

# Jonfångarsats för Encore® automatiska spraypistoler för porslinsemalj

## Beskrivning

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

Efter att jonfångaren har installerats, justera kollektorelektroden för bästa resultat, så som beskrivs i *Injustering av kollektorelektrod*.

## Installation

1. Se bild 1. Montera fästblocket (5) på pistolen med M5 låsbrickan och skruven (6, 7).
2. Sätt i kollektorelektroden (1) i blocket och fäst den med M5 x 8 stoppskruven (4).
3. Skjut på ringen med flera spetsar (3) på munstycket och fäst den på kollektorelektroden med M3 skruven (2).

**ANMÄRKNING:** Tag av mönsterjusteringshylsan från det koniska munstycket innan man skjuter på ringen med flera spetsar.

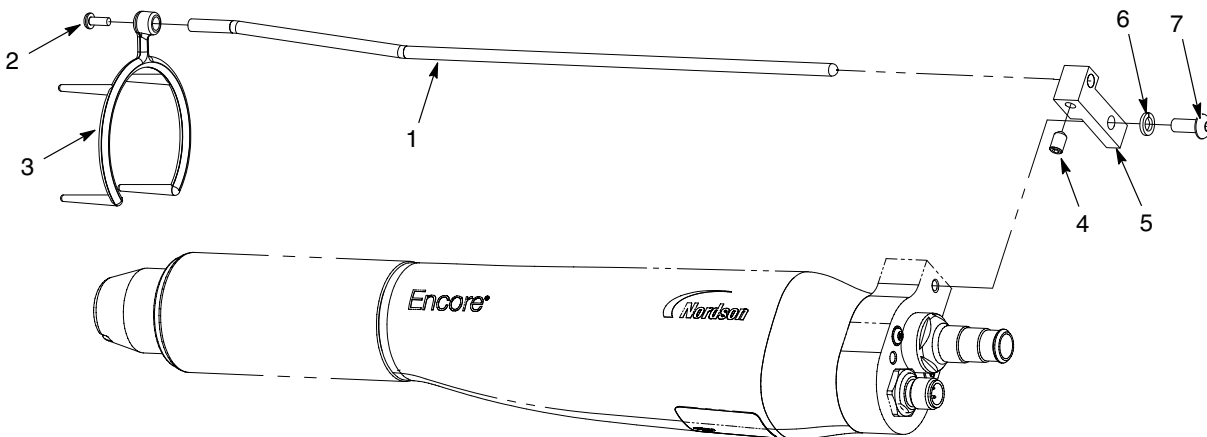


Bild 1 Installation av jonfångare

## Injustering av kollektorelektrod

Använd följande procedur för att justera läget för kollektorelektrodens spets.

- Om kollektorelektrodens spetsar är för långt ifrån elektrodspetsen, så kommer kollektorelektroden inte att fånga upp några joner eller förbättra utseendet på den härdade beläggningen.
  - Om spetsarna är för nära elektrodspetsen, kommer pulverpartiklar inte att bli tillräckligt laddade och pulveröverföringens effektivitet kan minska.
1. Innan man installerar jonfångarens kollektorelektrod, spraya flera delar. Anteckna stömmens värde ( $\mu\text{A}$ ) som visas på styrenhetens display när man sprayar delarna. Låt delarna härda.
  2. Montera jonfångarsatsen på pistolen, med kollektorelektroden långt från pistolens framsida.
  3. Slå till den elektrostatiska spänningen och spraya pulver med ett arbetsstycke framför pistolen. Skjut kollektorelektroden framåt tills att strömmen som visas i styrenhetens display blir 5 till 7  $\mu\text{A}$  högre än den ström som antecknades i steg 1. Drag åt stoppskraven för att låsa elektroden i läge.
  4. Låt de sprayade arbetsstyckena härda. Jämför ytans egenskaper på dessa delar, med de delar som belaggs under steg 1 (innan jonfångarsatsen installerades).
  5. Om man inte uppnår den förbättring av ytans egenskaper som önskas, lossa stoppskraven och skjut stängen framåt ytterligare ca. 25 mm. Drag åt stoppskraven.
  6. Upprepa steg 5 tills att önskad förbättring av ytan har uppnåtts.

## Reservdelar

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

Se bild 1 för delarnas referensnummer.

Detalj	P/N	Beskrivning	Antal	Not
-	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	

Utgåva 9/12

- Översättning av originalhandling -

Original copyright date 2012. Encore, Nordson och Nordson logo är registrerade varumärken, övertagna av Nordson Corporation.