

Ionencollectorset - Automatisch Encore® emailpoederpistool

Beschrijving

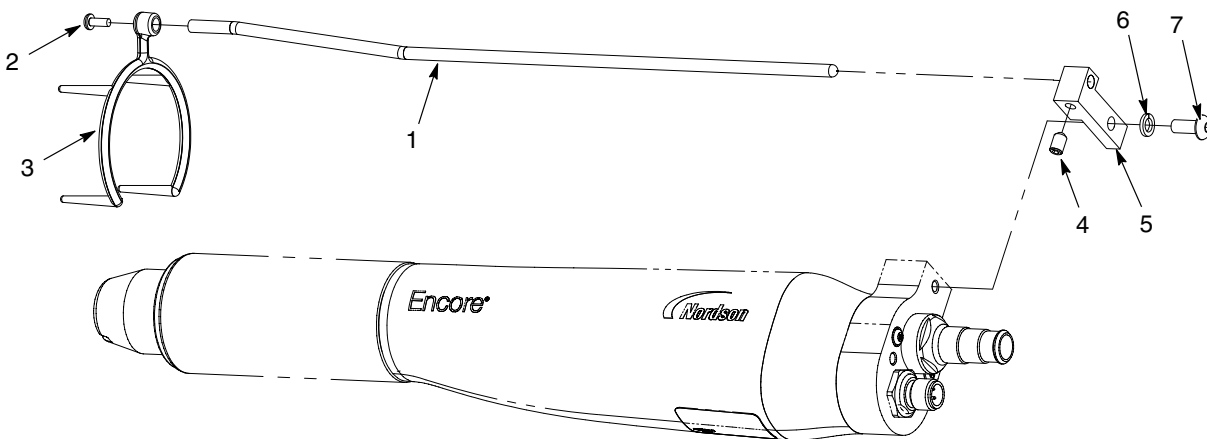
Deze set wordt gebruikt op het automatisch Encore-pistool voor emailpoeder. De ionencollector kan de gladheid en het uiterlijk van uitgeharde poedercoatings verbeteren. Deze vangt de vanaf de ladingselektrode van het pistool afgegeven ionen af, in plaats van ze naar het werkstuk te geleiden. Er wordt zo minder lading opgebouwd in het op het werkstuk afgezette poeder, waardoor defecten in de uitgeharde coating als "pinholes" en "orange peel" kunnen verminderen.

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

Installatie

1. Zie afbeelding 1. Installeer het bevestigingsblok (5) aan het pistool met de M5-borgring en de schroef (6, 7).
2. Steek de collectorstaaf (1) in het blok en zet deze vast met de M10x8 schroef (4).
3. Schuif de gepunte mondstukring (3) op de mondstukmoer en bevestig deze met de M3-schroef aan de collectorstaaf (2).

OPMERKING: Verwijder de patrooninstelbus van het conisch mondstuk voordat u de gepunte mondstukring aanbrengt.



Afb. 1 Installatie van ionencollector

Afstellen van ionencollectorstaaf

Hanteer deze procedure om het uiteinde van de ionencollectorstaaf goed te plaatsen.

- Wanneer het staafuiteinde te ver van het uiteinde van de elektrode staat, zal de ionencollector geen ionen afvangen en verbetert het uiterlijk van de geharde coating niet.
 - Wanneer het staafuiteinde te dichtbij het uiteinde van de elektrode staat, worden poederdeeltjes mogelijk niet efficiënt geladen en wordt 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 op het pistool, met het uiteinde van de staaf ver genoeg vanaf het voorste uiteinde van het pistool.
 3. Zet de elektrostatische spanning aan en verspuit nu 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 om de staaf te borgen.
 4. Behandel de coating op de testwerkstukken. Vergelijk de oppervlakteafwerking op deze werkstukken met de afwerking op de onderdelen gecoat in stap 1 (voordat de ionencollectorset was geïnstalleerd).
 5. 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.
 6. Herhaal stap 5 tot de gewenste verbetering in de oppervlakteafwerking inderdaad is verkregen.

Onderdelen

Bestel onderdelen bij het Customer Support Center van Nordson Industrial Coating Systems via (800) 433-9319 of informeer bij uw contactpersoon bij Nordson.

Zie afbeelding 1 voor de itemnummers.

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	

Uitgegeven 9/12

- Vertaling van het origineel -

Originele copyrightdatum 2012. Encore, Nordson en het Nordson logo zijn gedeponeerde handelsmerken van Nordson Corporation.