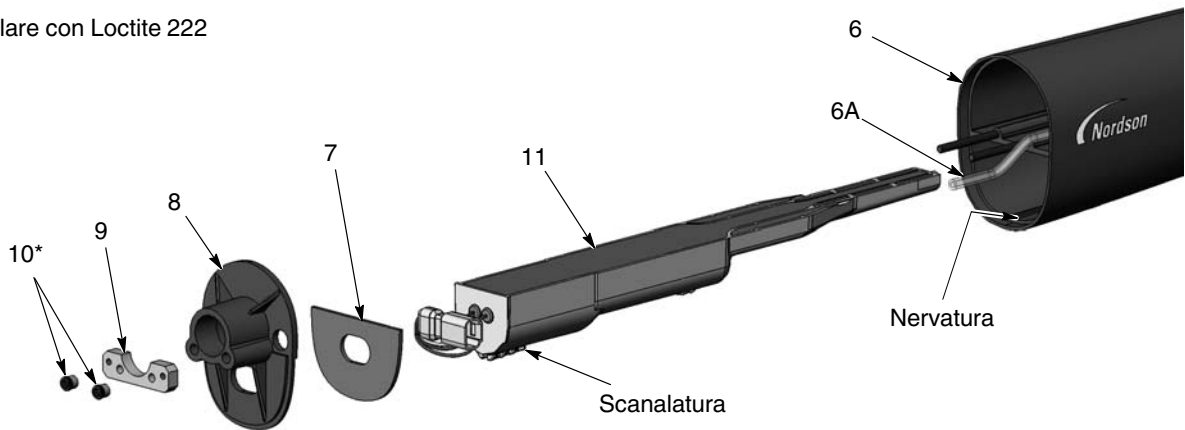


Figura 20 Smontaggio della pistola con montaggio su tubo 4 di 5

- | | | | | | |
|-----|------------------------|----|------------------------|-----|--------------------------|
| 6 | Corpo pistola | 8. | Saracinesca | 10. | Dadi Allen |
| 6A. | Tubo del gruppo filtro | 9. | Piastra di avvitamento | 11. | Alimentatore di tensione |
| 7. | Guarnizione | | | | |

18. Vedi figura 21. Per smontare il gruppo del corpo posteriore rimuovere la vite (12) e il raccordo con bava (13) dall'interno del corpo pistola posteriore (14). Sono necessari una chiave esagonale da 3 mm e una presa profonda da 1/4 in.

19. Rimuovere il dado (15A) dall'alloggiamento, tirare via la piastra di messa a terra (16) dal corpo pistola posteriore e far avanzare il cablaggio dell'alloggiamento attraverso il corpo.

NOTA: Quando si rimonta fissare il terminale di messa a terra a tenaglia al corpo pistola posteriore con la vite (12) e la rondella di sicurezza (12A) e stringere la vite a 2,5 N•m (22 inch-lbs).

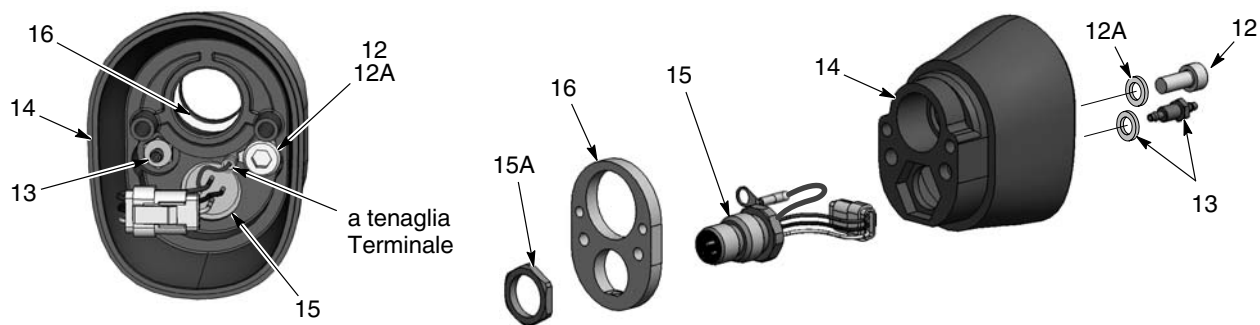


Figura 21 Smontaggio della pistola con montaggio su tubo 5 di 5

- | | | | | | |
|------|---|-----|--------------------------------|------|--------------------------|
| 12. | Vite | 14. | Corpo della pistola posteriore | 15A. | Dado della presa |
| 12A. | Rondella di sicurezza | 15. | Cablaggio dell'alloggiamento | 16. | Piastra di messa a terra |
| 13. | Raccordo con bava e rondella di sicurezza | | | | |

Gruppo pistola con montaggio su tubo

1. Vedi figura 20. Installare l'alimentatore di tensione (11) nel corpo pistola (6), assicurandosi che la nervatura del corpo pistola combaci con la scanalatura sull'alimentatore di tensione. Alloggiare saldamente l'alimentatore di tensione nel corpo della pistola.
2. Far avanzare il cablaggio dell'alimentatore di tensione attraverso la saracinesca (8), poi installare la saracinesca e la piastra di avvitamento (9) sui perni del corpo pistola. Applicare adesivo frenafilietti Loctite 222 sui dadi Allen (10) e avvitarli sui perni. Stringere i dadi a 0,45 N•m (64 inch-ounces) con una chiave esagonale da $\frac{1}{8}$ -in.
3. Vedi figura 19. Collegare il cablaggio dell'alloggiamento (15) al cablaggio dell'alimentatore di tensione (11). Infilare i connettori del cablaggio (11, 15) nel gruppo del corpo posteriore nelle posizioni illustrate.
4. Collegare la tubatura del gruppo filtro (6A) al raccordo con bava all'interno del corpo posteriore. Far avanzare qualsiasi tubatura trasparente dell'aria extra nel corpo della pistola, poi installare il corpo posteriore sulla saracinesca con le viti (17) e le rondelle di sicurezza (17A).
5. Vedi figura 18. Avvitare il tubo di bloccaggio (21) nel corpo posteriore (14).
6. Collegare il cavo di prolunga (19) al cablaggio dell'alloggiamento nel gruppo del corpo posteriore.
7. Collegare la tubatura trasparente da 4 mm (18) al raccordo con bava sul gruppo del corpo posteriore.
8. Orientare il tubo di montaggio (22) come desiderato:
 - con il foro di montaggio del collettore di ioni verso il gruppo del corpo posteriore, se si installa un collettore di ioni opzionale.
 - con il foro di montaggio del collettore di ioni lontano dal gruppo del corpo posteriore se non si installa un collettore di ioni opzionale.
9. Vedi figura 17. Collegare il cavo di prolunga (19) all'alloggiamento (20) nel cappuccio all'estremità (23).
10. Far avanzare le estremità del cavo di prolunga e della tubatura nell'estremità del tubo di montaggio, poi infilare il tubo di montaggio sul tubo di bloccaggio e sul gruppo del corpo posteriore.
11. Installare il cappuccio all'estremità sul tubo di montaggio, facendo avanzare il tubo di bloccaggio (21) e la tubatura trasparente da 4 mm (18) attraverso il cappuccio all'estremità.
12. Fissare l'alloggiamento del cavo (20) al cappuccio dell'estremità con la rondella di sicurezza e il dado.
13. Avvitare il dado del tubo di bloccaggio (24) sul tubo di bloccaggio e stringerlo bene.
14. Installare il bocchettone (25) sulla tubatura trasparente da 4 mm.
15. Installare il tubo della polvere, il gruppo elettrodo, l'ugello, il dado dell'ugello e il connettore del tubo come descritto in *Sostituzione dei pezzi usurati dalla polvere* a pagina 27.

Riparazione della pistola con montaggio su barra

Smontaggio della pistola con montaggio su barra

1. Smontare l'ugello, il gruppo elettrodo, il connettore del tubo e il tubo della polvere come descritto in *Sostituzione dei pezzi usurati dalla polvere* a pagina 27.
2. Togliere le due viti a brugola (17) e le rondelle di sicurezza (17A) dal gruppo del corpo posteriore (14).
3. Allontanare con delicatezza il gruppo del corpo posteriore dalla saracinesca (8) per poter scollegare il cablaggio dell'alimentatore di tensione (11) dal cablaggio dell'alloggiamento (15) e la tubatura del gruppo filtro (10) dal raccordo con bava dentro il gruppo del corpo posteriore.

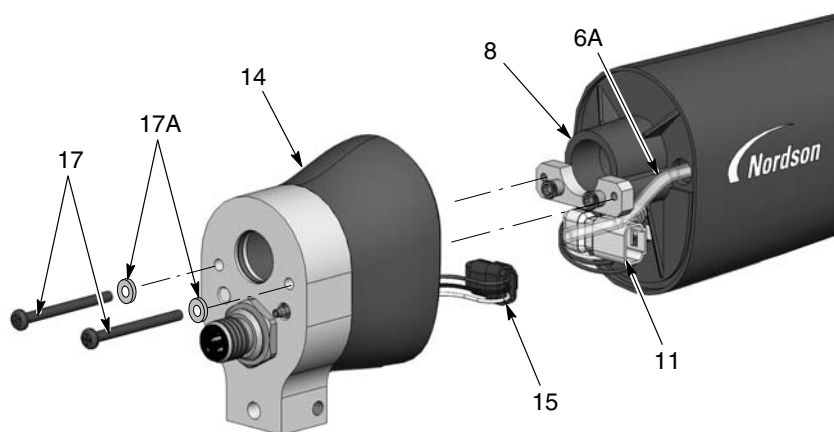


Figura 22 Smontaggio della pistola con montaggio su barra 1 di 3

6A. Tubo del gruppo filtro	11. Cablaggio dell'alimentatore di tensione	15. Cablaggio dell'alloggiamento
8. Saracinesca	14. Gruppo del corpo posteriore	17. Viti a brugola
		17A. Rondelle di sicurezza

4. Vedi figura 23. Con una chiave esagonale da 1/8-in. rimuovere i due dadi Allen (10) e la piastra di avvitamento (9) dalla saracinesca (8). Poi rimuovere la saracinesca dal corpo pistola (6), facendo avanzare il cablaggio dell'alimentatore di tensione attraverso la saracinesca.
5. Far scorrere l'alimentatore di tensione (11) fuori dal corpo della pistola.
6. La tubatura (6A) nel corpo della pistola fa parte del gruppo filtro dell'aria che consente la pulizia dell'aria dell'elettrodo. Per sostituire il gruppo del filtro aria, estrarlo dal davanti del corpo pistola.
7. La guarnizione (7) è attaccata alla saracinesca con un adesivo sensibile alla pressione. Se la guarnizione è danneggiata, sostituirla con una nuova.

* Installare con Loctite 222

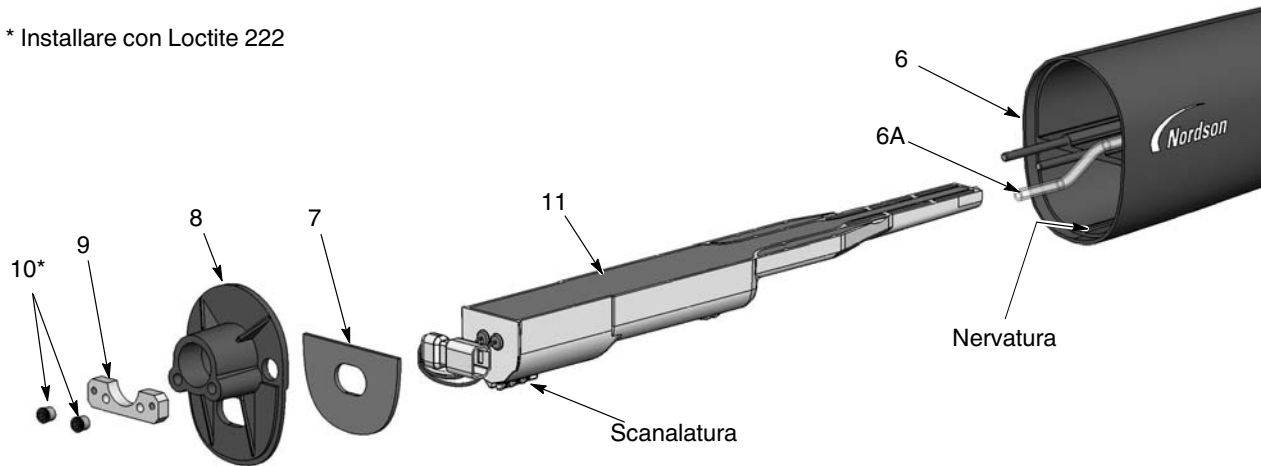


Figura 23 Smontaggio della pistola con montaggio su barra 2 di 3

- | | | |
|---------------------------------|---------------------------|------------------------------|
| 6. Tubatura trasparente da 4 mm | 8. Saracinesca | 10. Dadi Allen |
| 6A. Tubo del gruppo filtro | 9. Piastra di avvitamento | 11. Alimentazione di polvere |
| 7. Guarnizione | | |

8. Vedi figura 24. Per smontare il gruppo del corpo posteriore rimuovere la vite (12), la rondella di sicurezza (12A), il raccordo con bava e la rondella di sicurezza (13) dall'interno del corpo posteriore (14). Sono necessari una chiave esagonale da 3 mm e una presa profonda da 1/4 in.

9. Rimuovere il dado (15A) dall'alloggiamento (15), tirare via l'adattatore dal corpo pistola posteriore e far avanzare il cablaggio dell'alloggiamento attraverso il corpo.

10. Controllare il quad ring (18) nell'adattatore (16) e sostituirlo se è danneggiato.

NOTA: Quando si rimonta fissare il terminale di messa a terra a tenaglia al corpo pistola posteriore con la vite (12) e stringerla a 2.5 N•m (22 inch-lbs).

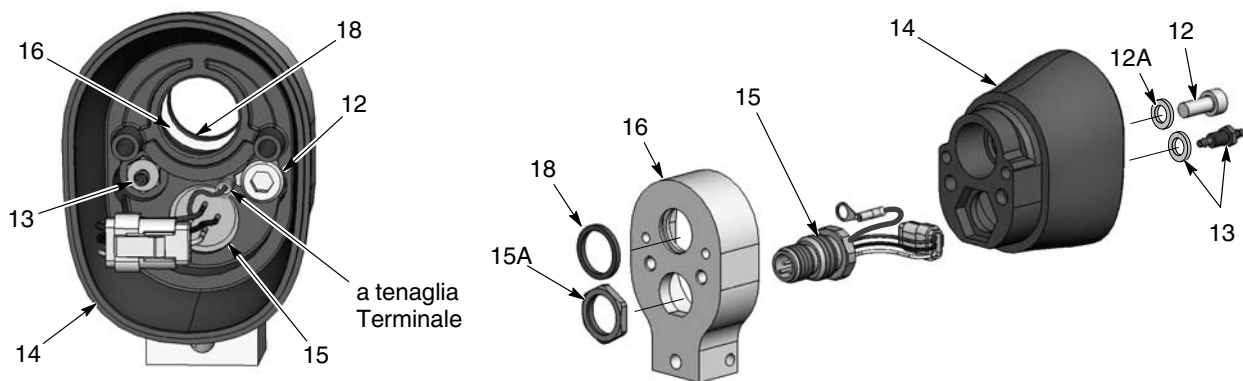


Figura 24 Smontaggio della pistola con montaggio su barra 3 di 3

- | | | |
|---|-------------------------------|---------------------------------------|
| 12. Vite | 14. Corpo posteriore | 16. Adattatore per montaggio su barra |
| 12A. Rondella di sicurezza | 15. Alloggiamento e cablaggio | 18. Quad ring |
| 13. Raccordo con bava e rondella di sicurezza | 15A. Dado dell'alloggiamento | |

Gruppo della pistola con montaggio su barra

1. Vedi figura 23. Installare l'alimentatore di tensione (11) nel corpo pistola (6), assicurandosi che la nervatura del corpo pistola combaci con la scanalatura sull'alimentatore di tensione. Alloggiare saldamente l'alimentatore di tensione nel corpo della pistola.
2. Far avanzare il cablaggio dell'alimentatore di tensione attraverso la saracinesca, poi installare la saracinesca (8) e la piastra di avvvitamento (9) sui perni del corpo pistola. Applicare Loctite 222 sui dadi Allen (10), poi installare i dadi sui perni e stringerli a 0,45 N•m (64 inch-ounces) con una chiave esagonale da 1/8-in.
3. Vedi figura 22. Collegare il cablaggio dell'alloggiamento (15) al cablaggio dell'alimentatore di tensione (11). Infilare i connettori del cablaggio (11, 15) nel gruppo del corpo posteriore nelle posizioni illustrate.
4. Collegare la tubatura trasparente del filtro (6A) al raccordo con bava all'interno del gruppo del corpo posteriore (14). Far avanzare qualsiasi tubatura trasparente dell'aria extra nel corpo della pistola, poi installare il gruppo del corpo posteriore sulla saracinesca con le viti (17) e le rondelle di sicurezza (17A).
5. Installare il tubo della polvere, il gruppo elettrodo, l'ugello, il dado dell'ugello e il connettore del tubo come descritto in *Sostituzione dei pezzi usurati dalla polvere* a pagina 27.

Pezzi

Per ordinare i pezzi rivolgersi al Centro Assistenza Clienti Nordson Finishing o al rappresentante locale Nordson.

Pezzi della pistola con montaggio su tubo

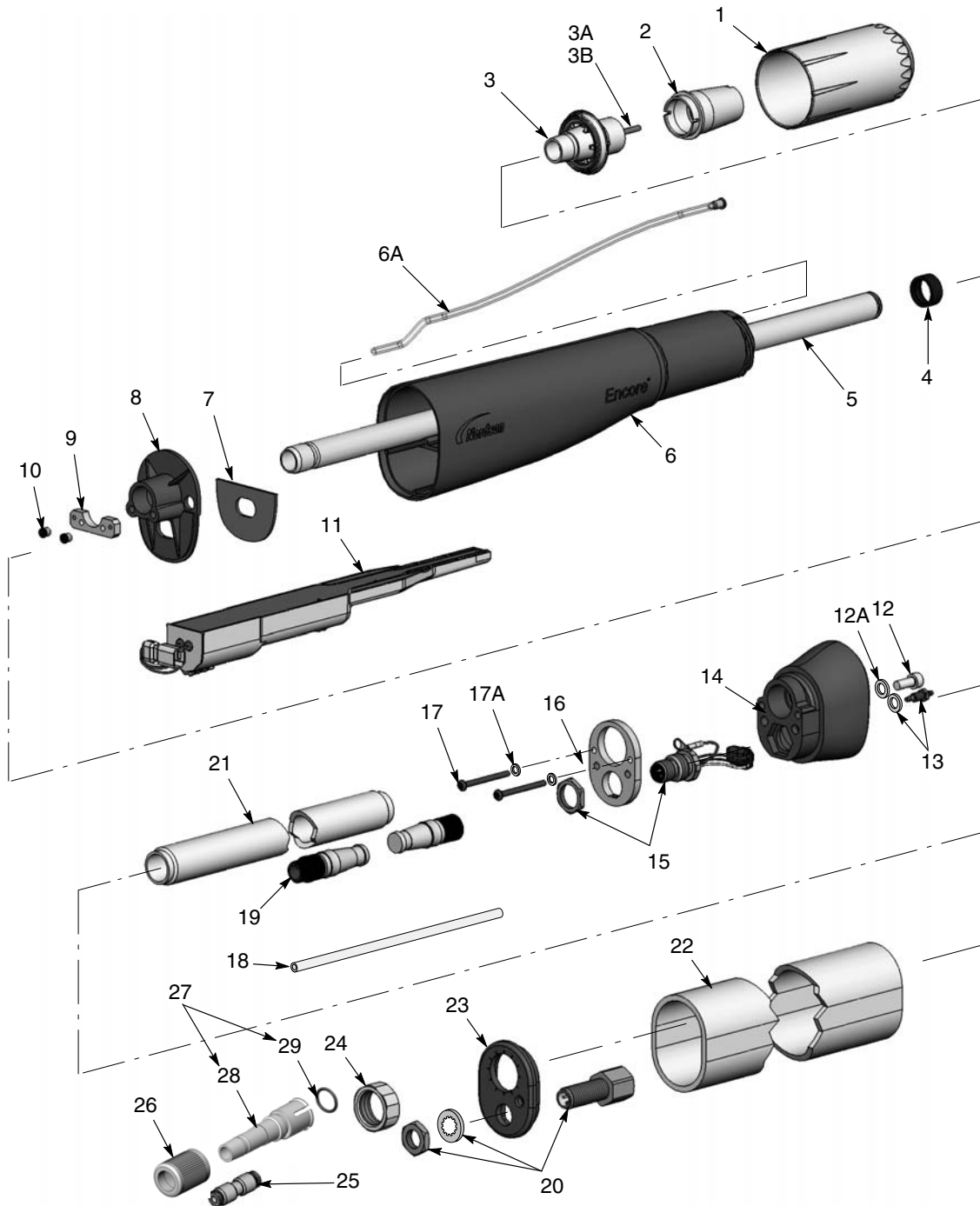


Figura 25 Pezzi della pistola con montaggio su tubo

Lista dei pezzi della pistola standard con montaggio su tubo da 5 piedi

Vedi figura 25.

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
-	1099824	GUN, auto, tube mount, Encore, 5 ft	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1605847	• NOZZLE, adjustable (90°), 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	
6	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
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	1084821	• POWER SUPPLY, 100 kV, negative, Encore	1	
12	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12A	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	
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	1604820	• • CONNECTOR, hose, univ, auto, Encore	1	
29	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1605845	• NOZZLE, adjustable (90°), flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Segue...

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
NOTA	A:	Per una lista completa degli ugelli di spruzzatura piatti, ugelli conici e deflettori consultare la sezione <i>Opzioni</i> .		
	B:	Per gli articoli sfusi ordinare per incrementi di 1 piede.		
	C:	Da usare con tubo da 11 mm e 1/2 in.		
	D:	Solo per ugello di spruzzatura a getto piatto. Per i gruppi/pezzi da usare con ugelli conici e deflettori consultare la sezione <i>Opzioni</i> .		
	AR:	A richiesta		
	NS:	Non visibile		

Pezzi della pistola con montaggio su barra

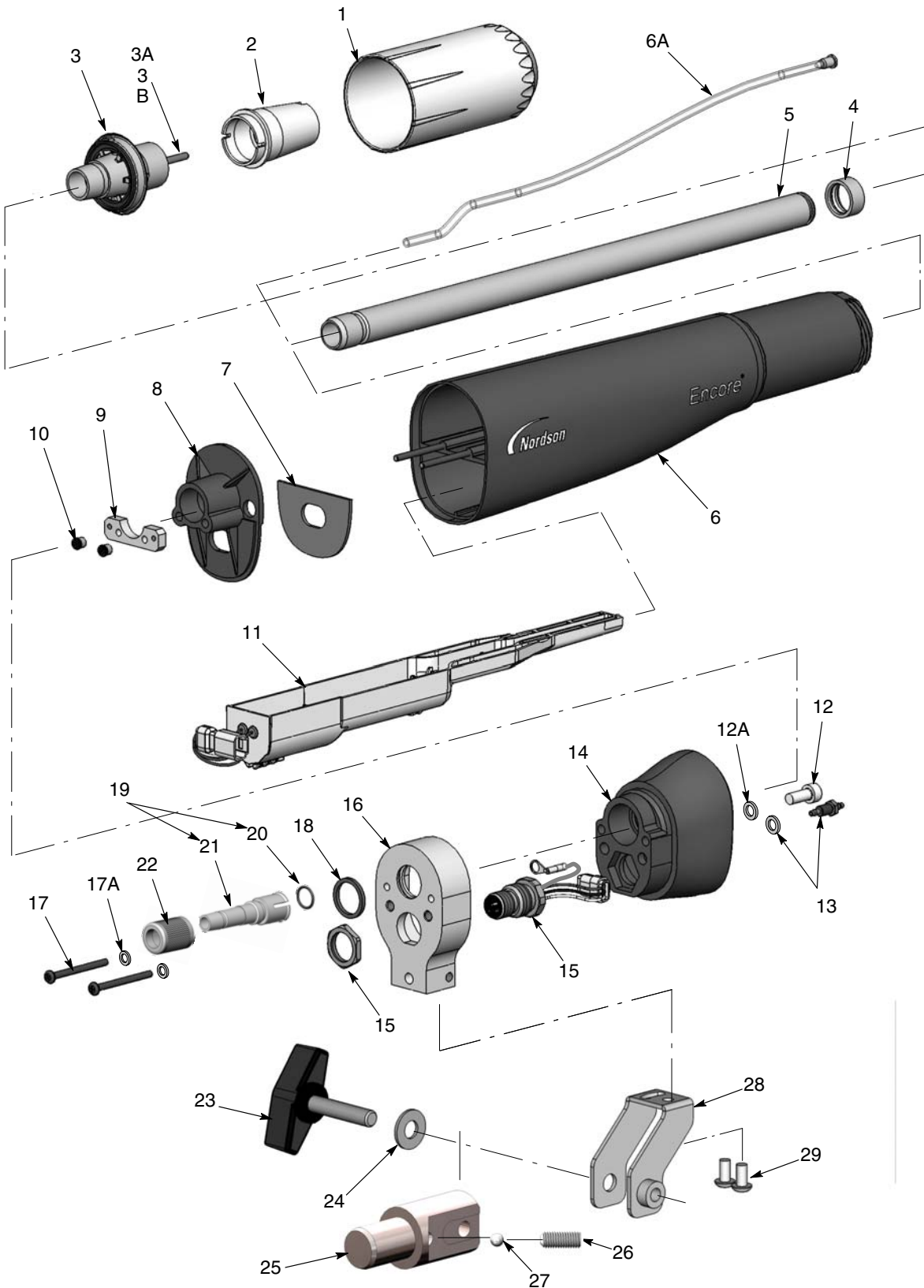


Figura 26 Pezzi della pistola con montaggio su barra

Lista dei pezzi della pistola con montaggio su barra

Vedi figura 26.

NOTA: I cavi per la pistola con montaggio su barra sono opzionali. Per i cavi disponibili consultare *Opzioni, Cavi*, a pagina 41.

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
-	1097489	GUN, auto, bar mount, Encore	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1605847	• NOZZLE, adjustable (90°), 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	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
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	1084821	• POWER SUPPLY, 100 kV, negative, Encore	1	
12	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12A	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	1604820	• • 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	1605845	• NOZZLE, adjustable (90°), flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Segue...

40 Pistole automatiche di spruzzatura polvere Encore®

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
NOTA	A:	Per una lista completa degli ugelli di spruzzatura piatti, ugelli conici e deflettori consultare la sezione <i>Opzioni</i> .		
	B:	Da usare con tubo da 11 mm e 1/2 in.		
	C:	Solo per ugello di spruzzatura a getto piatto. Per i gruppi e pezzi da usare con ugelli conici e deflettori consultare la sezione <i>Opzioni</i> .		
NS:	Non visibile			

Opzioni

Pistola con montaggio su tubo da sei piedi

Vedi figura 25 per l'illustrazione dei pezzi e la lista dei pezzi della pistola standard con montaggio su tubo da 5 piedi per tutti gli altri pezzi.

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
-	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	

Supporto tubo

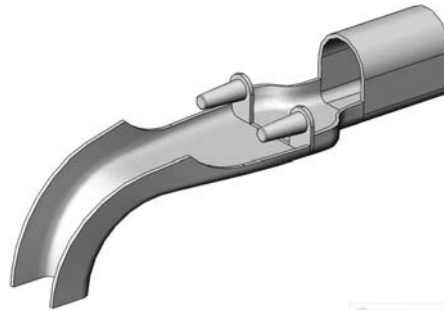


Figura 27 Supporto tubo opzionale

Vedi figura 27. Il supporto tubo va montato sulla pistola con montaggio su tubo per supportare il tubo polvere, il tubo aria e il cavo pistola.

Pezzo	Descrizione	Nota
1003572	HANGER, hose, automatic gun	

Cavi

Questi cavi collegano la pistola di spruzzatura al controller della pistola (unità di controllo integrata iControl Encore).

Pezzo	Descrizione	Nota
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)	

Ugelli di spruzzatura piatti

Vedi figura 28. Gli ugelli a spruzzo piatto da 2,5 e 4 mm vengono spediti con la pistola di spruzzatura. Gli ugelli a spruzzo piatto si possono regolare in modo incrementale di 90°.

Tutti gli altri ugelli piatti sono opzionali.

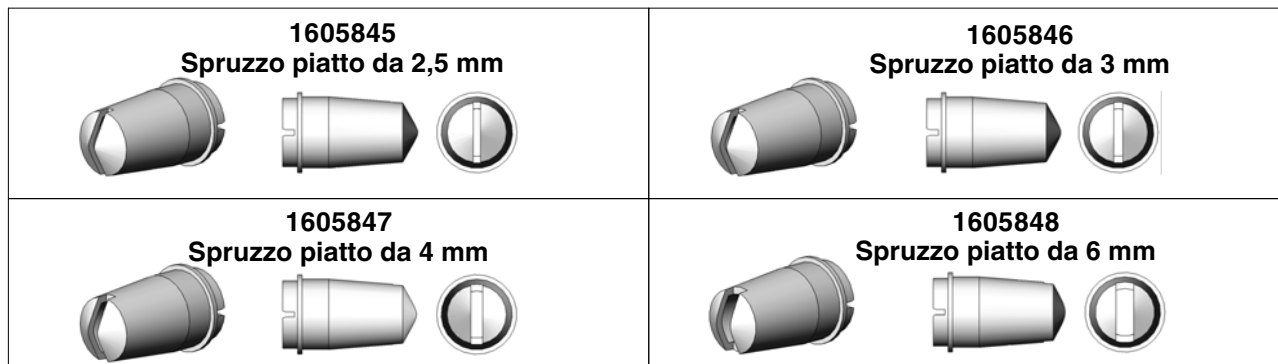


Figura 28 Ugelli per spruzzo piatto

Ugelli con taglio a croce



Figura 29 Ugelli con taglio a croce

Ugello per spruzzo angolato a 45 gradi

Vedi figura 30.

Tratto di spruzzo	Largo spruzzo a ventaglio, perpendicolare all'asse della pistola di spruzzatura
Tipo fessura	Angolato, scanalatura crociata
Applicazione	Flange e cavità

Pezzo	Descrizione	Nota
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

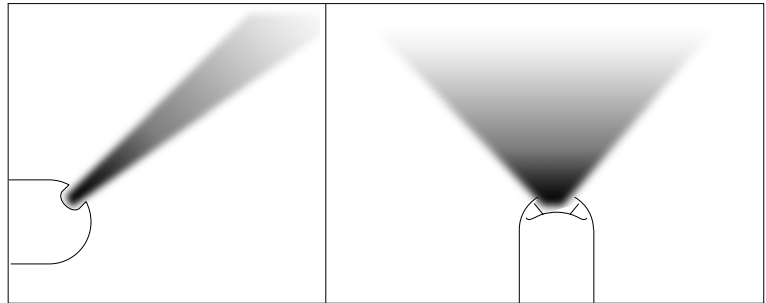


Figura 30 Ugello per spruzzo angolato a 45 gradi

Ugello per spruzzo piatto in linea a 45 gradi

Vedi figura 31.

Tratto di spruzzo	Stretto spruzzo a ventaglio, in linea con l'asse della pistola a spruzzo
Tipo fessura	Tre scanalature angolate in linea con l'asse della pistola a spruzzo
Applicazione	Rivestimento in alto e in basso; solitamente nessun posizionamento pezzo dentro/fuori

Pezzo	Descrizione	Nota
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	

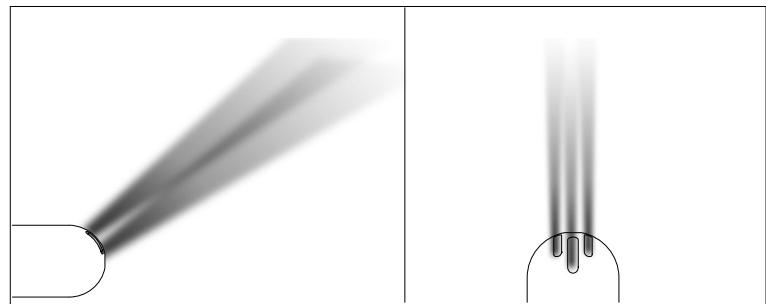


Figura 31 Ugello per spruzzo piatto a 45 gradi

Pezzi dell'ugello conico, dei deflettori e del gruppo elettrodo

Vedi figure 32 e 33. L'ugello conico e i deflettori vanno usati con il portaelettrodo conico. Questi pezzi sono opzionali e vanno ordinati separatamente.

Ugello conico e deflettori



Tutti i deflettori comprendono un 1098306 o-ring, Viton, 3 mm x 1,1 mm di larghezza

Figura 32 Ugello conico e deflettori

Kit Ugello conico

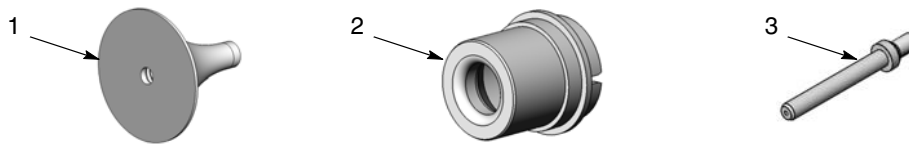


Figura 33 Kit Ugello conico

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Gruppo elettrodo conico

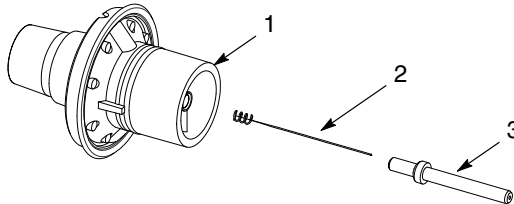


Figura 34 Gruppo elettrodo conico

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Allargamenti dello spruzzo angolati Encore

Vedi figura 35. Gli allargamenti dello spruzzo angolati Encore sono disponibili nelle versioni a 45, 60 e 90 gradi. Sono destinati ad essere usati con pistole automatiche di spruzzatura polvere Encore e consentono di spruzzare la polvere a vari angoli rispetto all'orientamento dell'elemento di montaggio della pistola.

Tutti gli allargamenti di spruzzo angolati sono opzionali. Vedi foglio di istruzioni P/N 1605615 (inglese) per pezzi, kit di assistenza e maggiori informazioni.

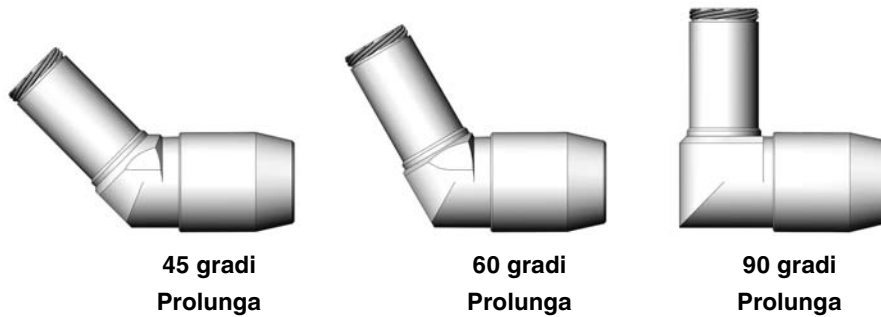


Figura 35 Allargamenti dello spruzzo angolati

Elemento	Pezzo	Descrizione	Nota
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Gruppi di montaggio della pistola con montaggio su tubo

Tutti i gruppi di montaggio sono opzionali.

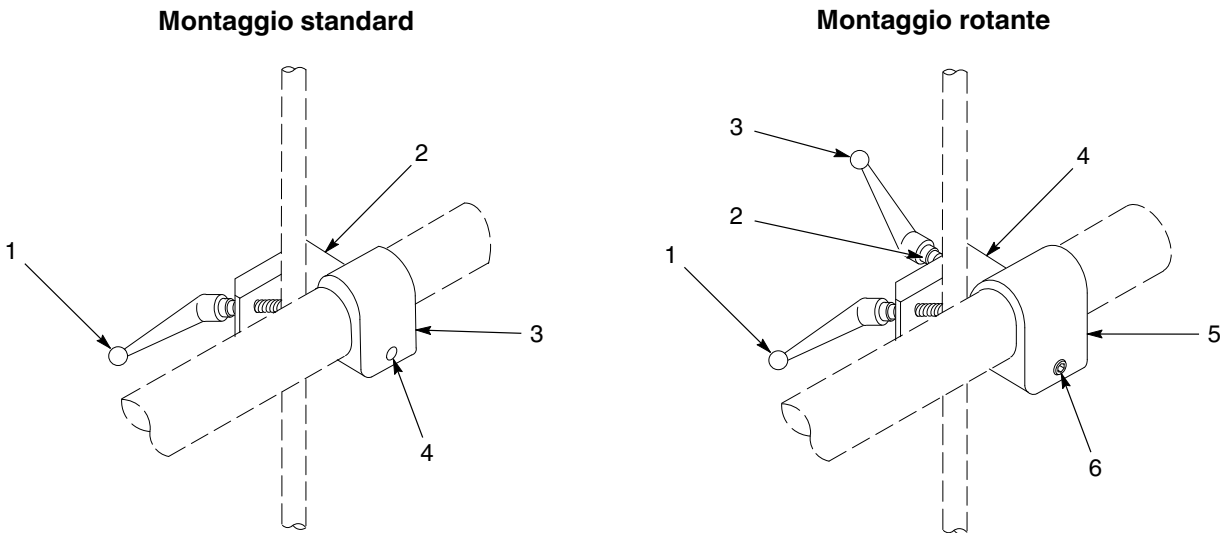


Figura 36 Elementi di montaggio su barra per pistole con montaggio su tubo

Gruppo di montaggio standard

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	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	

Gruppo montaggio rotante

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	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	

Gruppo di montaggio estrusione

Questo gruppo si usa per montare una pistola con montaggio su tubo su una staffa rigida montata su un'estrusione con scanalatura a T.

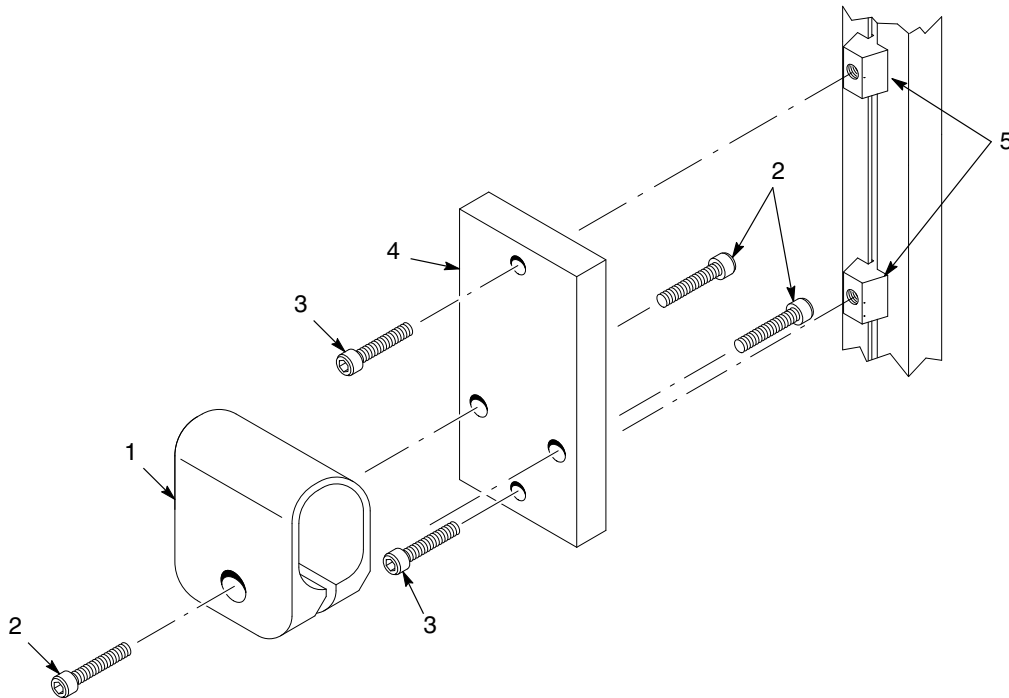


Figura 37 Gruppo di montaggio con pistola di estrusione per pistole con montaggio su tubo

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	<ul style="list-style-type: none"> • MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic 	1	
2	981561	<ul style="list-style-type: none"> • • SCREW, socket, $\frac{3}{8}$-16 x 1.00 in., zinc 	3	
3	981528	<ul style="list-style-type: none"> • SCREW, socket, M8 x 30, zinc 	2	
4	1016458	<ul style="list-style-type: none"> • PLATE, attachment, support, gun bar 	1	
5	1016533	<ul style="list-style-type: none"> • NUT, T-slot, steel, M8 	2	

Barra per pistole con montaggio su barra

La barra per pistole è opzionale. Si applica a barre di montaggio con diametro di 1 in.

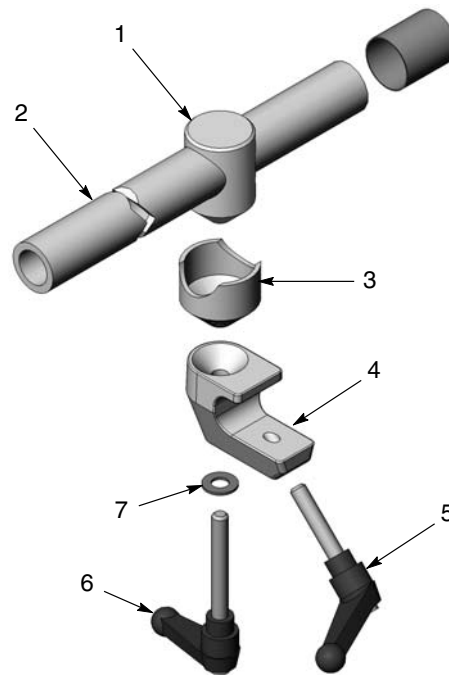


Figura 38 Barra per pistole con montaggio su barra

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
-	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 collettore di ioni

Il kit collettore di ioni è opzionale. Si può usare su entrambi i modelli di pistola automatica Encore.

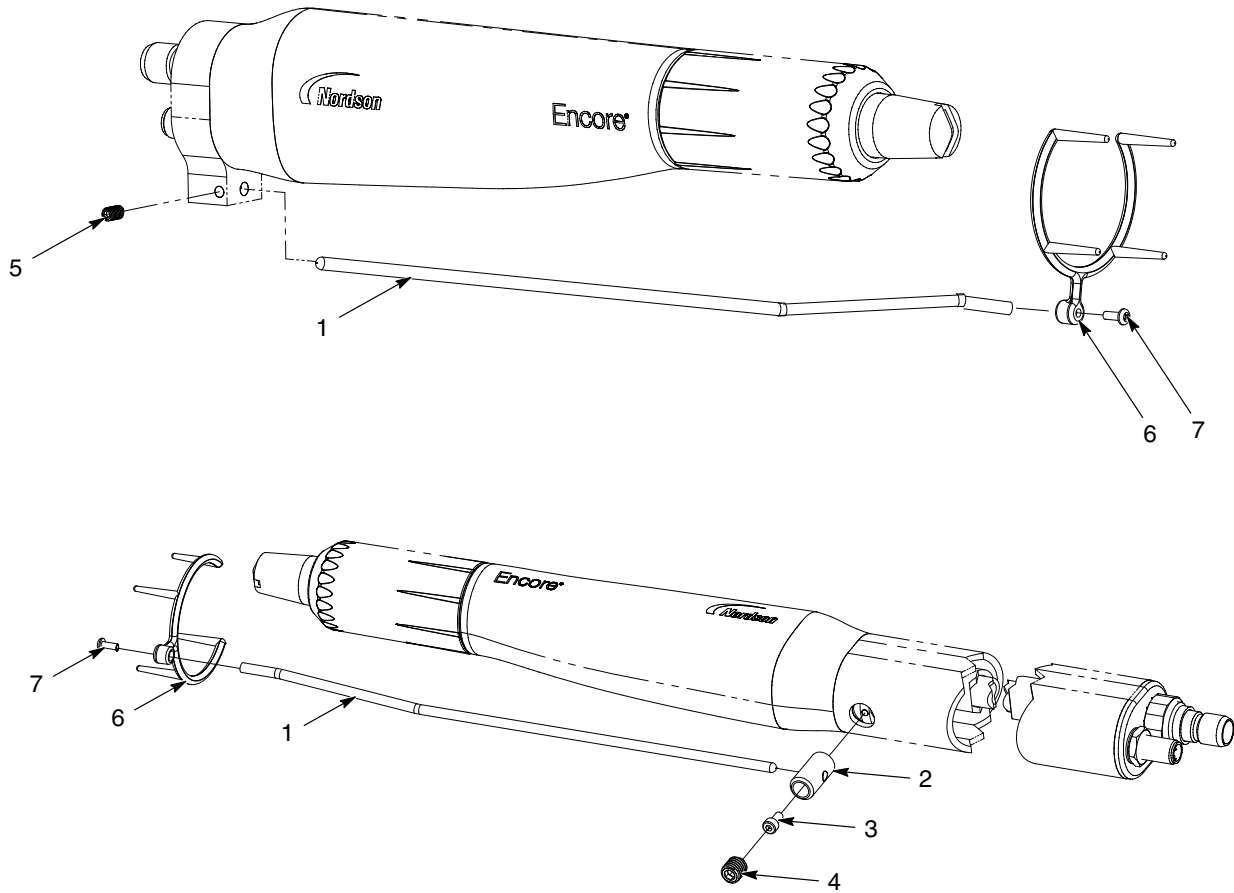


Figura 39 Kit collettore di ioni

Elemento	Pezzo	Descrizione	Quantità	Nota
-	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	

DICHIARAZIONE di CONFORMITÀ

PRODOTTO: Sistema automatico per spruzzatura di polvere Encore

Modelli: Applicatore Encore e iControl Encore

Descrizione: Questo è un sistema automatico per spruzzatura di polvere elettrostatica, comprendente applicatore, cavo di controllo e il relativo controller programmabile.

Direttive applicabili:

2006/42/CE - Direttiva macchinari

2004/108/CEE - Direttiva CEM

94/9/CE - Direttiva ATEX

Standard usati per la conformità:

EN/ISO12100-1 (2010)	EN60079-0 (2009)	EN61000-6-3 (2007)	FM7260 (1996)
EN60204-1 (2006)	EN50050 (2006)	EN61000-6-2 (2005)	
	EN50177 (2009)	EN55011 (2009)	

Principi:

Questo prodotto è stato fabbricato in conformità alle norme di buona progettazione. Il prodotto specificato si attiene alle direttive e agli standard sopra descritti.

Tipo di protezione:

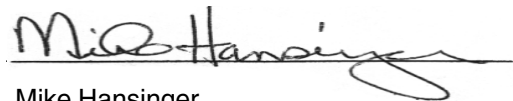
- Temperatura ambiente: +15°C a 40°C
- Ex II 2 D = (Applicatore)
- EX II (2) 3 D = (Controller)

Certificato prodotto ATEX:

- FM11ATEX0056X (Norwood, Mass. USA) (Applicatore)
- FM10ATEX0030X (Norwood, Mass. USA) (Controller)

Certificato sistema di qualità ATEX:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Data: 11 marzo 2013

Rappresentante autorizzato UE Nordson

Persona autorizzata a compilare la documentazione tecnica rilevante.

Contatto: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



DICHIARAZIONE di CONFORMITÀ

PRODOTTO: Sistemi automatici e manuali di spruzzatura polvere Encore LT

Modelli: Applicatore automatico Encore e controller automatici Encore LT
Applicatore manuale Encore LT con controller manuale Encore LT

Descrizione: Il sistema automatico per spruzzare polvere elettrostatica comprende applicatore, cavo di controllo e relativi controller. Questi controller sono disponibili in un sistema con un applicatore, due applicatori o 4-8 applicatori. Il sistema con 4-8 applicatori è disponibile con o senza controllo degli assi per il movimento degli applicatori dentro e fuori della cabina. Il sistema manuale di spruzzatura polvere elettrostatica comprende applicatore, cavo di controllo e relativi controlli. Questo è disponibile in un sistema stazionario o in un sistema mobile.

Direttive applicabili:

2006/42/CE - Direttiva macchinari
2004/108/CEE - Direttiva CEM
94/9/CE - Direttiva ATEX

Standard usati per la conformità:

EN/ISO12100-1 (2010)	EN60204-1 (2006)	EN61000-6-3 (2007)	FM7260 (1996)
EN60079-0 (2009)	EN50050 (2006)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2009)	EN50177 (2009)	EN55011 (2009)	

Tipo di protezione:

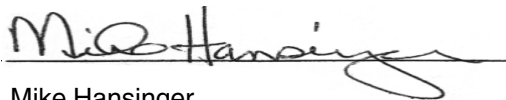
- Temperatura ambiente: +15°C a 40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Applicatori manuali e automatici / Applicatori automatici sono tipo: A-P per EN50177
- EX II (2) 3 D = Controller manuali e automatici
- EX II (2) D = Controller 4-8 applicatori automatici con controllo assi

Certificati prodotto ATEX:

- FM11ATEX0056X (Applicatori) (Norwood, Mass. USA)
- FM11ATEX0057X (Controller) (Norwood, Mass. USA)

Certificato sistema di qualità ATEX:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Data: 13 novembre 2012

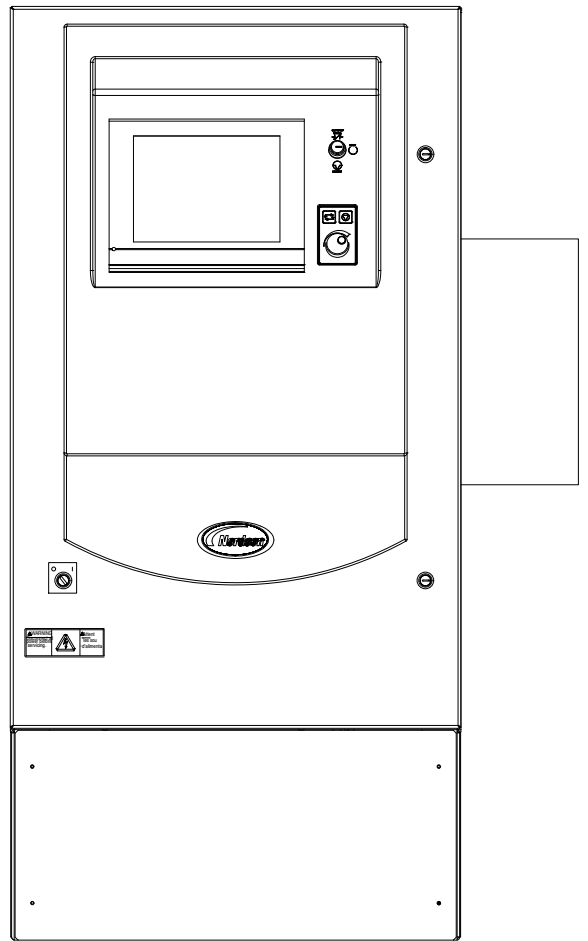
Rappresentante autorizzato UE Nordson

Persona autorizzata a compilare la documentazione tecnica rilevante.

Contatto: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.



ENCORE iCONTROL

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS:

- 1104834 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/CPU
- 1 100582 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/O CPU
- 1104836 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/CPU
- 1100589 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/O CPU
- 1104838 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/CPU
- 1100613 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/O CPU
- 1104840 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/CPU
- 1100617 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/O CPU
- 1104842 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/CPU
- 1100622 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/O CPU
- 1104830 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/CPU
- 1100626 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/O CPU
- 1104832 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/CPU
- 1100630 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/O CPU

THE ABOVE ARE APPROVED FOR USE WITH THE FOLLOWING GUNS AND CABLES LOCATED IN A CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS(CLASSIFIED) LOCATION:

- GUNS:
- 1097489 GUN,BAR MT,AUTO,ENCORE
 - 1097500 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,6 FT
 - 1099824 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5 FT
- CABLES:
- 1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
 - 1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
 - 1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M

A 10

12 11

ENCORE iCONTROL with AIR COND.

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

- 1104835 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/CPU,W/AC
- 1100587 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/O CPU,W/AC
- 1104837 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/CPU,W/AC
- 1100611 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/O CPU,W/AC
- 1104839 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/CPU,W/AC
- 1100615 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/O CPU,W/AC
- 1104841 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/CPU,W/AC
- 1100619 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/O CPU,W/AC
- 1104843 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/CPU,W/AC
- 1100624 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/O CPU,W/AC
- 1104831 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/CPU,W/AC
- 1100628 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/O CPU,W/AC
- 1104833 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/CPU,W/AC
- 1100632 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/O CPU,W/AC

THE ABOVE ARE APPROVED FOR USE WITH THE FOLLOWING GUNS AND CABLES LOCATED IN A CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS(CLASSIFIED) LOCATION:

- GUNS:
- 1097489 GUN,BAR MT,AUTO,ENCORE
 - 1097500 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,6 FT
 - 1099824 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5 FT
- CABLES:
- 1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
 - 1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
 - 1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M

A 10

12 11

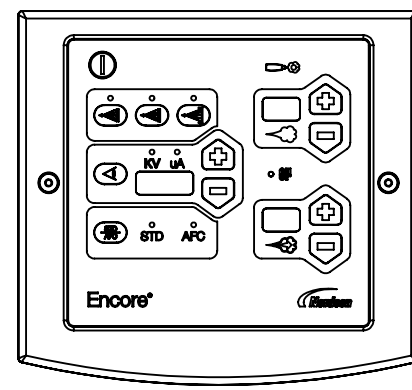
CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS EXCEPT AS NOTED		D SIZE		NORDSON CORPORATION POWDER SYSTEMS GROUP, AMHERST, OHIO, 44001	
NEXT ASSEMBLY	MACHINED SURFACES	CHECKED BY	DATE	APPROVED BY	REL NO
CONTROL	BREAK OUTSIDE AND INSIDE CORNERS 0.1 TO 0.8 MAX.	BF	28JAN10	BF	PE601926
INTERPRET DRAWINGS PER ANSI Y14.5M - 1994 STD.	THREAD LENGTH DIMS. ARE FULL THREAD	CONTROL NUMBER		1049092	
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES	FIRST ANGLE PROJECTION	SCALE: 1:2	PRODUCT DEVELOPMENT DEPARTMENT CAD GENERATED DRAWING		PAGE 3 / 3

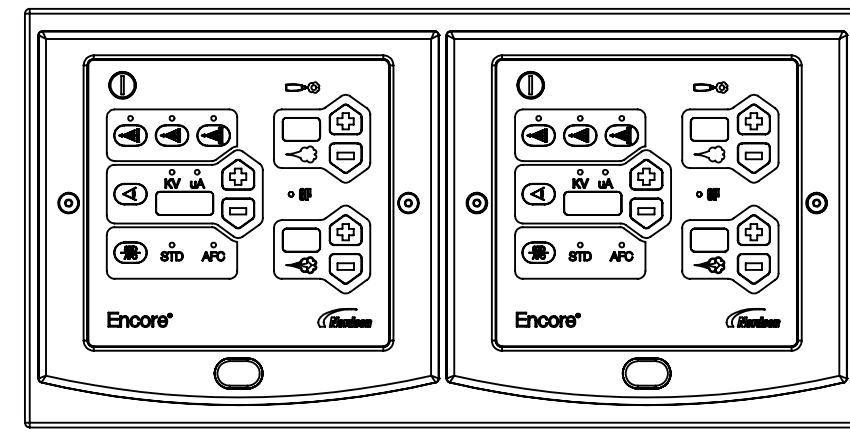
8 7 6 5 4 3 2 1

NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

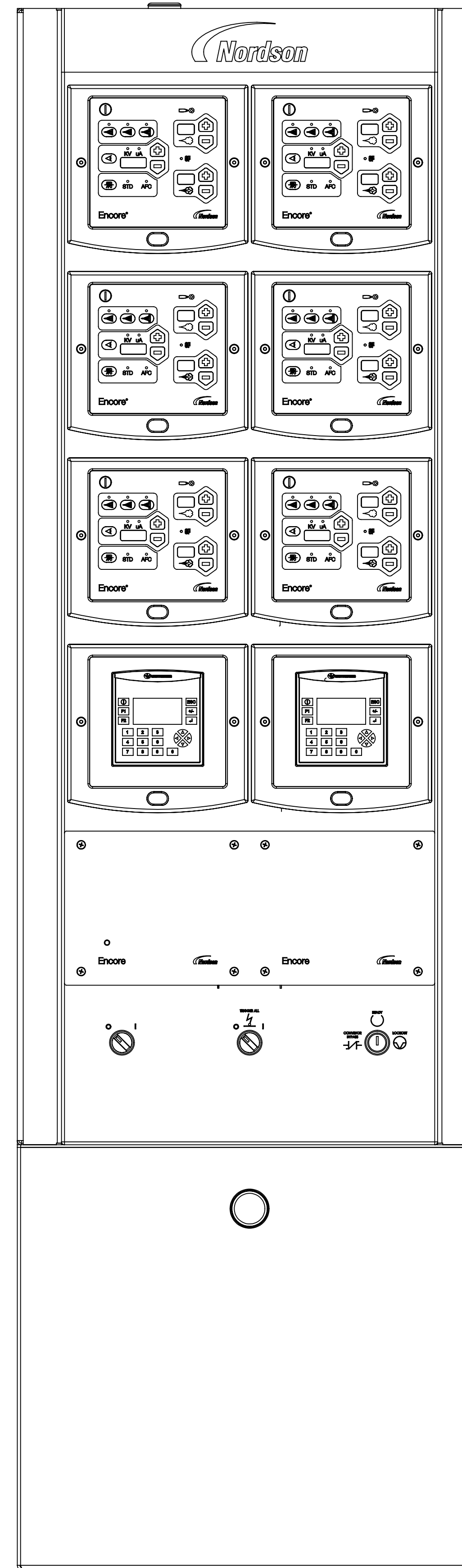
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	00	ISSUED	DRJ		PE602433	11NOV10
	01	RELEASED	TAL		PE602493	04AUG11
	02	ADDED P/N 1600809 TO TABLE AS SHOWN	MHH	BP	PE602719	19JAN12
	03	REMOVED P/N 1600809 FROM TABLE	MHH	DLU	PE603436	15OCT13
	04	ADDED OPTIONS TO TABLE AND ADDED P/N 1601344.	BDM	BDM	PE603158	24OCT13



**ENCORE AUTO CONTROLLER
SINGLE GUN**



**ENCORE AUTO CONTROLLER
2-GUN**



**ENCORE AUTO CONTROLLER
4, 6 or 8-GUN
W/ & W/O AXIS CONTROL**
NOTE: 6-GUN W/ AXIS CONTROL SHOWN

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

OPTIONS:

1604084	EXTENSION, SPRAY, 90 DEGREE, ENCORE
---------	-------------------------------------

CABLES:

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

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

1108542	CONTROLLER, 4 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO
1108543	CONTROLLER, 6 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO
1108544	CONTROLLER, 8 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED

X20.0 X340.25 X320.13

MACHINED SURFACES L4

BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS 0.1/0.8

THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD

INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994

PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES

THIRD ANGLE PROJECTION

NORDSON CORPORATION
WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145

DESCRIPTION: REF DWG, APPROVED EQUIPMENT, ENCORE AUTO

DRAWN BY: DRJ DATE: 11NOV10 RELEASE NO.: PE602493

CHECKED BY: APPROVED BY:

SIZE: D FILE NAME: SW2DEA MATERIAL NO.: 1107700 REVISION: 04

SCALE: 1:4 SOLIDWORKS GENERATED DWG. SHEET 1 OF 1

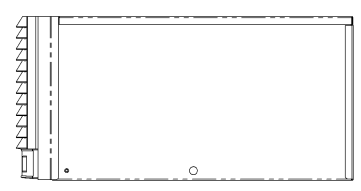
CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency.

8 7 6 5 4 3

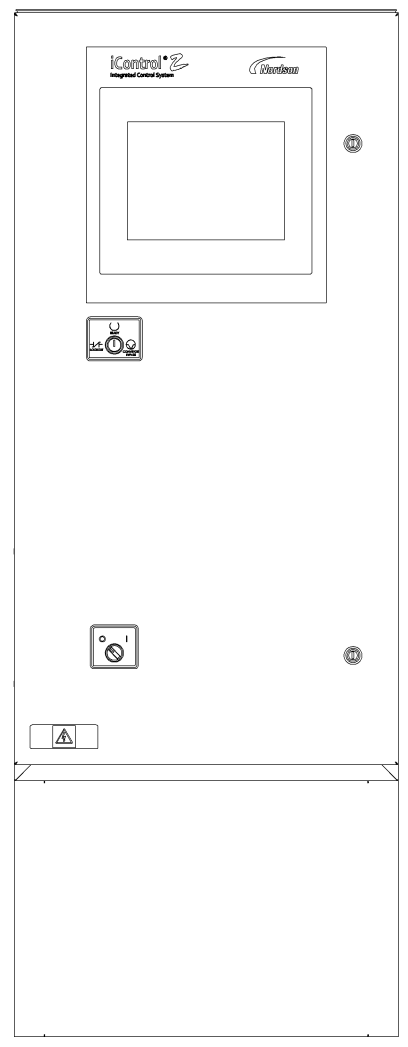
NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

MATERIAL NO. 10011935		REVISION 03	1			
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	01	RELEASED FOR PRODUCTION	DAK		PE603028	21DEC12
	02	02] ADDED OPTIONS TO TABLE; REMOVED P/N 1600809 AND ADDED P/N 1601344 FROM TABLE.	BDM		PE603158	24OCT13
	03	03] SHEET 2 ADDED	DAK	BZ	PE603484	04DEC13

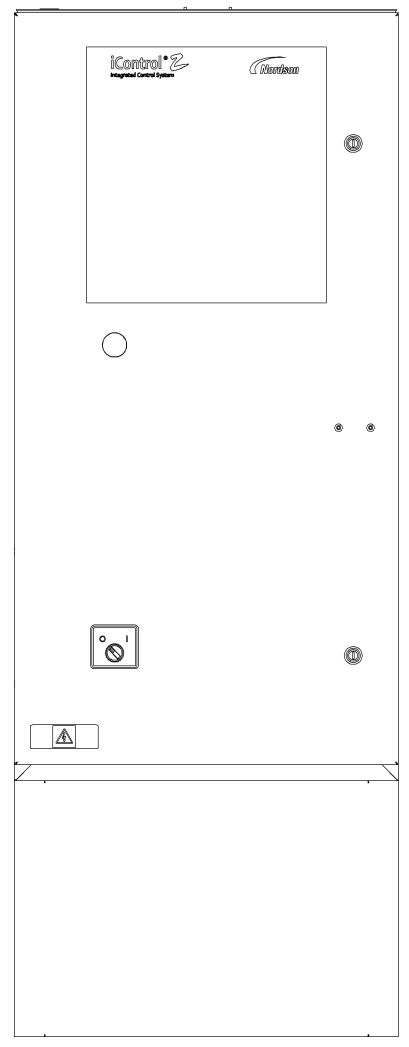
AIR CONDITIONING UNIT



MAIN CONSOLE



AUXILIARY CONSOLE



- 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

OPTIONS:

- 1604084 EXTENSION,SPRAY,90 DEG,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

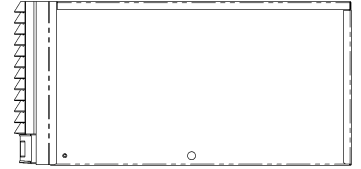
ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145			
MACHINED SURFACES 1.5/		REF DWG,CTRLR,INTEG. SYS,iCONTROL2			
DRAWN BY DAK		DATE 14SEP12		RELEASE NO. PE603028	
CHECKED BY		APPROVED BY			
SIZE D	FILE NAME 10012067	MATERIAL NO. 10012067		REVISION 03	
THIRD ANGLE PROJECTION		SCALE NONE		CADD GENERATED DWG. SHEET 1 OF 2	

8 7 6 5 4 3

NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

MATERIAL NO.	10011935	REVISION	03	1
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK
		SEE SHEET 1 FOR REVISION HISTORY.		
			RELEASE NO.	DATE

AIR CONDITIONING UNIT



1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

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

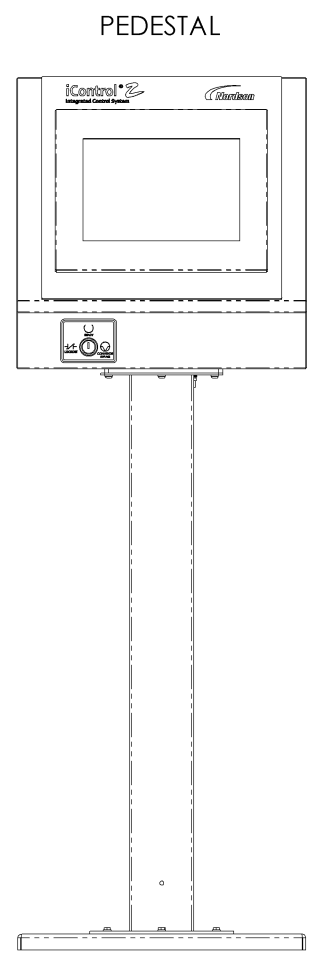
OPTIONS:

1604084 EXTENSION,SPRAY,90 DEG,ENCORE

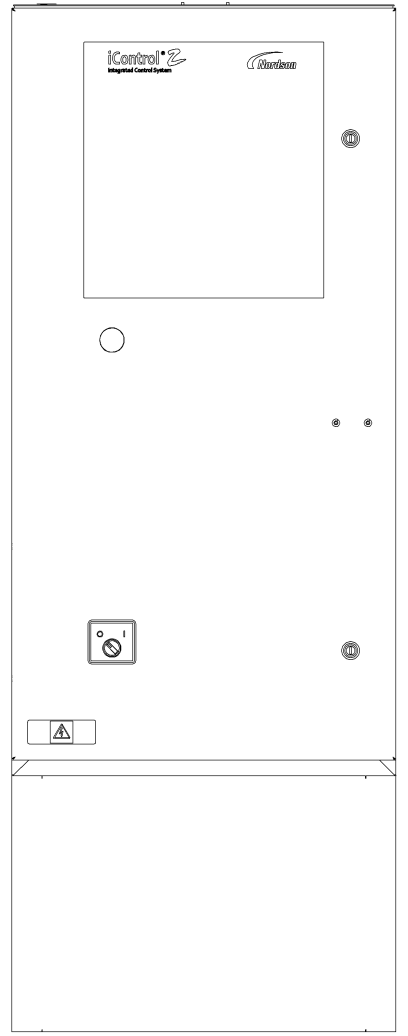
CABLES:

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

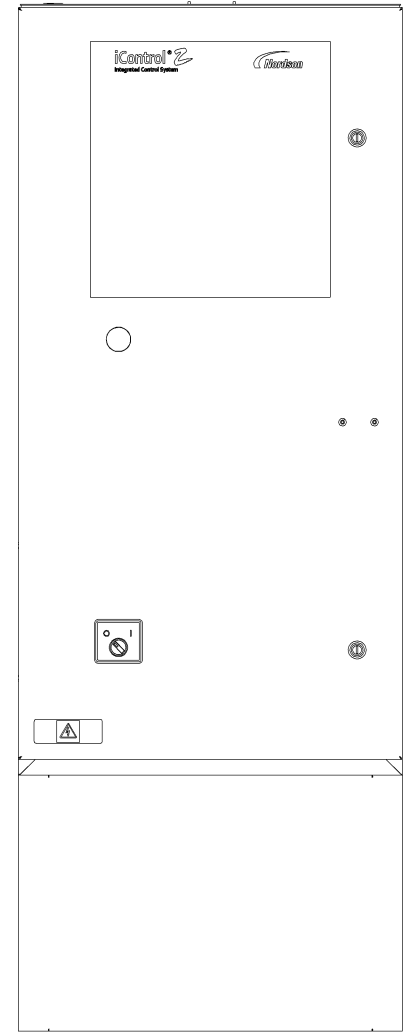
PEDESTAL MAIN CONSOLE W/ PEDESTAL AUXILIARY CONSOLE



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

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED UNLESS OTHERWISE SPECIFIED MACHINED SURFACES 125 BREAK IN/OUTSIDE CORNERS 200/030 THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-2009 PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES THIRD ANGLE PROJECTION	NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
	REF DWG,CONTROLLER,iCONTROL 2	
	DRAWN BY: DAK CHECKED BY: DATE: 14SEP12 APPROVED BY:	RELEASE NO.: PE603028
	SIZE: D FILE NAME: 10012067 SCALE: 1:6 CADD GENERATED DWG.	MATERIAL NO.: 10012067 SHEET: 2 OF 2 REVISION: 03

DICHIARAZIONE di CONFORMITÀ

Prodotto: Sistema automatico per spruzzatura di polvere Encore

Modelli: Applicatore automatico Encore e Encore iControl 2

Descrizione: Il sistema automatico per spruzzare polvere elettrostatica comprende applicatore, cavo di controllo e relativi controller. Questi controlli sono disponibili in armadi di comando da 4 - 16 applicatori come console principale con PC e display o console ausiliaria senza PC o display. Esiste un'unità piedistallo opzionale per il montaggio remoto del display.

Direttive applicabili:

2006/42/CE - Direttiva macchinari

2004/108/CEE - Direttiva CEM

94/9/CE - Direttiva ATEX

Standard usati per la conformità:

EN/ISO12100 (2010) EN60204-1 (2006) EN61000-6-3 (2007) FM 7260 (1996)

EN60079-0 (2009) EN50050 (2006) EN61000-6-2 (2005)

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

Tipo di protezione:


- Temperatura ambiente: +15°C - +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Applicatori automatici
- Ex II (2) D = Controller console principale e console ausiliaria
- Ex II (2) 3 D = Piedistallo opzionale

Certificati prodotto ATEX:

- FM11ATEX0056X (Applicatori) (Norwood, Mass. USA)
- FM13ATEX0010X (Controller) (Norwood, Mass. USA)

Certificato sistema di qualità ATEX

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Data: 14 maggio 2014

Rappresentante autorizzato UE Nordson

Persona autorizzata a compilare la documentazione tecnica rilevante.

Contatto: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath

