

Automatische Encore[®] spuitpistolen voor emailpoeder

Gebruikershandleiding

P/N 7179795_01

- Dutch -

Uitgegeven 9/12

Dit document kan zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd.
Ga naar <http://emanuals.nordson.com> voor de meest recente versie.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Inhoudsopgave

Nordson International	0-1	Gebruik	13
Europe	0-1	Onderhoud	13
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1	Dagelijks onderhoud	13
Outside Europe	0-2	Wekelijks onderhoud	14
Africa / Middle East	0-2	Problemen en oplossingen	15
Asia / Australia / Latin America	0-2	Algemeen storingzoekschema	15
China	0-2	Weerstandstest elektrische voeding	18
Japan	0-2	Weerstandstest elektrodesteun	18
North America	0-2	Geleidingstests voor kabels	19
Stekkerbus aan pistool		Verlengkabel pistool	19
Verlengkabel pistool		Standaard pistoolkabels	20
Veiligheid	1	Reparatie	21
Gekwalificeerd personeel	1	Voorbereiding	21
Bedoeld gebruik	1	De poederbuis vervangen	21
Regelgeving en goedkeuring	1	De elektrische voeding vervangen	22
Persoonlijke veiligheid	2	Bus van elektrodesteun vervangen	25
Brandveiligheid	2	Onderdelen	26
Aarding	3	Afbeelding van pistoolonderdelen	26
Maatregelen in geval van storing	3	Onderdelenlijst voor spuitpistool	27
Afvalverwerking	3	Reparatieonderdelen voor elektrodesteun ..	28
Beschrijving	5	Opties	28
Technische gegevens	6	Kabels	28
Afmetingen en gewichten	6	Optionele vlak- en hoekspuitmond	29
Sticker met serienummer	6	Standaard scharnierende pistoolstang	30
Installatie	7	Optionele scharnierende pistoolstang	31
Set voor standaard scharnierende stangbevestiging	7	Optionele vaste pistoolstang	32
Optionele montagesets voor scharnierende en vaste pistoolstangbevestiging	8	Optionele ionencollectorset	33
Aansluitingen aan het pistool	9		
Installatie van optionele ionencollector	10		
Afstellen van ionencollectorstaaf	10		
Overgaan van conische spuitmond naar vlak- of hoekspuitmond	11		

Contact met ons

Nordson Corporation waardeert vragen om informatie, commentaar en inlichtingen t.a.v. van zijn producten. Algemene informatie over Nordson kan worden gevonden op het internet op het volgende adres:
<http://www.nordson.com>.

Kennisgeving

Dit is een publicatie van Nordson Corporation die is beschermd door auteursrecht. Originele copyrightdatum 2012. Dit document mag niet, in zijn geheel noch gedeeltelijk, worden gefotokopieerd, gereproduceerd of vertaald zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van Nordson Corporation. De informatie in deze publicatie kan worden gewijzigd zonder voorafgaande kennisgeving.

- Vertaling van het origineel -

Handelsmerken

Encore, Nordson en het Nordson logo are registered trademarks of Nordson Corporation.

Alle overige handelsmerken zijn in eigendom bij de betreffende eigenaars.

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

Automatische Encore® spuitpistolen voor emailpoeder

Veiligheid

Lees en volg de onderstaande veiligheidsinstructies. Specifieke waarschuwingen voor taken en apparatuur, voorzorgsmaatregelen en instructies zijn meegeleverd in de documentatie bij de apparatuur indien dat van toepassing is.

Zorg dat alle documentatie bij de apparatuur, ook deze instructies, toegankelijk is voor alle personen die betrokken zijn bij het onderhoud of het gebruik van de apparatuur.

Gekwalificeerd personeel

De eigenaar van de apparatuur is ervoor verantwoordelijk te zorgen dat Nordson apparatuur wordt geïnstalleerd, gebruikt en onderhouden door gekwalificeerd personeel. Gekwalificeerd personeel zijn die medewerkers of onderaannemers die zijn opgeleid voor het veilig uitvoeren van de aan hen toegewezen taken. Zij zijn vertrouwd met alle relevante veiligheidsvoorschriften en -regels en zijn fysiek in staat om de hun toegewezen taken uit te voeren.

Bedoeld gebruik

Het gebruik van Nordson apparatuur op andere manieren dan als beschreven in de bij de apparatuur meegeleverde documentatie kan leiden tot letsel aan personen of schade aan eigendommen.

Voorbeelden van onbedoeld gebruik van apparatuur zijn onder andere

- het gebruik van ongeschikte materialen
- het uitvoeren van niet-toegestane modificaties
- het verwijderen of uitschakelen van afschermingen of beveiligingen
- het gebruik van ongeschikte of beschadigde onderdelen
- het gebruik van niet-goedgekeurde hulpapparatuur
- het gebruik van de apparatuur buiten de maximale specificaties

Regelgeving en goedkeuring

Controleer of alle apparatuur geschikt is en goedgekeurd is voor de omgeving waarin deze wordt gebruikt. Eventuele goedkeuringen verkregen voor Nordson apparatuur zijn ongeldig als instructies voor installatie, gebruik en onderhoud niet worden opgevolgd.

Alle fasen in het installeren van de apparatuur moeten voldoen aan Europese, landelijke en plaatselijke voorschriften.

Persoonlijke veiligheid

Volg onderstaande instructies om letsel te voorkomen.

- Gebruik of onderhoud de apparatuur alleen als u daartoe gekwalificeerd bent.
- Gebruik de apparatuur alleen als afschermingen, deuren of afdekpanelen intact zijn en als de automatische beveiligingen correct werken. Veiligheidsvoorzieningen mogen niet uitgeschakeld of overbrugd worden.
- Blijf uit de buurt van bewegende apparatuur. Voordat u bewegende apparatuur afstelt of hieraan onderhoud verricht, moet de elektrische voeding zijn uitgeschakeld en de apparatuur volledig tot stilstand zijn gekomen. Breng een blokkeerbeveiliging aan op de hoofdschakelaar en beveilig de apparatuur tegen onverwachte bewegingen.
- Maak vloeistof- en persluchtssystemen drukloos (ontlucht/tap af) voordat u systemen of componenten onder druk afstelt of hieraan onderhoud verricht. Ontkoppel, vergrendel en breng attentielabels aan op schakelaars voordat u onderhoudswerkzaamheden aan elektrische apparatuur verricht.
- Zorg dat u de veiligheidsdataformulieren (MSDS) van alle gebruikte materialen in bezit heeft en gelezen heeft. Volg de instructies van de fabrikant voor het veilig hanteren en gebruiken van materialen en gebruik de aanbevolen veiligheidsvoorzieningen voor personen.
- Let om letsel te voorkomen ook op de minder in het oog springende risico's op de werkplek die vaak niet geheel te vermijden zijn, zoals hete oppervlakken, scherpe randen, bekrachtigde elektrische circuits en bewegende onderdelen zonder omkasting of die om praktische redenen niet afgeschermd zijn.

Brandveiligheid

Volg onderstaande instructies om brandgevaar of explosies te voorkomen.

- Rook, las, slijp niet en gebruik geen open vuur in de nabijheid van ontvlambare materialen.
- Zorg voor voldoende ventilatie om gevaarlijke concentraties van vluchtige materialen of dampen te voorkomen. Raadpleeg voor richtlijnen de plaatselijke regelgeving of de veiligheidsdataformulieren (MSDS) van het materiaal.
- Koppel geen stroomvoerende elektrische circuits af terwijl u met ontvlambaar materiaal werkt. Schakel eerst de voeding af via een hoofdschakelaar om vonken te voorkomen.
- Zorg dat u weet waar noodstopknoppen, afsluitkleppen en brandblusapparaten zich bevinden. Wanneer in een spuitcabine brand ontstaat, moeten het lakspuitsysteem en de afzuigventilatoren onmiddellijk worden uitgeschakeld.
- Het reinigen, onderhouden, testen en repareren van de apparatuur moet gebeuren volgens de instructies in de bijbehorende documentatie.
- Gebruik uitsluitend vervangingsonderdelen die zijn bedoeld voor gebruik met de originele apparatuur. Neem contact op met uw Nordson vertegenwoordiger voor informatie en advies over onderdelen.

Aarding



PAS OP: Het gebruik van defecte elektrostatische apparatuur is gevaarlijk en kan elektrocutie, brand of explosie veroorzaken. Neem in uw periodiek onderhoudsprogramma ook weerstandstests op. Schakel alle elektrische en elektrostatische apparatuur onmiddellijk uit als u ook maar de geringste elektrische schok voelt of overspringende vonken of vlambogen veroorzaakt door statische lading ziet. Herstel de apparatuur uitsluitend als het probleem is gevonden en gecorrigeerd.

De aarding binnenin en rondom de cabineopeningen moet voldoen aan de NFPA-vereisten voor gevaarlijke locaties van Klasse II, Sectie 1 of 2. Raadpleeg NFPA 33, NFPA 70 (NEC paragrafen 500, 502 en 516) en NFPA 77, de nieuwste bepalingen.

- Alle elektrisch geleidende objecten in de spuitzones moeten elektrisch aan aarde zijn verbonden via een weerstand van niet meer dan 1 megohm, zoals gemeten door een instrument dat het te meten circuit bekrachtigd met minstens 500 volt.
- Te aarden apparatuur omvat mede maar niet uitsluitend de vloer van spuitzones, werkplatforms voor operators, hoppers, fotocelsteunen en afblaasmondstukken. Het personeel dat werkzaam is in de spuitzone moet geaard zijn.
- Wanneer het menselijk lichaam elektrostatisch geladen is, ontstaat mogelijk een ontstekingsrisico. Medewerkers die op een gelakt oppervlak staan, zoals een werkplatform voor operators, of die geen geleidende schoenen dragen, zijn niet geaard. Medewerkers horen schoenen te dragen met geleidende zolen of moeten een aardingskabel dragen, om zo verbonden te blijven aan aarde tijdens het werken met of nabij elektrostatische apparatuur.
- Operators moeten zorgen dat het huid-aan-handgeep contact tussen hun hand en de pistoolhandgreep gehandhaafd blijft, om een elektrische schok te voorkomen tijdens het werken met handbediende elektrostatische spuitpistolen. Wanneer beslist handschoenen moeten worden gedragen, snijd dan de handpalm- of vingerbekleding weg, draag elektrisch geleidende handschoenen of gebruik een aardingskabel verbonden aan de pistoolhandgreep of een andere rechtstreekse aardingsaansluiting.
- Schakel de voeding naar elektrostatische apparatuur uit en verbind pistoolelektroden aan aarde voordat u afstellingen verricht of poederspuitpistolen reinigt.
- Sluit na het onderhoud aan apparatuur alle ontkoppelde apparatuur, aardingskabels en bedrading aan.

Maatregelen in geval van storing

Wanneer een systeem of apparatuur in een systeem defect raakt, schakel het systeem dan direct uit en voer de volgende stappen uit:

- Schakel de elektrische voeding af en breng een blokkeerbeveiliging aan. Sluit de pneumatische afsluiters en maak het systeem drukloos.
- Zoek naar de oorzaak van de storing en corrigeer deze voordat u de apparatuur opnieuw opstart.

Afvalverwerking

Het afvoeren van apparatuur en materiaal die bij gebruik en onderhoud zijn toegepast, hoort te gebeuren in overeenstemming met de plaatselijk geldende regelgeving.

Beschrijving

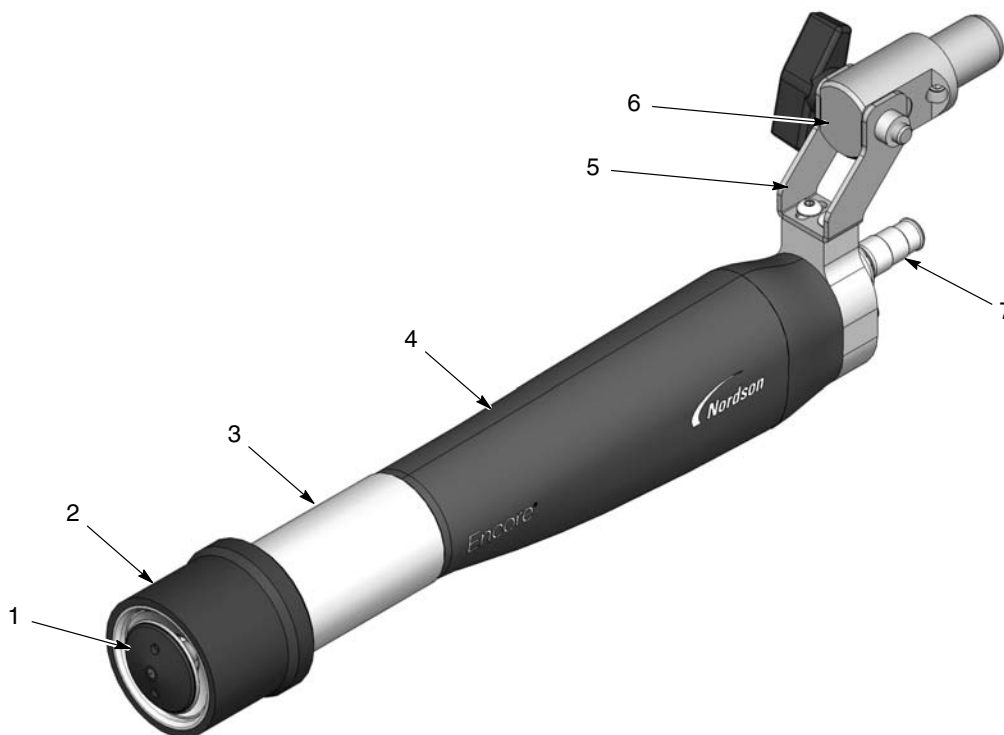
Het automatisch Encore-emailpoederpistool laadt emailpoeder (frit) elektrostatich op en verspuut dit om een coating aan te brengen.

Het pistool is uitgevoerd met een geïntegreerde 100 kV-voeding voor elektrostatiche spanning en met elektrodeluchtspoeling, om te voorkomen dat zich poeder afzet op de elektrode. De pistolen hebben een recht lopend poederkanaal om inslagversmelting te minimaliseren.

De pistolen worden gebruikt in combinatie met de Nordson iControl-besturing of met automatische Encore LT-besturingen; deze voorzien in elektrostatiche spanningsregeling, elektrodeluchtspoeling en poederpomplucht.

Een keramische, conisch gevormde spuitmond en 38-mm deflector wordt met het spuitpistool meegeleverd. Optionele apparatuur omvat:

- besturingskabels met een lengte van 8, 12 en 16 meter (26, 39, 52 ft).
- verlengkabel van 4 meter (13 ft)
- vaste of scharnierende staafbevestigingen van 121 cm (4 ft).
- ionencollectorset.
- 4-mm en 6-mm vlakspuitmond.
- 4-mm en 6-mm hoekspuitmond.



Afb. 1 Automatisch Encore-emailpoederpistool met conische spuitmond

- | | | |
|-------------------------------|-----------------|-----------------------|
| 1. Conische deflector | 4. Pistoolhuis | 6. Buisadapter |
| 2. Conische patroonversteller | 5. Montagesteun | 7. Poederslangadapter |
| 3. Spuitmondmoer | | |

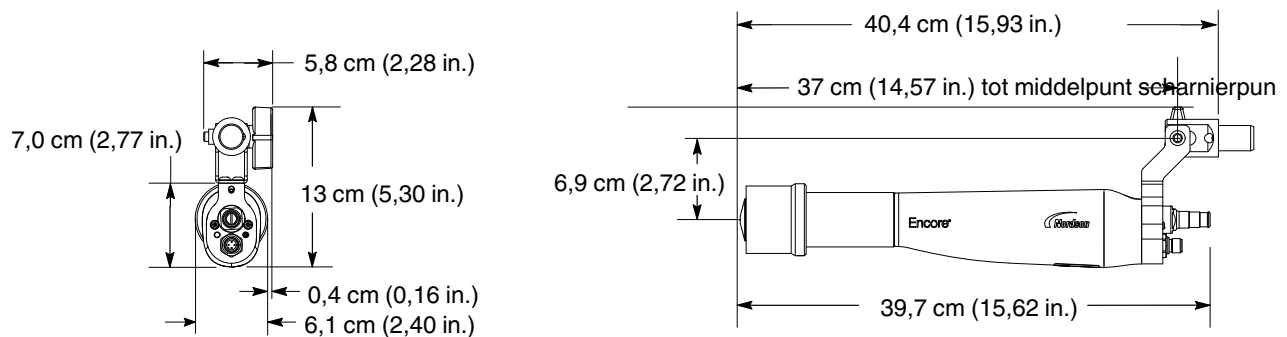
Technische gegevens

Ingangswaarden	Uitgangswaarden
+/- 19 VAC, +/-1 A (piek)	100 KV, 100 μ A

- Persluchtqualiteit: $<5\mu$ deeltjes, dauwpunt <10 °C (50 °F)
- Max. relatieve luchtvochtigheid: 95% niet-condenserend
- Bereik omgevingstemperatuur: +15 tot +40 °C (59-104 °F)
- Deze applicator wordt gebruikt in combinatie met niet-ontvlambare emailpoeders.

Afmetingen en gewichten

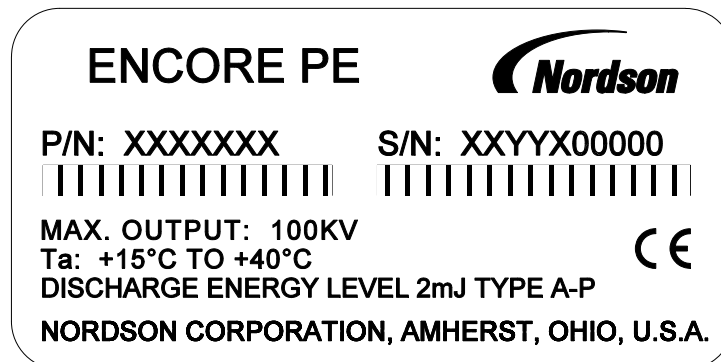
Encore-emailpoederpistool met stangbevestiging
Gewicht: 897 gram (1,98 lbs)



Afb. 2 Afmetingen en gewichten voor pistolen (met conische spuitmond)

Sticker met serienummer

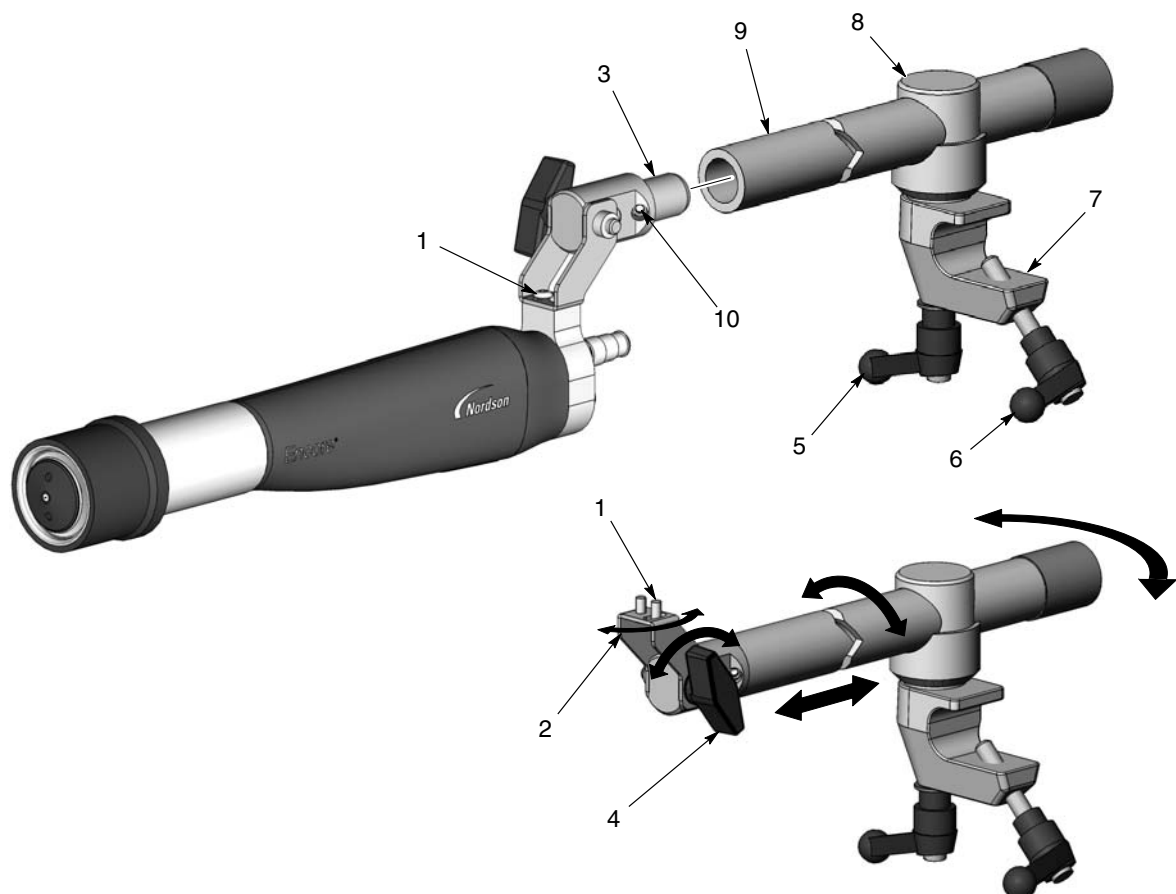
OPMERKING: Op de sticker met het pistoolserienummer staan de fabriekslocatie, het jaar en de maand vermeld waarin het pistool is gefabriceerd. Het serienummer begint met "AA10A". "AA" betekent dat het product is gebouwd in Amherst, Ohio; de "10" verwijst naar het jaar 2010. De "A" verwijst naar de maand januari, "B" zou februari aanduiden enzovoorts.



Installatie

Set voor standaard scharnierende stangbevestiging

1. Zie afbeelding 3. Installeer de buisadapter (3) in het uiteinde van de verstelstang (9) en zet vast door de stelschroef (10) met een 4-mm zeskantsleutel aan te halen.
 - Om het pistooluiteinde in dwarsrichting te verplaatsen, draait u de rechter schroefknop (1) los.
 - Om het pistooluiteinde hoger of lager te stellen, draait u de scharnierknop (4) los.
 - Om de verstelstang te verdraaien of naar voren of achteren te schuiven, zet u de blokkeergreep (5) los.
2. Breng de klem (7) in de juiste positie aan een 1 inch dikke bevestigingsstang en zet dan de klemgreep (6) vast.
3. Bundel de poederslang, de 4-mm transparante slang voor elektrodeluchtspoeling en de pistoolkabel samen en bevestig het geheel aan de verstelstang met Nordson klittenbanden. Sluit alles aan op het spuitpistool zoals getoond in afbeelding 5.



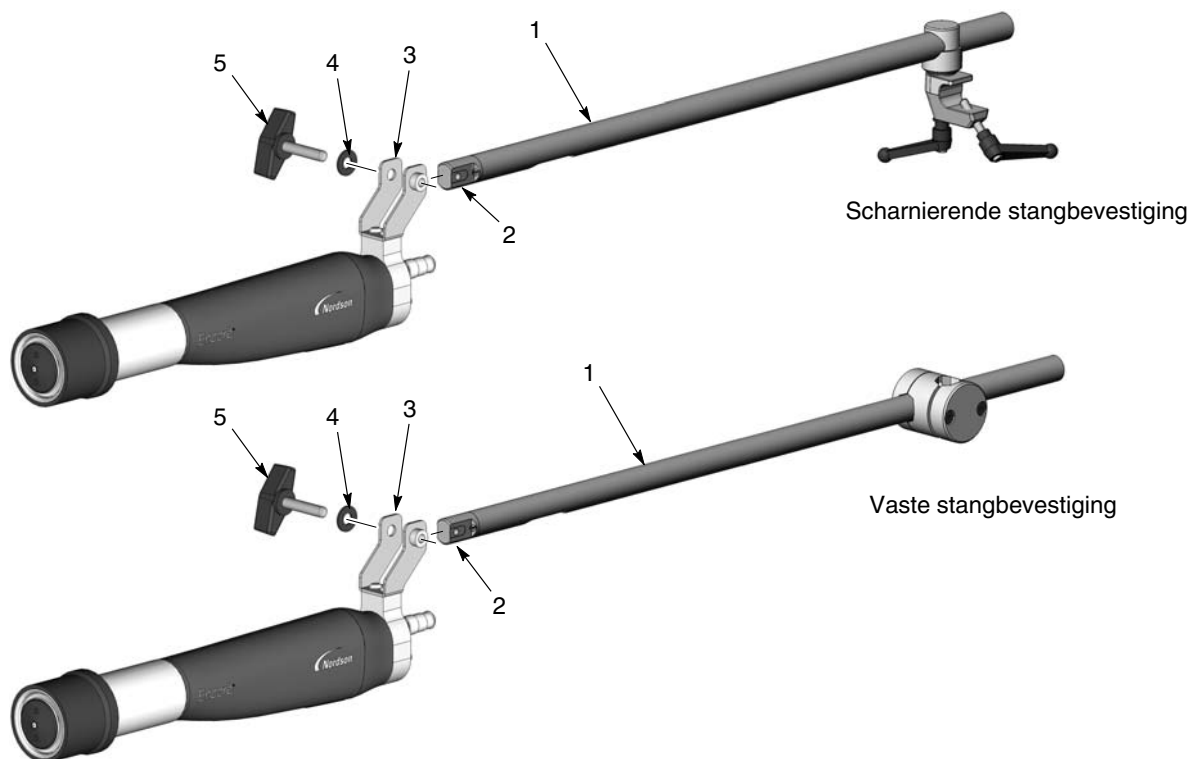
Afb. 3 Montage van pistool aan standaard scharnierende stangbevestiging

- | | | |
|-------------------|------------------|-----------------|
| 1. Schroefknoppen | 5. Blokkeergreep | 8. Blokkeerstuk |
| 2. Scharniersteun | 6. Klemgreep | 9. Verstelstang |
| 3. Buisadapter | 7. Klem | 10. Stelschroef |
| 4. Scharnierknop | | |

Optionele montagesets voor scharnierende en vaste pistoolstangbevestiging

Zie afbeelding 4. Deze optionele stangmontagesets hebben holle verstelstangen (1) met een grotere binnendiameter; hierdoorheen kunnen de poederslang, de luchtslangen en de pistoolkabel worden aangebracht. De met het spuitpistool meegeleverde buisadapter (2) is bij deze sets niet bruikbaar. Deze moet worden vervangen door de buisadapter die in de sets is opgenomen.

1. Verwijder de knop en de ring (5, 4) uit de pistoolmontagesteun (3).
2. Verwijder de standaard buisadapter (niet afgebeeld) van de pistoolmontagesteun.
3. Schuif het uiteinde van de optionele buisadapter (2) in de pistoolmontagesteun en breng het gat in het uiteinde van de buisadapter in lijn met de gaten in de pistoolmontagesteun.
4. Installeer de knop en de ring via de montagesteun en zet vast.
5. Zie afbeelding 5. Haal (in de hier vermelde volgorde) de pistoolkabel, de 4-mm transparante slang voor elektrodeluchtspoeling en de poederslang door via het uiteinde van de bevestigingsbuis en naar buiten via de uitsparing. Sluit alles aan op het spuitpistool zoals getoond in afbeelding 5.



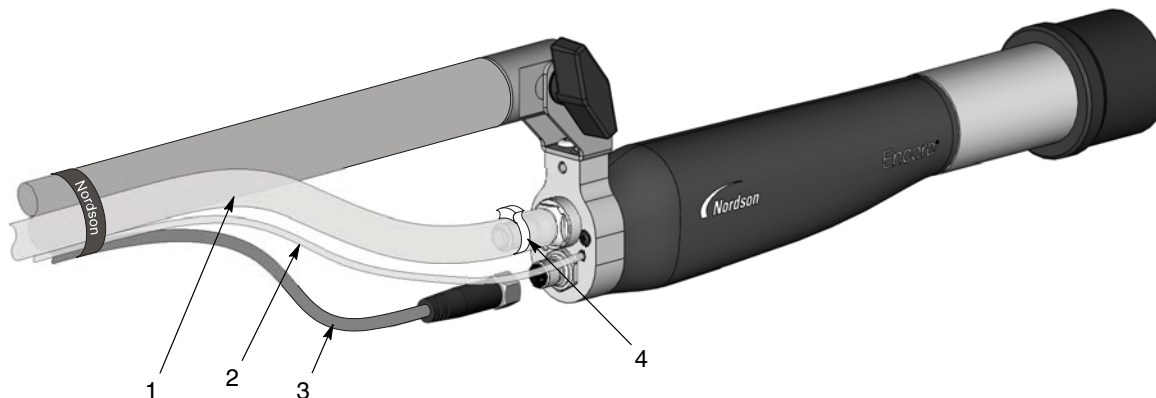
Afb. 4 Optionele pistoolstangmontagesets

- | | | |
|-----------------|----------------------|--------------|
| 1. Verstelstang | 3. Stangmontagesteun | 5. Draaiknop |
| 2. Buisadapter | 4. Ring | |

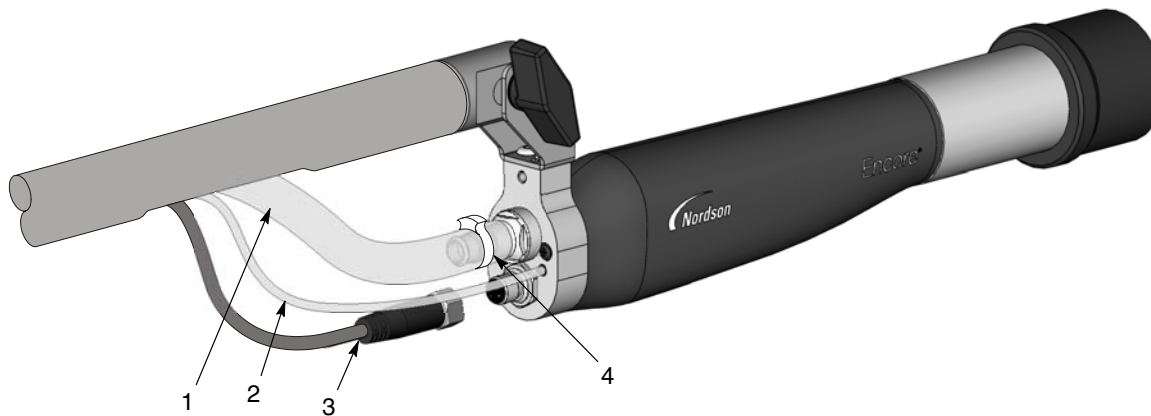
Aansluitingen aan het pistool

1. Sluit de poederslang (1) aan op de slangconnector en bevestig de slang met een slangklem (4).
2. Sluit de 4-mm transparante luchtslang voor elektrodespoeling (2) aan op de geribde slangaansluiting.
3. Sluit de pistoolkabel (3) aan op de stekkerbus en draai de kabelmoer stevig vast.

Aansluitingen bij standaard stangbevestiging



Aansluitingen bij optionele stangbevestiging



Afb. 5 Aansluitingen aan het pistool

- | | | |
|--------------------------------------|-----------------|--------------|
| 1. Poederslang | 3. Pistoolkabel | 4. Slangklem |
| 2. Luchtslang voor elektrodespoeling | | |

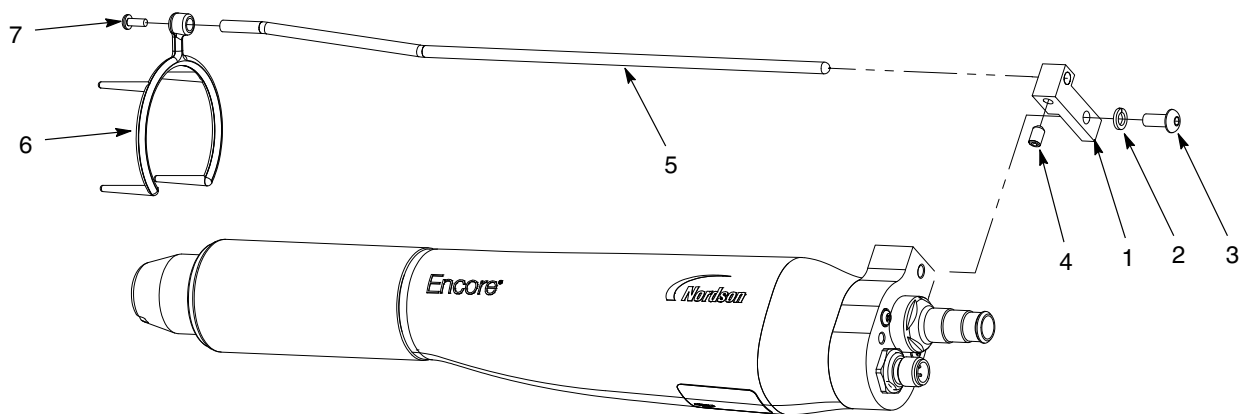
Installatie van optionele ionencollector

De ionencollector vangt de vanaf de ladingselektrode van het pistool afgegeven ionen af, zodat deze zich niet afzetten op het werkstuk. Er wordt zo minder snel lading opgebouwd in het op het werkstuk afgezette poeder, waardoor defecten in de uitgeharde coating als "pinholes" en "orange peel" kunnen verminderen. Dit kan gunstig zijn voor de gladde afwerking en het uiterlijk van uitgeharde poedercoatings.

Na installatie van de ionencollector moet de positie van de collectorstaaf worden aangepast voor de best mogelijke resultaten, zie de beschrijving in *Afstellen van de ionencollectorstaaf*.

1. Zie afbeelding 6. Installeer het bevestigingsblok (1) aan het pistool met de M5-borgring en de schroef (2, 3).
2. Steek de collectorstaaf (5) in het blok en zet deze vast met de M5x8 stelschroef (4) die met de ionencollectorset is meegeleverd.
3. Schuif de gepunte mondstukring (6) op de mondstukmoer en bevestig deze met de M3-schroef aan de collectorstaaf (7).

OPMERKING: Verwijder de patrooninstelbus van de conische spuitmond voordat u de gepunte mondstukring aanbrengt.



Afb. 6 Installatie van ionencollector - vlakspuitmond afgebeeld

Afstellen van ionencollectorstaaf

Hanteer deze procedure om voor uw toepassing de optimale positie van de gepunte mondstukring te vinden.

- Wanneer de punten aan de ionencollector te ver van het uiteinde van de elektrode staan, zal de ionencollector geen ionen afvangen en verbetert het uiterlijk van de geharde coating niet.
 - Wanneer de punten aan de ionencollector te dichtbij het uiteinde van de elektrode staan, worden poederdeeltjes mogelijk niet efficiënt geladen en het poeder minder efficiënt overgedragen op het werkstuk.
1. Coat een aantal werkstukken voordat u de ionencollectorstaaf aan het pistool installeert. Noteer de stroomsterkte (μA) die de besturing aangeeft bij het coaten van de werkstukken. Laat de coatings uitharden.
 2. Installeer de ionencollectorset aan het pistool.

3. Draai de stelschroef (4) los en plaats de gepunte mondstukring op grotere afstand vanaf het voorste uiteinde van het pistool.
4. Zet de elektrostatische spanning aan en verspuit poeder met een werkstuk voor het pistool. Schuif de staaf naar voren tot de stroomsterkte weergegeven op het besturingsdisplay 5 tot 7 μA hoger ligt dan de waarde weergegeven in stap 1. Zet de stelschroef vast.
5. Laat de coating op de testwerkstukken uitharden. Vergelijk de oppervlakteafwerking op deze werkstukken met de afwerking op de onderdelen gecoat in stap 1 (voordat de ionencollectorset was geïnstalleerd).
6. Als de gewenste verbetering in de oppervlakteafwerking uitblijft, draai dan de stelschroef los en schuif de staaf ca. 2,5 cm (1 inch) naar voren. Draai de stelschroef vast.
7. Herhaal stap 5 tot de gewenste verbetering in de oppervlakteafwerking inderdaad is verkregen.

Overgaan van conische spuitmond naar vlak- of hoekspuitmond

Zie afbeelding 7. Om van de standaard conische spuitmond over te gaan naar een vlak- of hoekspuitmond, moet het volgende worden besteld:

- de gewenste spuitmond (8)
- een nieuwe spuitmondmoer (4)
- een elektrodehouderset voor vlakspuitmonden (items 6, 9 en 10).

Raadpleeg pagina 29 voor optionele spuitmonden, de spuitmondmoer en de elektrodehouderset.



PAS OP: Zet het spuitpistool uit en aard de elektrode voordat u deze procedure uitvoert. Bij negeren van deze waarschuwing kan een ernstige elektrische schok worden toegebracht.

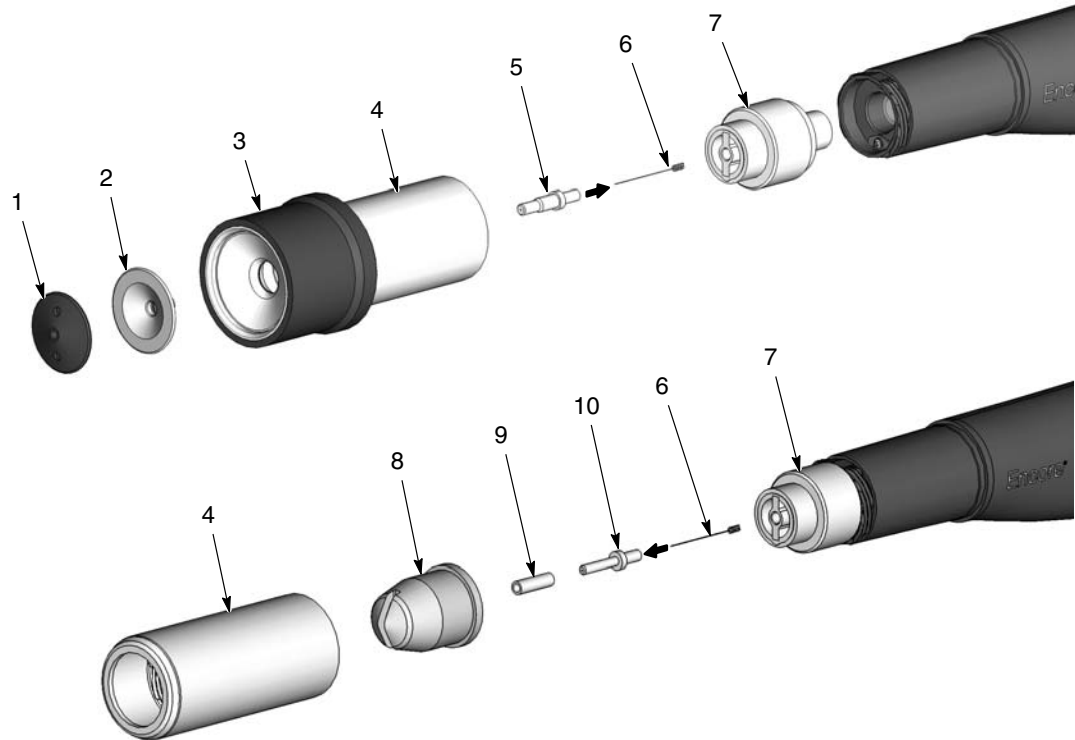


LET OP: De deflectorkap (1) en de deflector (2) moeten worden verwijderd voordat de spuitmondmoer van het pistool wordt gehaald. Wanneer deze onderdelen niet eerst worden verwijderd, zal de veer (item 5, afbeelding 17) in de elektrodesteun beschadigd raken en moet deze worden vervangen.

1. Zorg met uw vinger dat de deflector (2) niet meedraait terwijl u de deflectorkap (1) los schroeft.
2. Trek de deflector los van de conische elektrodehouder (5).
3. Draai de spuitmondmoer (4) los en verwijder deze samen met de patroonbus (3) en de conische spuitmond van het pistool.
4. Verwijder de elektrodesteun (7) en reinig deze met een perslucht pistool.
5. Schroef de conische elektrodehouder (5) los van de elektrodesteun.
6. Steek de nieuwe elektrode (6) in de vlakke elektrodehouder (10).

Overgaan van conische spuitmond naar vlak- of hoekspuitmond (vervolg)

7. Schroef de vlakke elektrodehouder in de elektrodesteun.
8. Installeer de polyurethaan slijtbus (9) (20 mm lang, 6 mm binnendiameter) over het uiteinde van de vlakke elektrodehouder.
9. Installeer de vlak- of hoekspuitmond (8) in de nieuwe spuitmondmoer (4) en installeer de spuitmond vervolgens aan het spuitpistool.



Afb. 7 Overgaan van conische spuitmond naar vlak- of hoekspuitmond

- | | | |
|------------------|-----------------------------|----------------------------|
| 1. Deflectorkap | 5. Conische elektrodehouder | 8. Vlakspuitmond |
| 2. Deflector | 6. Elektrode | 9. Slijtbus |
| 3. Patroonbus | 7. Elektrodesteun | 10. Vlakke elektrodehouder |
| 4. Spuitmondmoer | | |

Gebruik



PAS OP: Sta enkel gekwalificeerd personeel toe de volgende taken uit te voeren. Alle veiligheidsvoorschriften uit deze handleiding en uit alle andere relevante documentatie in acht nemen.



PAS OP: Deze uitrusting kan gevaarlijk zijn als deze niet wordt gebruikt volgens de voorschriften in deze handleiding.

Het Nordson iControl-systeem of de automatische Encore LT-besturingen verzorgen de automatische en handmatige bediening van de elektrostatische uitgangen, de luchthoeveelheid voor luchtspoeling en de opbrengst van de luchtpompen. De triggering en de verplaatsing van het pistool worden verzorgd door het iControl-systeem, een Nordson asbesturing of een door Nordson of de klant geleverde PLC. Zie de handleiding bij uw besturing voor informatie over programmering en instructies.

Onderhoud



PAS OP: Zet de elektrostatische spanning uit en aard de pistoolelektrode voordat u de volgende taken uitvoert. Als u deze waarschuwing negeert, kan een ernstige schok het gevolg zijn.

Dagelijks onderhoud

OPMERKING: Afhankelijk van uw toepassing, hoeft u deze procedure mogelijk niet dagelijks te herhalen. Als u met een poedertoevoercentrum regelmatig kleurwisselingen uitvoert, wordt het spuitpistool bij elke kleurwisseling inwendig gespoeld. Voer in dat geval de onderstaande procedure elke 2-3 dagen uit.

1. Spoel de pistolen en zet ze dan uit.
2. Haal de poederslang los van de poederpomp. Blaas eventueel achtergebleven poeder uit de poederslang en het spuitpistool; gebruik een lagedrukspuitpistool dat voldoet aan de OSHA-norm. Blaas nooit lucht vanaf het pistool door de poederslang richting de poederpomp.
3. Zie afbeelding 7. Verwijder de spuitmond van het pistool:

Conische spuitmond: Draai de deflectorkap (1) los en verwijder de deflector (2). Draai de spuitmondmoer (4) los en verwijder deze samen met de patroonbus (3) en de spuitmond van het pistool.

Vlak- of hoekspuitmond: Draai de spuitmondmoer (4) los en verwijder deze samen met de spuitmond (8) van het pistool.

4. Trek de elektrodesteun (7) uit het pistool.
5. Ontkoppel de poederslang van het pistool.
6. Blaas het pistool door, vanaf de poederslangconnector naar de voorkant toe.

Dagelijks onderhoud (vervolg)

7. Als u een conische spuitmond gebruikt, trek dan de patroonbus (3) los van de spuitmondmoer en de spuitmond. Maak alle onderdelen schoon met een perslucht pistool op lage druk. Veeg de onderdelen met een schone droge doek schoon.
8. Controleer de keramische spuitmonden, de patroonbus, de elektrodesteun en de elektrodehouder op slijtage. Vervang versleten en beschadigde onderdelen.
9. Controleer de slangadapter en de poederslang in het pistool op slijtage en vervang deze bij slijtage of schade.
10. Bouw het pistool weer samen en hervat de productie.

Wekelijks onderhoud

Controleer de weerstand van de elektrische voeding en de elektrodesteungroep met een megohmmeter, zoals beschreven in de storingzoekprocedures. Vervang de voeding, de weerstand in de elektrodesteun, of beide, als de meetwaarden voor weerstand niet binnen het gespecificeerde bereik liggen. Raadpleeg *Controleren van doorgeleiding en weerstand* in het hoofdstuk *Problemen en oplossingen* voor meer informatie.

Problemen en oplossingen



PAS OP: Sta enkel gekwalificeerd personeel toe de volgende taken uit te voeren. Alle veiligheidsvoorschriften uit deze handleiding en uit alle andere relevante documentatie in acht nemen.

Deze procedures voor probleemoplossing gaan alleen over de meest voorkomende problemen. Zie de handleiding bij de hardware voor het Encore iControl-systeem om te zoeken naar storingen die te maken hebben met de besturing. Als het probleem met de in deze handleidingen gegeven informatie niet kan worden opgelost, neem dan contact op met uw lokale contactpersoon bij Nordson.

OPMERKING: In de iControl-besturing zijn iFlow-modules gebruikt die de luchtpomp opbrengst regelen. Zie de handleidingen bij uw iControl-systeem als er problemen zijn met deze iFlow-modules.

Algemeen storingzoekschema

Probleem	Mogelijke oorzaak	Actie
1. Ongelijkmatig patroon, instabiele of onvoldoende poederflow	Verstopping in pistool, poederslang of pomp	<ol style="list-style-type: none"> 1. Spoel het pistool. Verwijder de spuitmond en de elektrodesteun en reinig deze onderdelen. 2. Haal de poederslang los bij het spuitpistool en blaas het pistool door met een perslucht pistool. 3. Haal de poederslang los van de pomp en het pistool en blaas de slang door. Vervang de slang als deze verstopt is door poeder. 4. Haal de pomp uit elkaar en maak schoon.
	Versleten deflector, spuitmond of elektrodesteun, waardoor spuitpatroon wordt beïnvloed	<p>Verwijder, reinig en inspecteer de spuitmond, deflector en de elektrodesteun. Vervang versleten onderdelen indien nodig.</p> <p>Als overmatige slijtage het probleem is, verlaag dan de waarden voor transportlucht en verstuivingslucht.</p>
	Poeder is vochtig	Controleer de poedertoevoer, de luchtfilters en de droger. Vervang de poeder voorraad als deze aangetast is.
	Lage opbrengst/druk vanaf luchtpomp	Pas de opbrengst/druk vanaf de luchtpomp aan.
	Geen goede fluïdisatie van het poeder in de hopper	<p>Verhoog de druk van de fluïdisatielucht.</p> <p>Verwijder het poeder uit de hopper als het probleem hardnekkig is. Reinig of vervang de fluïdisatieplaat als deze aangetast is.</p>
	Kalibratie van iFlow-module afwijkend	Voer de Nulstelprocedure uit in de handleiding bij het iControl-systeem.

Vervolg...

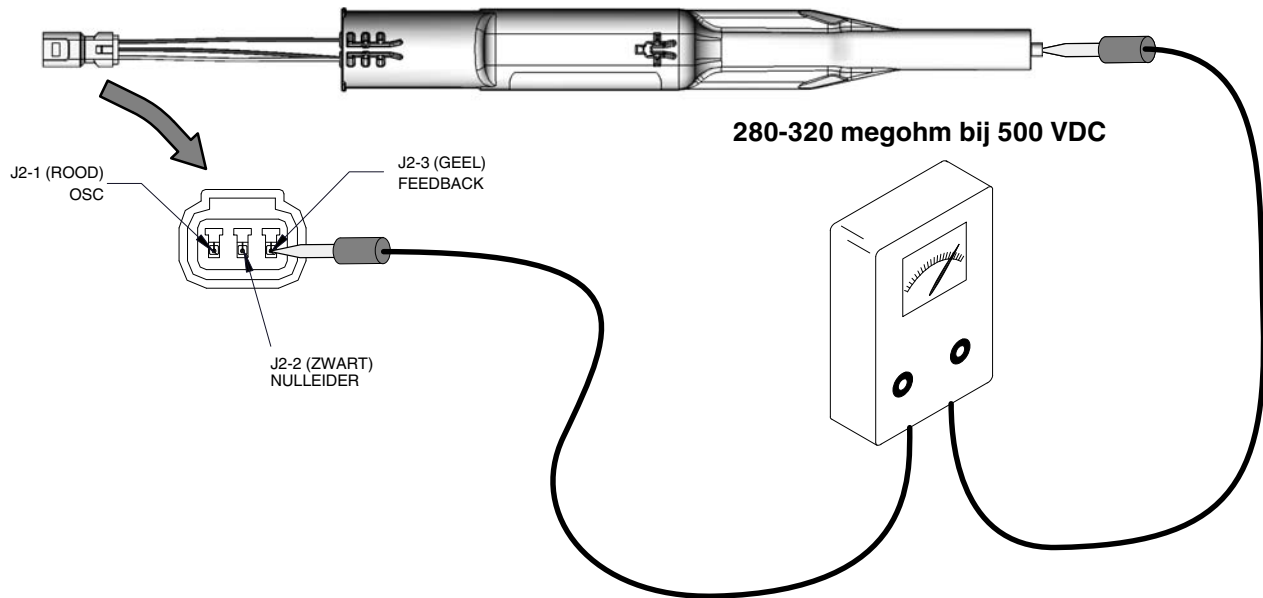
Probleem	Mogelijke oorzaak	Actie
2. Lege plekken in poederspuitpatroon	Versleten spuitmond of deflector	Verwijder en inspecteer de spuitmond of de deflector. Vervang versleten onderdelen.
	Verstopping in elektrodesteun of in poederbuis	Verwijder de elektrodesteun en reinig deze. Verwijder de poederbuis eventueel en reinig deze.
	Luchtflow voor elektrodespoeling te hoog	De luchtflow voor elektrodespoeling worden afgesteld door een doorvoer met vaste diameter. Raadpleeg de handleiding bij uw besturing voor meer storingzoekinformatie.
3. Verminderde dekking, slecht overdrachtsrendement	Lage elektrostatische spanning	Verhoog de elektrostatische spanning.
	Slechte elektrode aansluiting	Verwijder de spuitmond en de elektrodesteun. Reinig de elektrode en controleer op sporen van verkoling of beschadiging. Controleer de elektrodesteunweerstand zoals vermeld op pagina 18. Wanneer de elektrodesteun in orde is, verwijder dan de elektrische pistoolvoeding en controleer de weerstand ervan zoals vermeld op pagina 18.
	Slechte aarding van werkstukken	Controleer de transportketting, rollers en werkstukophanghaken op poederafzettingen. De weerstand tussen de werkstukken en aarde moet 1 megohm of minder zijn. Het beste resultaat wordt verkregen bij 500 ohm of lager.
4. Geen kV-signaal vanaf het spuitpistool (display toont 0 kV bij triggeren van pistool), maar er wordt wel poeder verspoten	Beschadigde pistoolkabel	Verricht de <i>Geleidingstests voor pistoolkabel</i> op pagina 19. Vervang de kabel als u een onderbreking of kortsluiting vindt.
	Kortsluiting in elektrische pistoolvoeding	Voer de <i>Weerstandstest elektrische voeding</i> uit op pagina 18.
5. Geen kV-signaal vanaf het spuitpistool (interface toont kV signaalwaarde), maar er wordt wel poeder verspoten	Onderbreking in elektrische pistoolvoeding	Voer de <i>Weerstandstest elektrische voeding</i> uit op pagina 18.
	Beschadigde pistoolkabel	Verricht de <i>Geleidingstest voor pistoolkabel</i> op pagina 19. Vervang de kabel als u een onderbreking of kortsluiting vindt.
6. Poederafzettingen op elektrode-uiteinde	Onvoldoende luchtflow voor elektrodespoeling	De luchtflow voor elektrodespoeling worden afgesteld door een doorvoer met vaste diameter. Controleer de slang voor luchtspoeling in en controleer de luchtflow bij de uitgaande aansluiting terwijl het pistool wordt getriggerd. Raadpleeg de handleiding bij uw besturing voor meer storingzoekinformatie.

Vervolg...

Probleem	Mogelijke oorzaak	Actie
7. Weinig poederflow of schokkerige poederflow	Druk persluchttoevoer te laag	De druk van de toegevoerde perslucht vanaf de iControl-console moet hoger zijn dan 5,86 bar (85 psi). Voor automatische Encore LT-besturingen is 4,0-7,6 bar (58-110 psi) vereist.
	Luchtdrukregelaar van iFlow-module te laag ingesteld	Stel de iControl-drukregelaar in op 5,86 bar (85 psi). Zie het instructieblad Verificatieset luchthoeveelheid iFlow-module.
	Luchttoevoerfilter verstopt of filterbak vol - watervervuiling of flowregelaar	Verwijder de bak en tap water/vuil af. Vervang het filterelement zo nodig. Maak het systeem schoon en vervang onderdelen zo nodig.
	Flowklep van iFlow-module of Encore LT-flowklep is verstopt	Zie de handleiding van uw besturing.
	Luchtslang afgekneld of verstopt	Controleer of de slangen voor transportlucht en verstuivingslucht zijn afgekneld.
	Pomppijpstuk versleten	Vervang het pomppijpstuk.
	Pomp is niet correct in elkaar gezet	Controleer de pomp en zet opnieuw in elkaar.
	Aanzuigbuis verstopt	Controleer of de aanzuigbuis door vervuiling of een zak (machine met trildoos) is geblokkeerd.
	Fluïdisatielucht te hoog ingesteld	Wanneer de fluïdisatielucht te hoog is ingesteld, bevat de lucht te weinig poeder.
	Fluïdisatielucht te laag ingesteld	Wanneer de fluïdisatielucht te laag is ingesteld, zal de pomp niet met maximaal rendement functioneren.
	Poederslang verstopt	Blaas de poederslang door met perslucht.
	Poederslang afgekneld	Controleer de poederslang op afknelling.
	Poederslang te lang	Kort de slang in.
	Poederkanaal in pistool verstopt	Controleer de slangkoppeling, de poederbuis en de elektrodesteun op inslagversmelting of vervuiling. Reinig de onderdelen zo nodig met perslucht.
Verstuivingslucht en transportlucht zijn verwisseld	Controleer het traject voor de slangen voor transport- en verstuivingslucht en corrigeer eventueel.	
8. Geen kV wanneer het pistool aan wordt getriggerd, poederflow is OK	De kV-waarde is ingesteld op nul	Stel kV in op een waarde boven nul.
	Controleer het Alarm-scherm op meldingen.	Raadpleeg de handleiding bij uw besturing voor storingzoekprocedures.
9. Geen poederflow wanneer het pistool AAN wordt getriggerd, kV is OK	Totale Flow is ingesteld op nul	Wijzig Totale Flow naar een waarde hoger dan nul.
	Persluchttoevoer staat UIT	Controleer de persluchttoevoer van het iControl-systeem.
10. Pistoolflow % neemt niet toe, blijft steeds 0	Totale Flow is ingesteld op nul	Wanneer Totale Flow is ingesteld op nul, kan het flowpercentage niet worden aangepast. Wijzig Totale Flow naar een waarde hoger dan nul.

Weerstandstest elektrische voeding

Gebruik een megohmmeter om de weerstand te controleren van de elektrische voeding, vanaf de J2-3 feedback-aansluitklem bij de connector tot de contactpen binnenin aan de voorzijde. De gemeten weerstand moet 280-320 megohm bedragen. Als de meetwaarde oneindig is, wissel de meetpennen dan om. Ligt de weerstandswaarde buiten dit bereik, vervang dan de voeding.

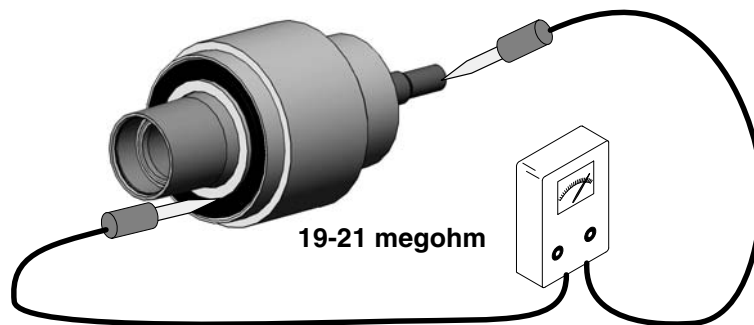


Afb. 8 Weerstandstest elektrische voeding

Weerstandstest elektrodesteun

Gebruik een megohmmeter om de weerstand te meten van de elektrodesteun, vanaf de contactring aan de achterzijde naar de elektrode aan de voorzijde. De weerstand moet 19-21 megohm bedragen. Als u een andere waarde meet, moet de elektrodesteun worden gerepareerd of vervangen.

Raadpleeg Reparatie van elektrodesteun op pagina 25 voor het repareren van de elektrodesteun.



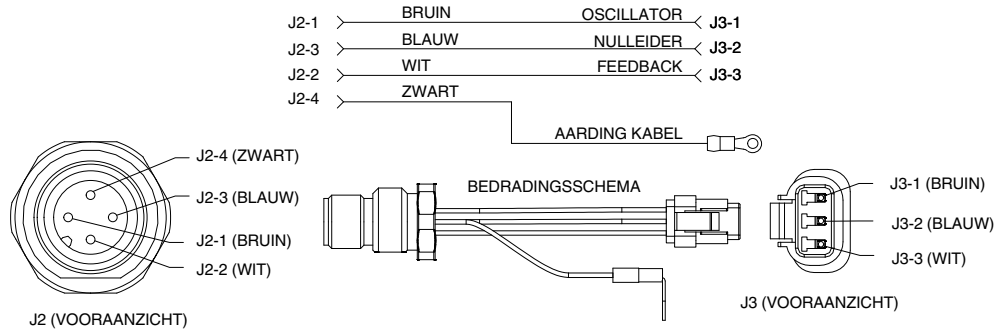
Afb. 9 Weerstandstest elektrodesteun

Geleidingstests voor kabels

Gebruik een normale ohmmeter om de pistoolkabels en de bedrading door te meten op doorgeleiding.

Stekkerbus aan pistool

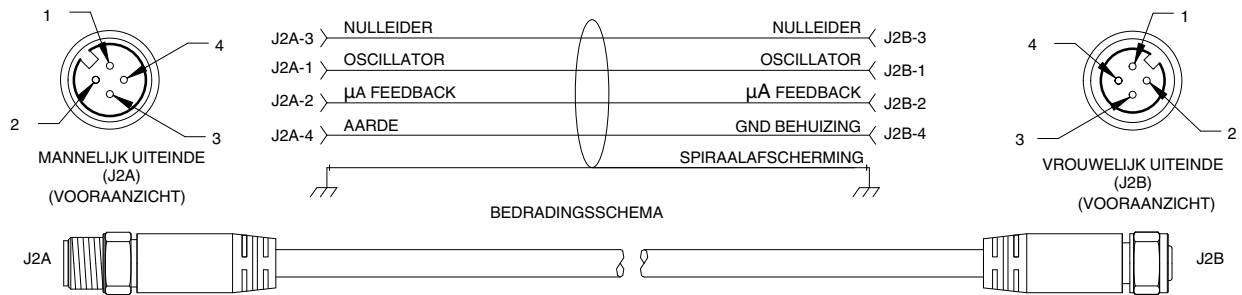
Deze bedrading sluit de elektrische voeding (spanningsversterker) aan op de pistoolkabel.



Afb. 10 Stekkerbus aan pistool

Verlengkabel pistool

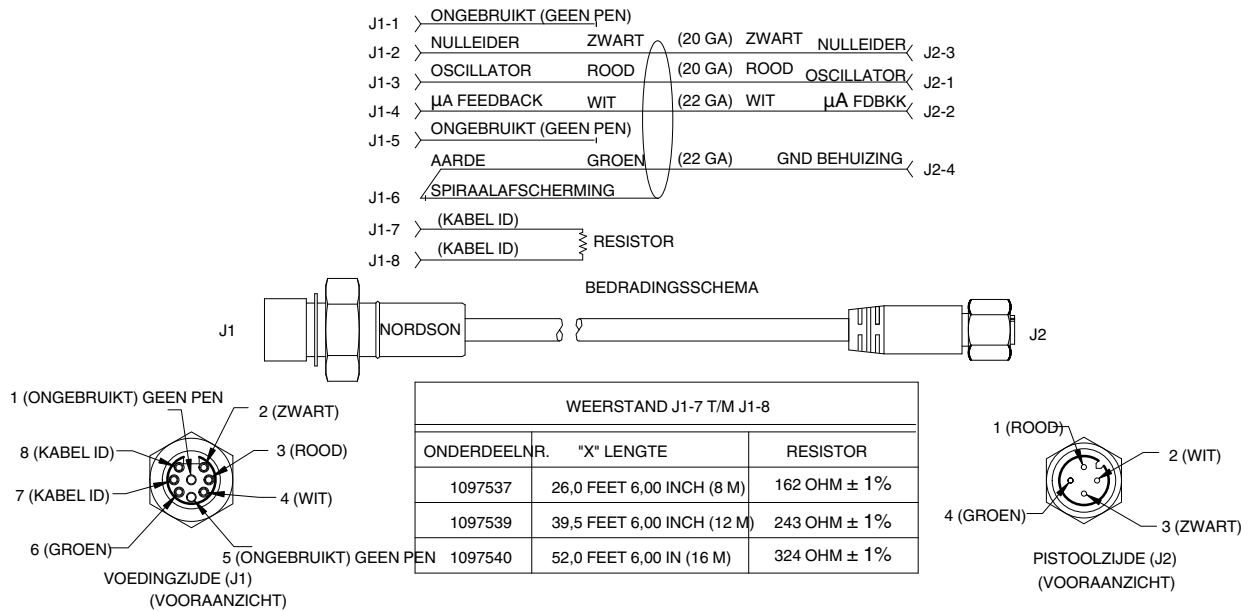
Deze 4 meter lange kabel is optioneel.



Afb. 11 Verlengkabel pistool

Standaard pistoolkabels

Deze kabels zijn leverbaar in lengten van 8, 12 en 16 meter (26, 39 en 52 feet).



Afb. 12 Pistoolkabel

Reparatie



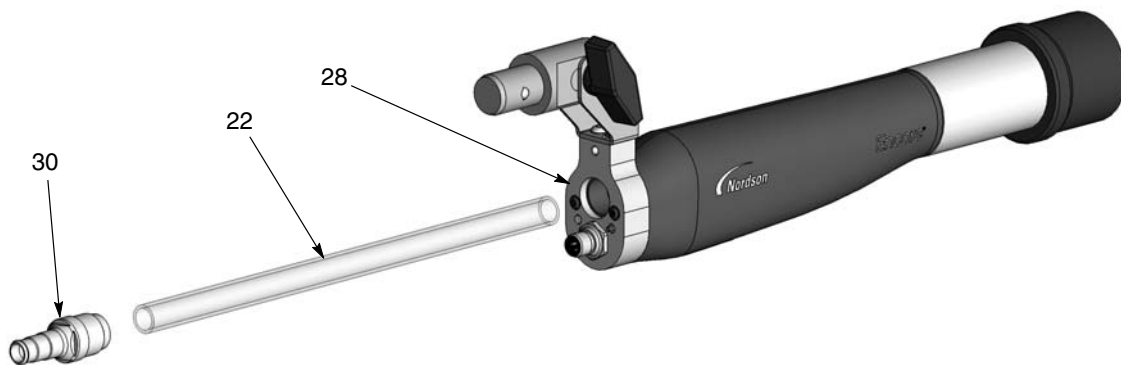
PAS OP: Sta enkel gekwalificeerd personeel toe de volgende taken uit te voeren. Alle veiligheidsvoorschriften uit deze handleiding en uit alle andere relevante documentatie in acht nemen.

Vorbereiding

1. Zet bij de besturing de elektrostatische spanning en de poederluchtpomp uit. Spoel het pistool door om eventueel achtergebleven poeder uit de poederslang en het pistool uit te blazen.
2. Blaas het pistool schoon aan de buitenkant en ontkoppel vervolgens de poederslang, de pistoolkabel en de luchtspoelslang van het pistool.
3. Verwijder het pistool van de stangbevestiging en leg het pistool op een schone werkbank.

De poederbuis vervangen

1. Draai de slangadapter (30) los uit de afsluitkap (28) en trek deze uit het pistool. De poederbuis hoort nu mee te komen met de slangadapter.
2. Verwijder de oude poederbuis uit de slangadapter. Controleer de inwendige O-ring in de adapter. Vervang de ring als deze beschadigd is.
3. Installeer een nieuwe poederbuis met een draaibeweging in de adapter, om zo de poederbuis langs de inwendige O-ring te geleiden tot deze strak aansluit.
4. Steek de poederbuis in de afsluitkap en door de pistoolhuizen heen; schroef de adapter vervolgens in de afsluitkap en zet deze stevig vast.



Afb. 13 Vervanging van de poederbuis

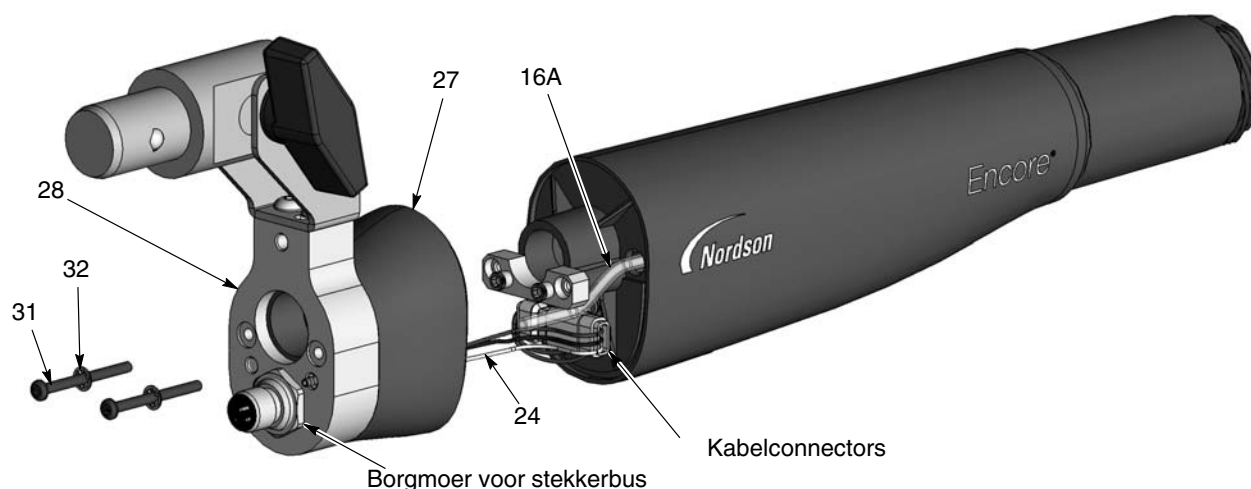
22. Poederbuis

28. Afsluitkap

30. Slangadapter

De elektrische voeding vervangen

1. Verwijder de spuitmond en de elektrodesteun zoals beschreven op pagina 11. Bij gebruik van een conische spuitmond moeten altijd eerst de deflectorkap en de deflector worden verwijderd.
2. Verwijder de slangadapter en de poederbuis zoals beschreven op pagina 21.
3. Zie afbeelding 14. Draai de twee kruiskopschroeven (31) los en verwijder deze; verwijder ook de borgringen met inwendige vertanding (32) uit de afsluitkap (28).
4. Haal de afsluitkap/het achterste pistoolhuis (27, 28) zorgvuldig los van het voorste pistoolhuis.



Afb. 14 Pistool demonteren - poederbuis vervangen

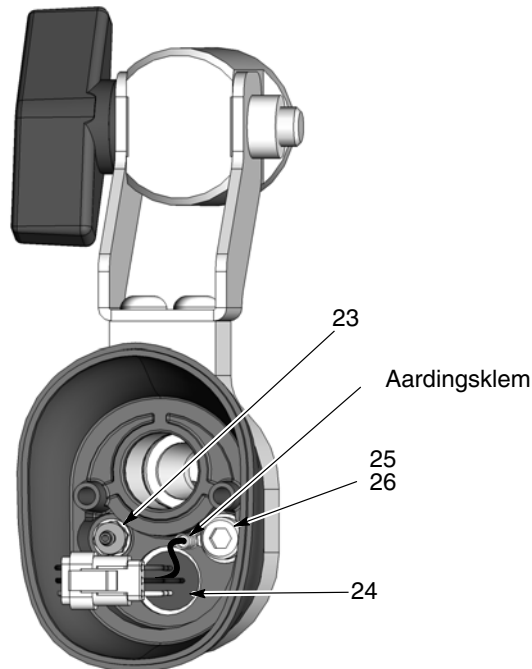
16A. Filtereenheid
24. Stekkerbusbedrading

27. Achterste huis
28. Afsluitkap

31. Schroeven
32. Borgringen

5. Steek het uiteinde van een kleine gewone schroevendraaier in de sleuf aan de kabelconnectors en maak de stekkerbusbedrading (24) los van de voedingskabel.
6. Zie afbeelding 15. Maak de transparante slang voor spoellucht los van de geribde slangaansluiting (23) in het achterste pistoolhuis.
7. **Bij vervanging van de kabelstekkerbus, de geribde aansluiting of het achterste pistoolhuis:**
 - a. Zie afbeelding 15. Gebruik een 4-mm zeskantsleutel om de zeskantschroef (25) en de ring (26) te verwijderen en maak vervolgens de aardeaansluitklem los.
 - b. Gebruik een 1/4-in. diepe dopsleutel om de geribde aansluiting los te schroeven. Verwijder deze aansluiting en de borgring uit de afsluitkap.
 - c. Zie afbeelding 14. Schroef de borgmoer los uit de bus en verwijder vervolgens de stekkerbus en de bedrading uit de afsluitkap.
 - d. Als het achterste pistoolhuis wordt vervangen, moet het achterste pistoolhuis worden losgemaakt van de afsluitkap. Installeer de afsluitkap aan een nieuw achterste pistoolhuis.

- e. Gooi de moer die bij de nieuwe geribde aansluiting is meegeleverd weg; met de borgring aangebracht op de aansluiting wordt deze nu via het achterste pistoolhuis geïnstalleerd en vastgedraaid in de afsluitkap. Zet de aansluiting stevig vast.
- f. Installeer een nieuwe stekkerbus in de afsluitkap/achterste pistoolhuis en zet vast met de borgmoer.
- g. Zie afbeelding 15. Sluit de aardingsklem aan op de afsluitkap met de zeskantenschroef en de ring (25, 26).



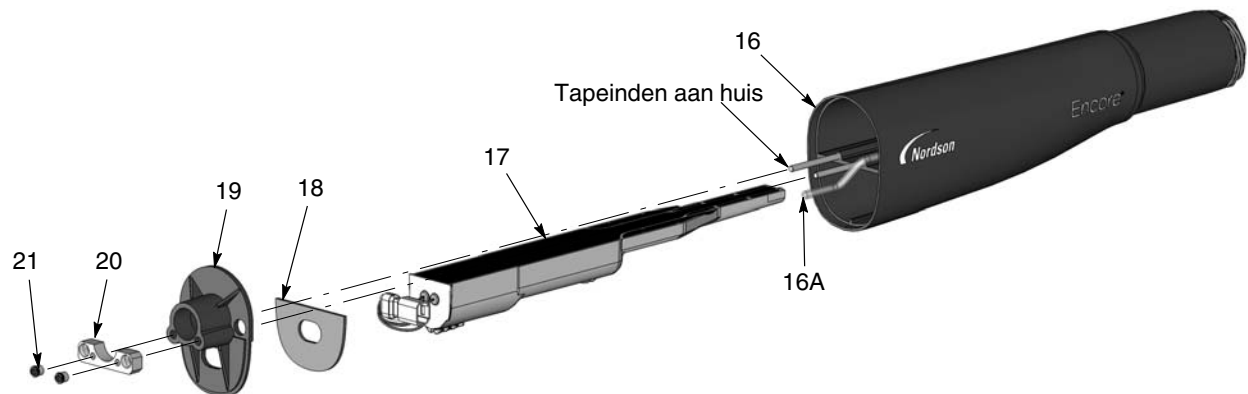
Afb. 15 Pistool demonteren - vervangen van kabelstekkerbus en geribde aansluiting

- | | |
|-------------------------|--------------|
| 23. Geribde aansluiting | 25. Schroef |
| 24. Kabelstekkerbus | 26. Borgring |

8. Verwijder zorgvuldig de twee kleine 3-mm moeren (21) waarmee de schroefplaat (20) tegen de tussenplaat (19) wordt vastgehouden. Op de schroefdraad van de tapeinden wordt borgmiddel gebruikt.
9. Verwijder de schroefplaat en dan de tussenplaat uit het pistoolhuis (16).
10. Schuif de voedingseenheid (17) uit het pistoolhuis. Constateer hoe de randen aan de voedingseenheid en het pistoolhuis samen fungeren als pasgeleiders.
11. Wanneer u een nieuwe slang voor luchtkoeling en een nieuw filter (filtereenheid, 16A) installeert, wip het filter dan los aan de voorkant van het pistoolhuis en trek de slang uit via de voorkant. Installeer een nieuwe filtereenheid in het pistoolhuis.
12. Installeer een nieuwe voeding in het pistoolhuis en zorg daarbij dat de pasgeleiders correct in elkaar passen. Druk tegen de achterkant van de voeding zodat deze strak aanligt tegen het contact aan de voorkant.
13. Controleer de tussenplaatpakking (18). Verwijder de pakking als deze beschadigd is en breng een nieuwe aan.

De elektrische voeding vervangen (vervolg)

14. Verwijder de tussenplaat in het pistoolhuis, haal daarbij de voedingskabel en de slang voor luchtspoeling door hun bijbehorende gaten.
15. Installeer de schroefplaat over de tapeinden en breng een druppel Loctite 222-draadborgmiddel aan op elk tapeind. Installeer vervolgens de moeren op de tapeinden en zet ze vast met 0,45 N•m (64 inch-ounces).
16. Zie afbeelding 15. Verbind de luchtspoelslang aan de geribde aansluiting en de voedingskabel aan de kabelstekkerbus.
17. Zie afbeelding 14. Installeer de afsluitkap en het achterste pistoolhuis aan het pistoolhuis; let daarbij op en zorg dat de bedrading niet klem komt te zitten.
18. Installeer de twee kruiskopschroeven en de borgringen (31, 32) in de afsluitkap en zet de schroeven vast met 0,55 N•m (79 inch-ounces).
19. Zie afbeelding 13. Installeer de poederbuis (22) met een draaibeweging in de adapter (30), om zo de poederbuis langs de inwendige O-ring te geleiden tot deze strak aansluit.
20. Steek de poederbuis in de afsluitkap en door de pistoolhuizen heen; schroef de adapter vervolgens in de afsluitkap en zet deze stevig vast.



Afb. 16 Pistool demonteren - voeding vervangen

16. Huis

16A. Filtereenheid

17. Voedingseenheid

18. Pakking

19. Tussenplaat

20. Schroefplaat

21. Moeren

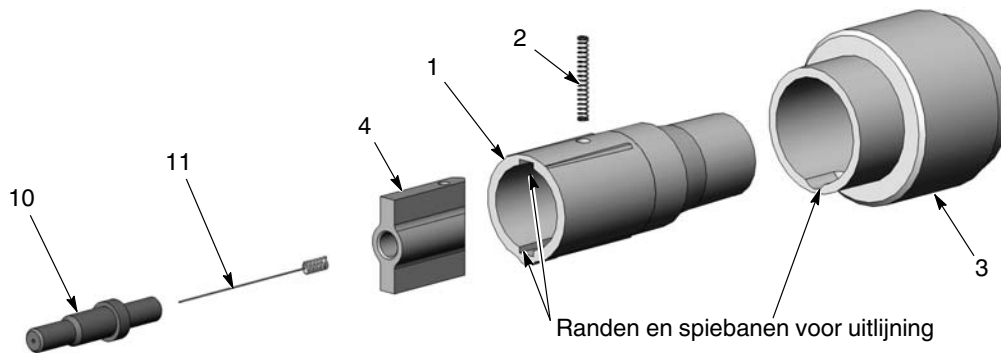
Bus van elektrodesteun vervangen

Details elektrodesteun:

- De elektrodesteun omvat de items 1-4 getoond in afbeelding 17.
- De bus en de veer (1, 2) worden als set verkocht.
- De steun (3) bevat een resistor. Als de resistor valt, moet de complete eenheid worden vervangen.
- De elektrode en de elektrodehouder (10, 11) worden afzonderlijk verkocht. Voor conische spuitmondten en vlak-/hoekspuitmondten zijn andere elektrodehouders vereist.

Zorg dat u beschikt over een vervangingsset voordat u de bus uit de steun verwijdert. De veer raakt beschadigd wanneer de bus uit de steun wordt getrokken. De veer geleidt de elektrostatische spanning naar de elektrode.

1. Draai de spuitmondmoer (10) los en verwijder de elektrode (11).
2. Trek de bus (1) uit de steun (2).
3. Trek de veer (2) uit de bus en uit het keramisch centreerstuk (4).
4. Trek het centreerstuk uit de bus. Inspecteer het centreerstuk en de bus op beschadiging en slijtage. Vervang versleten of beschadigde onderdelen.
5. Installeer het centreerstuk in de spiebanen in de bus; de gaten in beide onderdelen moeten tegenover elkaar komen.
6. Installeer de veer in de gaten in de bus en in het centreerstuk.
7. Druk de veer voorzichtig in elkaar en breng de rand op de bus in lijn met de spiebaan in de steun. Schuif de bus in de steun totdat de veer op zijn plaats klikt in het gat in de steun.
8. Installeer de elektrode in de elektrodehouder en schroef de elektrodehouder vervolgens in het centreerstuk.



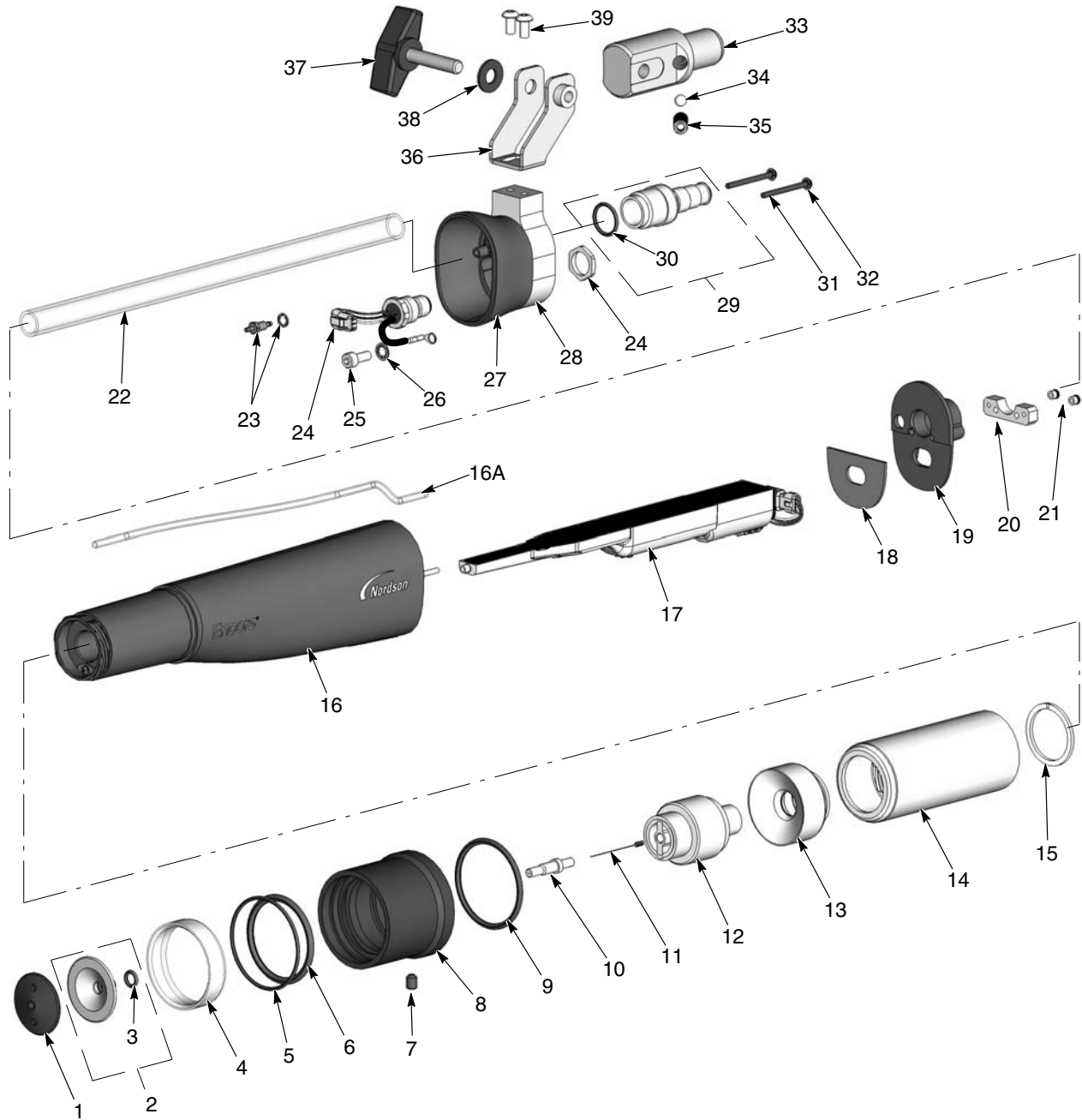
Afb. 17 Bus van elektrodesteun vervangen

- | | | |
|-------------|-------------------|---------------------|
| 1. Bus | 3. Elektrodesteun | 10. Elektrodehouder |
| 2. Drukveer | 4. Centreerstuk | 11. Elektrode |

Onderdelen

Bestel onderdelen bij het Customer Support Center van Nordson Industrial Coating Systems via (800) 433-9319 of informeer bij uw contactpersoon bij Nordson. Onderdelen kunnen ook op internet worden besteld via <http://www.enordson.com>.

Afbeelding van pistoolonderdelen



Afb. 18 Pistoolonderdelen

Onderdelenlijst voor spuitpistool

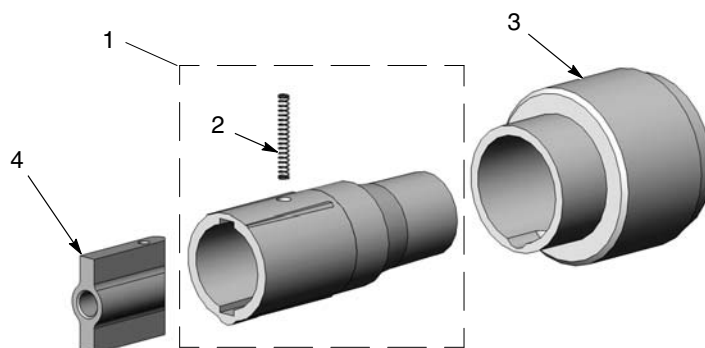
Zie afbeelding 18.

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	1601417	SPRAY GUN, auto, bar mount, Encore PE	1	
1	1601811	• RETAINER, deflector, 38 mm, Encore PE	1	A
2	245523	• DEFLECTOR, 38 in. diameter, ceramic	1	A
3	945016	• • O-RING, silicone, 0.251, x 0.400 x 0.074 in.	1	A
4	246578	• INSERT, Pyrex	1	A
5	940331	• O-RING, silicone, 2.00 x 2.175 x 0.063 in.	1	A
6	942240	• O-RING, hotpaint, 1.75 x 2.00 x 0.125 in.	1	A
7	982455	• SCREW, set, M6 x 1.0 x 8, nylon, black	1	A
8	1601433	• SLEEVE, pattern shaper, Encore PE	1	A
9	1602039	• O-RING, Buna N, 46 x 3, 70 Duro	1	A
10	1601814	• HOLDER, electrode, conical, Encore PE	1	A
11	1602041	• ELECTRODE, spring contact, Encore PE	1	A
12	1601423	• SUPPORT ASSEMBLY, electrode, Encore PE	1	B
13	1601430	• NOZZLE, conical, ceramic, Encore PE	1	A
14	1601431	• NUT, nozzle, Encore PE	1	A
15	1601422	• RING, retaining, nozzle, Encore PE	1	A
16	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
16A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
17	1083426	• POWER SUPPLY, 100 KV, negative, Encore	1	
18	1088052	• GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
19	1097520	• BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
20	1101381	• PLATE, screw	1	
21	1097522	• NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
22	1601421	• TUBE, powder, bar mount, auto, Encore PE	1	
23	1081616	• FITTING, bulkhead, barb, dual, 10-32 x 4 mm	1	
24	1097514	• RECEPTACLE, gun harness	1	
25	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
26	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
27	1097518	• BODY, gun rear, auto, Encore	1	
28	1601420	• CAP, end, bar gun, Encore PE	1	
29	1602195	• ADAPTER ASSEMBLY, hose, spray gun, auto, Encore PE	1	
30	940160	• • O-RING, hotpaint, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	1	
31	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35 mm	2	
32	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
33	1097546	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
34	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm diameter, 25, C63	1	
35	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, fastener	1	
36	1097542	• BRACKET, mount, bar	1	
37	1102293	• KNOB, T-handle, 5/16-18 x 1.5	1	
38	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06, nylon	1	
39	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10, zinc	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-It	1	
OPM: A: Raadpleeg Optionele spuitmondten op pagina 29 voor vlak- en hoekspuitmondten. Conische spuitmondten en vlak-/hoekspuitmondten hebben verschillende elektrodehouders, ook een nieuwe spuitmondmoer is dan vereist.				
B: Raadpleeg afbeelding 19 en de onderdelenlijst voor reparatieonderdelen voor de elektrodesteungroep.				

Reparatieonderdelen voor elektrodesteun

Zie afbeelding 19.

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	1601423	SUPPORT ASSEMBLY, electrode, Encore PE	1	
1	1602193	• KIT, sleeve, Encore PE	1	
2	1601429	• • SPRING, compression, 0.088 OD x 0.75 long	1	
3	1602192	• KIT, electrode support, Encore PE	1	
4	1601428	• SPIDER, ceramic, Encore PE	1	



Afb. 19 Reparatieonderdelen voor elektrodesteun

Opties

Kabels

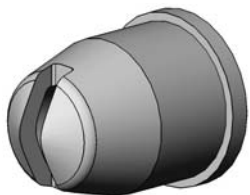
Met deze kabels wordt het spuitpistool aangesloten op de pistoolbesturing (geïntegreerde Encore iControl-besturing of automatische Encore LT-besturing).

P/N	Omschrijving	Zie opm.
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 meter (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 meter (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 meter (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore auto, 4 meter (13.1 ft)	A
OPM: A: Te gebruiken tussen spuitpistool en de kabellengten van 8, 12 of 16 meter.		

Optionele vlak- en hoekspuitmonden

Bij verzending is op spuitpistolen een conische spuitmond aangebracht. Om de conische spuitmond te vervangen door een optionele vlak- of hoekspuitmond, moet samen met de spuitmond een nieuwe spuitmondmoer en vlakspuitlektrodehouderset worden besteld.

1601744
6 mm vlakspuitmond



1601745
4 mm vlakspuitmond



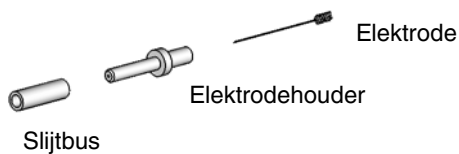
1601748
6 mm hoekspuitmond



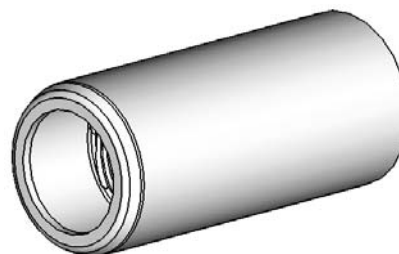
1601749
4 mm hoekspuitmond



1602194
Vlakspuitlektrodehouderset



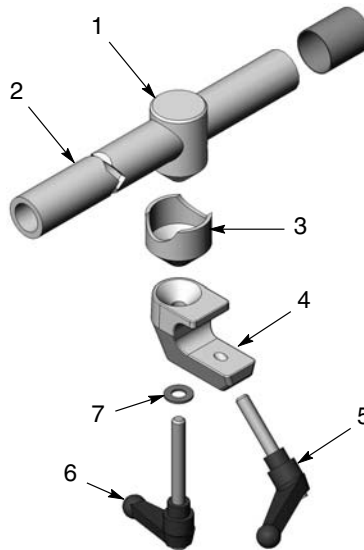
1601431
Spuitmondmoer



Afb. 20 Optionele vlak- en hoekspuitmonden

Standaard scharnierende pistoolstang

Deze pistoolstang wordt gebruikt met de buisadapter die bij het spuitpistool is meegeleverd. Deze klemt vast op 1-inch dikke bevestigingsstangen.

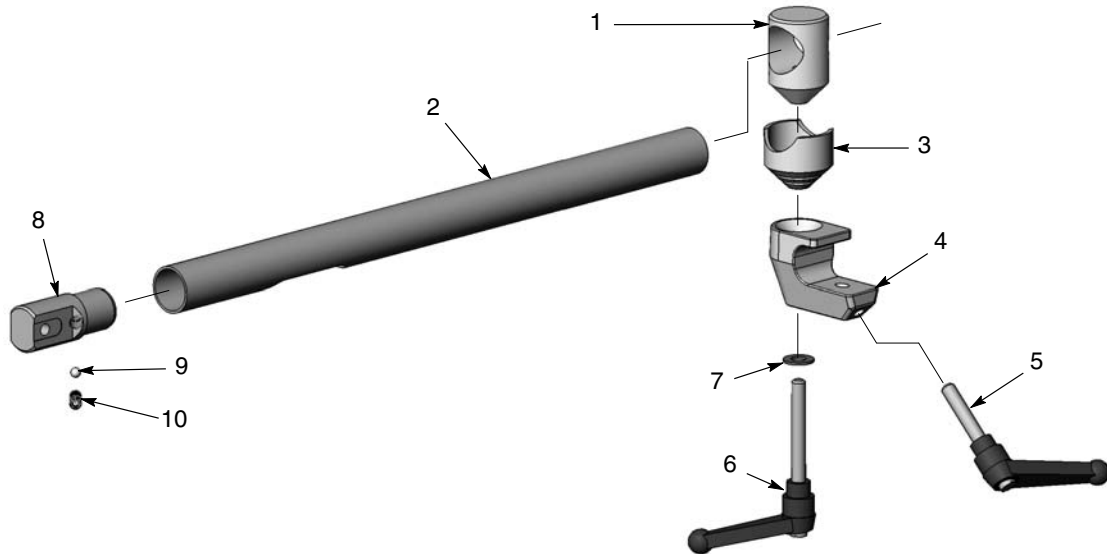


Afb. 21 Standaard scharnierende pistoolstang

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	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	

Optionele scharnierende pistoolstang

Bij gebruik van deze pistoolstang kunnen de poederslang, de luchtslangen en de pistoolkabel door de holle verstelstang heen naar de achterkant van het pistool worden geleid. In deze set is een buisadapter opgenomen die de standaard bij het pistool meegeleverde buisadapter vervangt.

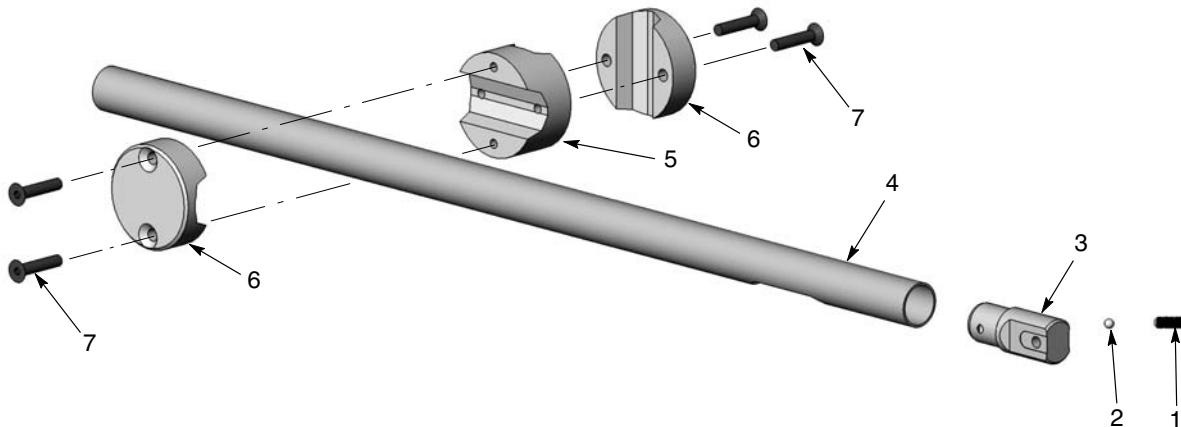


Afb. 22 Optionele scharnierende pistoolstang

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	1601743	KIT, articulating bar mount, 4 ft., Encore	1	
1	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
2	1601444	• ROD, adjusting, stainless steel, 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	
8	1601432	• ADAPTER, tube, mount, bar, Encore PE	1	
9	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm dia., 25, C63	1	
10	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, fastener	1	

Optionele vaste pistoolstang

Bij gebruik van deze pistoolstang kunnen de poederslang, de luchtslangen en de pistoolkabel door de holle verstelstang heen naar de achterkant van het pistool worden geleid. In deze set is een buisadapter opgenomen die de standaard bij het pistool meegeleverde buisadapter vervangt.

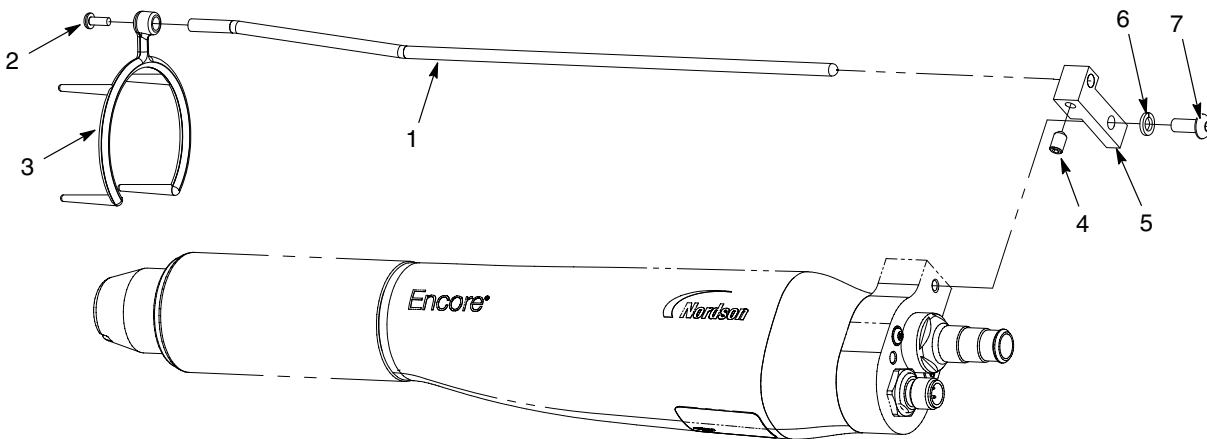


Afb. 23 Optionele vaste pistoolstang

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	1601742	KIT, universal, bar mount, 4 ft., Encore	1	
1	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, fastener	1	
2	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm dia., 25, C63	1	
3	1601432	• ADAPTER, tube, mount, bar, Encore PE	1	
4	1601444	• ROD, adjusting, stainless steel, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
5	1103254	• CLAMP, bar, transition, universal	1	
6	1103253	• CAP, clamp, bar, universal	2	
7	1103423	• SCREW, flat, socket, M8 x 40, steel, black oxide	4	

Optionele ionencollectorset

Raadpleeg pagina 10 of het bij de ionencollector meegeleverde instructieblad voor aanwijzingen over installatie en afstelling.



Afb. 24 Ionencollectorset

Item	P/N	Omschrijving	Aantal	Zie opm.
-	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	

VERKLARING van CONFORMITEIT

PRODUCT:

Modellen: Automatische Encore-emailpoederapplicators voor gebruik met Encore iControl-besturing of automatische Encore LT besturingen.

Beschrijving: Dit is een automatisch elektrostatisch poederspuitsysteem, inclusief applicators, besturingskabels en de bijbehorende besturingen, gebruikt voor het verspuiten van emailpoeders. Emailpoeders zijn niet-ontvlambaar. De spuitruimte is geclassificeerd als niet-gevaarlijk.

Van toepassing zijnde richtlijnen:

2006/42/EC - Machinerichtlijn
2004/108/EEC - EMC-richtlijn
2006/95/EC - Lage spanning-richtlijn

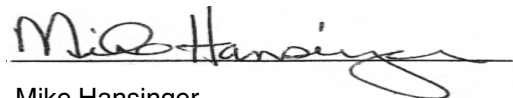
Normen gehanteerd voor vaststelling van Conformiteit:

EN/ISO12100 (2010)	EN61000-6-3 (2007)
EN1953 (2009)	EN61000-6-2 (2005)
EN60204 (2006)	EN55011 (2009)
EN50177 (2009)	

Uitgangspunten:

Dit product is gefabriceerd volgens bewezen goede principes voor machinebouw.
Het aangegeven product voldoet aan de boven beschreven richtlijnen en normen.

Het energieniveau van de applicator is minder dan 2mJ, Type A-P, overeenkomstig EN50177



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Datum: 4 september 2012

Gemachtigd vertegenwoordiger voor Nordson in de EU

Persoon gemachtigd tot samenstelling van de relevante technische documentatie.

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



