

Ionikollektorisarja - Encore® PE automaattipistooli

Seloste

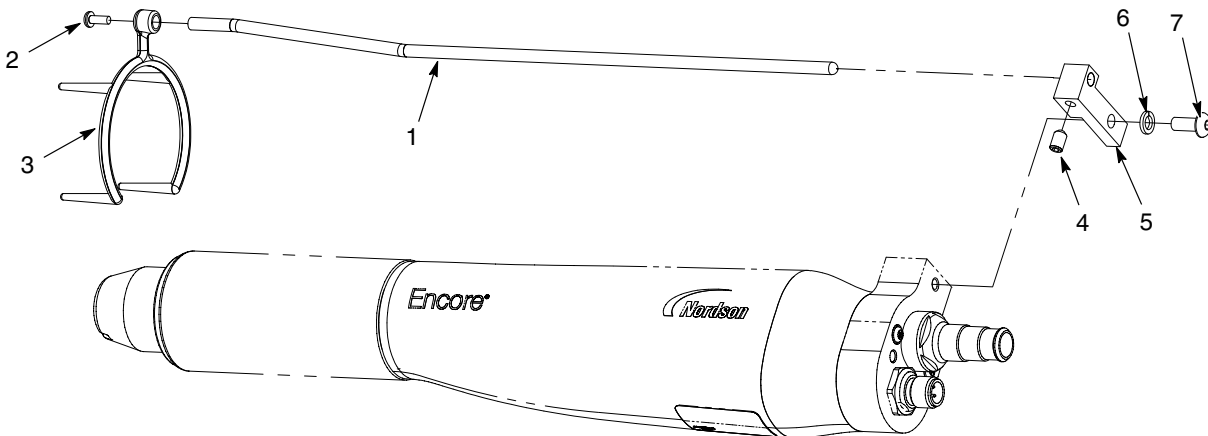
Tätä sarjaa käytetään Encore automaattisen posliiniemalijauheen ruiskutus pistoolissa. Ionikollektori parantaa jauhepinnoitteen tasaisuutta ja laatua. Se kerää pistoolin varauselektrodista levinneet ionit sen sijaan että ne kerrostuisivat osalle. Tämä vähentää osalle kerrostuneen jauheen varautumisastetta, joka voi pienentää pinnoitteen laatuvirheitä, kuten kraateroitumista ja appelsiinipintaa.

Ionikollektorin asennuksen jälkeen säädä kollektorin varren asento parhaiden tulosten saamiseksi, ks. kappale *Ionikollektorin varren säätö*.

Asennus

1. Katso kuvaa 1. Asenna asennuspala (5) pistooliin M5-lukkoaluslevyn ja ruuvin (6, 7) kanssa.
2. Aseta kollektorin varsi (1) yhteeseen ja kiinnitä M5 x 8 säätöruuvilla (4).
3. Liuuta monipistekärki (3) suuttimen mutteriin ja kiinnitä se kollektorin tankoon M3-ruuvilla (2).

HUOMAA: Poista kuvionsäätöistukka kartiosuuttimesta ennen monipistekärjen asentamista.



Kuva 1 Ionikollektorin asennus

Ionikollektorin varren säätö

Käytä tätä menettelyä ionikollektorin varren pään paikoittamiseen.

- Jos varren pään kärki on liian kaukana elektrodin kärjestä, ionikollektori ei kerää ioneja, eikä paranna kovettuneen pinnoitteen ulkoasua.
 - Jos varren pään kärki on liian lähellä elektrodin kärkeä, pulverihiukkaset eivät välttämättä varaudu riittävästi ja pulverin siirtotehokkuus voi heikentyä.
1. Pinnoita useita osia ennen ionikollektorin varren asennusta pistooliin. Kirjaa virta (μA) ohjausyksikön näytöltä osia pinnoittaessasi. Koveta pinnoitteet.
 2. Asenna ionikollektorisarja pistooliin varren pään ollessa etäällä pistoolin etupäästä.
 3. Kytke sähköstaattinen jännite päälle ja ruiskuta pulveria osan ollessa pistoolin edessä. Työnnä vartta eteenpäin, kunnes ohjausyksikön näytöllä näkyvä virta on 5 - 7 μA korkeampi kuin vaiheessa 1. Kiristä säätöruuvi varren varmistamiseksi.
 4. Koveta testiosien pinnoite. Vertaa näiden osien pintaa vaiheessa 1 (ennen ionikollektorisarjan asennusta) pinnoitettujen osien pintaan.
 5. Jos haluttua pinnanlaadun paranemista ei saavutettu, löysää säätöruuvia ja työnnä vartta eteenpäin noin 1 in. Kiristä säätöruuvi.
 6. Toista vaihetta 5, kunnes haluttu pinnanlaadun paraneminen saavutetaan.

Varaosat

Osien tilaamiseksi ota yhteys Nordson Industrial Coating Systems Customer Support Centeriin, puh. (800) 433-9319 tai paikalliseen Nordson-edustajaan.

Katso tuotenumeroiden osalta kuvaa 1.

Kohta	P/N	Seloste	Määrä	Huomaa
-	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	

Julkaistu 9/12

- Käännös alkuperäisestä -

Alkuperäinen copyright 2012. Encore, Nordson ja Nordson-logo ovat Nordson Corporationin rekisteröityjä tavaramerkkejä.