

Jonfångarsats för Encore[®] automatiska pistoler

Beskrivning

Jonfångaren kan förbättra jämnheten och utseendet på den härdade pulverbeläggningen. Den fångar upp joner som avges från pistolens laddningselektrod, vilka annars skulle ha fastnat på arbetsstycket. Detta minskar hastigheten av laddningsuppbyggnaden i det pulver som avsatts på arbetsstycket, vilket i sin tur kan medföra att olika defekter minskar, t.ex. småhål eller apelsinskalseffekt.

Jonfångarsatsen kan användas både på stångmonterade och rörmonterade pistoler. Efter att jonfångaren har installerats, justera kollektorelektroden för bästa resultat, så som beskrivs i *Injustering av kollektorelektrod*.

ANM: Reservdelsnummer för detaljerna 1-7 i de följande illustrationerna visas på sidan 4.

Installation

Stångmonterad pistol

Se bild 1.

1. Sätt i kollektorelektroden (1) i jordplattan och fäst den med M5 x 8 stoppskruven (5).
2. Fäst ringen med flera spetsar (6) på kollektorelektroden (1) med hjälp av M3 x 8 skruven (7).

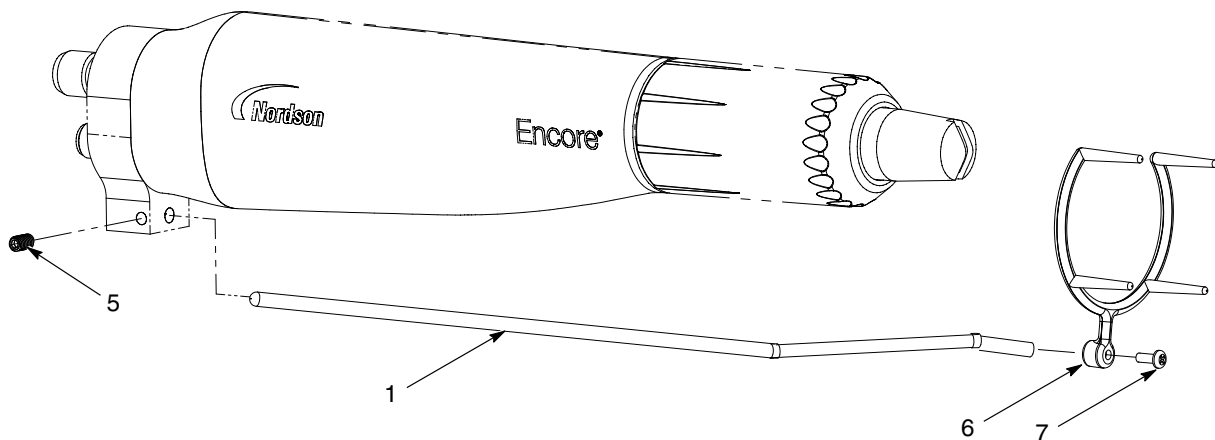


Bild 1 Montage av jonfångare - stångmonterad pistol

Rörmonterad pistol

1. Se bild 2. Den rörmonterade pistolen levereras normalt med jonfångarens fästhål (14A) på pistolens bakre ände för att förhindra att pulver tränger in i röret. Innan man kan montera jonfångaren, måste monterörret vändas så att man kommer åt jordningsplattan i pistolkroppens bakre ände (15).
 - a. Om dessa monterats, koppla loss pistolkabeln, pulvermatningsslangen och spolluftsslangen från pistolen.
 - b. Koppla loss skarvnippeln (8) från den transparenta luftslangen (12).
 - c. Skruva av klämmuttern (9) från klämröret (13).
 - d. Tag av muttern och låsbrickan från (10A, 10B) kabelkontakten (10).
 - e. Drag av ändkåpan (11) från monterörret (14).
 - f. Drag av monterörret (14) från pistolkroppens bakre ände (15), vänd den om, och sätt därefter samman pistolen igen.

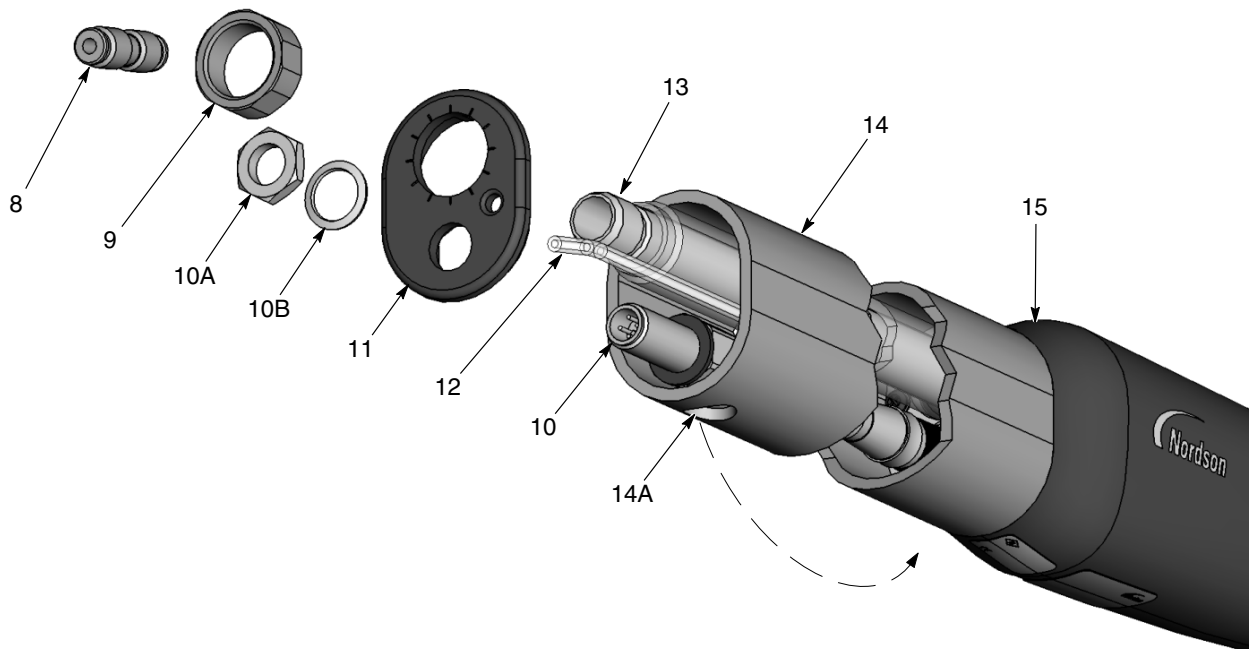


Bild 2 Vändning av monterörret före montage av jonfångare.

- | | | |
|-----------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 8. Nippel | 10B. Kontaktens låsbricka | 14. Monterör för pistol |
| 9. Klämmutter | 11. Ändkåpa | 14A. Fästhål |
| 10. Kontakt för pistolkabel | 12. Transparent 4-mm slang | 15. Bakre del av kropp |
| 10A. Kontaktens mutter | 13. Klämrör | |

2. Se bild 3. Sätt i fäststycket (2) i montagehålet (14A) och fäst det till jordplattan i pistolkroppens bakre ände (15) med insexskruven (3).
3. Sätt i kollektorelektroden (1) i fäststycket och fäst den med den nylonspetsförsedda M10 x 10 stoppskruven (4).
4. Fäst ringen med flera spetsar (6) på kollektorelektroden (1) med hjälp av M3 x 8 skruven (7).

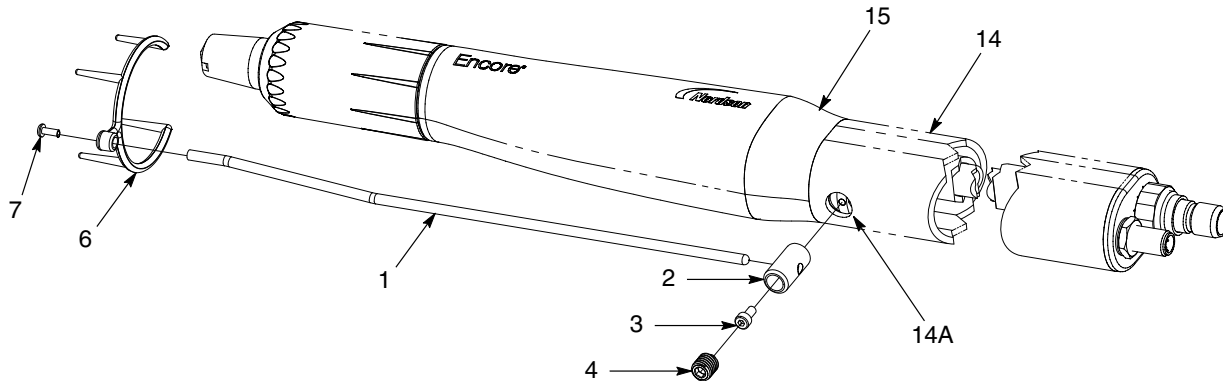


Bild 3 Montage av jonfångare - rörmonterad pistol

- | | | |
|----------------------|---------------------------|---------------------------|
| 1. Kollektorelektrod | 4. M10 x 10 stoppskruv | 14. Montagerör för pistol |
| 2. Fäststycke | 6. Ring med flera spetsar | 14A. Fästhål |
| 3. Insexskruv | 7. Rundkullig skruv | 15. Bakre del av kropp |

Injustering av kollektorelektrod

Använd följande procedur för att justera läget för kollektorelektrodens spets.

- Om kollektorelektrodens spetsar är för långt ifrån elektrodspetsen, så kommer kollektorelektroden inte att fånga upp några joner eller förbättra utseendet på den härdade beläggningen.
 - Om spetsarna är för nära elektrodspetsen, kommer pulverpartiklar inte att bli tillräckligt laddade och pulveröverföringens effektivitet kan minska.
1. Innan man installerar jonfångarens kollektorelektrod, spraya flera delar. Anteckna stömmens värde (μA) som visas på styrenhetens display när man sprayar delarna. Låt delarna härda.
 2. Montera jonfångarsatsen på pistolen, med kollektorelektroden långt från pistolens framsida.
 3. Slå till den elektrostatiska spänningen och spraya pulver med ett arbetsstycke framför pistolen. Skjut kollektorelektroden framåt tills att strömmen som visas i styrenhetens display blir 5 till 7 μA högre än den ström som antecknades i steg 1. Drag åt stoppskruven för att låsa elektroden i läge.
 4. Låt de sprayade arbetsstyckena härda. Jämför ytans egenskaper på dessa delar, med de delar som belaggs under steg 1 (innan jonfångarsatsen installerades).

5. Om man inte uppnått den förbättring av ytans egenskaper som önskats, lossa stoppskruven och skjut stängan framåt ytterligare ca. 25 mm. Drag åt stoppskruven.
6. Upprepa steg 5 tills att önskad förbättring av ytan har uppnåtts.

Reservdelar

För att beställa reservdelar, kontakta Nordson Industrial Coating Systems Customer Support Center at (800) 433-9319, eller Er närmsta Nordson representant.

Ref.	Detalj	Beskrivning	Antal	Not
-	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	

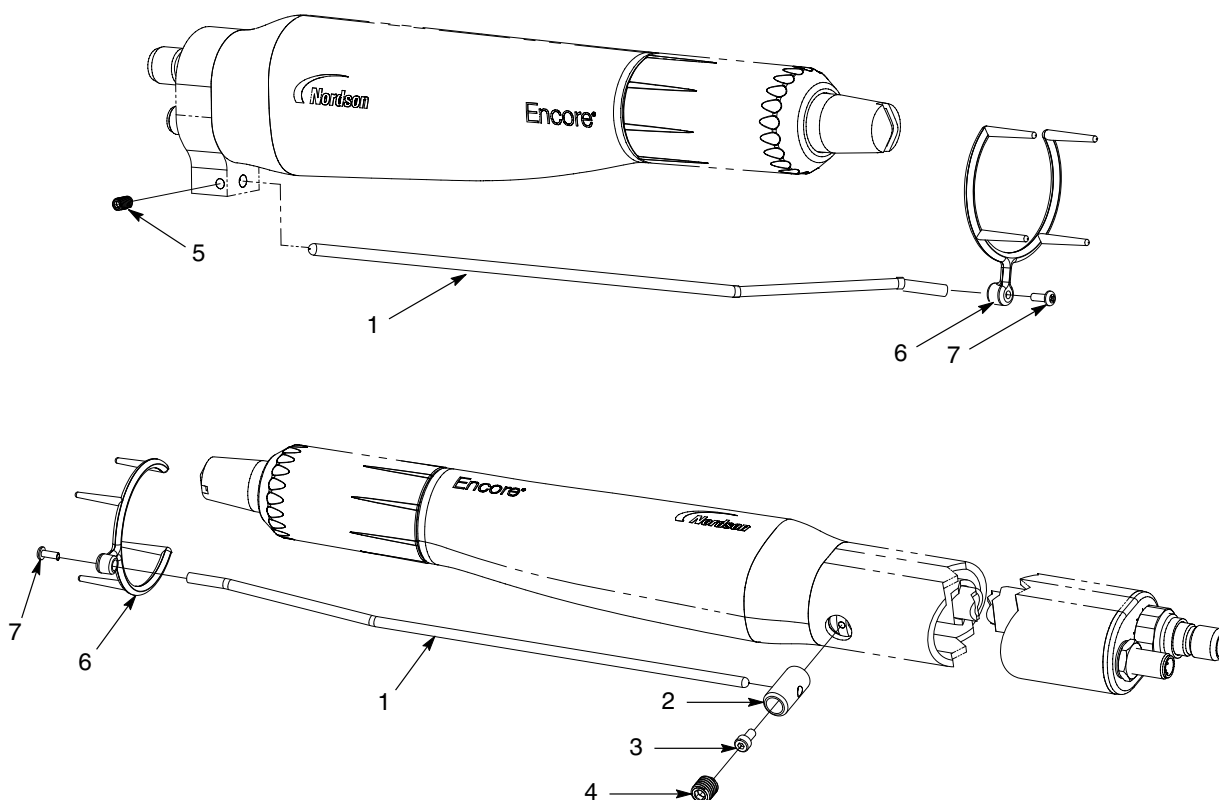


Bild 4 Reservdelar i sats med jonfångare

Utgåva 9/11

Original copyright date 2010. Encore, Nordson och Nordson logo är registrerade varumärken tillhöriga Nordson Corporation.

- Översättning av originalhandling -