

„Encore[®]“ automatinio valdymo miltelių purkštuvai

Kliento gaminio vadovas
P/N 7179380_04
- Lithuanian -
Išleista 2013-02

Šis dokumentas gali būti pakeistas per įspėjimo.
Naujausią versiją rasite adresu <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Turinys

Nordson International	O-1	Remontas	21
Europe	O-1	Dėl miltelių susidėvintųjų dalių pakeitimas ...	21
Distributors in Eastern & Southern Europe	O-1	Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo remontas	22
Outside Europe	O-2	Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas	22
Africa / Middle East	O-2	Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo montavimas	25
Asia / Australia / Latin America	O-2	Ant strypo montuojamo purkštuvo remontas	26
China	O-2	Ant strypo montuojamo purkštuvo išmontavimas	26
Japan	O-2	Ant strypo montuojamo purkštuvo montavimas	28
North America	O-2	Dalys	30
Sauga	1	Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo dalys	30
Kvalifikuoti darbuotojai	1	Standartinio ant 5 pėdų vamzdelio montuojamo purkštuvo dalių sąrašas	31
Paskirtis	1	Ant strypo montuojamo purkštuvo dalys	32
Reglamentai ir patvirtinimai	1	Ant strypo montuojamo purkštuvo dalių sąrašas .	33
Asmeninė sauga	2	Pasirinktinis ant šešių pėdų vamzdelio montuojamas purkštukas	34
Priešgaisrinė sauga	2	Parinktys	34
Apemimas	3	1/2 col. miltelių žarnos jungtis	34
Veiksmai veikimo sutrikimo atveju	3	Kabeliai	34
Išmetimas	3	Plokščio purškimo purkštukai	34
Aprašymas	4	Pasirinktinis kūginis purkštukas ir deflektoriai	35
Techninės charakteristikos	5	Pasirinktiniai kryžminiai purkštukai	35
Purškimo įtaiso atestavimo plokštelė	5	Pasirinktinis 45 laipsnių kampinio purškimo purkštukas	35
Serijos numerio plokštelė	5	45 laipsnių linijinis plokščio purškimo purkštukas	36
Saugaus naudojimo speciali sąlyga	6	Ant vamzdelio montuojamų purkštuvų tvirtinimo montažai	37
Matmenys ir svoris	6	Standartinio laikiklio montažas	37
Montavimas	7	Apsukamo laikiklio montažas	37
Ant vamzdelio montuojami purkštuvai	7	Išspausto profilio montavimo montažas ..	38
Ant strypo montuojami purkštuvai	7	Purkštuvo strypas ant strypo montuojamiems purkštuvams	39
Purkštuvo prijungimas	8	Jonų kolektoriaus komplektas	40
Jonų kolektoriaus montavimas	9		
Ant strypo montuojamas purkštukas	9		
Ant vamzdelio montuojamas purkštukas ..	10		
Jonų kolektoriaus strypo reguliavimas	10		
Veikimas	11		
Plokščio purškimo purkštukų pakeitimas ...	12		
Pasirinktinių deflektorių arba kūginių purkštukų pakeitimas	12		
Techninė priežiūra	13		
Kiekvieną dieną atliekama techninė priežiūra	13		
Trikčių šalinimas	15		
Bendroji trikčių šalinimo lentelė	15		
Maitinimo tiekimo varžos testas	18		
Elektrodo montažo varžos testas	18		
Kabelio nenutrūkstamumo testai	19		
Purkštuvo lizdų tvirtinimo elementas	19		
Purkštuvo ilginimo kabelis	19		
Purkštuvo kabelis	20		

Susisiekite su mumis

Bendrovė „Nordson Corporation“ kviečia kreiptis dėl informacijos, pastabų ir paklausimų, susijusių su bendrovės gaminiiais. Bendrojo pobūdžio informaciją apie bendrovę „Nordson“ pateikiama internete šiuo adresu: <http://www.nordson.com>.

Pastaba

Tai – bendrovės „Nordson Corporation“ leidinys, jį saugo autorius teisės. Pradiniai apsaugos autorius teisėmis metai: 2010. Jokia šio dokumento dalis negali būti kopijuojama, atkuriamas ar verčiama į kitą kalbą be išankstinio raštiško bendrovės „Nordson Corporation“ sutikimo. Šiame leidinyje pateikta informacija gali būti pakeista be įspėjimo.

- Originalo vertimas -

Prekių ženklai

„Encore“, „Nordson“ ir „Nordson“ logotipas yra registruoti prekės ženklai, priklausantys bendrovei „Nordson Corporation“.

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

„Encore[®]“ automatinio valdymo miltelių purkštuvai

Sauga

Perskaitykite šias saugos instrukcijas ir jų paisykite. Įrangos dokumentacijoje reikiamose vietose pateikiami su užduotimis- ir įranga- susiję perspėjimai, įspėjimai ir instrukcijos.

Pasirūpinkite, kad visi įrangą eksploatuojantis ar jos techninę priežiūrą vykdančys darbuotojai turėtų prieigą prie visos įrangos dokumentacijos, įskaitant šias instrukcijas.

Kvalifikuoti darbuotojai

Įrangos savininkai privalo užtikrinti, kad „Nordson“ įrangą įrengtų, ją eksploatuotų ir jos techninę priežiūrą vykdytų kvalifikuoti darbuotojai. Kvalifikuoti darbuotojai – tai tokie darbuotojai arba rangovai, kurie išmokyti saugiai atlikti jiems paskirtas užduotis. Jie susipažinę su visomis atitinkamomis saugos taisyklėmis ir reglamentais bei yra fiziškai pajėgūs atlikti jiems paskirtas užduotis.

Paskirtis

Jei „Nordson“ įranga bus naudojama kitaip, nei aprašyta su įranga pateikiamoje dokumentacijoje, asmenys gali patirti traumą arba gali būti sugadintas turtas.

Keli įrangos naudojimo ne pagal paskirtį pavyzdžiai:

- nesuderinamų medžiagų naudojimas;
- neapbruotos modifikacijos;
- apsaugų arba blokuočių nuėmimas arba nepaisymas;
- nesuderinamų arba pažeistų dalių naudojimas;
- nepatvirtintos pagalbinės įrangos naudojimas;
- įrangos eksploatavimas viršijant maksimalius eksploatavimo parametrus.

Reglamentai ir patvirtinimai

Pasirūpinkite, kad visa įranga būtų įvertinta ir patvirtinta naudoti aplinkoje, kurioje ji naudojama. Visi „Nordson“ įrangai gauti patvirtinimai nustos galioti, jei bus nepaisomos montavimo, eksploatavimo ir techninės priežiūros instrukcijos.

Visos įrangos montavimo fazės turi atitikti federalinius, valstybės ir vietos kodeksus.

Asmeninė sauga

Tam, kad asmenys būtų apsaugoti nuo traumų, paisykite šių instrukcijų.

- Įrangos neekspluatuokite, nevykdyskite jos techninės priežiūros, jei nesate kvalifikuoti to atlikti.
- Įrangą leidžiama eksploatuoti tik jei apsaugos, durys ar dangčiai yra nepažeisti ir tinkamai veikia automatinės blokuotės. Neignorruokite ar nepasyvinkite jokių apsauginių įtaisų.
- Būkite atokiai nuo judančios įrangos. Prieš reguliuodami bet kokią judančią įrangą arba prieš atlikdami jos techninę priežiūrą atjunkite elektros maitinimą ir palaukite, kol įranga visiškai sustos. Užblokuokite maitinimą ir įtvirtinkite įrangą, kad jis netikėtai nesujudėtų.
- Prieš reguliuodami aukšto slėgio sistemas arba komponentus arba vykdydami jų techninę priežiūrą išleiskite (nuorinkite) hidraulinį ir pneumatinį slėgį. Prieš vykdydami elektros įrangos techninę priežiūrą atjunkite, užblokuokite ir pažymėkite jungiklius.
- Gaukite ir perskaitykite visų naudojamų medžiagų „Medžiagų saugos duomenų lapus“ (MSDS – Material Safety Data Sheets). Paisykite gamintojo saugaus medžiagų tvarkymo ir naudojimo instrukcijų, naudokitės rekomenduojamais asmeninės apsaugos įtaisais.
- Kad išvengtumėte traumų, saugokitės mažiau akivaizdžių pavojų darbo vietoje, kurių dažnai neįmanoma išvengti, pavyzdžiui, karštų paviršių, aštrių kraštų, elektros grandinių su įtampa ir judančių dalių, kurių dėl praktinių priežasčių neįmanoma užtverti arba kitaip apsaugoti.

Priešgaisrinė sauga

Tam, kad išvengtumėte gaisro arba sprogo, paisykite toliau pateiktų instrukcijų.

- Tose vietose, kur naudojamos arba sandėliuojamos degios medžiagos, nerūkykite, nevykdyskite suvirinimo, šlifavimo darbų, nenaudokite atvartos liepsnos.
- Tam, kad lakių medžiagų arba garų koncentracija nepasiektų pavojingo lygio, pasirūpinkite tinkama ventiliacija. Vadovaukitės vietos kodeksais arba naudojamos medžiagos saugos duomenų lapais (MSDS).
- Dirbdami su degiomis medžiagomis neatjunkite elektros grandinių, kuriomis teka srovė. Kad neatsirastų žiežirbų, maitinimą pirmiausiai atjunkite išjungdami atjungimo jungiklį.
- Sužinokite, kur yra avarinio sustabdymo mygtukai, užtvariniai vožtuvai ir gesintuvai. Purškimo kameroje kilus gaisrui, nedelsdami išjunkite purškimo sistemą ir ištraukimo ventiliatorius.
- Įrangą valykite, jos techninę priežiūrą vykdykite, testuokite ir remontuokite paisydami instrukcijų, pateiktų įrangos dokumentacijoje.
- Naudokite tik tokias pakeičiamąsias dalis, kurios skirtos naudoti su originalia įranga. Prireikus informacijos arba patarimų dėl dalių, kreipkitės į bendrovės „Nordson“ atstovą.

Ižeminimas



PERSPĖJIMAS: Eksploatuoti sugedusią elektrostatinę įrangą pavojinga – galite žūti nuo elektros srovės, gali kilti gaisras arba sprogdimas. Kaip dalį periodinės techninės priežiūros programos, atlikite varžos patikras. Patyrę net ir silpną elektros smūgį arba pastebėję statinių žiežirbų arba elektros lanką, nedelsdami išjunkite visą elektros arba elektrostatinę įrangą. Įrangą vėl paleiskite tik po to, kai bus nustatyta ir pašalinta problema.

Ižeminimas kameros angų viduje ir išorėje turi atitikti NFPA 2 klasės, 1 skyriaus arba 2 pavojingų vietų reikalavimus. Žiūrėkite NFPA 33, NFPA 70 (NEC 500, 502 ir 516 straipsniai) ir NFPA 77 naujausias sąlygas.

- Visi elektrai laidūs objektai purškimo zonos turi būti elektriniu būdu prijungti prie ne didesnio nei 1 megaomo įžeminimo, matuojamo instrumentu, kuris vertinamai grandinei siunčia mažiausiai 500 voltų įtampą.
- Įrangą, kurią reikia įžeminti, yra purškimo zonos grindys, operatoriaus platformos, piltuvai, fotoelektriniai elementai ir nupūtimo purkštukai, tačiau jais neapsiribojama. Turi būti įžeminti purškimo zonoje dirbantys darbuotojai.
- Dėl įkrovą turinčio žmogaus kūno gali įvykti užsidegimas. Darbuotojai, stovintys ant nudažyto paviršiaus, pavyzdžiui, operatoriaus platformos, arba avintys elektrai nelaidžius batus nėra įžeminti. Darbuotojai, dirbantys su elektrostatinę įrangą arba aplink ją, privalo avėti batus, kurių padai laidūs elektrai arba prie kurių prijungta įžeminimo juosta, kad būtų užtikrina jungtis su žeme.
- Operatoriai privalo užtikrinti, kad jiems rankoje laikant purkštuvo rankeną būtų odos -ir- rankenos sąlytis – tada naudojant rankinio valdymo elektrostatinį purkštuvą jie nepatirs elektros smūgio. Jei būtina mūvėti pirštines, jose išpjaukite delno ar pirštų sritį, mūvėkite elektrai laidžias pirštines arba prie purkštuvo rankenos ar kito tinkamo įžeminimo elemento turėkite prijungę įžeminimo juostą.
- Prieš reguliuodami arba valydami miltelių purkštuvus išjunkite elektrosstatinės energijos maitinimą ir įžeminkite purkštuvo elektrodus.
- Baigę vykdyti įrangos techninę priežiūrą, prijunkite visą atjungtą įrangą, įžeminimo kabelius ir laidus.

Veiksmai veikimo sutrikimo atveju

Jei sutrinka sistemos arba bet kokios sistemoje esančios įrangos veikimas, sistemą nedelsdami išjunkite ir atlikite toliau nurodytus veiksmus.

- Atjunkite ir užblokuokite elektros maitinimą. Uždarykite pneumatinius užtvarinius vožtuvus ir išleiskite slėgį.
- Nustatykite veikimo sutrikimo priežastį ir, prieš paleisdami įrangą, šią priežastį pašalinkite.

Išmetimas

Įrangą ir medžiagas, kurios buvo naudotos eksploatuojant ir vykdant techninę priežiūrą, išmeskite vadovaudamiesi vietos kodeksais.

Aprašymas

„Encore“ automatinio valdymo elektrostatinio krūvio miltelių purkštuvai pateikiami montavimo ant vamzdelio ir montavimo ant strypo versijomis. 152,4 cm (5 pėdų) ant vamzdelio montuojamas purkštuvus yra standartinis; taip pat galima įsigyti pasirinktinį 182,8 cm (6 pėdų) ant vamzdelio montuojamą purkštuvą. Prie ant strypo montuojamo purkštuvo pridedamas pasukimo montavimo elementas, kuris montuojamas pasirinktinio purkštuvo strypo gale.

Purkštuvuose įrengtas 100 kV integruotas įtampos daugintuvas ir elektrodo oro plovimo funkcija, kad ant elektrodo nesusikauptų miltelių. Purkštuvai pasižymi tiesiu miltelių maršrutu, kad būtų kuo mažiau susilydymo dėl smūginio poveikio, juose taip pat įrengtas greito atjungimo miltelių žarnos jungtis, kad būtų galima greitai pakeisti spalvą.

Purkštuvus galima naudoti su „Nordson“ „iControl“ sistemos arba „Encore LT“ automatinio valdymo reguliatoriais, kuriais galima vykdyti elektrostatinio krūvio įtampos valdymą, tiekti elektrodo oro valymo orą ir miltelių siurblio orą.

Su purkštuvais atsiunčiami plokščio purškimo purkštukai (angų dydis – 2,5 ir 4 mm). Pasirinktinė įranga:

- 8, 12 ir 16 metrų (26, 39, 52 pėdų) valdymo kabeliai;
- ant vamzdelio montuojamiems purkštuvams skirti standartiniai, sukamieji ir fiksuoti išspausto profilio purkštuvų montavimo elementai;
- purkštovo strypas su 4 pėdų (121 cm) strypu ir veržtuvu 25 mm (1 col.) montavimo strypams;
- jonų kolektoriaus komplektas;
- įvairūs plokščio, kūginio ir kryžminio purškimo purkštukai.

Ant strypo montuojamas purkštuvus



Ant vamzdelio montuojamas purkštuvus



Paveikslėlis 1 ant strypo ir ant vamzdelio montuojami purkštuvai

Techninės charakteristikos

Įvesties vertė	Išvesties vertė
+/- 19 V kintam. sr., +/-1 A (maksimumas)	100 KV, 100 μA

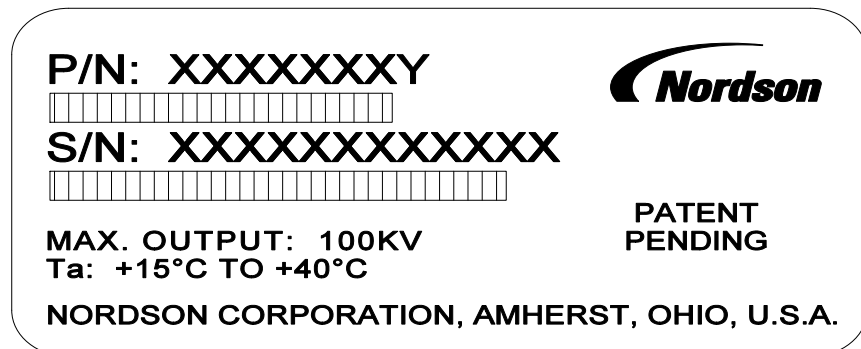
- Oro kokybė: <5μ dalelės; kondensacijos taškas: <10 °C (50 °F)
- Maks. santykinis drėgnumas: 95 % nesikondensuojantis
- Aplinkos temperatūra: nuo +15 iki +40 °C (59–104 °F)
- Purškimo įtaiso pavojingos vietos kategorija: 21 zona arba II klasė, 1 skyrius

Purškimo įtaiso atestavimo plokštelė



Serijos numerio plokštelė

PASTABA: purkštuvo serijos numeryje nurodyta pagaminimo vieta, metai ir mėnuo. Serijos numeris prasideda taip: AA10A. AA nurodo, kad gaminys pagamintas Amherste, Ohajuje; 10 nurodo 2010 metus. A nurodo sausio mėnesį; B nurodytą vasario mėnesį ir t. t.



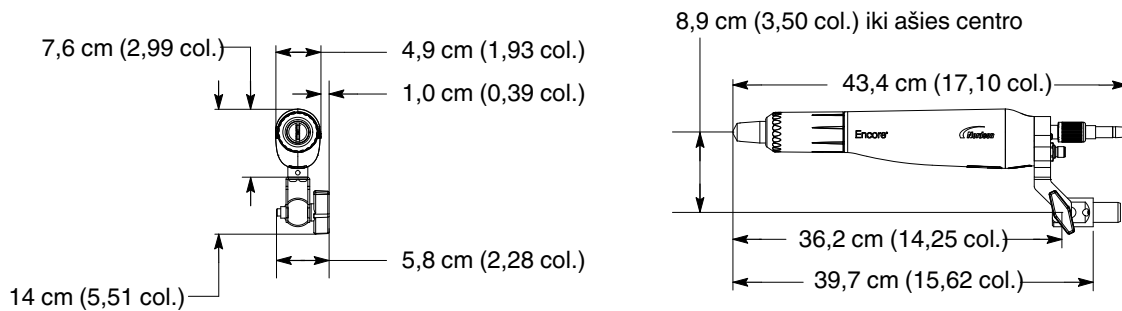
Saugaus naudojimo speciali sąlyga

Kad būtų laikomasi Europos Sąjungos ATEX reikalavimų:

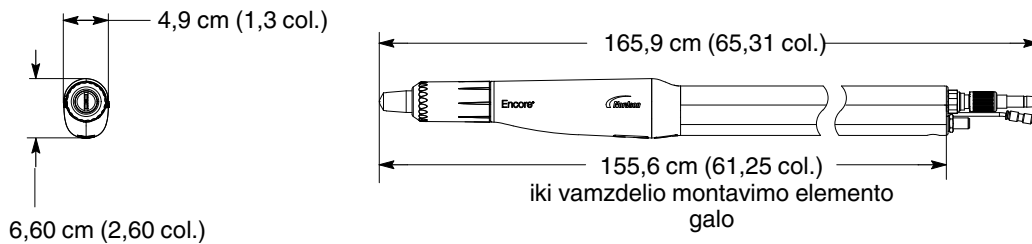
- „Encore“ automatinio valdymo purškimo įtaisą galima naudoti tik su „Encore iControl“ arba „Encore LT“ automatinio valdymo reguliatoriais.
- Įrangą būtina montuoti ir naudoti paisant EN50177 standarto.

Matmenys ir svoris

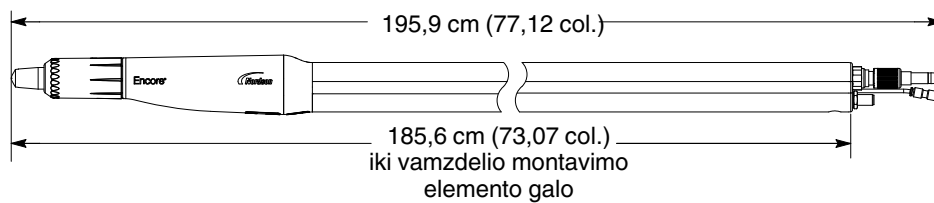
Ant strypo montuojamas purkštuvas Svoris: 651 gramas (1,44 svaro)



Ant 5 pėdų vamzdelio montuojamas purkštuvas Svoris: 2,02 kg (4,45 svaro)



Ant 6 pėdų vamzdelio montuojamas purkštuvas Svoris: 2,37 kg (5,23 svaro)

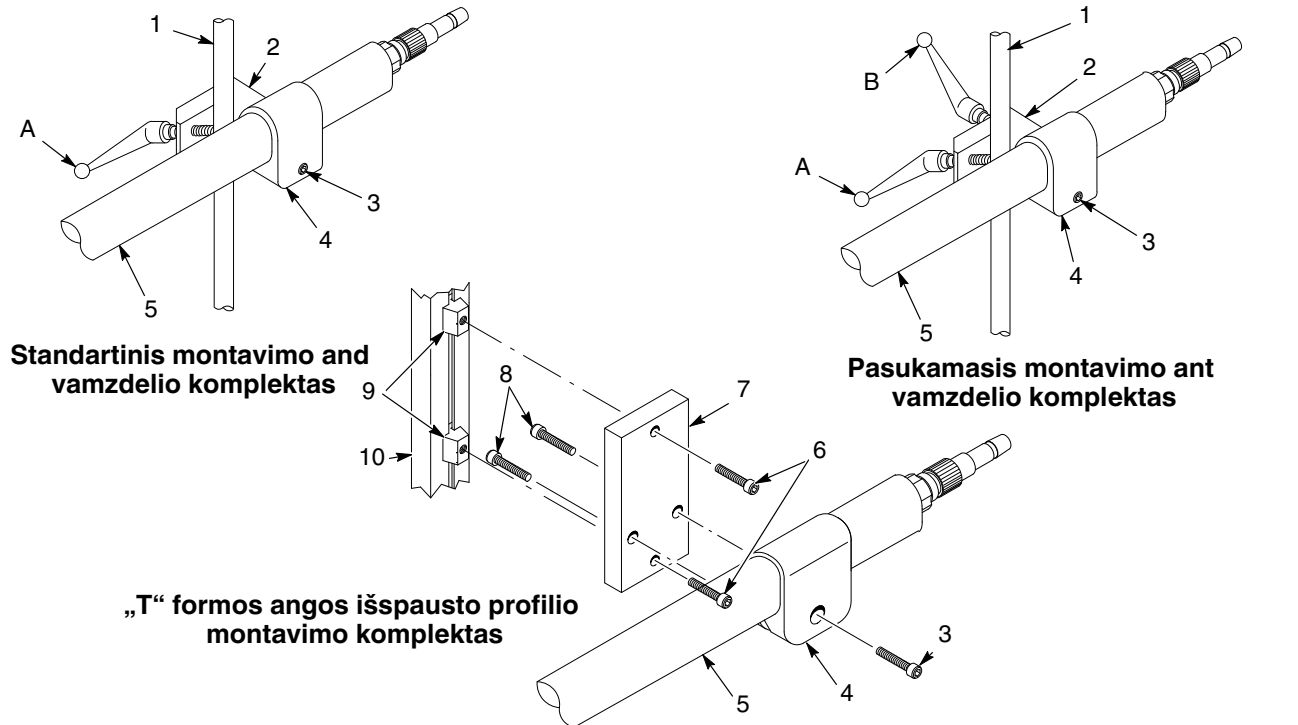


Paveikslėlis 2 Purkštuvų matmenys ir svoris

Montavimas

Ant vamzdelio montuojami purkštuvai

Žr. 3 paveikslėlį. Ant vamzdelio montuojamą purkštuvą sumontuokite ant fiksuoto purkštuvo stovo, osciliatoriaus arba slankiklio naudodami vieną iš montavimo kompleksų, kaip pavaizduota toliau.



Paveikslėlis 3 Ant vamzdelio montuojamų purkštuvų montavimo komplektai

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Montavimo strypas, 25,4 mm (1 col.) | 5. Purkštuvo montavimo vamzdis | 9. „T“ angos veržlės |
| 2. Veržiklis | 6. M8 x 30 varžtai | 10. „T“ formos angos išspaustas profilis (žr. pastabą) |
| 3. Suveržiamasis varžtas | 7. Atraminė plokštė | A. Suveržimo rankenėlė |
| 4. Montavimo mova | 8. $\frac{3}{8}$ -16 x 1 col. ilgio varžtai | B. Sukimo rankenėlė |

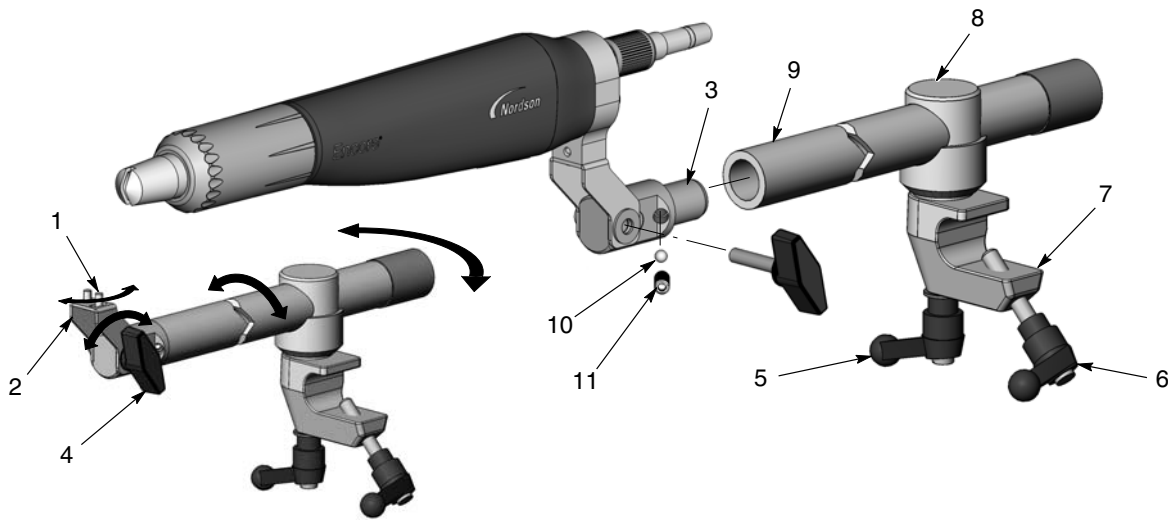
Pastaba: komplekte nėra.

Ant strypo montuojami purkštuvai

Žr. 4 paveikslėlį. Purkštuvo montavimo ant strypo adapterį (3) sumontuokite reguliavimo strypo (9) gale ir užfiksuokite 4 mm šešiakampiu raktu priverždami komplekto varžtą (11).

- Kad galėtumėte purkštuvo galiuką judinti iš vienos pusės į kitą, atlaisvinkite dešinįjį varžtą su pusiau apvalia galvute (1).
- Purkštuvo galiuką palenkite aukštyn arba žemyn, atlaisvinkite palenkimo rankenėlę (4).
- Kad pasuktumėte reguliavimo strypą ant fiksuojamojo korpuso (8) ašies arba fiksuojamajame korpuse, atlaisvinkite pasukimo rankenėlę (5).

Kad purkštuvą sumontuotumėte ant fiksuoto purkštuvų stovo, osciliatoriaus arba slankiklio, veržiklį (7) uždėkite ant 1 colio montavimo strypo ir priveržkite veržiklio rankenėlę (6).

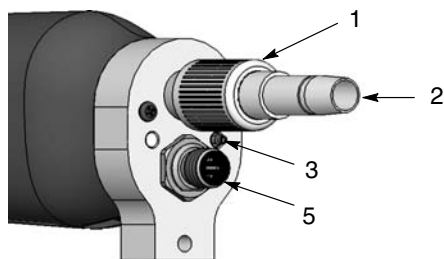


Paveikslėlis 4 Ant strypo montuojamo purkštuvų montavimas

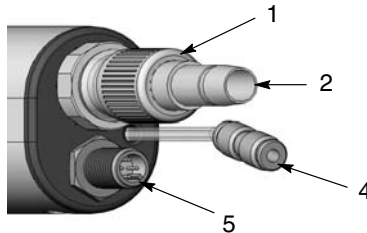
- | | | |
|--------------------------------------|---------------------------|------------------------|
| 1. Varžtas su pusiau apvalia galvute | 5. Pasukimo rankenėlė | 9. Reguliavimo strypas |
| 2. Palenkimo kronšteinas | 6. Veržiklio rankenėlė | 10. Rutuliukas |
| 3. Montavimo ant strypo adapteris | 7. Veržiklis | 11. Komplekto varžtas |
| 4. Palenkimo rankenėlė | 8. Fiksuojamasis korpusas | |

Purkštuvų prijungimas

1. Miltelių tiekimo žarną prijunkite prie žarnos jungties (2). Jungtį nuo purkštuvų galima atjungti atsukant ir atitraukiant fiksuojamąją veržlę (1).
2. 4 mm permatomą elektrodo oro plovimo vamzdelį prijunkite prie elemento su užkarpa (3) (ant strypo montuojamas purkštuvai) arba vamzdelio jungties (4) (ant vamzdelio montuojamas purkštuvai).
3. Purkštuvų kabelį prijunkite prie lizdo (5) ir tvirtai priveržkite kabelio veržlę.



Ant strypo montuojamas purkštuvai



Ant vamzdelio montuojamas purkštuvai

Paveikslėlis 5 Purkštuvų jungtis – ant strypo ir vamzdelio montuojami purkštuvai

- | | | |
|------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Fiksuojamoji veržlė | 3. Elementas su užkarpa | 5. Purkštuvų kabelio lizdas |
| 2. Žarnos jungtis | 4. Vamzdelio jungtis (4 mm) | |

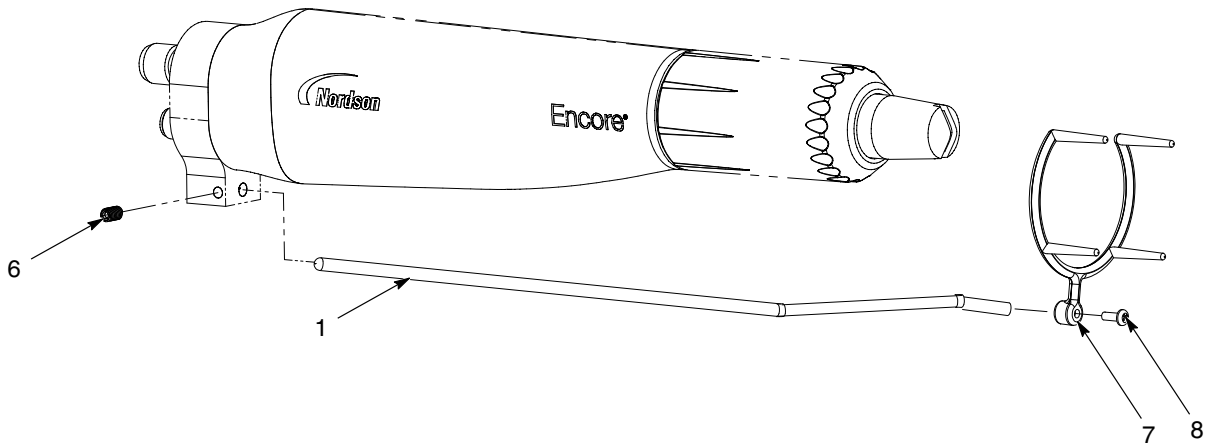
Jonų kolektoriaus montavimas

Dėl jonų kolektoriaus gali pagerėti sukietėjusių padengimo miltelių lygumas ir išvaizda. Jis surenka purkštuvo įkrovos elektrodo išskirtus jonus, todėl jie nenusėda ant dalies. Dėl to sumažėja ant dalies nusėdusių miltelių susikaupusio krūvio dydis, o tai gali sumažinti sukietėjusios dangos defektus, pavyzdžiui, skylių susidarymo ir mandarino žievelės efektus.

Jonų kolektorių galima naudoti ir su ant strypo, ir su ant vamzdelio montuojamais purkštuvais. Sumontavę jonų kolektorių, kad rezultatai būtų geriausi, sureguliuokite kolektoriaus strypo padėtį, kaip aprašyta skirsnyje *Jonų kolektoriaus strypo reguliavimas*.

Ant strypo montuojamas purkštuvus

1. Žr. 6 paveikslėlį. Kolektoriaus strypą (1) įkiškite į įžeminimo plokštę ir jį pritvirtinkite M5 x 8 komplekto varžtu (6), kuris pridedamas prie jonų kolektoriaus komplekto.
2. Kelių smaigų antgalį (7) prijunkite prie kolektoriaus strypo M3 x 8 varžtu (8).

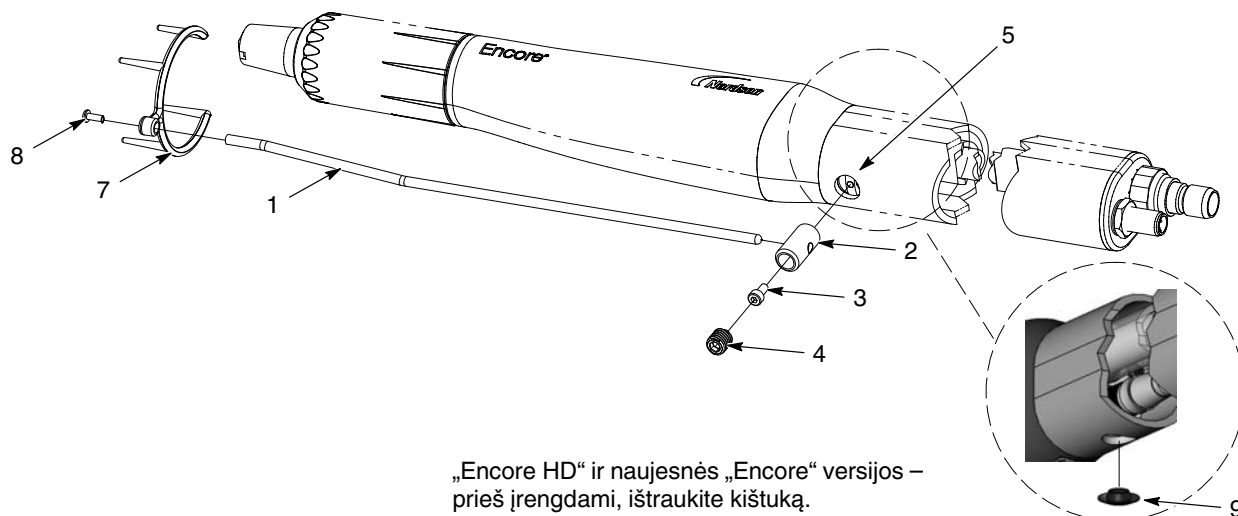


Paveikslėlis 6 Jonų kolektoriaus montavimas – ant strypo montuojamas purkštuvus

Ant vamzdelio montuojamas purkštuvas

PASTABA: „Encore HD“ ir naujesnių versijų „Encore“ ant vamzdelio montuojamuose purkštuvuose montavimo vamzdžio nereikia apversti, kaip aprašyta toliau kalbant apie „Encore“ purkštuvą. Tačiau į montavimo angą įkišamas kištukas, kurį būtina ištraukti prieš jonų kolektorių įrengiant „Encore HD“ ir naujesnių versijų „Encore“ purkštuvuose.

1. Montavimo vamzdį apsukite taip, kad jonų kolektoriaus montavimo anga (5) suteiktų prieigą prie įžeminimo plokštės, kaip pavaizduota 7 pav. Atlikite ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimo 1–7 veiksmus (22 psl.), kad apsuktumėte montavimo vamzdį.
2. Atramą (2) pritvirtinkite prie įžeminimo plokštės naudodami varžtą su lizdine galvute (3).
3. Kolektoriaus strypą (1) įkiškite į atramą ir jį pritvirtinkite M10 x 10 komplekto varžtu su nailoniniu galu (4).
4. Kelių smaigų antgalį (7) prijunkite prie kolektoriaus strypo M3 x 8 varžtu (8).



„Encore HD“ ir naujesnės „Encore“ versijos – prieš įrengdami, ištraukite kištuką.

Paveikslėlis 7 Jonų kolektoriaus montavimas – ant vamzdelio montuojamas purkštuvus

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------------|--|
| 1. Kolektoriaus strypas | 4. M10 x 10 komplekto varžtas | 7. Kelių smaigų antgalis |
| 2. Atrama | 5. Jonų kolektoriaus montavimo anga | 8. M3 x 8 varžtas su suapvalinta galvute |
| 3. Varžtas su lizdine galvute | 6. M5 x 8 komplekto varžtas | 9. Kištukas |

Jonų kolektoriaus strypo reguliavimas

Jonų kolektoriaus strypą reikia sumontuoti taip, kad strypo gale esantis antgalis būtų per konkrečiam darbui optimalų atstumą nuo elektrodo galo.

- Jei strypo gale esantis antgalis bus per daug toli nuo elektrodo galo, jonų kolektorius jonų nesurinks ir sukietėjusios dangos išvaizda netaps geresnė.
- Jei strypo gale esantis antgalis bus per arti elektrodo galo, miltelių dalelės gali būti nepakankamai įkraunamos ir todėl gali sumažėti miltelių perdavimo našumas.

Jonų kolektoriaus strypo galo padėtį reguliuokite atlikdami toliau aprašytą procedūrą.

1. Prieš ant purkštuvo montuodami jonų kolektoriaus strypą, padenkite kelias dalis. Užsirašykite dalių padengimo metu esančią srovės vertę (μA), rodomą valdymo bloko ekrane. Leiskite dangai sukietėti.
2. Ant purkštuvo sumontuokite jonų kolektoriaus komplektą.
3. Atlaisvinkite komplekto varžtą (4 arba 6) ir strypo galą atitraukite nuo purkštuvo priekinio galo.
4. Įjunkite elektrostatinio krūvio įtampą ir purškite miltelius daliai esant priešais purkštuvą. Strypą slinkite į priekį, kol valdymo bloko ekrane rodoma srovės vertė bus nuo 5 iki 7 μA didesnė už srovės vertę, kuri buvo rodoma atliekant 1 veiksmą. Priveržkite komplekto varžtą.
5. Leiskite sukietėti bandomosioms dalims. Šių dalių paviršiaus kokybę palyginkite su dalių, padengtų atliekant 1 veiksmą (kai jonų kolektoriaus komplektas dar nebuvo sumontuotas), kokybe.
6. Jei norimas paviršiaus kokybės pagerėjimas nepasiektas, atlaisvinkite komplekto varžtą ir strypą paslinkite į priekį apytikriai 1 col. Priveržkite komplekto varžtą.
7. 5 veiksmą kartokite tol, kol sulauksite paviršiaus kokybės pagerėjimo.

Veikimas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukcijų.



PERSPĖJIMAS: jei įranga bus naudojama nepaisant šiame vadove pateiktų instrukcijų, ji gali kelti pavojų.

Elektrostatinio krūvio išvestį, oro plovimo oro srautą ir siurblio oro srautą automatiškai arba rankiniu būdu valdo „Nordson iControl“ sistema arba „Encore LT“ automatinio valdymo reguliatoriai. Purkštuvų aktyvinimą ir padėties nustatymą valdo „iControl“ sistema, „Nordson“ ašinis reguliatorius arba PLV (programuojamas loginis valdiklis), kurį pateikia „Nordson“ arba klientas.

Informacija apie programavimą ir instrukcijos pateiktos jūsų turimo reguliatoriaus vadove.

Plokščio purškimo purkštukų pakeitimas

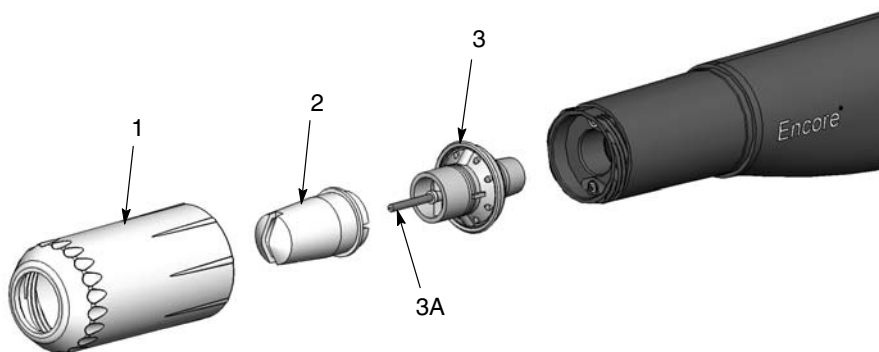


PERSPĖJIMAS: Prieš atlikdami šią procedūrą, purkštuvą išjunkite ir įžeminkite elektrodą. Jei nepaisysite šio perspėjimo, galite patirti stiprų elektros smūgį.

1. Žr. 8 paveikslėlį. Sukdami prieš laikrodžio rodyklę, atsukite purkštuko veržlę (1).
2. Plokščio purškimo purkštuką (2) ištraukite iš elektrodo montažo (3).

PASTABA: Elektrodo montažo nuimti nereikia. Jei jums ištraukiant purkštuką iš purkštuvo iškrenta elektrodo montažas, jį nuvalykite aukšto slėgio oru prieš vėl sumontuodami. Nesulenkite elektrodo. Elektrodo laikiklis (3A) įsisuka į montažą. Ir laikiklis, ir elektrodas yra pakeičiamosios dalys.

3. Elektrodo montaže sumontuokite naują purkštuką; būkite atsargūs, kad nesulenktumėte elektrodo. Purkštukas yra priderintas prie elektrodo montažo.
4. Purkštuko veržlę uždėkite ant purkštuko ir ją sukite ant purkštuvo korpuso pagal laikrodžio rodyklę, kol purkštuko veržlės paviršius atsirems į purkštuvo korpuso briauną.



Paveikslėlis 8 Plokščio purškimo purkštuko nuėmimas ir montavimas

Pasirinktinių deflektorių arba kūginių purkštukų pakeitimas

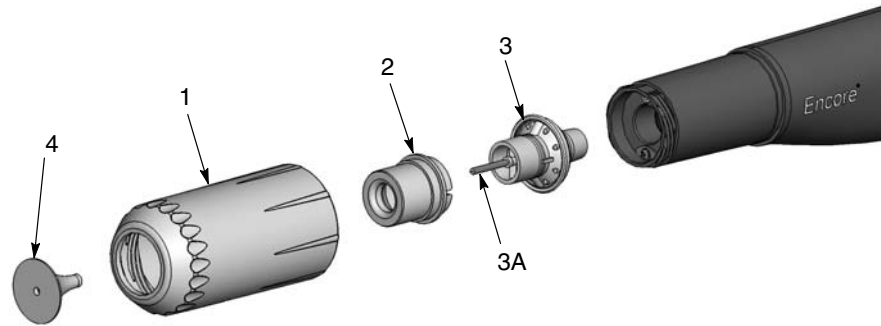


PERSPĖJIMAS: Prieš atlikdami šią procedūrą, purkštuvą išjunkite ir įžeminkite elektrodą. Jei nepaisysite šio perspėjimo, galite patirti stiprų elektros smūgį.

1. Žr. 9 paveikslėlį. Kad pakeistumėte deflektorių (4), jį atsargiai nutraukite nuo elektrodo montažo (3). Kai ant elektrodo montažo montuojate deflektorių, būkite atsargūs, kad nesulenktumėte elektrodo laido.
2. Norėdami pakeisti visą purkštuką, sukdami prieš laikrodžio rodyklę atsukite purkštuko veržlę (1).
3. Kūginį purkštuką (2) ištraukite iš elektrodo montažo.

PASTABA: Elektrodo montażo (3) nuimti nuo purkštuvo nereikia. Jei jums ištraukiant purkštuką iš purkštuvo iškrenta elektrodo montażas, jį nuvalykite aukšto slėgio oru prieš vėl sumontuodami. Nesulenkite elektrodo. Elektrodo laikiklis (3A) įsisuka į montażą. Ir laikiklis, ir elektrodas yra pakeičiamosios dalys.

4. Elektrodo montaże sumontuokite naują kūginį purkštuką. Purkštukas yra priderintas prie elektrodo montażo.
5. Purkštuko veržlę sukite ant purkštuko, kol purkštuko veržlės paviršius atsirems į purkštuko korpuso briauną.
6. Elektrodo montaże sumontuokite naują deflektorių; būkite atsargūs, kad nesulenktumėte elektrodo.



Paveikslėlis 9 Pasirinktinių deflektorių ir kūginių purkštukų pakeitimas

Techninė priežiūra



PERSPĖJIMAS: Prieš atlikdami toliau aprašytas užduotis išjunkite elektros statinę įtampą ir įžeminkite purkštuvo elektrodą. Jei nepaisysite šio perspėjimo, galite patirti stiprų elektros smūgį.

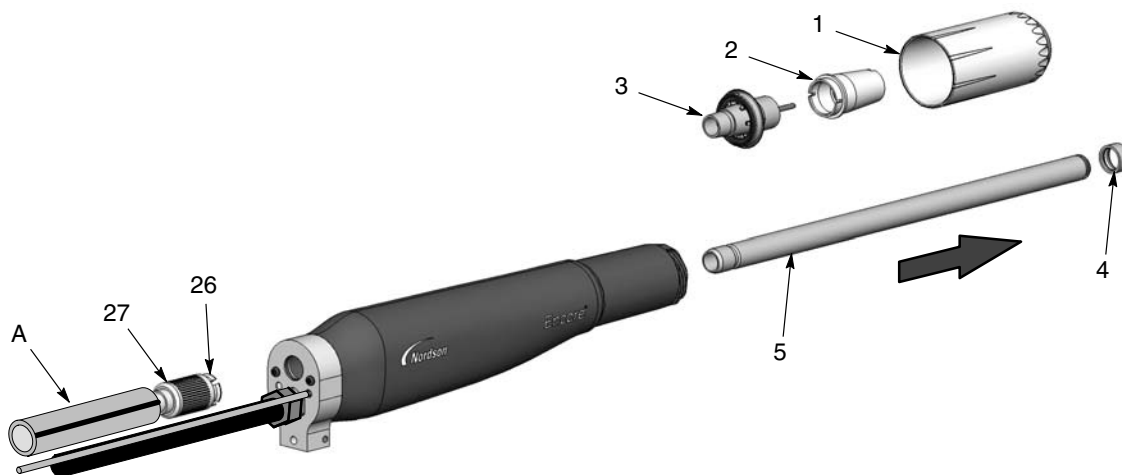
Kiekvieną dieną atliekama techninė priežiūra

PASTABA: Gali būti, kad jums nereikės šios procedūros atlikti kiekvieną dieną – tai priklauso nuo jūsų vykdomo darbo. Jei miltelių tiekimo centre reguliariai atliekate spalvos keitimus, kaskart kai atliekamas spalvos keitimas, purkštuvo vidus išvalomas. Tokiu atveju šią procedūrą atlikite kas 2–3 dienas.

Žr. 10 paveikslėlį.

1. Purkštuvus išvalykite, po to juos išjunkite.
2. Nuo miltelių siurblio atjunkite miltelių tiekimo žarną (A). Nuo miltelių tiekimo žarnos ir purkštuvo nupūskite užsilikusius miltelius naudodami OSHA aprobuotą žemo slėgio oro pūstuvą. Niekada nepūskite oro pro miltelių tiekimo žarną iš purkštuvo į miltelių siurblią.
3. Nusukite purkštuko veržlę (1) išimkite purkštuką (2).

4. Iš purkštuvo ištraukite elektrodo montażą (3).
5. Miltelių tiekimo žarną nuo purkštuvo atjunkite atsukdami žarnos fiksuojamąją veržlę (27), šią veržlę atitraukdami ir nuo miltelių vamzdelio nutraukdami žarnos jungtį (26).
6. Miltelių vamzdelį (6) stumkite link purkštuvo priekio, po to tarpiklį (4) ir vamzdelį ištraukite iš purkštuvo priekio.



Paveikslėlis 10 Techninė priežiūra – ant strypo montuojamas purkštuvus pavaizduotas be pasukamo montavimo elemento

- | | | |
|-----------------------|-----------------------|-------------------------------|
| 1. Purkštuko veržlė | 4. Tarpiklis | 27. Fiksuojamoji veržlė |
| 2. Purkštukas | 5. Miltelių vamzdelis | A. Miltelių tiekimo vamzdelis |
| 3. Elektrodo montażas | 26. Žarnos jungtis | |

7. Visas nuimtas dalis nuvalykite žemo slėgio pūstuvu. Dalis nušluostykite švairiu, sausu audiniu.
8. Mediniu arba plastikiniu įrankiu atsargiai pašalinkite susilydžiusius miltelius. Nenaudokite įrankių, kurie gali subraižyti plastiką. Įbrėžimuose kaupsis milteliai ir jie susilydys dėl smūginio poveikio.

PASTABA: Jei reikia, dalis nuvalykite izopropilo arba etilo alkoholiu suvilgytu audiniu. Prieš alkoholiu valydami dalis, nuimkite sandarinimo žiedus ir tarpiklius. Purkštuvo nenardinkite alkoholyje. Nenaudokite jokių kitų tirpiklių.

9. Patikrinkite miltelių vamzdelį, tarpiklį, elektrodo montażą ir purkštuką, ar jie nesusidėvėję. Susidėvėjusias arba pažeistas dalis pakeiskite.
10. Ant miltelių vamzdelio galo uždėkite tarpiklį, jei jį buvote nuėmę.
11. Miltelių vamzdelį kiškite į purkštuvą, kol tarpiklis išlys purkštuvo priekyje.
12. Purkštuve sumontuokite elektrodo montażą taip, kad elektrodo montażo galas įeitų į tarpiklį miltelių vamzdelio gale.
13. Ant elektrodo montażo sumontuokite purkštuką ir jį priveržkite purkštuko veržle. Jei naudojate deflektorių, jį sumontuokite ant elektrodo montażo.

Trikčių šalinimas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktą saugos instrukciją.

Šios trikčių šalinimo procedūros apima tik dažniausiai pasitaikančias problemas. Dėl problemų, susijusių su valdymu, skaitykite „iControl“ aparatinės įrangos vadovą. Jei problemos nepavyksta pašalinti naudojantis šiuose vadovuose pateikta informacija, pagalbos kreipkitės į bendrovės „Nordson“ vietos atstovą.

PASTABA: „iFlow“ moduliai „iControl“ reguliatoriuje naudojami siurblio oro srautui valdyti. Dėl problemų, susijusių su „iFlow“ moduliais, skaitykite „iControl“ vadovus.

Bendroji trikčių šalinimo lentelė

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
1. Netolygus šablonas, nestabilus arba nepakankamas miltelių srautas.	Užsikimšo purkštuvus, miltelių tiekimo žarna arba siurblys.	<ol style="list-style-type: none"> Išvalykite purkštuvą. Nuimkite purkštuką ir elektrodo montажą, juos nuvalykite. Miltelių tiekimo žarną atjunkite nuo purkštuvo ir miltelių vamzdelį nupūskite pūstuvu. Nuo siurblio ir purkštuvo atjunkite tiekimo žarną ir ją nupūskite. Jei tiekimo žarną užkimšo milteliai, ją pakeiskite. Siurblij išardykite ir išvalykite.
	Susidėvėjo purkštukas, deflektorius arba elektrodo montажas, tai daro neigiamą poveikį šablonui.	Nuimkite, išvalykite ir patikrinkite purkštuką, deflektorių ir elektrodo montажą. Jei reikia, pakeiskite susidėvėjusias dalis. Jei problema kyla dėl per didelio susidėvėjimo arba susilydymo dėl smūginio poveikio, sumažinkite srauto greitį ir pulverizavimo oro srautą.
	Milteliai drėgni.	Patikrinkite tiekiamus miltelius, oro filtrus ir džiovintuvą. Pakeiskite tiekiamus miltelius, jei jie užsiteršę.
	Žemas siurblio oro srautas / slėgis.	Sureguliuokite siurblio oro srautą / slėgį.
	Milteliai blogai suskystinami tiekimo piltuve.	Padidinkite suskystinimo oro slėgį. Jei problema neišsprendžia, iš piltuvo išpilkite miltelius. Nuvalykite arba pakeiskite suskystinimo plokštę, jei ji užsiteršusi.
	„iFlow“ modulis nesukalibruotas.	Atlikite pradinių nuostatų grąžinimo procedūra, kaip aprašyta „iControl“ aparatinės įrangos vadove.
<i>Tęsinys...</i>		

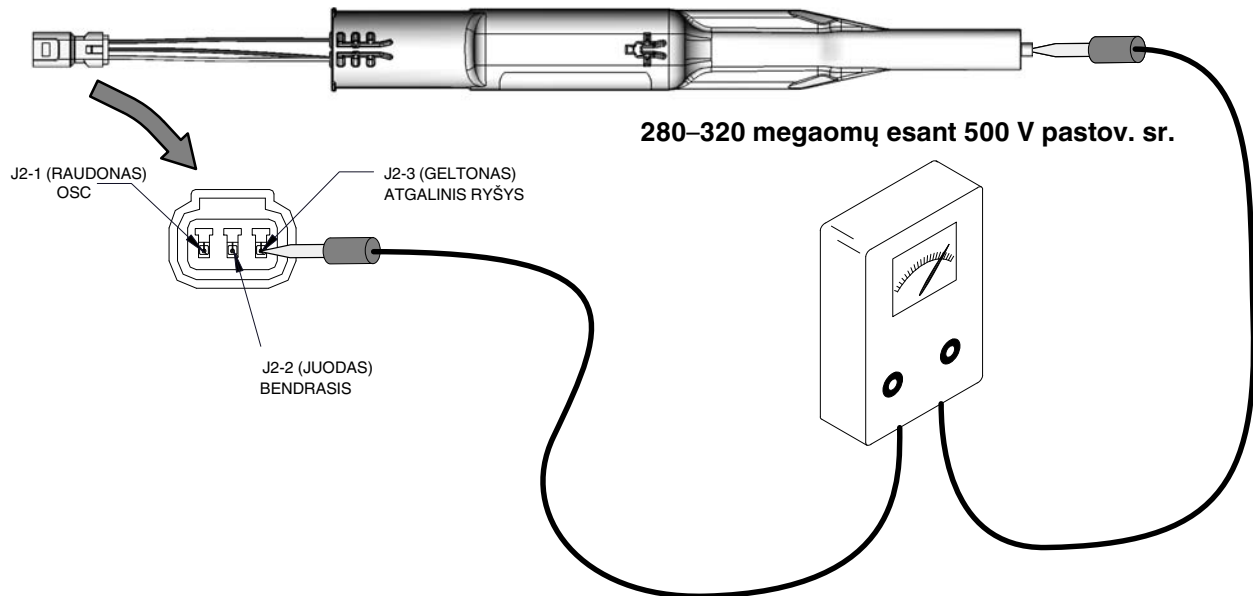
Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
2. Tuštumos miltelių šablone.	Susidėvėjęs purkštukas arba deflektorius.	Nuimkite ir patikrinkite purkštuką arba deflektorių. Susidėvėjusias dalis pakeiskite.
	Užsikimšęs elektrodo montažas arba miltelių maršrutas.	Nuimkite elektrodo montažą, jį nuvalykite. Jei reikia, nuimkite miltelių maršrutą ir jį išvalykite.
	Elektrodo oro plovimo srautas per didelis.	Oro plovimo srautą valdo fiksuota anga. Daugiau informacijos apie trikčių šalinimą rasite savo reguliatoriaus vadove.
3. Sumažėjo įvynioklio, prastas perdavimo efektyvumas.	Žema elektrostatinė įtampa.	Padidinkite elektrostatinę įtampą.
	Prastas elektrodo prijungimas.	Nuimkite purkštuką ir elektrodo montažą. Nuvalykite elektrodą ir patikrinkite, ar nėra anglies pėdsakų arba pažeidimų. Patikrinkite elektrodo varžą, kaip nurodyta 18 puslapyje. Jei elektrodo montažas yra geras, nuimkite purkštuvo elektros maitinimo komponentą ir patikrinkite jo varžą, kai nurodyta 18 puslapyje.
	Prastai įžemintos dalys.	Patikrinkite konvejerio grandinę, volus ir pakabus, ar nesusikauptė miltelių. Varža tarp šių dalių ir žemės turi būti 1 megaomas arba mažesnė. Rezultatai bus geriausi, jei ši vertė bus 500 omų arba mažesnė.
4. Iš purkštuvo nėra kV išvesties (ekrane rodoma vertė 0 kV, kai purkštuvus suaktyvinamas), bet milteliai purškiami.	Pažeistas purkštuvo kabelis.	Atlikite <i>purkštuvo kabelio nenutrūkstamumo testus</i> (19 psl.). Jei aptinkate pertrūkį arba trumpą jungimą, pakeiskite kabelį.
	Trumpas jungimas purkštuvo elektros maitinime.	Skaitykite skirsnį <i>Maitinimo tiekimo varžos testas</i> (18 psl.).
5. Iš purkštuvo nėra kV išvesties (ekrane rodoma 0 kV išvesties vertė), bet milteliai purškiami.	Pertrūkis purkštuvo elektros maitinime.	Skaitykite skirsnį <i>Maitinimo tiekimo varžos testas</i> (18 psl.).
	Pažeistas purkštuvo kabelis.	Atlikite <i>purkštuvo kabelio nenutrūkstamumo testą</i> (19 psl.). Jei aptinkate pertrūkį arba trumpą jungimą, pakeiskite kabelį.
6. Ant elektrodo galo susikaupia miltelių.	Nepakankamas elektrodo oro plovimo srautas.	Oro plovimo srautą valdo fiksuota anga. Patikrinkite oro plovimo vamzdelį ir srautą ties išvesties elementu, kai purkštuvus suaktyvinamas. Daugiau informacijos apie trikčių šalinimą rasite savo reguliatoriaus vadove.

Tęsinys...

Problema	Galima priežastis	Veiksmas trikčiai pašalinti
7. Žemas miltelių srautas arba miltelių srauto pulsavimas.	Žemas tiekiamo oro slėgis.	„iControl“ valdymo pulto oro tiekimo slėgis turi būti didesnis nei 5,86 baro (85 psi). „Encore LT“ automatinio valdymo reguliatoriams reikalingas 4,0–7,6 baro (58–110 psi) slėgis.
	Per žemas „iFlow“ modulio oro slėgio reguliavimo įtaiso nustatymas.	„iControl“ reguliavimo įtaisą nustatykite 5,86 bar (85 psi) slėgiui. Skaitykite „iFlow“ oro srauto patikros komplekt instrukcijų lapą.
	Tiekiamo oro filtras užsikimšęs arba filtro dubuo pilnas – srauto reguliatorių užteršė vanduo.	Išimkite dubenį ir išleiskite vandenį / nešvarumus. Jei reikia, pakeiskite filtro elementą. Išvalykite sistemą, jei reikia, pakeiskite komponentus.
	Užsikimšęs „iFlow“ modulio srauto vožtuvas arba „Encore LT“ srauto vožtuvas.	Skaitykite turimo reguliatoriaus vadovą.
	Sulinkę arba užsikimšę oro vamzdeliai.	Patikrinkite srauto ir pulverizavimo oro vamzdelius, ar jie nesulinkę.
	Susidėvėjusi siurblio tūta.	Pakeiskite siurblio tūtą.
	Siurblys netinkamai surinktas.	Patikrinkite ir vėl sumontuokite siurblį.
	Užsikimšęs paėmimo vamzdelis.	Patikrinkite, ar nešvarumai arba maišelis (įrenginiuose su tiekimo iš dėžės vibruojančiu tiekuvu) neužkemša paėmimo vamzdelio.
	Suskystinimo oro nuostata per didelė.	Jei suskystinimo oro nuostata per didelė, miltelių ir oro santykis bus per mažas.
	Suskystinimo oro nuostata per maža.	Jei suskystinimo oro nuostata per maža, siurblys negalės veikti didžiausiu našumu.
	Miltelių žarna užsikimšusi.	Aukšto slėgio oru nupūskite miltelių žarną.
	Miltelių žarna sulinkusi.	Patikrinkite, ar miltelių žarna nesulinkusi.
	Miltelių žarna per ilga.	Sutrumpinkite žarną.
	Užsikimšęs purkštovo miltelių maršrutas.	Patikrinkite žarnos jungtį, miltelių vamzdelį ir elektrodo atramą, ar nėra susilydymo dėl smūginio poveikio ar nešvarumų. Jei reikia, valykite aukšto slėgio oru.
Sukeistos srauto ir pulverizavimo oro vamzdelių jungtys.	Patikrinkite srauto ir pulverizavimo oro vamzdelių prijungimą ir, jei prijungta neteisingai, ištaisykite.	
8. Nėra KV, kak purkštuvus ĮJUNGIAMAS; miltelių srautas yra tinkamas.	Nustatyta nulinė KV vertė.	Nustatykite KV vertę, kad ji būtų teigiama.
	Pažiūrėkite, ar aliarmų ekrane yra pranešimų.	Apie trikčių šalinimo procedūras skaitykite savo reguliatoriaus vadove.
9. Nėra miltelių srauto, kai purkštuvus yra ĮJUNGTAS; kV yra tinkamas.	Bendrojo oro vertė nustatyta nuliui.	Nustatykite bendrojo srauto vertę, kad ji būtų teigiama.
	Įvesties oras IŠJUNGTAS.	Patikrinkite „iControl“ valdymo pulto oro tiekimą.
10. Purkštovo srauto % vertė nedidėja; ji visais yra 0.	Bendrojo oro vertė nustatyta nuliui.	Jei bendrojo oro vertė nustatyta nuliui, srauto procentinės vertės reguliuoti negalima. Nustatykite bendrojo srauto vertę, kad ji būtų teigiama.

Maitinimo tiekimo varžos testas

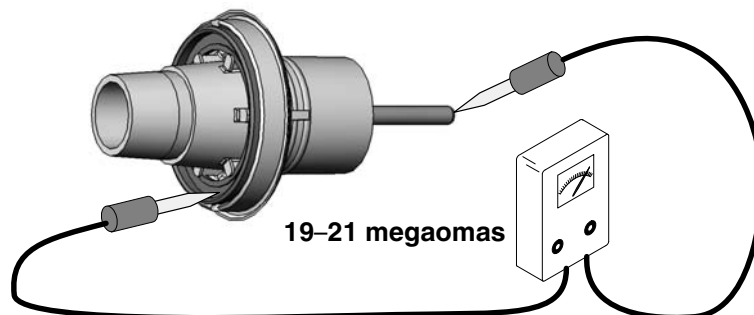
Maitinimo tiekimo varžą matuokite naudodamiesi megaometru; matuokite prijungdami prie J2-3 atgalinio ryšio išvado ties jungtimi ir kontaktinio smaigo priekinio galo viduje. Varža turi būti 280–320 megaomų. Jei rodmenis vertė yra begalybė, matuoklio zondus sukeiskite vietomis. Jei varžos vertė yra už diapazono ribų, pakeiskite maitinimo tiekimą.



Paveikslėlis 11 Maitinimo tiekimo varžos testas

Elektrodo montažo varžos testas

Elektrodo montažo varžą matuokite naudodamiesi megaometru; matuokite prijungdami prie kontaktinio žiedo galinėje dalyje ir antenos laido priekinėje dalyje. Varža turi būti 19–21 megaomas. Jei varžos vertė yra už diapazono ribų, pakeiskite elektrodo montажą.



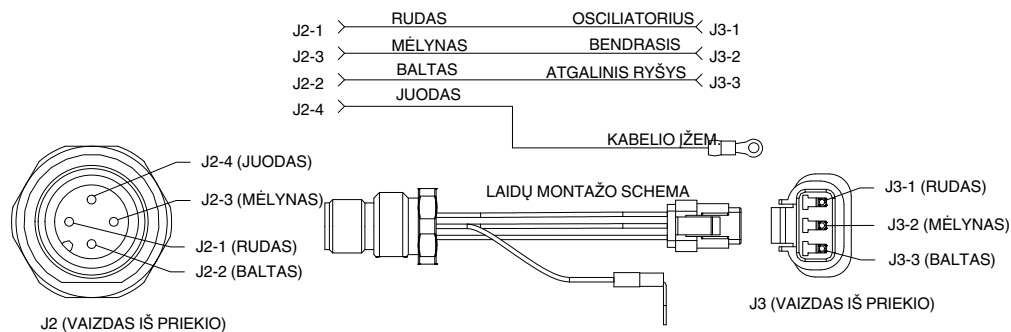
Paveikslėlis 12 Elektrodo montažo varžos testas

Kabelio nenutrūkstamumo testai

Purkštuvų kabelių ir tvirtinimo elementų nenutrūkstamumą tikrinkite standartiniu ommetru.

Purkštuvo lizdų tvirtinimo elementas

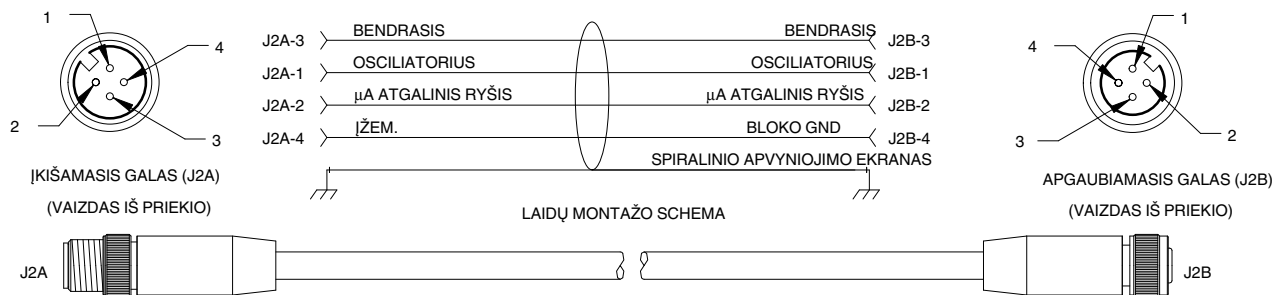
Šis tvirtinimo elementas ir ant strypo, ir ant vamzdelio montuojamuose purkštuvuose naudojamas elektros maitinimui (įtampos daugintuvui) prijungti prie ilginamojo kabelio (ant vamzdelio montuojamas purkštuvai) arba purkštuvo kabelio.



Paveikslėlis 13 Purkštuvo lizdų tvirtinimo elementas

Purkštuvo ilginimo kabelis

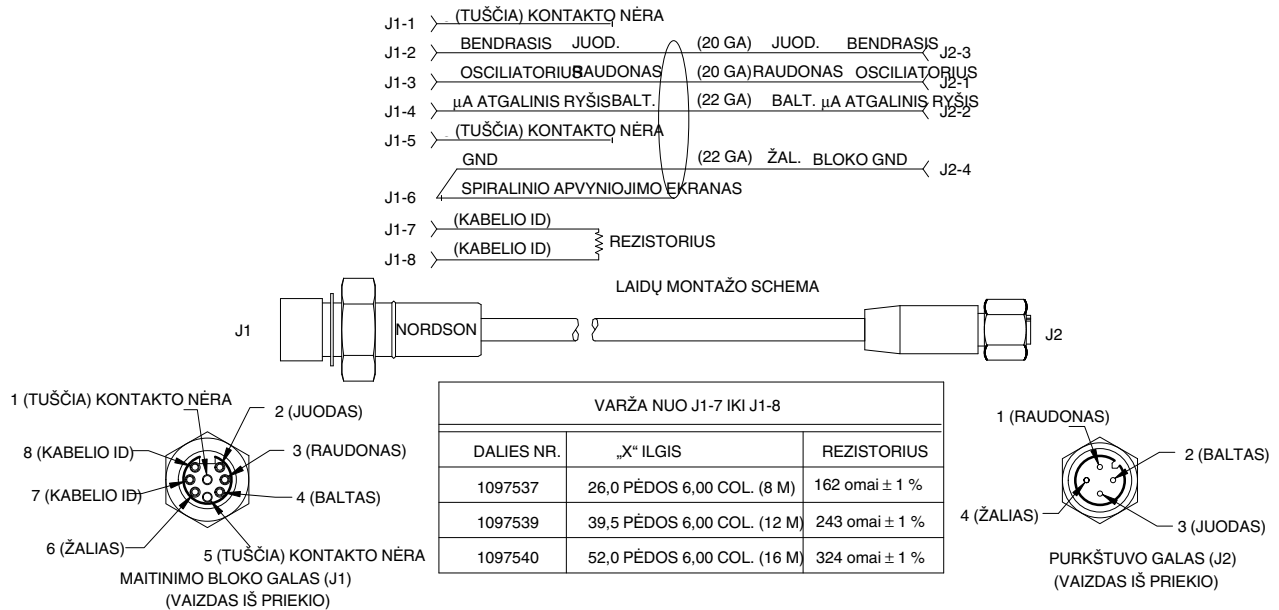
Šis kabelis naudojamas tik ant vamzdelio montuojamame purkštuve tarp korpuso montavimo galinės dalies ir galinio dangtelio.



Paveikslėlis 14 Purkštuvo ilginimo kabelis

Purkštuvo kabelis

Šis kabelis pateikiamas 8, 12 ir 16 metrų (26, 39, 52 pėdų) ilgio. Jis naudojamas ir ant strypo, ir ant vamzdelio montuojamiems purkštuvams.



Paveikslėlis 15 Purkštuvo kabelis

Remontas



PERSPĖJIMAS: Toliau nurodytus darbus leidžiama atlikti tik kvalifikuotiems darbuotojams. Paisykite šiame dokumente ir visuose kituose susijusiuose dokumentuose pateiktų saugos instrukcijų.

Dėl miltelių susidėvinčių dalių pakeitimas

Šią procedūrą naudokite dėl miltelių susidėvinčioms dalims pakeisti ir ant vamzdelio, ir ant strypo montuojamuose purkštuvuose. Susidėvėjusias arba pažeistas dalis pakeiskite pagal poreikį.

1. Žr. 16 paveikslėlį. Atsukite fiksuojamąją veržlę (27) ir iš miltelių vamzdelio ištraukite žarnos jungtį (26).
2. Atsukite purkštuko veržlę (1) ir nuimkite purkštuką (2) bei elektrodo montažą (3). Purkštuką ir elektrodo montažą patikrinkite ir pakeiskite susidėvėjusias ar pažeistas dalis.
3. Paspauskite miltelių vamzdelio (5) galinį galą ir jį ištraukite iš purkštuvo priekio. Patikrinkite tarpiklį (4) ir, jei jis pažeistas arba deformuotas, pakeiskite.
4. Ant miltelių vamzdelio uždėkite tarpiklį, po to miltelių vamzdelį sumontuokite purkštuvo korpuse ir jį stumkite tol, kol tarpiklis įeis į korpuso priekinę dalį.
5. Sumontuokite elektrodo montažą ir purkštuką ir juos sutvirtinkite užsukdami purkštuko veržlę.
6. Ant miltelių vamzdelio galo sumontuokite žarnos jungtį ir priveržkite fiksuojamąją veržlę, kad sutvirtintumėte žarnos jungtį.



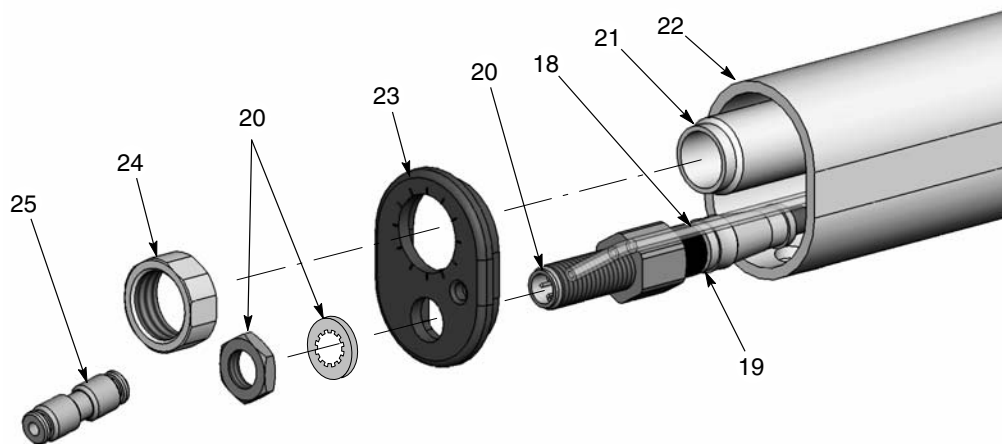
Paveikslėlis 16 Dėl miltelių susidėvinčių dalių pakeitimas

- | | | |
|-----------------------|-----------------------|-------------------------|
| 1. Purkštuko veržlė | 4. Tarpiklis | 26. Žarnos jungtis |
| 2. Purkštukas | 5. Miltelių vamzdelis | 27. Fiksuojamoji veržlė |
| 3. Elektrodo montažas | | |

Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo remontas

Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas

1. Nuimkite purkštuką, elektrodo montažą, žarnos jungtį ir miltelių vamzdelį, kaip aprašyta skirsnyje *Dėl miltelių susidėvintųjų dalių pakeitimas* (21 psl.).
2. Žr. 17 paveikslėlį. Adapterį (25) atjunkite nuo permatomo 4 mm oro vamzdelio (18).
3. Purkštuvo kabelį (nepavaizduotas) atjunkite nuo kabelio lizdo (20).
4. Priveržimo vamzdelio veržlę (24) nusukite nuo priveržimo vamzdelio (21).
5. Nuo kabelio lizdo (20) nuimkite veržlę ir fiksuojamąją poveržlę. Veržlę ir fiksuojamąją poveržlę išsaugokite, kad panaudotumėte dar kartą.
6. Nuo purkštuvo galo nutraukite galinį dangtelį (23).



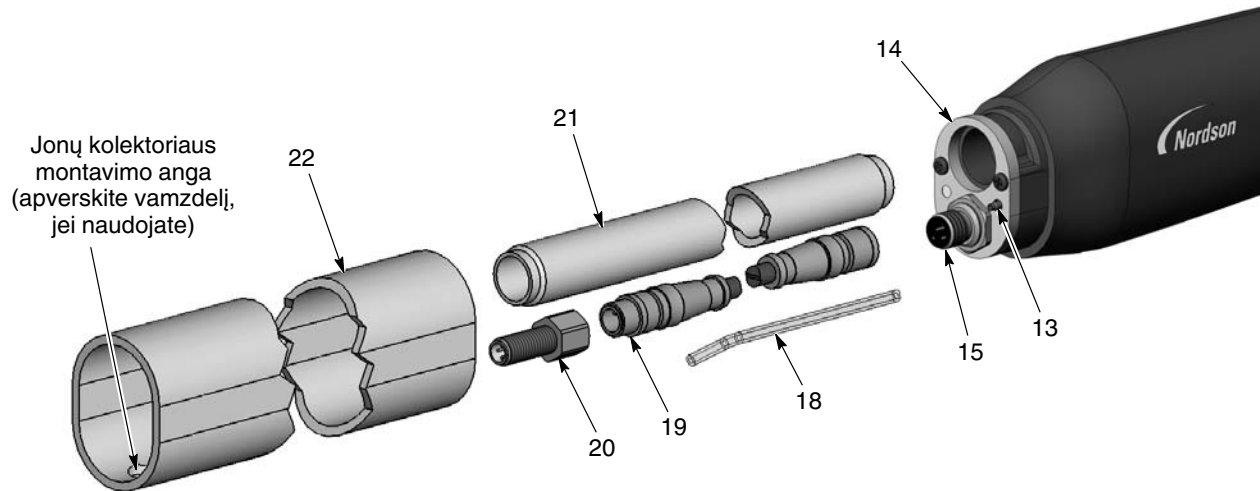
Paveikslėlis 17 Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (1 iš 5)

- | | | |
|-------------------------------|--------------------------|---------------------------------|
| 18. Permatomas 4 mm vamzdelis | 21. Priveržimo vamzdelis | 24. Priveržimo vamzdelio veržlė |
| 19. Ilginamasis kabelis | 22. Montavimo vamzdis | 25. Vamzdelio adapteris |
| 20. Kabelio lizdas | 23. Galinis dangtelis | |

PASTABA: jei purkštuve įrengtas pasirinktinis jonų kolektorius, montavimo vamzdį galėsite išmontuoti tik nuėmę jonų kolektorių.

7. Žr. 18 paveikslėlį. Montavimo vamzdį (22) nuimkite nuo galinio korpuso montažo (14) ir virš priveržimo vamzdelio (21).
8. Iš galinio korpuso montažo išsukite priveržimo vamzdelį.
9. Ilginamąjį kabelį (19) atjunkite nuo lizdo tvirtinimo elemento (15).
10. 4 mm oro vamzdelį (18) atjunkite nuo elemento su užkarpa (13).
11. Jei keičiate ilginamąjį kabelį, nuimkite kabelio lizdą (20). Jei kabelio nekeičiate, palikite jį prijungtą.

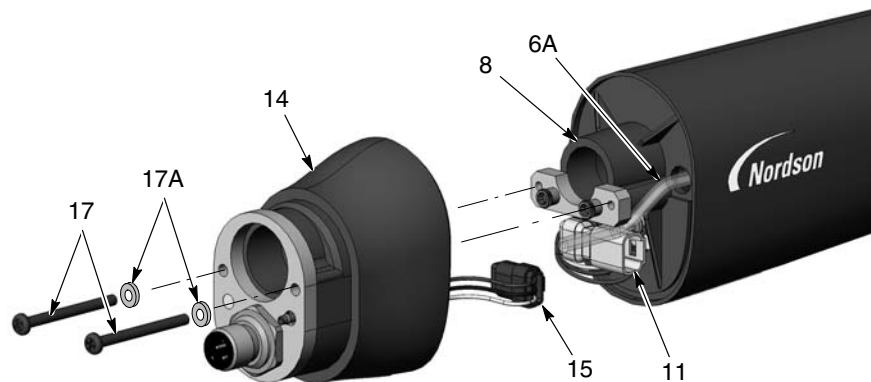
Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (tęsinys)



Paveikslėlis 18 Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (2 iš 5)

- | | | |
|--------------------------------|-------------------------------|--------------------------|
| 13. Elementas su užkarpa | 18. Permatomas 4 mm vamzdelis | 21. Priveržimo vamzdelis |
| 14. Galinis purkštuvo korpusas | 19. Ilginamasis kabelis | 22. Montavimo vamzdis |
| 15. Lizdo tvirtinimo elementas | 20. Kabelio lizdas | |

12. Žr. 19 paveikslėlį. Varžtus su užapvalintomis galvutėmis (17) išsukite ir fiksuojamąsias poveržles (17A) nuimkite nuo galinio purkštuvo korpuso (14).
13. Galinį purkštuvo korpusą atsargiai atitraukite nuo tarpinio adapterio (8) tiek, kad elektros maitinimo tvirtinimo elementą (11) atjungtumėte nuo lizdo tvirtinimo elemento (15), o filtro montažo vamzdelį (6A) – nuo elemento su užkarpa galinio korpuso viduje.



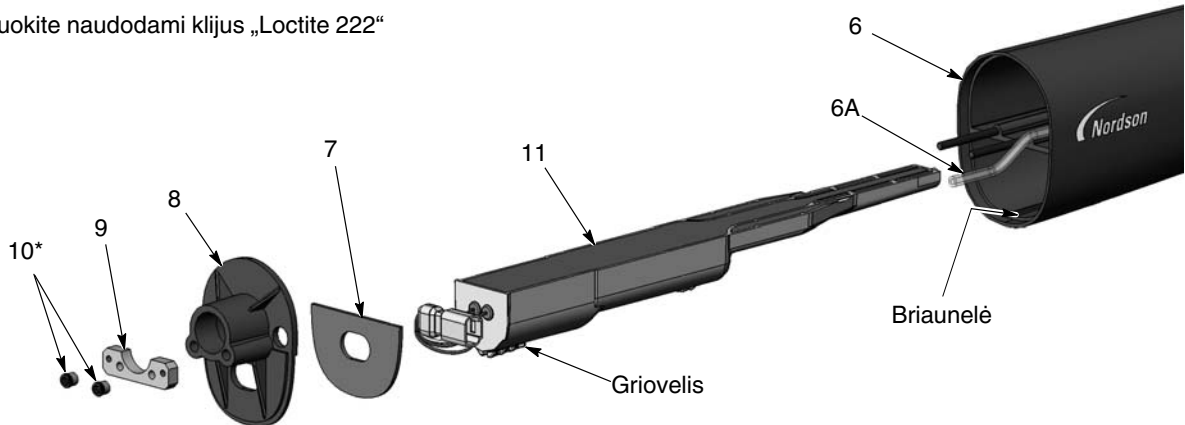
Paveikslėlis 19 Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (3 iš 5)

- | | | |
|------------------------------|---|--|
| 6A. Filtro montažo vamzdelis | 11. Elektros maitinimo tvirtinimo elementas | 15. Lizdo tvirtinimo elementas |
| 8. Tarpinis adapteris | 14. Galinis purkštuvo korpusas | 17. Varžtai su suapvalintomis galvutėmis |
| | | 17A. Fiksuojamosios poveržlės |

14. Žr. 20 paveikslėlį. $\frac{1}{8}$ col. šešiakampiu raktu dvi lizdines veržles (10) ir varžtų plokštelę (9) nusukite nuo tarpinio adapterio (8). Po to tarpinį adapterį išimkite iš purkštuvo korpuso (6) elektros maitinimo tvirtinimo elementą prakišdami pro tarpinį adapterį.

15. Iš purkštuvo korpuso ištraukite elektros maitinimo komponentą (11).
16. Permatomas 4 mm oro vamzdelis (6A) purkštuvo korpusė yra oro filtro montažo, užtikrinančio elektrodo oro plovimą, dalis. Kad pakeistumėte oro filtro montažą, jį ištraukite iš purkštuvo korpuso priekinės dalies.
17. Tarpiklis (7) prie tarpinio adapterio priklijuotas slėgiui jautriais kljais. Jei tarpiklis pažeistas, jį pakeiskite nauju tarpikliu.

* Montuokite naudodami kljijus „Loctite 222“



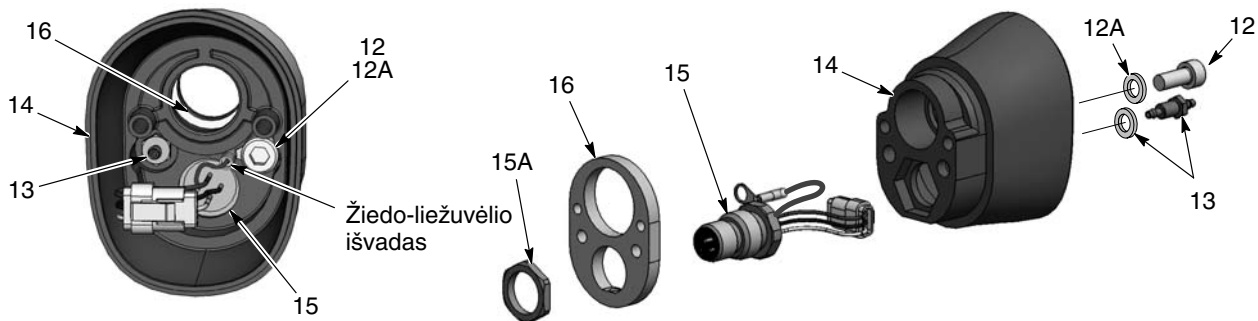
Paveikslėlis 20 Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (4 iš 5)

- | | | |
|------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| 6. Purkštuvo korpusas | 8. Tarpinis adapteris | 10. Lizdinės veržlės |
| 6A. Filtro montažo vamzdelis | 9. Varžtų plokštelė | 11. Elektros maitinimas |
| 7. Tarpiklis | | |

18. Žr. 21 paveikslėlį. Norėdami išmontuoti galinio korpuso montažą, išsukite varžtą (12) ir išimkite elementą su užkarpa (13) iš galinio purkštuvo korpuso (14) vidaus. Reikia naudoti 3 mm šešiakampį raktą ir 1/4 col. gilios angos lizdinį raktą.

19. Nuo lizdo nusukite veržlę (15A), nuo galinio purkštuvo korpuso nutraukite įžeminimo plokštę (16) ir lizdo tvirtinimo elementą prakiškite pro korpusą.

PASTABA: Kai vėl montuosite, žiedo-liežuvelio įžeminimo išvadą prie galinio purkštuvo korpuso pritvirtinkite varžtu (12) ir fiksuojamąja poveržle (12A) ir varžtą priveržkite 2,5 N•m (22 pėdos svarų) sąsūkos momentu.



Paveikslėlis 21 Ant vamzdelio montuojamo purkštuvo išmontavimas (5 iš 5)

- | | | |
|---|--------------------------------|-----------------------|
| 12. Varžtas | 14. Galinis purkštuvo korpusas | 15A. Lizdo veržlė |
| 12A. Fiksuojamoji poveržlė | 15. Lizdo tvirtinimo elementas | 16. Įžeminimo plokštė |
| 13. Elementas su užkarpa ir fiksuojamoji poveržlė | | |

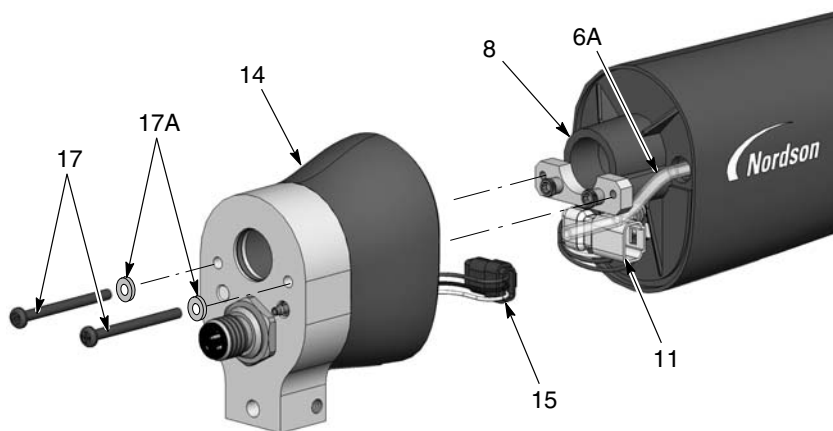
Ant vamzdelio montuojamo purkštuvu montavimas

1. Žr. 20 paveikslėlį. Elektros maitinimo komponentą (11) įkiškite į purkštuvu korpusą (6); žiūrėkite, kad purkštuvu korpuso kraštelis įsistatytų į elektros maitinimo komponento griovelį. Elektros maitinimo komponentą tvirtai įstatykite į purkštuvu korpusą.
2. Elektros maitinimo komponento tvirtinimo elementą prakiškite pro tarpinį adapterį (8), po to ant purkštuvu korpuso varžtų sumontuokite tarpinį adapterį ir varžtų plokštelę. Lizdines veržles (10) sutepkite sriegių fiksavimo priemone „Loctite 222“ ir jas užsukite ant varžtų. Veržles priveržkite 0,45 N•m (64 colio uncijos) galia (naudokite $\frac{1}{8}$ col. šešiakampį raktą).
3. Žr. 19 paveikslėlį. Lizdo tvirtinimo elementą (15) prijunkite prie elektros maitinimo komponento tvirtinimo elemento (11). Tvirtinimo elemento jungtis (11, 15) sukiškite į galinio korpuso montažą (jos turi būti pavaizduotoje padėtyje).
4. Filtro montažo vamzdelį (6A) prijunkite prie elemento su užkarpa galinio korpuso viduje. Likusią permatomo oro vamzdelio dalį sukiškite į purkštuvu korpusą, po to galinį korpusą sumontuokite ant tarpinio adapterio naudodami varžtus (17) ir fiksuojamąsias poveržles (17A).
5. Žr. 18 paveikslėlį. Priveržimo vamzdelį (21) įsukite į galinį korpusą (14).
6. Ilginamąjį kabelį (19) prijunkite prie lizdo tvirtinimo elemento galinio korpuso montaže.
7. Permatomą 4 mm vamzdelį (18) prijunkite prie elemento su užkarpa galinio korpuso montaže.
8. Nustatykite norimą montavimo vamzdžio (22) orientaciją:
 - jonų kolektoriaus montavimo anga nukreipta į galinio korpuso montažą, jei montuojate pasirinktinį jonų kolektorių;
 - jonų kolektoriaus montavimo anga nukreipta nuo galinio korpuso montažo, jei pasirinktinio jonų kolektoriaus nemontuojate.
9. Žr. 17 paveikslėlį. Ilginamąjį kabelį (19) prijunkite prie lizdo (20) galiniame dangtelyje.
10. Ilginamojo kabelio ir vamzdelio galus sukiškite į montavimo vamzdžio galą, po to montavimo vamzdelį užmaukite ant priveržimo vamzdelio ir galinio korpuso montažo.
11. Montavimo vamzdyje sumontuokite galinį dangtelį pro jį prakišdami priveržimo vamzdelį (21) ir permatomą 4 mm vamzdelį (18)
12. Kabelio lizdą (20) prie galinio dangtelio pritvirtinkite fiksuojamąją poveržle ir veržle.
13. Ant priveržimo vamzdelio užsukite priveržimo vamzdelio veržlę (24) ir ją tvirtai priveržkite.
14. Adapterį (25) sumontuokite ant permatomo 4 mm vamzdelio.
15. Sumontuokite miltelių vamzdelį, elektrodo montažą, purkštuką, purkštuko veržlę ir žarnos jungtį, kaip aprašyta skirsnyje *Dėl miltelių susidėvinčių dalių pakeitimas* (21 psl.).

Ant strypo montuojamo purkštuvo remontas

Ant strypo montuojamo purkštuvo išmontavimas

1. Nuimkite purkštuką, elektrodo montажą, žarnos jungtį ir miltelių vamzdelį, kaip aprašyta skirsnyje *Dėl miltelių susidėvinčių dalių pakeitimas* (21 psl.).
2. Varžtus su užapvalintomis galvutėmis (17) išsukite ir fiksuojamąsias poveržles (17A) nuimkite nuo galinio korpuso montажas (14).
3. Galinį korpuso montажą atsargiai atitraukite nuo tarpinio adapterio (8) tiek, kad elektros maitinimo tvirtinimo elementą (11) atjungtumėte nuo lizdo tvirtinimo elemento (15), o filtro montажo vamzdelį (10) – nuo elemento su užkarpa galinio korpuso montажo viduje.



Paveikslėlis 22 Ant strypo montuojamo purkštuvo išmontavimas (1 iš 3)

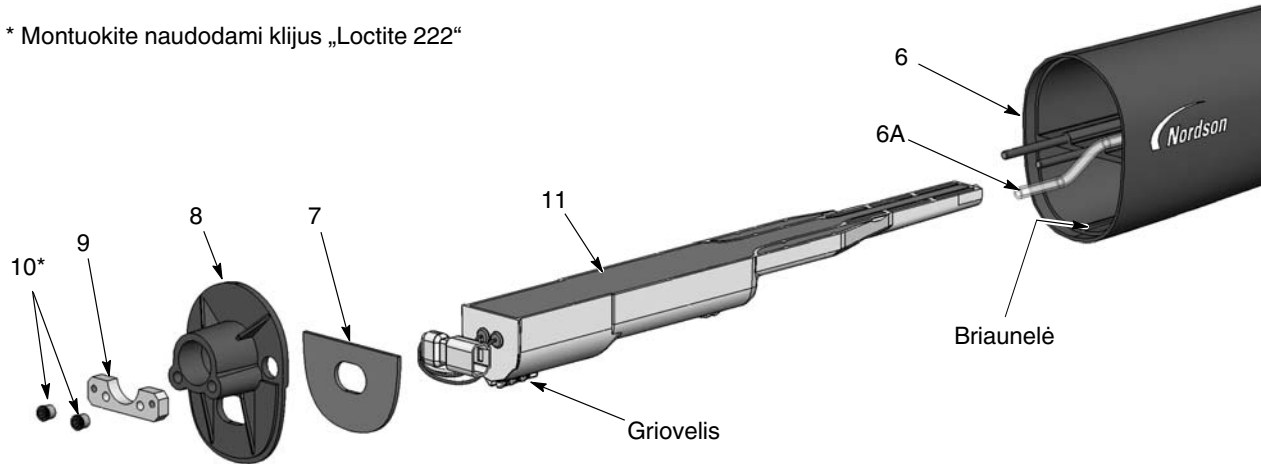
6A. Filtro montажo vamzdelis
8. Tarpinis adapteris

11. Elektros maitinimo tvirtinimo elementas
14. Galinio korpuso montажas

15. Lizdo tvirtinimo elementas
17. Varžtai su suapvalintomis galvutėmis
17A. Fiksuojamosios poveržlės

4. Žr. 23 paveikslėlį. $\frac{1}{8}$ col. šešiakampiu raktu dvi lizdines veržles (10) ir varžtų plokštelę (9) nusukite nuo tarpinio adapterio (8). Po to tarpinį adapterį išimkite iš purkštuvo korpuso (6) elektros maitinimo tvirtinimo elementą prakišdami pro tarpinį adapterį.
5. Iš purkštuvo korpuso ištraukite elektros maitinimo komponentą (11).
6. Vamzdelis (6A) purkštuvo korpuso yra oro filtro montажo, užtikrinančio elektrodo oro plovimą, dalis. Kad pakeistumėte oro filtro montажą, jį ištraukite iš purkštuvo korpuso priekinės dalies.
7. Tarpiklis (7) prie tarpinio adapterio priklijuotas slėgiui jautriais klijais. Jei tarpiklis pažeistas, jį pakeiskite nauju tarpikliu.

* Montuokite naudodami klijus „Loctite 222“



Paveikslėlis 23 Ant strypo montuojamo purkštuvo išmontavimas (2 iš 3)

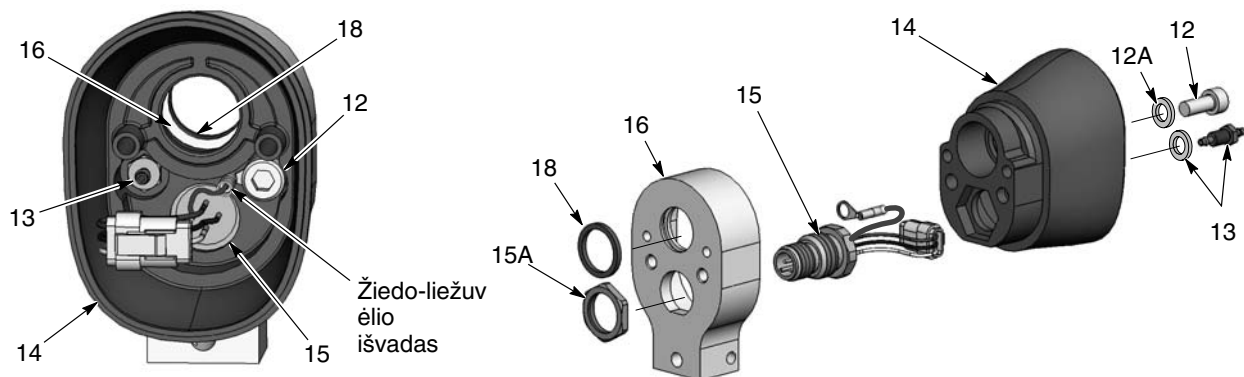
- | | | |
|------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| 6. Permatomas 4 mm vamzdelis | 8. Tarpinis adapteris | 10. Lizdinės veržlės |
| 6A. Filto montažo vamzdelis | 9. Varžtų plokštelė | 11. Elektros maitinimas |
| 7. Tarpiklis | | |

8. Žr. 24 paveikslėlį. Norėdami išmontuoti galinio korpuso montażą, išsukite varžtą (12), nuimkite fiksuojamąją poveržlę (12A) ir išimkite elementą su užkarpa ir fiksuojamąją poveržlę (13) iš galinio purkštuvo korpuso (14) vidaus. Reikia naudoti 3 mm šešiakampį raktą ir 1/4 col. gilios angos lizdinį raktą.

9. Nuo lizdo nusukite veržlę (15A), nuo galinio purkštuvo korpuso nutraukite adapterį ir lizdo tvirtinimo elementą prakiškite pro korpusą.

10. Patikrinkite keturkampį žiedą (18) adapteryje (16) ir, jei jis pažeistas, pakeiskite.

PASTABA: Kai vėl montuosite, žiedo-liežuvelio įžeminimo išvadą prie galinio purkštuvo korpuso pritvirtinkite varžtu (12) ir varžtą priveržkite 2,5 N•m (22 pėdos svarų) sąsūkos momentu.



Paveikslėlis 24 Ant strypo montuojamo purkštuvo išmontavimas (3 iš 3)

- | | | |
|---|------------------------------------|--------------------------------------|
| 12. Varžtas | 14. Galinis korpusas | 16. Ant strypo montuojamas adapteris |
| 12A. Fiksuojamoji poveržlė | 15. Lizdas ir tvirtinimo elementas | 18. Keturkampis žiedas |
| 13. Elementas su užkarpa ir fiksuojamoji poveržlė | 15A. Lizdo veržlė | |

Ant strypo montuojamo purkštuvo montavimas

1. Žr. 23 paveikslėlį. Elektros maitinimo komponentą (11) įkiškite į purkštuvo korpusą (6); žiūrėkite, kad purkštuvo korpuso kraštelis įsistatytų į elektros maitinimo komponento griovelį. Elektros maitinimo komponentą tvirtai įstatykite į purkštuvo korpusą.
2. Elektros maitinimo komponento tvirtinimo elementą prakiškite pro tarpinį adapterį, po to ant purkštuvo korpuso varžtų sumontuokite tarpinį adapterį (8) ir varžtų plokštelę (9). Lizdines veržles (10) sutepkite sriegių fiksavimo priemone „Loctite 222“, po to jas užsukite ant varžtų ir priveržkite 0,45 N•m (64 colio uncijos) galia (naudokite 1/8 col. šešiakampį raktą).
3. Žr. 22 paveikslėlį. Lizdo tvirtinimo elementą (15) prijunkite prie elektros maitinimo komponento tvirtinimo elemento (11). Tvirtinimo elemento jungtis (11, 15) sukiškite į galinio korpuso montažą (jos turi būti pavaizduotoje padėtyje).
4. Permatomą filtro vamzdelį (6A) prijunkite prie elemento su užkarpa galinio korpuso montažo (14) viduje. Likusią permatomo oro vamzdelio dalį sukiškite į purkštuvo korpuso montažą, po to galinį korpusą sumontuokite ant tarpinio adapterio naudodami varžtus (17) ir fiksuojamąsias poveržles (17A).
5. Sumontuokite miltelių vamzdelį, elektrodo montažą, purkštuką, purkštuko veržlę ir žarnos jungtį, kaip aprašyta skirsnyje *Dėl miltelių susidėvinčių dalių pakeitimas* (21 psl.).

Standartinio ant 5 pėdų vamzdelio montuojamo purkštuvo dalių sąrašas

Žr. 25 paveikslėlį.

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
-	1099824	GUN, auto, tube mount, Encore, 5 ft	1	C
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1106076	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore	1	
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1106071	• • HOLDER, electrode, M3, Encore	1	
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	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35 mm, black, zinc	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	1602611	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft	1	C
23	1097534	• CAP, end, tube mount	1	
24	1097535	• NUT, clamp, tube mount	1	
25	1003964	• UNION, straight, 4 mm tube	1	
26	1097528	• CONNECTOR, hose, 11 mm	1	D
27	1097529	• RETAINER, connector, hose	1	
28	1602830	• PLUG	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

PASTABA A: Apie kitus plokščio purškimo purkštukus, kūginį purkštuką ir deflektorius skaitykite skirsnyje „Pasirinktiniai purkštukai“.

B: Dideliu kiekiu užsakomas elementas; užsisakykite vienos pėdos tikslumu.

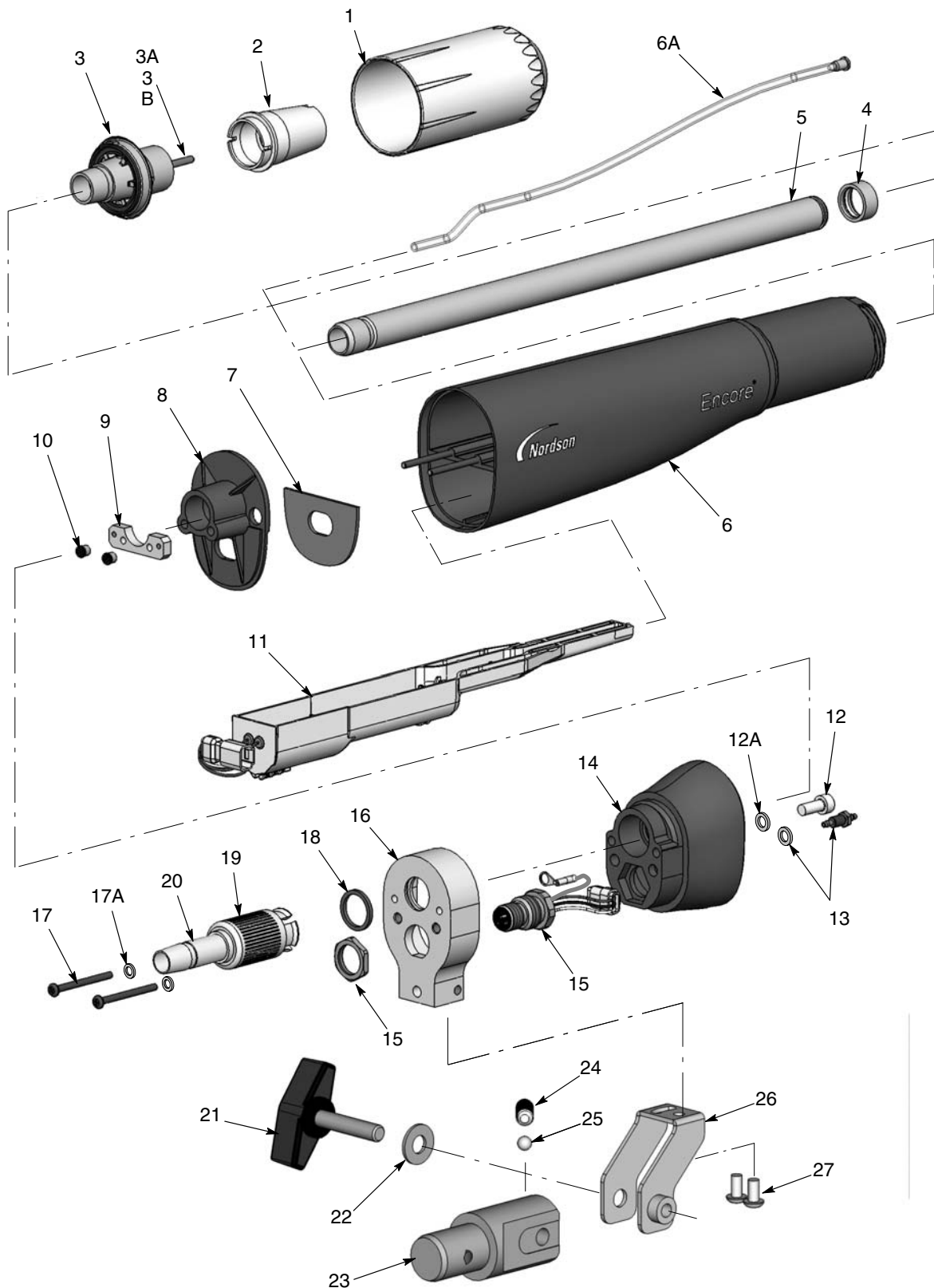
C: Jei reikia standesnio montavimo vamzdžio, turimą vamzdį pakeiskite 1099828 montavimo vamzdžiu.

D: Pasirinktinė žarnos jungtis 1/2 col. žarnai: užsisakykite 1102437 jungtį, žarną, 1/2 col.

AR: pagal poreikį

NS: Nepavaizduota

Ant strypo montuojamo purkštuvo dalys



Paveikslėlis 26 Ant strypo montuojamo purkštuvo dalys

Ant strypo montuojamo purkštuvo dalių sąrašas

Žr. 26 paveikslėlį.

PASTABA: Kabeliai ant strypo montuojamam purkštuvui yra pasirinktiniai komponentai. Galimi kabeliai nurodyti poskyryje *Parinktys, Kabeliai* (34 puslapyje).

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
-	1097489	GUN, auto, bar mount, Encore	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1106076	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore	1	
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1106071	• • HOLDER, electrode, M3, Encore	1	
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	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35 mm, black, zinc	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	1097529	• RETAINER, connector, hose	1	
20	1097528	• CONNECTOR, hose, 11 mm	1	B
21	1102293	• KNOB, T-handle	1	
22	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06 in., nylon	1	
23	1097546	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
24	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, black	1	
25	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm diameter, 25, C63	1	
26	1097542	• BRACKET, mount, bar	1	
27	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10	2	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

PASTABA A: Apie kitus plokščio purškimo purkštukus, kūginį purkštuką ir deflektorius skaitykite skirsnyje „Pasirinktiniai purkštukai“.

B: Pasirinktinė žarnos jungtis 1/2 col. žarnai: užsisakykite 1102437 jungtį, žarną, 1/2 col.

NS: Nepavaizduota

Pasirinktinis ant šešių pėdų vamzdelio montuojamas purkštuvai

Dalys pavaizduotos 25 paveikslėlyje, o kitos dalys išvardytos standartinio and 5 pėdų vamzdelio montuojamo purkštuvai dalių sąrašė.

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
-	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	

Parinktys**1/2 col. miltelių žarnos jungtis**

P/N	Aprašymas	Pastaba
1102437	CONNECTOR, hose, 1/2 inch	

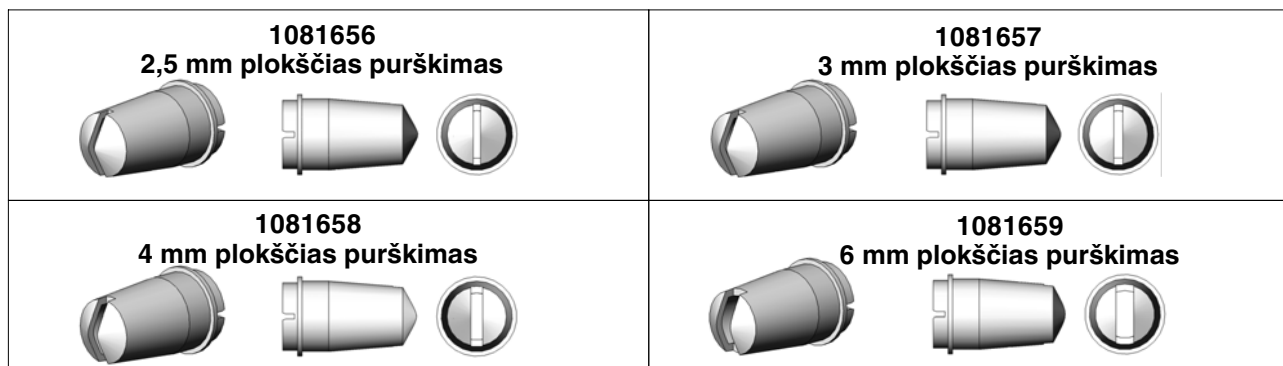
Kabeliai

Šiais kabeliais purkštuvai prijungiami prie purkštuvai reguliatoriaus („Encore iControl“ integruoto valdymo bloko).

P/N	Aprašymas	Pastaba
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)	

Plokščio purškimo purkštukai

2,5 ir 4 mm plokščio purškimo purkštukai atsiunčiami kartu su purkštuvai. Visi kiti plokščio purškimo purkštukai yra pasirinktiniai komponentai.



Paveikslėlis 27 Plokščio purškimo purkštukai

Pasirinktinis kūginis purkštukas ir deflektoriai



1082060
Kūginis
purkštukas



1083201
16 mm
deflektorius



1083205
19 mm
deflektorius



1083206
26 mm
deflektorius

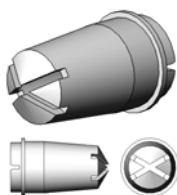


1083207
38 mm
deflektorius

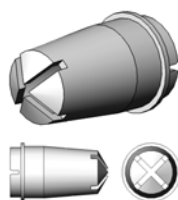
Su visais deflektoriais pateikiamas 1098306 sandarinimo žiedas, „Viton“, 3 mm x 1,1 mm pločio

Paveikslėlis 28 Kūginis purkštukas ir deflektoriai

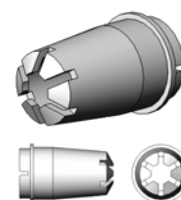
Pasirinktiniai kryžminiai purkštukai



1082184
60 laipsnių kryžminė išpjova



1082185
90 laipsnių kryžminė išpjova



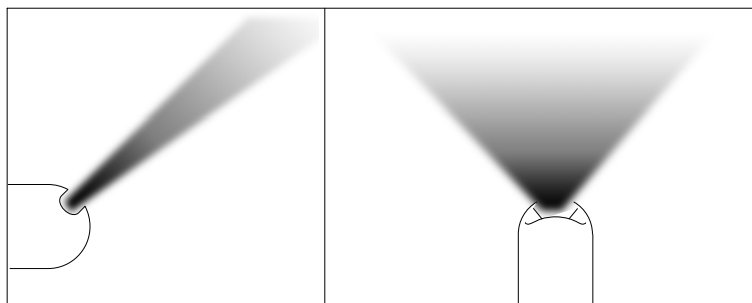
1082186
2,5 mm bokšto tipo

Paveikslėlis 29 Kryžminiai purkštukai

Pasirinktinis 45 laipsnių kampinio purškimo purkštukas

Purškimo šablonas	Plačios vėduoklės šablonas, statmenas purkštuvo ašiai
Angos tipas	Kampinis, kryžminė anga
Paskirtis	Flanšai ir nišos

P/N	Aprašymas	Pastaba
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

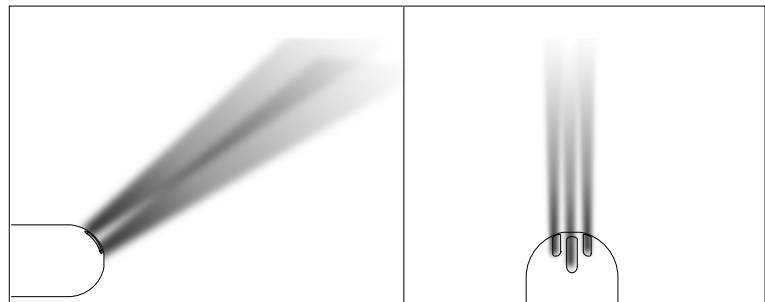


Paveikslėlis 30 45 laipsnių kampinio purškimo purkštukas

45 laipsnių linijinis plokščio purškimo purkštukas

Purškimo šablonas	Siauros vėduoklės šablonas, vienoje linijoje su purkštuvo ašimi
Angos tipas	Trys kampinės angos, vienoje linijoje su purkštuvo ašimi
Paskirtis	Viršaus ir apačios padengimas; tipiška be dalies įėjimo / išėjimo padėties nustatymo

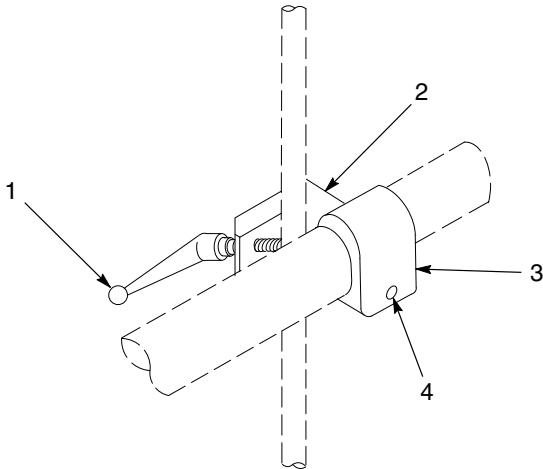
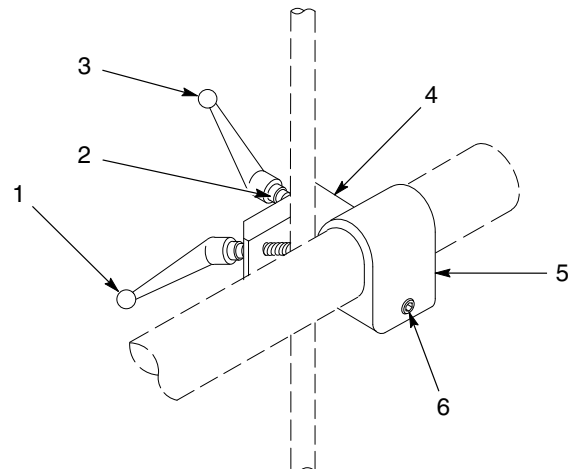
P/N	Aprašymas	Pastaba
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	



Paveikslėlis 31 45 laipsnių plokščio purškimo purkštukas

Ant vamzdelio montuojamų purkštuvų tvirtinimo montažai

Visi tvirtinimo montažai yra pasirinktiniai komponentai.

Standartinis laikiklis**Apsukamasis laikiklis**

Paveikslėlis 32 Purkštuvo strypo laikikliai ant vamzdelio montuojamiems purkštuvams

Standartinio laikiklio montažas

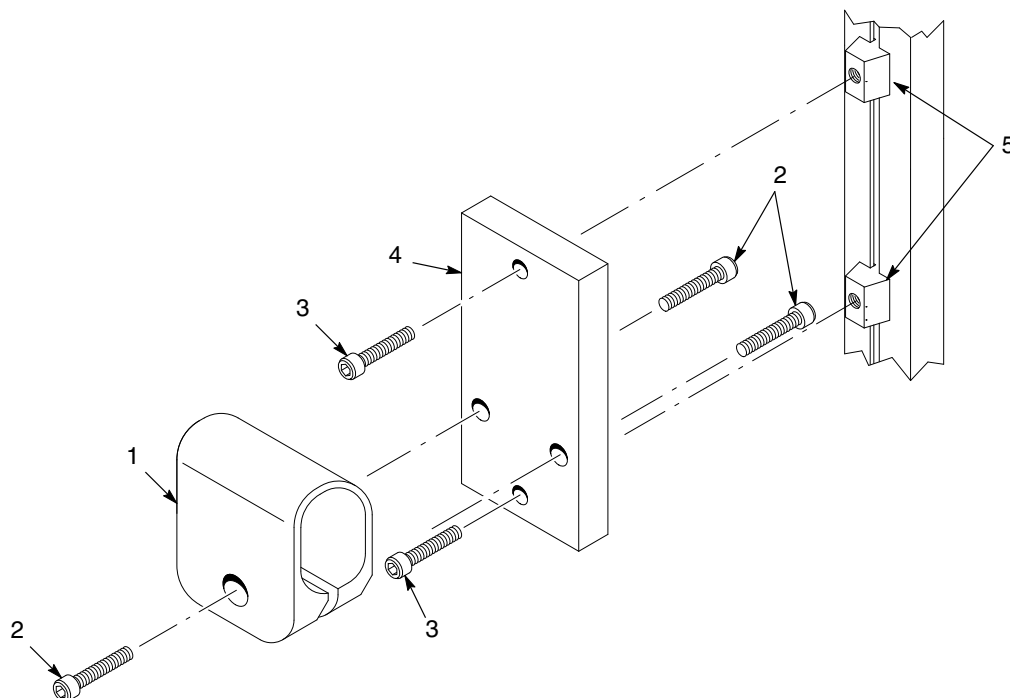
Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	1010717	MOUNT, assembly, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

Apsukamo laikiklio montažas

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	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	

Išspausto profilio montavimo montažas

Šį montažą naudokite ant vamzdelio montuojamam purkštuvui montuoti ant standaus kronšteino, kuris sumontuotas ant „T“ formos angos išspausto profilio.

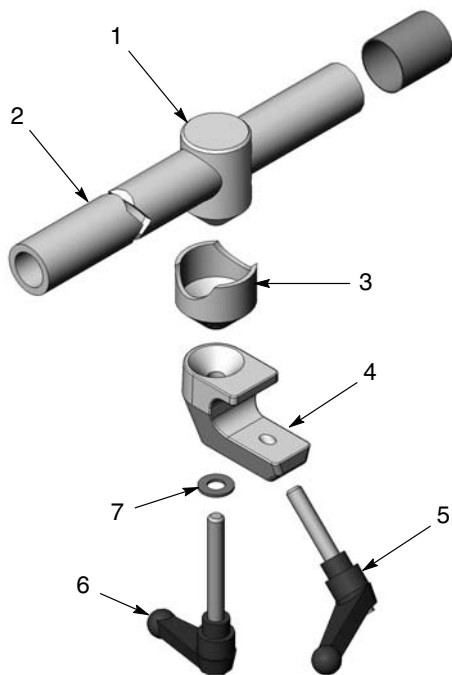


Paveikslėlis 33 Išspausto profilio purkštuvų montavimo elementų montažas ant vamzdelio montuojamiems purkštuvams

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
—	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	

Purkštuvo strypas ant strypo montuojamiems purkštuvams

Purkštuvo strypas yra pasirinktinis komponentas. Jis užsiveržia ant 1 col. skersmens montavimo strypų.

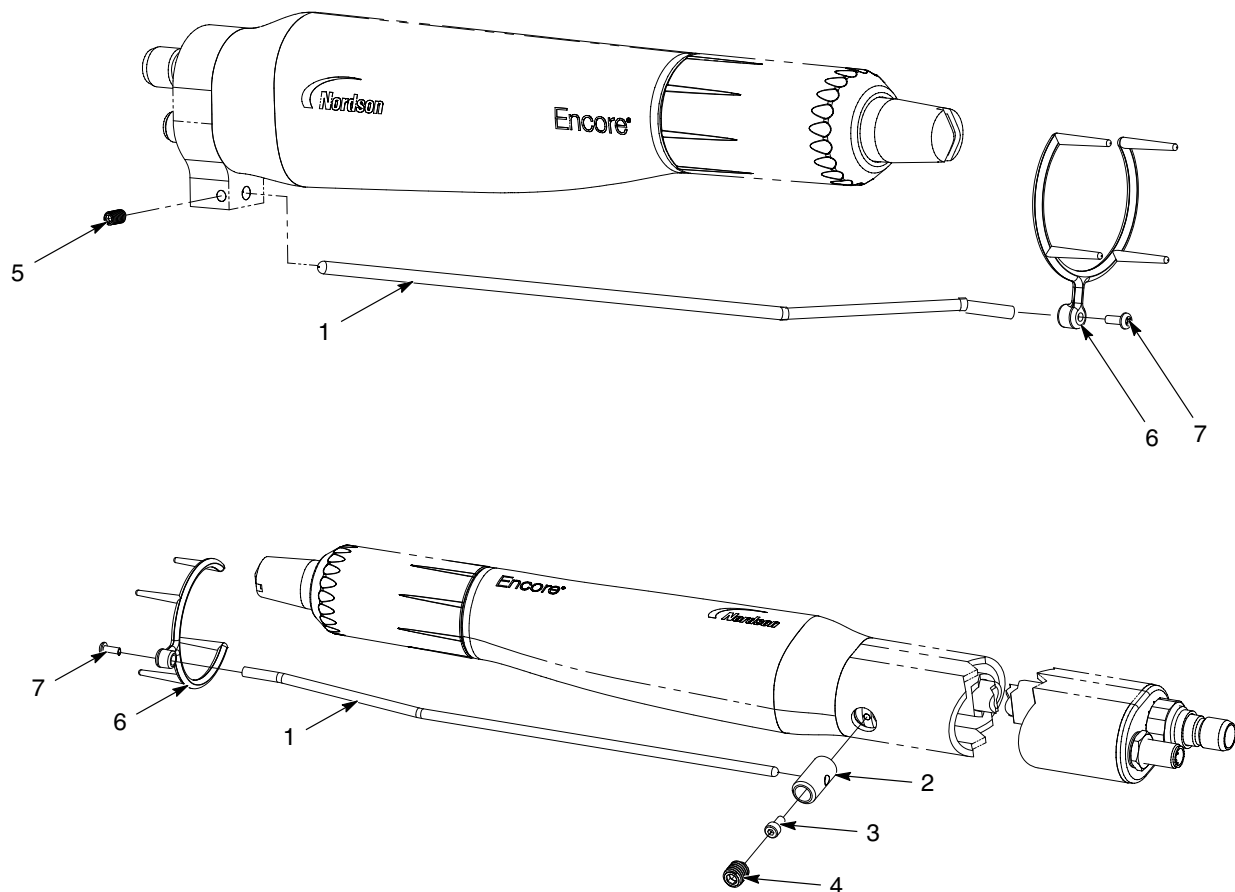


Paveikslėlis 34 Purkštuvo strypas ant strypo montuojamiems purkštuvams

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
-	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	

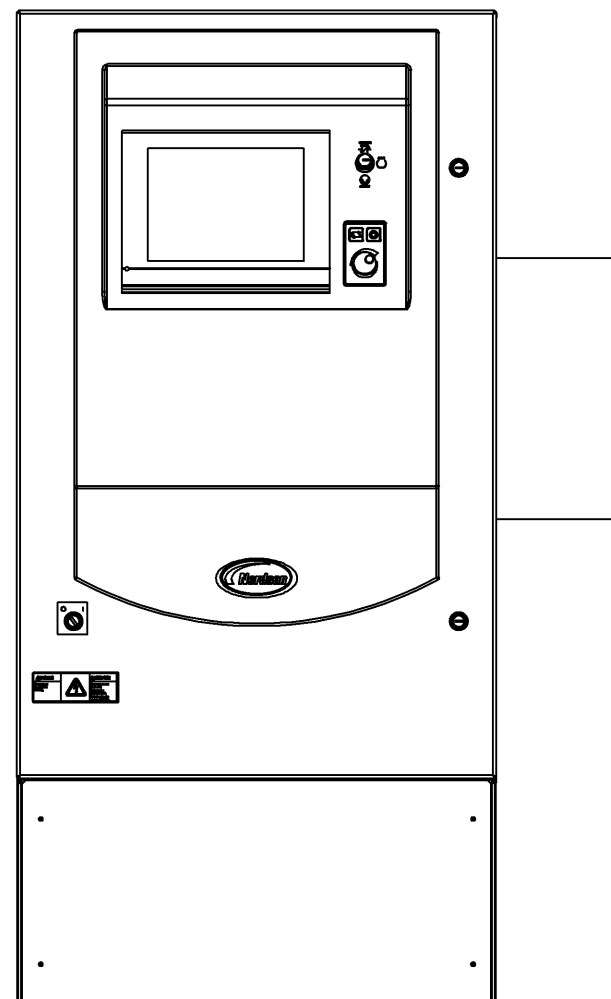
Jonų kolekoriaus komplektas

Jonų kolektorius yra pasirinktinis komponentas. Jį galima naudoti su bet kuriuo „Encore“ automatinio valdymo purkštuvu modeliu.



Paveikslėlis 35 Jonų kolekoriaus komplektas

Elementas	P/N	Aprašymas	Kiekis	Pastaba
-	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	



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
- 1100582 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

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:

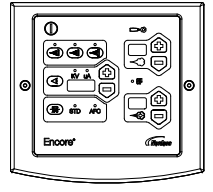
- 1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
- 1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
- 1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

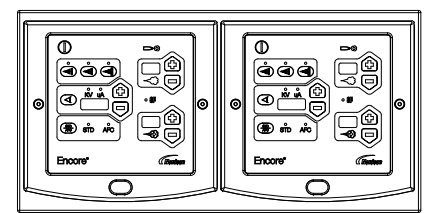
ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS EXCEPT AS NOTED		D SIZE		NORDSON CORPORATION POWDER SYSTEMS GROUP, AMHERST, OHIO, 44001	
X ±0.8 X.X ±0.25 X.XX ±0.13		DRAWN BY JB DATE 29JAN10		REF DWG. APPROVED EQUIPMENT, iCONTROL	
MACHINED SURFACES 1.6 AA		CHECKED BY BF APPROVED BY BF		REL. NO PE601926	
BREAK OUTSIDE AND INSIDE CORNERS 0.1 TO 0.8 MAX.		CONTROL NUMBER 1 0 4 9 0 9 2		REV. A10	
INTERPRET DRAWINGS PER ANSI Y14.5M - 1994 STD.		THREAD LENGTH DIMS. ARE FULL THREAD		SCALE: 1:2	
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES		FIRST ANGLE PROJECTION		PRODUCT DEVELOPMENT DEPARTMENT CAD GENERATED DRAWING	
				PAGE 3 / 3	

ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
00	ISSUED		DRJ		PE602433	11NOV10
01	RELEASED		TAL		PE602493	04AUG11

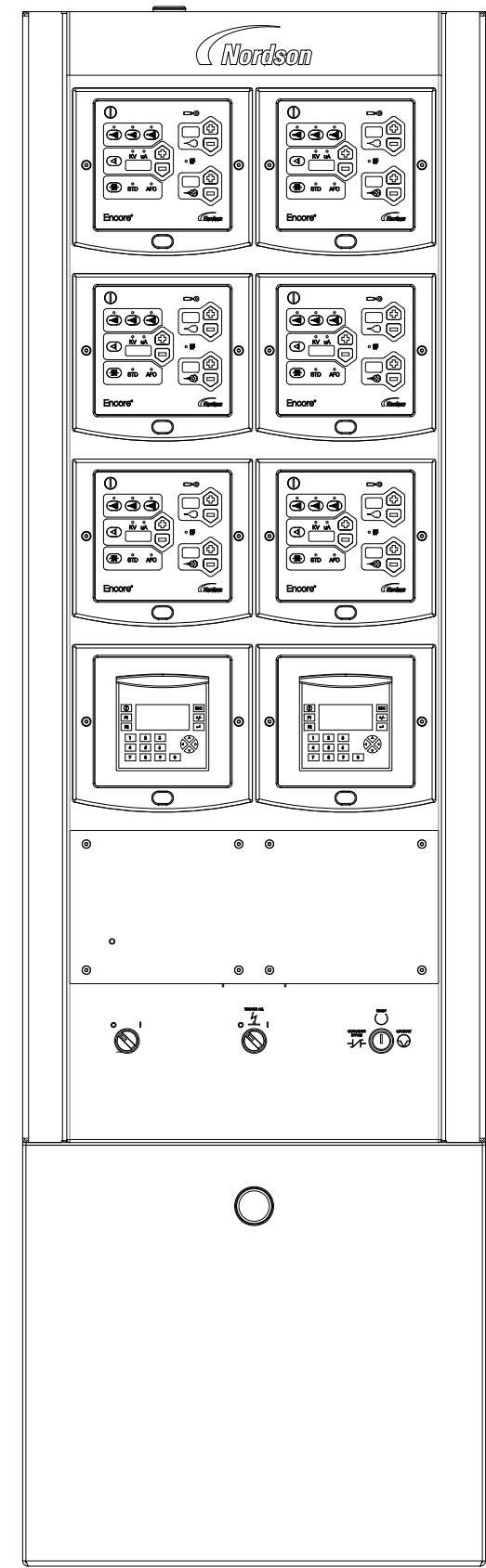
NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.



ENCORE 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,PKG D
1107702	CONTROLLER ASSY,2 GUN,ENCORE AUTO,PKG D
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
CABLES:	
1097537	CABLE,AUTO,ENCORE,8M
1097539	CABLE,AUTO,ENCORE,12M
1097540	CABLE,AUTO,ENCORE,16M

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

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			
X10.0	X1.0/25	X0.01013	DESCRIPTION		
MACHINED SURFACES	1/4		REF DWG, APPROVED EQUIPMENT, ENCORE AUTO		
BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS			DRAWN BY	DATE	RELEASE NO.
THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD			DRJ	11NOV10	PE602493
INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994			CHECKED BY	APPROVED BY	
PERFECT COPY AT ALL TIMES REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES					
THIRD ANGLE PROJECTION			SIZE	FILE NAME	MATERIAL NO.
			D	PD12165	1107700
			SCALE	1:4	SOLIDWORKS GENERATED DWG.
					SHEET 1 OF 1

ATITIKTIES DEKLARACIJA

GAMINYS: „Encore LT“ automatinio ir rankinio valdymo miltelių purškimo sistemos

Modeliai: „Encore“ automatinio valdymo purškimo įtaisas ir „Encore LT“ automatinio valdymo reguliatoriai
„Encore LT“ rankinio valdymo purškimo įtaisas su „Encore LT“ rankinio valdymo reguliatoriumi

Aprašymas: automatinio valdymo elektrostatinio krūvio miltelių purškimo sistemą sudaro purškimo įtaisas, valdymo kabelis ir susiję reguliatoriai. Šie reguliatoriai gali būti pateikti vieno purškimo įtaiso, dvigubo purškimo įtaiso arba 4–8 purškimo įtaisų sistemoje. 4–8 purškimo įtaisų sistema gali būti pateikiama su ašiniu reguliatoriumi, skirtu purškimo įtaisams įvežti į kamerą ir iš jos išvežti, arba be ašinio reguliatoriaus. Rankinio valdymo elektrostatinio krūvio miltelių purškimo sistemą sudaro purškimo įtaisas, valdymo kabelis ir susiję valdikliai. Ši sistema gali būti stacionari arba mobili.

Taikomos direktyvos:

2006/42/EB – Mašinų direktyva
2004/108/EEB – Elektromagnetinio suderinamumo direktyva
94/9/EB – ATEX direktyva

Standartai, naudojami atitikčiai užtikrinti:

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)	

Apsaugos tipas:

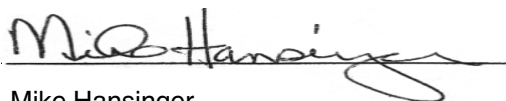
- Aplinkos temperatūra: nuo +15 °C iki + 40 °C
- Ex II 2 D / 2mJ = rankinio valdymo ir automatinio valdymo purškimo įtaisas / automatinio valdymo purškimo įtaisas yra tokio tipo: A-P pagal EN50177
- EX II (2) 3 D = rankinio valdymo ir automatinio valdymo reguliatoriai
- EX II (2) D = automatinio valdymo 4–8 purškimo įtaisų reguliatorius su ašiniu reguliatoriumi

ATEX gaminio pažymėjimai:

- FM11ATEX0056X (purškimo įtaisas) (Norvudas, Masač., JAV)
- FM11ATEX0057X (reguliatoriai) (Norvudas, Masač., JAV)

ATEX kokybės sistemos pažymėjimas:

- 1180 Baseefa (Bukstonas, Derbišyras, JK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Data: 2012 m. lapkričio 13 d.

„Nordson“ įgaliotas atstovas ES

Asmuo, įgaliotas sudaryti reikiamą techninę dokumentaciją

Kontaktiniai duomenys:

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



ATITIKTIES DEKLARACIJA

GAMINYS: „Encore“ automatinio valdymo miltelių purškimo sistema

Modeliai: „Encore“ purškimo įtaisas ir „Encore iControl“

Aprašymas: tai automatinio valdymo elektrostatinio krūvio miltelių purškimo sistema su purškimo įtaisu, valdymo kabeliu ir susijusiu programuojamu reguliatoriumi.

Taikomos direktyvos:

2006/42/EB – Mašinų direktyva

2004/108/EEB – Elektromagnetinio suderinamumo direktyva

94/9/EB – ATEX direktyva

Standartai, naudojami atitikčiai užtikrinti:

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)	

Principai:

Šis gaminytis pagamintas vadovaujantis nusistovėjusia inžinerine praktika. Nurodytas gaminytis atitinka pirmiau nurodytą direktyvą ir standartus.

Apsaugos tipas:

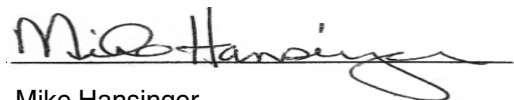
- Aplinkos temperatūra: nuo +15 °C iki + 40 °C
- Ex II 2 D = (purškimo įtaisas)
- EX II (2) 3 D = (regulatoriai)

ATEX gaminio pažymėjimas:

- FM11ATEX0056X (Norvudas, Masač., JAV) (purškimo įtaisas)
- FM10ATEX0030X (Norvudas, Masač., JAV) (regulatorius)

ATEX kokybės sistemos pažymėjimas:

- 1180 Baseefa (Bukstonas, Derbišyras, JK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Data: 2013 m. kovo 11 d.

„Nordson“ įgaliotas atstovas ES

Asmuo, įgaliotas sudaryti reikiamą techninę dokumentaciją

Kontaktiniai duomenys:

Operations Manager

Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-StraBe 42-44
D-40699 Erkrath



ATITIKTIES DEKLARACIJA

Gaminys: „Encore“ automatinio valdymo miltelių purškimo sistema

Modeliai: „Encore“ automatinio valdymo purškimo įtaisas ir „Encore iControl 2“

Aprašymas: automatinio valdymo elektrostatinio krūvio miltelių purškimo sistemą sudaro purškimo įtaisas, valdymo kabelis ir susiję reguliatoriai. Šie valdikliai pateikiami 4–16 purškimo įtaisų valdymo spintelėse.

Taikomos direktyvos:

2006/42/EB – Mašinų direktyva

2004/108/EEB – Elektromagnetinio suderinamumo direktyva

94/9/EB – ATEX direktyva

Standartai, naudojami atitikčiai užtikrinti:

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)	

Apsaugos tipas:

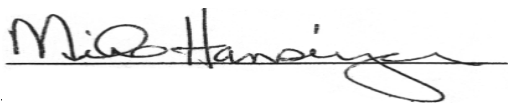
- Aplinkos temperatūra: nuo +15 °C iki +40 °C
- Ex II 2 D / 2mJ = automatinio valdymo purškimo įtaisas
- Ex II (2) D = automatinio valdymo reguliatoriai

ATEX gaminio pažymėjimai:

- FM11ATEX0056X (purškimo įtaisas) (Norvudas, Masač., JAV)
- FM13ATEX0010X (reguliatoriai) (Norvudas, Masač., JAV)

ATEX kokybės sistemos pažymėjimas:

- 1180 Baseefa (Bukstonas, Derbišyras, JK)



Data: 2013 m. liepos 01 d.

Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

„Nordson“ įgaliotas atstovas ES

Asmuo, įgaliotas sudaryti reikiamą techninę dokumentaciją

Kontaktiniai duomenys:

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



