

Kolektor jonów — Automatyczny pistolet Encore[®] do emalii procelanowej

Opis

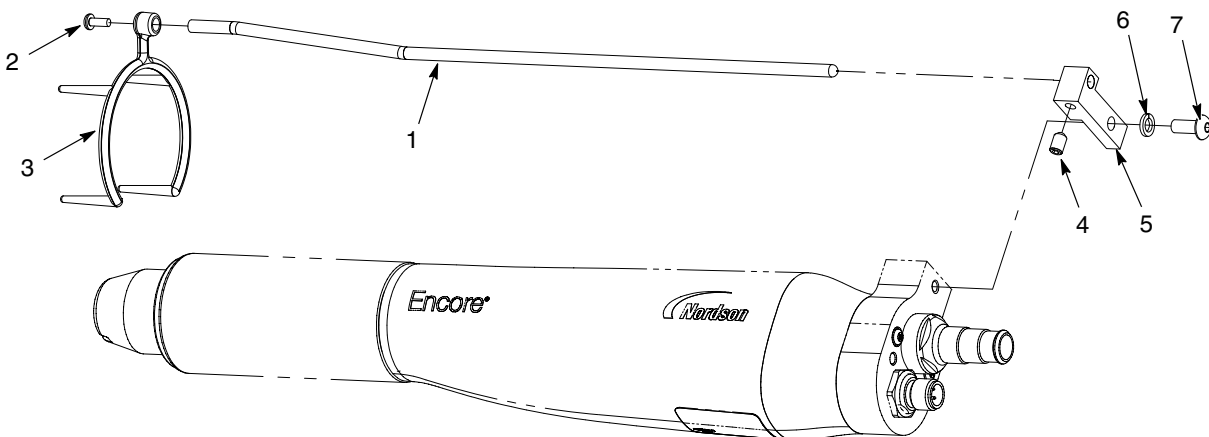
Zestaw jest stosowany z automatyczny pistoletem Encore do emalii proszkowych. Kolektor jonów może poprawić wygląd i gładkość utwardzonych powłok proszkowych. Kolektor wyłapuje jony emitowane przez elektrodę ładującą pistolet i nie pozwala na gromadzenie się ich na malowanym przedmiocie. W ten sposób zmniejsza się ładunek gromadzony w proszku przylegającym do przedmiotu, co może przyczynić się do zmniejszenia wad powłoki, takich jak pory czy efekt skórki pomarańczy.

Po zainstalowaniu kolektora jonów trzeba ustawić położenie drutu kolektora, aby uzyskać najlepsze wyniki. Procedurę tę opisano w rozdziale *Regulacja elektrody kolektora jonów*.

Instalacja

1. Zapoznać się z rysunkiem 1. Zamontować blok montażowy (5) na pistolecie, używając podkładki M5 i wkrętu (6, 7).
2. Włożyć elektrodę kolektora (1) do bloku umocować śrubą M5 x 8 (4).
3. Nasunąć końcówkę widlastą (3) na nakrętkę dyszy i przykręcić ją do elektrody kolektora jonów wkrętem M3 (2).

UWAGA: Przed założeniem końcówki widlastej trzeba zdjąć z dyszy stożkowej tuleję kształtującą strumień.



Rysunek 1 Instalacja kolektora jonów

Regulacja elektrody kolektora jonów

Ustawienie elektrody kolektora jonów należy wykonać zgodnie z poniższą procedurą.

- Jeżeli koniec elektrody kolektora jest za daleko od końca elektrody pistoletu, kolektor nie będzie gromadził jonów ani nie przyczyni się do poprawy wyglądu utwardzonej powłoki.
 - Jeżeli z kolei koniec elektrody kolektora jest za blisko końca elektrody pistoletu, drobiny proszku mogą nie łądować się należycie i skuteczność przenoszenia proszku może być ograniczona.
1. Pomalować kilka przedmiotów przed instalacją kolektora jonów na pistolecie. Zanotować natężenie prądu (μA) widoczne na wyświetlaczu sterownika podczas malowania. Utwardzić pomalowane przedmioty.
 2. Zamontować kolektor jonów na pistolecie w taki sposób, aby koniec kolektora był daleko od przedniej części pistoletu.
 3. Włączyć napięcie elektrostatyczne i napylić proszek na przedmiot przed pistoletem. Przesunąć elektrodę do przodu, aż natężenie prądu widoczne na wyświetlaczu będzie o 5–7 μA większe od natężenia w punkcie 1. Dokręcić śrubę ustalającą, aby umocować pręt kolektora.
 4. Utwardzić powłokę na przedmiocie. Porównać jakość powłoki na przedmiotach z powłoką uzyskaną w punkcie 1 (przed zainstalowaniem kolektora jonów).
 5. Jeśli nie uzyskano oczekiwanej poprawy jakości, poluzować śrubę ustalającą i przesunąć elektrodę do przodu o około 2,5 cm i dokręcić śrubę.
 6. Powtarzać czynności opisane w punkcie 5. aż do osiągnięcia założonej jakości malowanej powierzchni.

Części

W celu zamówienia części zamiennych należy skontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson (Nordson Industrial Coating Systems) pod numerem telefonu (800) 433-9319 lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson.

Numerację elementów systemu pokazano na rysunku 1.

Numer	Nr kat.	Opis	Liczba szt.	Uwaga
–	1602227	KIT, collector, ion, Encore PE	1	
1	-----	• ROD, ion collector, offset	1	
2	982017	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	
3	-----	• TIP, ion collector, multi-point	1	
4	1097543	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
5	-----	• BLOCK, ion collector, Encore PE	1	
6	983401	• WASHER, lock, split, M5, steel, zinc	1	
7	982636	• SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc	1	

Wydanie 9/12

– Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi –

Ochroną prawną objęto w roku 2012. Nazwy Encore, Nordson i logo Nordson są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Nordson Corporation.