

Ionikollektorisarja Encore[®] automaattipistooleille

Seloste

Ionikollektori parantaa jauhepinnoitteen tasaisuutta ja laatua. Se kerää pistoolin varauselektrodista levinneet ionit sen sijaan että ne kerrostuisivat osalle. Tämä vähentää osalle kerrostuneen jauheen varautumisastetta, joka voi pienentää pinnoitteen laatuvirheitä, kuten kraateroitumista ja appelsiinipintaa.

Ionikollektorisarjaa voidaan käyttää sekä tanko- että putkikiinnitteisissä pistooleissa. Ionikollektorin asennuksen jälkeen säädä kollektorin varren asento parhaiden tulosten saamiseksi, ks. kappale *Ionikollektorin varren säätö*.

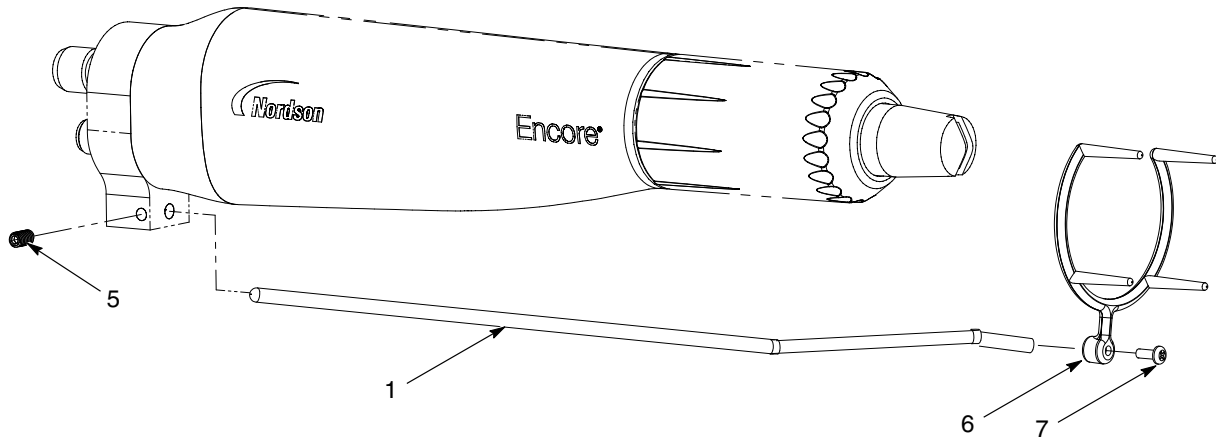
HUOMAA: Osanumerot kohdille 1-7 seuraavissa kuvissa luetellaan sivulla 4.

Asennus

Tankokiinnitteinen pistooli

Katso kuva 1.

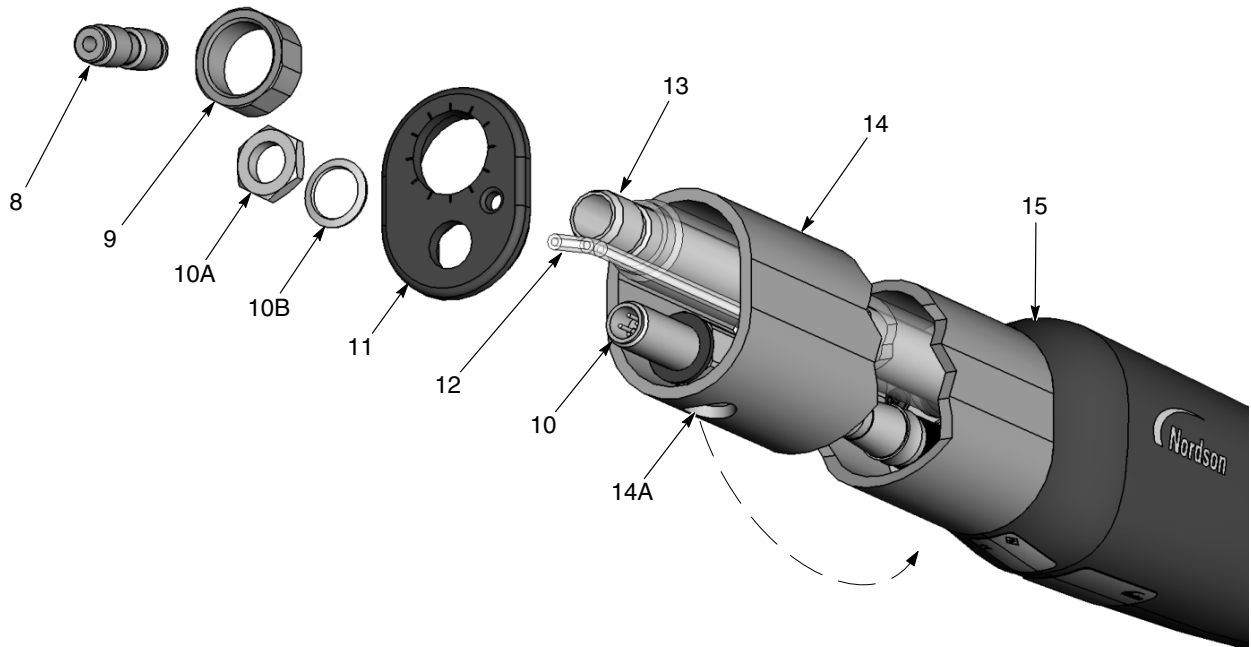
1. Aseta kollektorin varsi (1) maadoituslevyyn ja kiinnitä M5 x 8 säätöruuvilla (5).
2. Liitä monipistekärki (6) kollektorin varteen (1) käyttämällä M3 x 8 -ruuvia (7).



Kuva 1 Ionikollektorin asennus - Tankokiinnitteinen pistooli

Putkikiinnitteinen pistooli

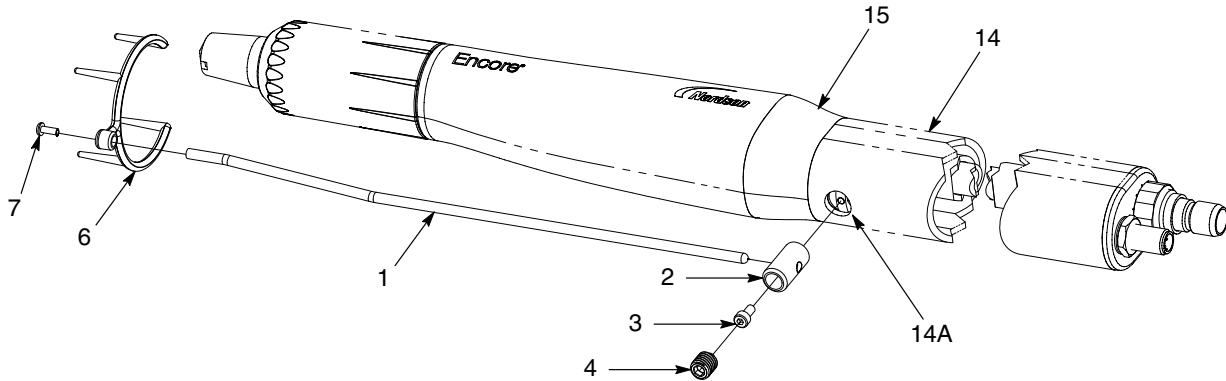
1. Katso kuvaa 2. Pistoolin asennusputki asennetaan normaalisti ionikollektorin asennusreiän (14A) kanssa aseen taakse pitämään pulverin ulkona putkesta. Ennen kuin ionikollektori voidaan asentaa, asennusputki täytyy kääntää sallimaan pääsyn maadoituslevylle pistoolin rungon takana (15).
- a. Jos liitetty, irrota pistoolin kaapeli, pulverin syöttöletku, ja ilman pesuputkisto pistoolista.
- b. Irrota yhde (8) läpinäkyvästä kirkas letkusta (12).
- c. Kierrä liitosputken mutteri (9) irti liitosputkesta (13).
- d. Irrota mutteri ja lukkoaluslevy (10A, 10B) kaapeliliitännästä (10).
- e. Vedä the päätyosa (11) pois asennusputkesta (14).
- f. Vedä asennusputki (14) pois takarungosta (15) ja käännä se, sen jälkeen asenna pistooli uudelleen.



Kuva 2 Asennusputken kääntäminen ennen ionikerääjän asentamista.

- | | | |
|-------------------------|------------------------------|-------------------|
| 8. Yhde | 10B. Liitännän lukkoaluslevy | 14. Asennusputki |
| 9. Liitosputken mutteri | 11. Päätykappale | 14A. Asennusreikä |
| 10. Kaapeliliitännä | 12. Läpinäkyvä 4 mm letku | 15. Takarunko |
| 10A. Liitännän mutteri | 13. Liitosputki | |

2. Katso kuvaa 3. Laita tappi (2) sisään asennusreiän (14A) kautta ja varmista se maadoituslevyyn takarungossa (15) kuusiokoloruuvilla (3).
3. Aseta kollektorin varsi (1) tappiin ja kiinnitä se M10 x 10 nylonkärkisellä säätöruuvilla (4).
4. Liitä monipistekärki (6) kollektorin varteen (1) käyttämällä M3 x 8 -ruuvia (7).



Kuva 3 Ionikollektorin asennus - Putkikiinnitteinen pistooli

- | | | |
|----------------------|-----------------------|-------------------|
| 1. Kollektorin varsi | 4. M10x 10 säätöruuvi | 14. Asennusputki |
| 2. Tappi | 6. Monipistekärki | 14A. Asennusreikä |
| 3. Kuusiokoloruuvi | 7. Tasakantaruuvi | 15. Takarunko |

Ionikollektorin varren säätö

Käytä tätä menettelyä ionikollektorin varren pään paikoittamiseen.

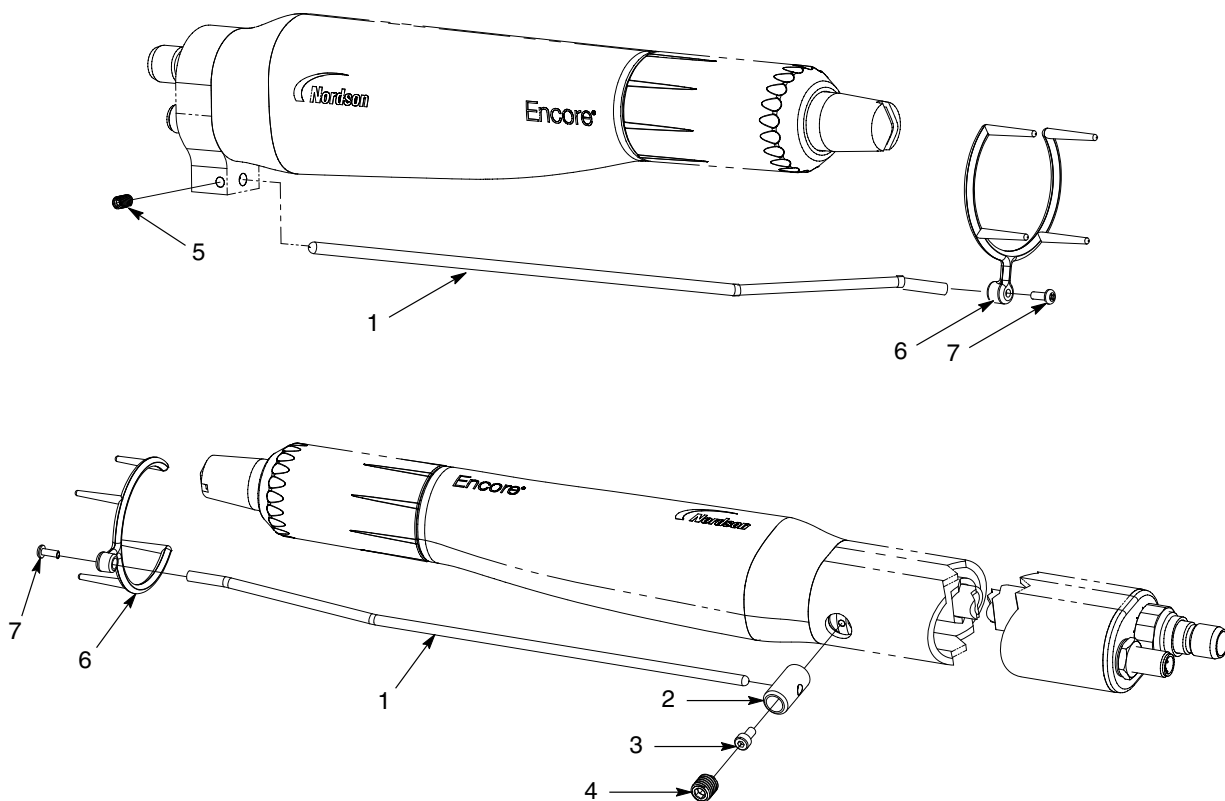
- Jos varren pään kärki on liian kaukana elektrodin kärjestä, ionikollektori ei kerää ioneja, eikä paranna kovettuneen pinnoitteen ulkoasua.
 - Jos varren pään kärki on liian lähellä elektrodin kärkeä, pulverihiukkaset eivät välttämättä varaudu riittävästi ja pulverin siirtotehokkuus voi heikentyä.
1. Pinnoita useita osia ennen ionikollektorin varren asennusta pistooliin. Kirjaa virta (μA) ohjausyksikön näytöltä osia pinnoittaessasi. Koveta pinnoitteet.
 2. Asenna ionikollektorisarja pistooliin varren pään ollessa etäällä pistoolin etupäästä.
 3. Kytke sähköstaattinen jännite päälle ja ruiskuta pulveria osan ollessa pistoolin edessä. Työnnä vartta eteenpäin, kunnes ohjausyksikön näytöllä näkyvä virta on 5 - 7 μA korkeampi kuin vaiheessa 1. Kiristä säätöruuvi varren varmistamiseksi.
 4. Koveta testiosien pinnoite. Vertaa näiden osien pintaa vaiheessa 1 (ennen ionikollektorisarjan asennusta) pinnoitettujen osien pintaan.

5. Jos haluttua pinnanlaadun paranemista ei saavutettu, löysää säätöruuvia ja työnnä vartta eteenpäin noin 1 in. Kiristä säätöruuvi.
6. Toista vaihetta 5, kunnes haluttu pinnanlaadun paraneminen saavutetaan.

Varaosat

Osien tilaamiseksi ota yhteys Nordson Industrial Coating Systems Customer Support Centeriin, puh. (800) 433-9319 tai paikalliseen Nordson-edustajaan.

Kohta	P/N	Seloste	Määrä	Huomaa
-	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	



Kuva 4 Ionikollektorisarjan osat

Julkaistu 9/11

Alkuperäinen copyright 2010. Encore, Nordson ja Nordson-logo ovat Nordson Corporationin rekisteröityjä tavaramerkkejä.