

# Controlerul sistemului manual de pulverizare a pulberii Encore® HD și XT

Manualul de produs al utilizatorului  
P/N 7192383\_04  
– Romanian –  
Publicat în 10/15

Acest document poate fi modificat fără notificare prealabilă.  
Verificați ultima versiune și limbile locale disponibile la adresa  
<http://emanuals.nordson.com/finishing>.

---



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

---

**Contactați-ne**

Nordson Corporation primește cu plăcere solicitările de informații, comentariile și întrebările despre produsele sale. Informații generale despre Nordson pot fi găsite pe Internet, la următoarea adresă:  
<http://www.nordson.com>.

- Traducerea variantei originale -

**Observație**

Prezenta este o publicație Nordson Corporation, protejată de legea dreptului de autor. Data originală a dreptului de autor este 2014. Nicio parte a acestui document nu poate fi fotocopiată, reprodusă sau tradusă într-o altă limbă fără acordul scris prealabil al Nordson Corporation. Informațiile cuprinse în această publicație pot fi modificate fără notificare prealabilă.

**Mărci comerciale**

Encore, iControl, Prodigy, Color-on-Demand, ColorMax, Select Charge, Nordson și simbolul Nordson sunt mărci comerciale înregistrate ale Nordson Corporation.

Toate celelalte mărci comerciale reprezintă proprietatea respectivilor proprietari.

# Cuprins

<b>Nordson International</b> .....	<b>0-1</b>
Europe .....	0-1
Distributors in Eastern & Southern Europe .....	0-1
Outside Europe .....	0-2
Africa / Middle East .....	0-2
Asia / Australia / Latin America .....	0-2
China .....	0-2
Japan .....	0-2
North America .....	0-2
<b>Siguranța</b> .....	<b>1-1</b>
Introducere .....	1-1
Personalul calificat .....	1-1
Destinația .....	1-1
Reglementări și aprobări .....	1-1
Siguranța personală .....	1-2
Protecția împotriva incendiilor .....	1-2
Împământarea .....	1-3
Măsuri în cazul unei defecțiuni .....	1-4
Trecerea la deșeuri .....	1-4
<b>Descriere</b> .....	<b>2-1</b>
Introducere .....	2-1
Specificații .....	2-2
Eticheta echipamente .....	2-2
Eticheta pentru certificarea controlerului .....	2-2
<b>Setare sistem</b> .....	<b>3-1</b>
Instalare cu montare pe șină .....	3-1
Conexiunile sistemului .....	3-2
Schema sistemului .....	3-2
Conexiunile controlerului .....	3-3

<b>Operarea</b> .....	<b>4-1</b>
Uniunea Europeană, ATEX, condiții speciale pentru utilizarea în siguranță .....	4-1
Funcționarea zilnică .....	4-1
Pornire inițială .....	4-2
Punerea în funcțiune .....	4-2
Buton Așteptare .....	4-3
Presetări din fabrică .....	4-4
Folosirea interfeței controlerului .....	4-4
Componentele de interfață .....	4-4
Schimbarea unei valori presetate, configurate din fabrică sau a unei valori a punctului de setare .....	4-5
Presetări .....	4-5
Programarea sau schimbarea unei presetări .....	4-5
Setări pentru încărcare electrostatică .....	4-6
Modul Select Charger .....	4-6
Modul Individual .....	4-7
Modul Clasic .....	4-8
Codurile de ajutor .....	4-10
Setarea aerului de reglare, setarea curgerii rapide și versiunile software .....	4-11
Setări pentru fluxul de pulbere .....	4-12
Setări pentru fluxul de pulbere pentru HD .....	4-12
Setări pentru fluxul de pulbere pentru XT .....	4-13
Purjare de schimbare a culorii .....	4-17
Purjarea sistemului HDLV .....	4-17
Purjarea sistemului Color-On-Demand (COD) .....	4-19
Configurația controlerului .....	4-20
Deschiderea Meniului funcțiilor și setarea preferințelor .....	4-20
Salvarea și încărcarea setărilor presetate și ale funcțiilor .....	4-25
Setarea numărului de presetări .....	4-25
Oprirea sistemului HD .....	4-26
Oprirea sistemului XT .....	4-26
Întreținerea .....	4-27
<b>Depanarea</b> .....	<b>5-1</b>
Coduri de ajutor pentru depanare .....	5-1
Vizualizarea codurilor de ajutor .....	5-1
Ștergerea codurilor de ajutor .....	5-1
Tabelul cu coduri de ajutor pentru depanare .....	5-2
Tabel pentru depanare generală .....	5-8
Procedura de readucere la zero .....	5-13
Verificarea debitului de aer de transport pentru HD .....	5-13
Testul cablului de interconectare a controlerului .....	5-14
Schema de conexiuni .....	5-15
<b>Repararea</b> .....	<b>6-1</b>
Repararea modului interfeței .....	6-1
<b>Piese</b> .....	<b>7-1</b>
Introducere .....	7-1
Piese controlerului .....	7-2
Desenul descompus al controlerului .....	7-2
Lista de piese controlerului .....	7-3
Desen descompus al montării pe șină .....	7-4
Lista pieselor de montare pe perete .....	7-4

# 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		7-499-519 31 95	7-499-519 31 96
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*

<b>Canada</b>		1-905-475 6730	1-905-475 8821
<b>USA</b>	<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

# Secțiunea 1

## Siguranța

### Introducere

Citiți și respectați aceste instrucțiuni privind siguranța. Avertismentele, precauțiile și instrucțiunile referitoare la sarcini și echipamente sunt incluse în documentația echipamentului acolo unde este cazul.

Asigurați-vă că documentația completă a echipamentului, inclusiv aceste instrucțiuni, se află la dispoziția persoanelor care utilizează sau depanează echipamentul.

### Personalul calificat

Proprietarii echipamentului sunt răspunzători de asigurarea faptului că echipamentele Nordson sunt instalate, utilizate și depanate de personal calificat. Personal calificat sunt acei angajați sau antreprenori care au fost instruiți pentru efectuarea în condiții de siguranță a sarcinilor care le-au fost atribuite. Aceștia sunt familiarizați cu toate regulile și reglementările privind siguranța și sunt apti fizic pentru a efectua sarcinile care le-au fost atribuite.

### Destinația

Utilizarea echipamentului Nordson în alte moduri decât cele descrise în documentația livrată cu echipamentul poate cauza rănirea persoanelor sau provoca pagube materiale.

Câteva exemple de utilizare necorespunzătoare a echipamentului includ:

- utilizarea materialelor necompatibile;
- efectuarea modificărilor neautorizate;
- îndepărtarea sau ocolirea dispozitivelor de protecție sau a dispozitivelor de blocare;
- utilizarea pieselor necompatibile sau avariate;
- utilizarea echipamentelor auxiliare neautorizate;
- utilizarea echipamentului depășind sarcinile maxime

### Reglementări și aprobări

Asigurați-vă că toate echipamentele sunt evaluate și aprobate pentru mediul în care sunt utilizate. Aprobările obținute pentru echipamentele Nordson vor fi anulate dacă nu se vor respecta instrucțiunile de instalare, utilizare și depanare.

Toate fazele instalării echipamentului trebuie să respecte toate legile federale, statale și locale.

## Siguranța personală

Pentru a preveni rănirea personalului, urmați aceste instrucțiuni.

- Nu utilizați sau depanați echipamentul dacă nu aveți calificarea necesară.
- Nu utilizați echipamentul dacă dispozitivele, ușile sau capacele de protecție nu sunt intacte și dacă dispozitivele automate de blocare nu funcționează corespunzător. Nu ocoliți sau dezactivați nici un dispozitiv de protecție.
- Evitați părțile aflate în mișcare. Înainte de ajustarea sau depanarea oricărui echipament aflat în mișcare, opriți alimentatorul acestuia și așteptați până când echipamentul se oprește complet. Opriți alimentarea cu energie electrică și fixați echipamentul pentru a preveni orice mișcare neașteptată.
- Eliberați (aerisiți) presiunea hidraulică și pneumatică înainte de ajustarea sau depanarea sistemelor sau componentelor aflate sub presiune. Deconectați, opriți și etichetați întrerupătoarele înainte de depanarea echipamentelor electrice.
- Obțineți și citiți Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS) pentru toate materialele utilizate. Urmați instrucțiunile producătorului privind manipularea și utilizarea în condiții de siguranță a materialelor și utilizați echipamentele de protecție personală recomandate.
- Pentru a preveni accidentările, acordați atenție pericolelor mai puțin evidente de la locul de muncă care nu pot fi eliminate complet întotdeauna, cum ar fi suprafețele fierbinți, marginile ascuțite, circuitele electrice aflate sub tensiune și piese aflate în mișcare ce nu pot fi acoperite sau protejate din motive practice.

## Protecția împotriva incendiilor

Pentru a preveni un incendiu sau o explozie, urmați aceste instrucțiuni.

- Nu fumați, sudați, polizați și nu utilizați flacără deschisă în zonele în care sunt utilizate sau depozitate materiale inflamabile.
- Asigurați o ventilație adecvată pentru a preveni acumularea periculoasă a vaporilor sau materialelor volatile. Pentru îndrumare, consultați legislația locală sau Fișele cu date tehnice de securitate (MSDS).
- Nu deconectați circuite electrice aflate sub tensiune în timp ce lucrați cu materiale inflamabile. Opriți mai întâi alimentarea cu energie electrică de la un întrerupător de deconectare pentru a preveni producerea scânteilor.
- Cunoașteți amplasarea butoanelor de întrerupere în caz de pericol, a supapelor de depresurizare și a extincătoarelor. Dacă incendiul izbucnește într-o cabină de vopsire prin pulverizare, opriți imediat sistemul de pulverizare și ventilatoarele de aerisire.
- Curățați, întrețineți, testați și reparați echipamentul în conformitate cu instrucțiunile prezentate în documentația echipamentului.
- Utilizați numai piese de schimb destinate utilizării cu echipamentul original. Contactați reprezentantul local Nordson pentru informații privind piesele de schimb și consultanță.



# Împământarea



**AVERTISMENT:** Utilizarea unui echipament electrostatic defect este periculoasă și poate provoca electrocutare, incendiu sau explozie. Efectuați verificări de rezistență ca parte a programului periodic de întreținere. Dacă simțiți chiar și un șoc electric slab sau observați scântei sau arcuri statice, opriți imediat toate echipamentele electrice sau electrostatice. Nu reporniți echipamentul până când problema nu a fost identificată și remediată.

Legarea la împământare în interiorul cabinei și în jurul deschizăturilor cabinei trebuie să respecte cerințele NFPA pentru amplasamentele periculoase de Clasa II, Divizia 1 sau 2. Consultați NFPA 33, NFPA 70 (articolele 500, 502 și 516 ale Reglementărilor Naționale privind Electricitatea – NEC) și NFPA 77, cele mai recente prevederi.

- Toate obiectele conducătoare de electricitate aflate în zonele de pulverizare trebuie legate electric la o priză de împământare cu o rezistență de cel mult 1 megaohmi, măsurată cu un instrument care aplică o tensiune de cel puțin 500 volți pe circuitul evaluat.
- Elementele care trebuie legate la împământare includ, dar nu se limitează la podeaua zonei de pulverizare, platformele de operare, buncărele, suporturile senzorilor de lumină și duzele de evacuare. Personalul care lucrează în zona de pulverizare trebuie conectat la împământare.
- Există un posibil potențial de incendiu din cauza corpului uman încărcat electric. Persoanele care se află pe o suprafață vopsită, cum ar fi o platformă de operare sau care poartă încălțăminte neconductivă, nu sunt conectate la împământare. Personalul trebuie să fie echipat cu încălțăminte cu talpă conductivă sau trebuie să utilizeze o curea de legare la împământare pentru a menține o conexiune la împământare în timp ce lucrează cu sau în jurul unui echipament electrostatic.
- Operatorii trebuie să păstreze contactul direct al suprafeței mâinii cu mânerul pistolului de pulverizare pentru a preveni electrocutarea în timpul utilizării pistoalelor electrostatice de pulverizare manuale. Dacă purtarea mănușilor este obligatorie, decupați palma sau degetele, purtați mănuși conductive electrice sau o curea de legare la împământare, cuplată la mânerul pistolului sau la o altă legătură adevărată de împământare.
- Opriți alimentatoarele electrostatice și dezactivați electrozii pistolului înainte de a efectua ajustări sau curăți pistoalele de pulverizare cu pulbere.
- Conectați toate echipamentele, cablurile și firele de legare la împământare deconectate după depanarea echipamentului.

## Măsuri în cazul unei defecțiuni

Dacă un sistem sau orice echipament dintr-un sistem se defectează, opriți imediat sistemul și procedați în felul următor:

- Deconectați și opriți alimentarea electrică. Închideți supapele pneumatice obturatoare și eliberați presiunile.
- Identificați motivul defecțiunii și remediați defecțiunea înainte de a reporni echipamentul.

## Trecerea la deșeuri

Treceți la deșeuri echipamentul și materialele folosite la utilizare și depanare în conformitate cu legile locale.

## Secțiunea 2

# Descriere

## Introducere

Vezi Figura 2-1. Acest manual se referă la controlerul sistemului de pulverizare manuală a pulberii Encore® HD și XT.



Figura 2-1 Controlerul sistemului manual de pulverizare a pulberii Encore HD/XT

Controlerul sistemului este folosit cu Encore HD cu tehnologia HDLV și Encore XT cu tehnologia venturi. Controlerul Encore HD și XT poate fi folosit în următoarele sisteme:

- Sisteme montate pe perete Encore HD și XT
- Sisteme mobile Encore HD și XT
- Sisteme montate pe șină Encore HD și XT
- Encore HD și XT simplu și dublu independent
- Sisteme Encore HD Color-on-Demand®
- Sisteme de acoperire cu pulbere ColorMax®
- Sisteme actualizate Prodigy® la Encore

## Specificații

Model: Controlerul interfeței Encore HD și XT	
Caracteristica nominală a tensiunii de intrare	24 VCC, 2.75 A
Caracteristica nominală a tensiunii de ieșire	+/- 19 VCA, 1A
Aer de intrare	6,0-7,6 bar (87-110 psi), particule <5μ, punct de rouă <10 °C (50 °F)
Umiditatea relativă maximă	95%, fără condensare
Caracteristica nominală a temperaturii ambiante	+15 până la +40 °C (59 până la 104 °F)
Evaluarea cu privire la amplasamentele periculoase	Zona 22 sau Clasa II, Divizia 2
Dimensionarea carcasei	IP6X, Protecție împotriva pătrunderii prafului

## Eticheta echipamente

### *Eticheta pentru certificarea controlerului*

ELECTROSTATIC HAND-HELD POWDER SPRAY EQUIPMENT TYPE ENCORE® NORDSON CORPORATION, AMHERST, OHIO U.S.A.	
EN 50 050	FM14ATEX0052X
Ta: +15°C TO + 40°C INTERFACE INPUT: Vo=24VDC INTERFACE OUTPUT: Vo=±19VAC Io=1A	
Ex tc IIIB T60°C	
CE 1180	Ex II (2) 3 D
DO NOT OPEN WHEN EXPLOSIVE ATMOSPHERE IS PRESENT	

1606122\_01

## Secțiunea 3

# Setare sistem

### Instalare cu montare pe șină

Vezi Figura 3-1. Folosiți elementele metalice livrate cu setul de montare pentru a monta controlerul la stativul tabloului pompei, așa cum se descrie mai jos. Strângeți bine toate elementele metalice.

**NOTĂ:** Consola poate fi orientată cu partea superioară jos sau cu partea inferioară sus. Mai jos este ilustrată cea mai comună orientare a sistemului (partea inferioară sus).

1. Montați consola de montare pe șină a controlerului (2) la brațul de pe stativul produsului (1).
2. Montați controlerul (4) la consola de montare universală (3).
3. Montați consola de montare universală (3) la consola de montare pe șină a controlerului (2).

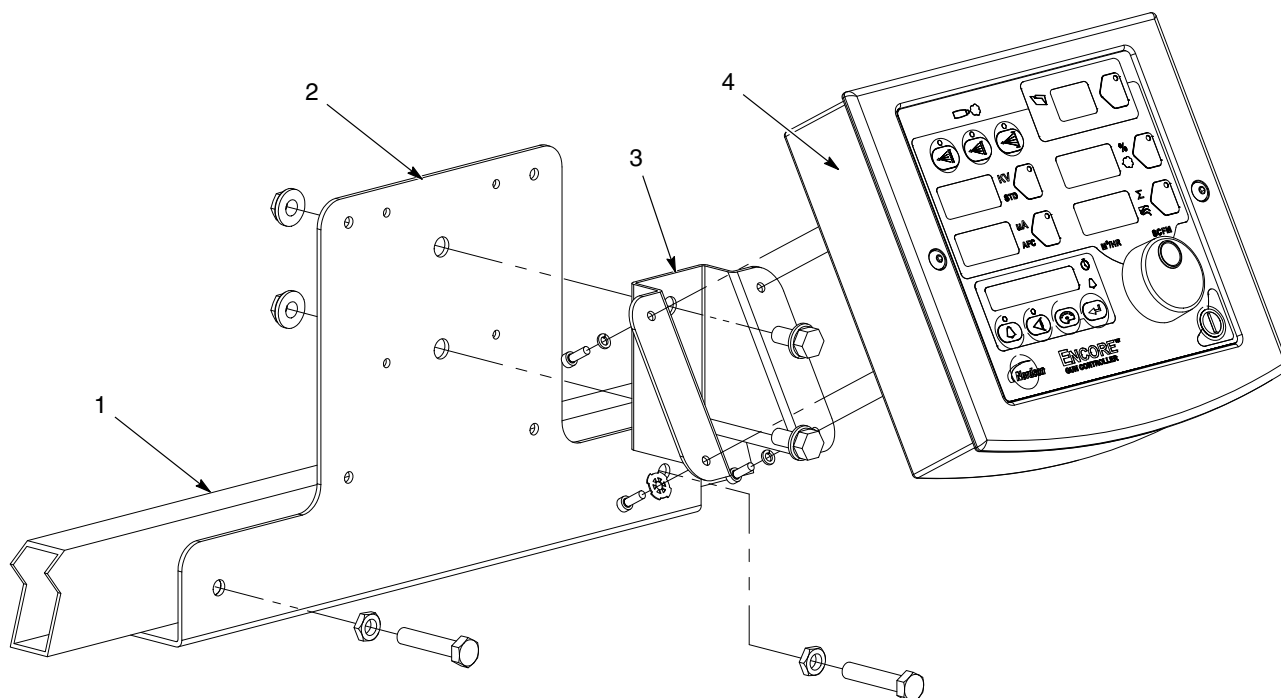


Figura 3-1 Instalarea cu montare pe șină a controlerului (orientare cu partea inferioară sus)

- |   |                                 |                        |
|---|---------------------------------|------------------------|
| 1. Brațul de susținere a produsului           | 3. Consola de montare universal | 4. Controler Encore HD |
| 2. Consola de montare pe șină a controlerului |                                 |                        |

# Conexiunile sistemului

## Schema sistemului



**AVERTISMENT:** Această diagramă nu arată împământările sistemului. Toate echipamentele conducătoare de electricitate din zona de pulverizare trebuie legate la o împământare adevărată. Folosiți blocul de împământare livrat cu sistemul Nordson.

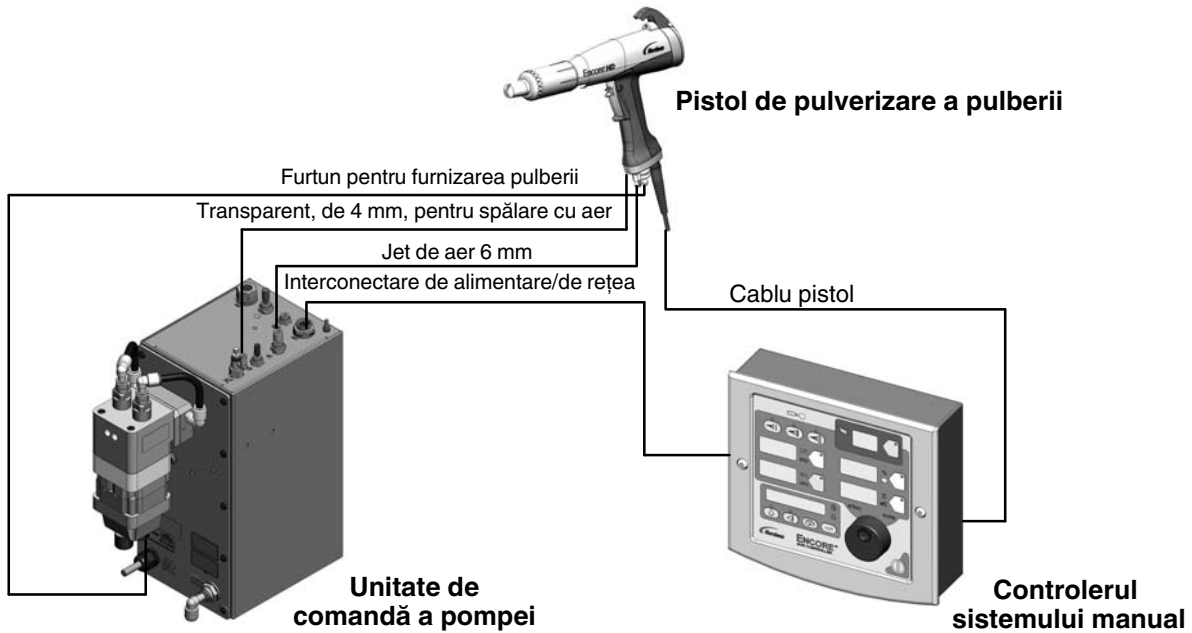


Figura 3-2 Diagrama sistemului HD obișnuit

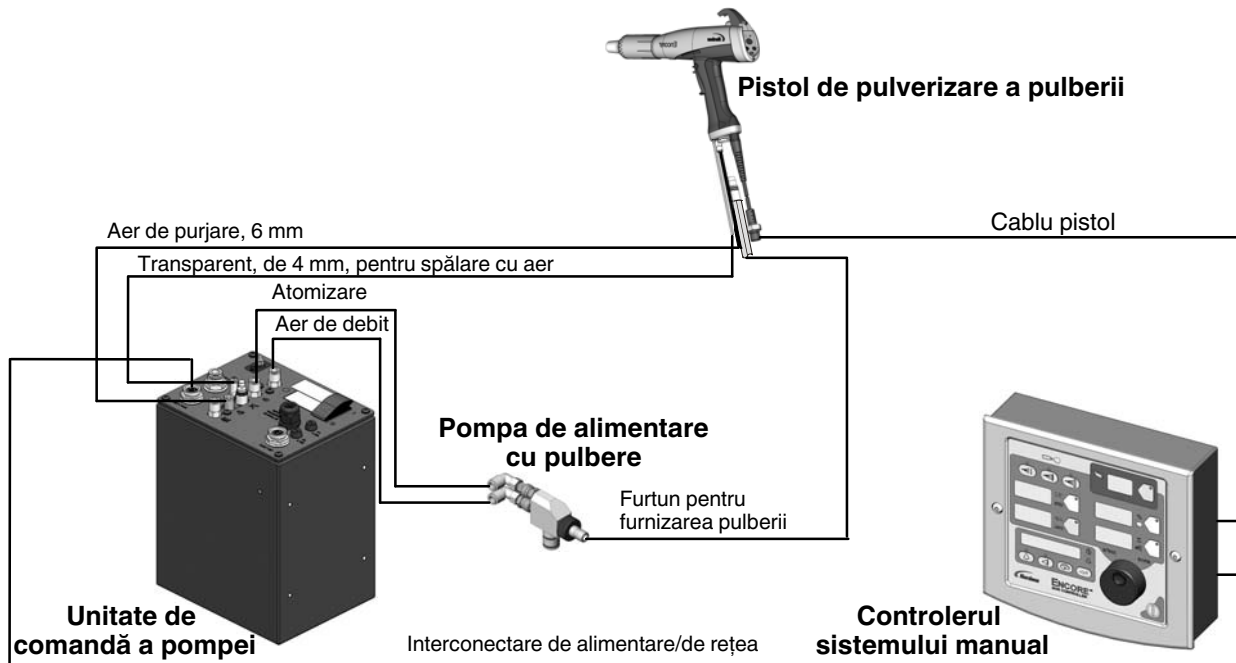


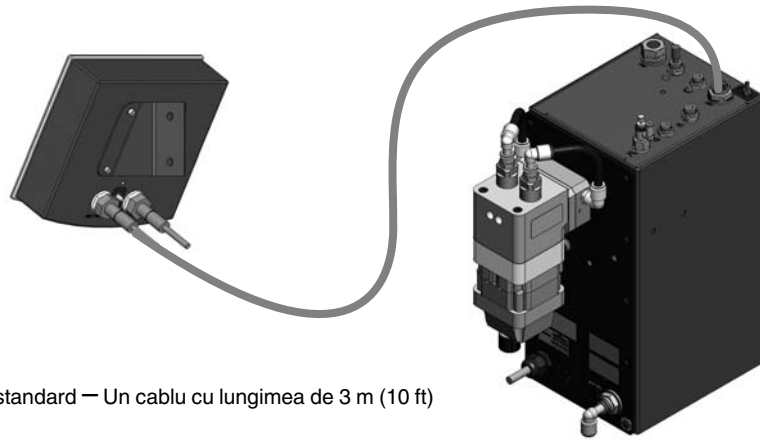
Figura 3-3 Diagrama sistemului XT obișnuit

## Conexiunile controlerului

Controlerul sistemului conține afișajele și comenzile folosite pentru a realiza setările de funcționare a controlerului și setările de pulverizare.

Vezi Figura 3-4. Folosiți cablul de interconectare la rețea/alimentare electrică pentru a conecta controlerul la tabloul pompei.

1. Fixați bine capătul mamă al cablului de interconectare la priza NET/PWR din spatele controlerului.
2. Fixați bine capetele conductorilor cablului de interconectare la priza NET/PWR 1 din partea inferioară a tabloului pompei.
3. Repetați pașii 1 și 2 pentru a fixa un al doilea controler la priza NET/PWR 2 din partea superioară a stativului pompei pentru un sistem cu pistol dublu.



Sistem standard — Un cablu cu lungimea de 3 m (10 ft)

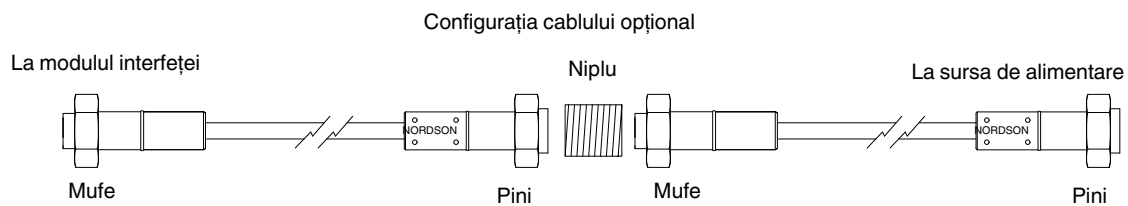


Figura 3-4 Conexiunea cablului de interconectare a controlerului Encore





## Secțiunea 4

# Operarea



**AVERTISMENT:** Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.



**AVERTISMENT:** Acest echipament poate fi periculos dacă nu este utilizat în conformitate cu regulile descrise în acest manual.



**AVERTISMENT:** Toate echipamentele conducătoare de electricitate din zona de pulverizare trebuie legate la împământare. Echipamentul nelegat la împământare sau care este legat necorespunzător la împământare poate stoca încărcarea electrostatică, poate produce șocuri electrice sau curenta personalul și provoca incendiu sau explozie.

## Uniunea Europeană, ATEX, condiții speciale pentru utilizarea în siguranță

1. Aplicatorul manual Encore XT sau aplicatorul manual Encore HD se vor folosi numai cu controlerul interfeței Encore XT și HD și cu unitatea de alimentare cu energie Encore XT sau unitatea de alimentare cu energie Encore HD în intervalul de temperatură ambiantă de +15 °C până la +40 °C.
2. Echipamentul se poate folosi numai în zonele cu impact scăzut.
3. Curățarea suprafețelor din plastic ale controlerului Encore și ale interfeței trebuie să se facă cu atenție. Există posibilitatea acumulării electricității statice pe aceste componente.

## Funcționarea zilnică



**AVERTISMENT:** Toate echipamentele conducătoare de electricitate din zona de pulverizare trebuie legate la o împământare adevărată. Nerespectarea acestui avertisment poate duce la accidentare gravă prin electrocutare.

**NOTĂ:** Controlerul este livrat cu configurație implicită care vă va permite să începeți pulverizarea pulberii imediat ce ați încheiat configurarea sistemului. Consultați *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru o listă a valorilor implicite și instrucțiunile de schimbare presetate.

## Pornire inițială

Fără nicio piesă în fața pistolului și cu viteza de fluidizare și debitul setate la 0%, declanșați pistolul și înregistrați curentul de ieșire în  $\mu\text{A}$ . Monitorizați zilnic, în aceleași condiții, valoarea curentului de ieșire în  $\mu\text{A}$ . O creștere semnificativă a valorii curentului de ieșire în  $\mu\text{A}$  indică un posibil scurt-circuit în rezistorul pistolului. O valoare mult mai redusă indică necesitatea service-ului pentru rezistor sau multiplicator de tensiune.

## Punerea în funcțiune

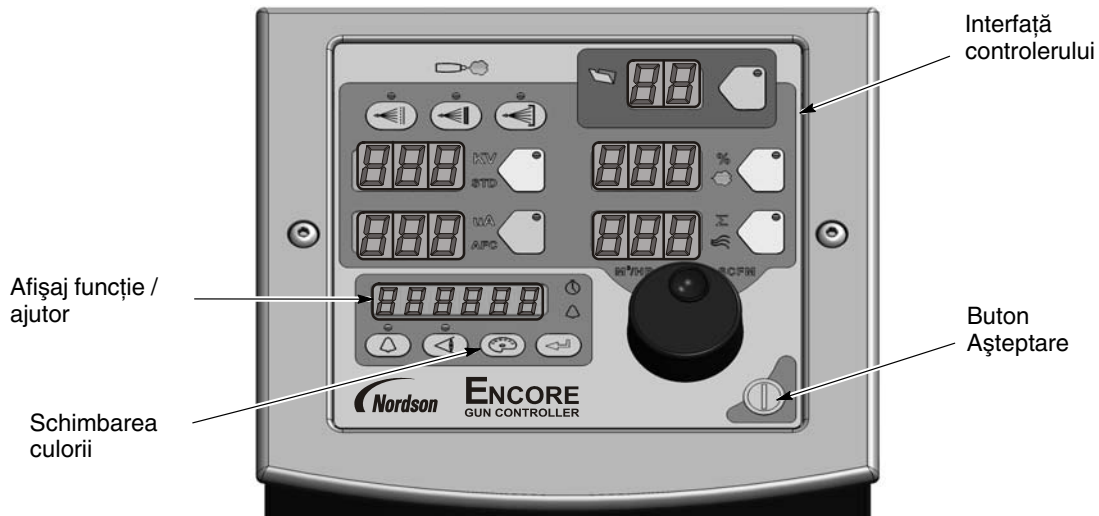


Figura 4-1 Comenzile sistemului – este prezentat sistemul mobil

Următoarele funcții ale controlerului trebuie setate înainte de operare:







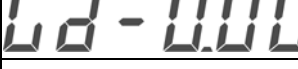

Tabelul 4-1 Setările funcției

Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Implicit Mod HDLV
F00	Tip de pistol	00=Encore XT/HD, 02=Robot	00
F01	Fluidizare	00=Compartiment de alimentare, 01=Cutie, 02=Dezactivare	02
F18	Tipul pompei	00=Venturi, 01=HDLV, 02=COD	00
F19	Tipul controlului	00=Local, 01=Extern	00
F20	Numărul pistolului	1-4	00

Când alimentarea electrică este activată la tablourile pompei, controlerul este pornit.

La pornire, ecranul afișajului funcției/ajutor va derula rapid prin diversele setări ale funcțiilor, afișând următoarele informații:

Tabelul 4-2 Afișaj de pornire

Codul ecranului		Descriere
	Encore	Tipul controlerului
	XT	Tipul controlerului
	HDLV sau Venturi sau COD	Sistem tip
	Loc sau Ext	Comandă locală sau externă
	Pistol -1, - 2, ...	Numărul pistolului, 1 – 4
	GC – X.XX	Controlerul pistolului, versiune software
	Gd – X.XX	Modulul de afișare al pistolului, versiune software
	FL – X.XX	Modulul de debit, versiune software

Selectați presetarea dorită și începeți producția. Consultați *Presetări* de la pagina 4-5 pentru instrucțiuni referitoare la programarea presetării.

Interfața controlerului afișează randamentul real atunci când pistolul pulverizează și punctele de setare presetate curente atunci când pistolul este oprit.

## Buton Așteptare

Utilizați butonul **Standby (Așteptare)** prezentate în figura 4-1 pentru a opri interfața și a dezactiva pistolul de pulverizare în pauzele de producție. Când interfața controlerului este oprită, pistolul cu pulverizare nu poate fi declanșat, iar interfața pistolului de pulverizare este inactivă.


Pentru oprirea alimentării electrice a controlerului, folosiți comutatorul electric de pe unitatea de comandă a pompei.

## Presetări din fabrică

Presetările sunt puncte de setare programate pentru tensiunea electrostatică și debitul pulberii pentru o anumită piesă sau aplicație. Se pot programa până la 20 de valori presetate.

Sistemul este livrat cu presetările 1-3 deja programate. Vezi Tabelul 4-3 și 4-4 pentru valorile presetate implicite pentru ambele sisteme, HD și XT. Consultați *Presetări* de la pagina 4-5 pentru instrucțiuni referitoare la programare.

Tabelul 4-3 Presetări din fabrică ale sistemului HD

Presetare	Tensiune electrostatică, debit de pulbere	kV	μA	%	
1	kV max., 150 g/min (20 lb/hr)	100	30	35	0.7
2	kV max., 300 g/min (40 lb/hr)	100	30	80	1.0
3	Select Charge 3 (degajare adâncă), 150 g/min (20 lb/hr)	100*	60*	35	0.7

\* Setările Modulului Select Charge sunt setate din fabrică și nu se pot schimba.

Tabelul 4-4 Presetări din fabrică ale sistemului XT

Presetare	Tensiune electrostatică, debit de pulbere	kV	μA	%	Σ
1	kV max., 150 g/min (20 lb/hr)	100	30	45	3.0
2	kV max., 300 g/min (40 lb/hr)	100	30	75	3.0
3	Select Charge 3 (degajare adâncă), 150 g/min (20 lb/hr)	100*	60*	45	3.0

\* Setările Modulului Select Charge sunt setate din fabrică și nu se pot schimba.

## Folosirea interfeței controlerului

### Componentele de interfață

Folosiți interfața controlerului pentru a realiza setările presetate, vizualiza codurile de ajutor, monitoriza funcționarea sistemului și configura controlerul. Vezi Figura 4-2.

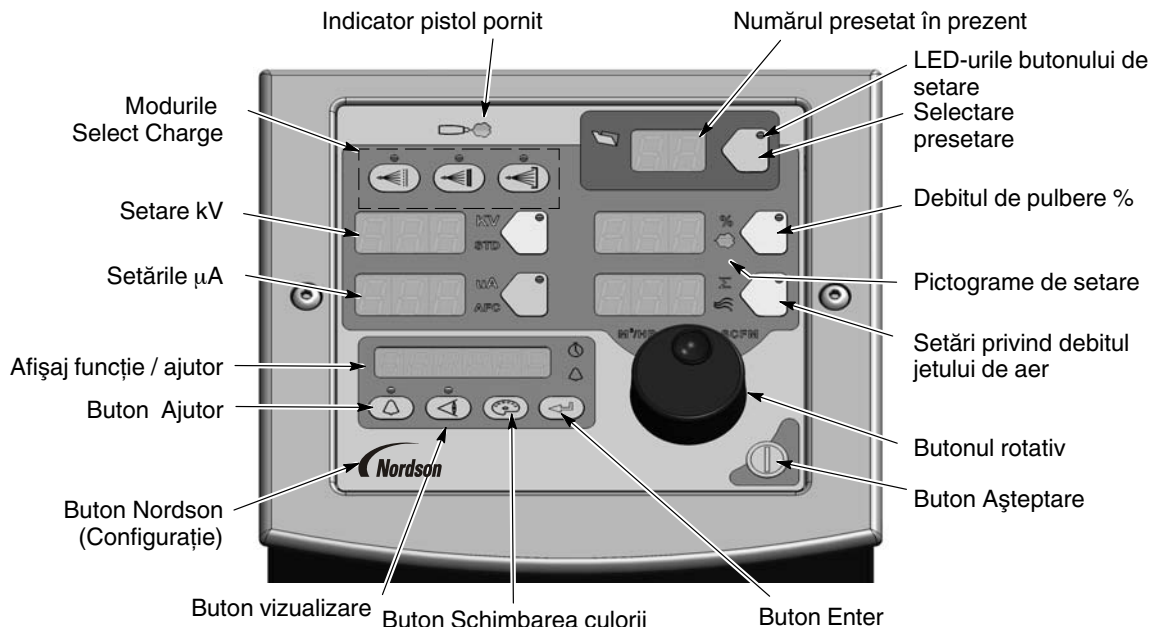


Figura 4-2 Interfață controlerului

## Schimbarea unei valori presetate, configurate din fabrică sau a unei valori a punctului de setare

Vezi Figura 4-3.

Consultați Vederea A. Pentru a selecta o presetare sau pentru a schimba un punct de setare presetat, apăsați butonul **Selectare presetare** sau oricare buton **Punct de setare**. LED-ul butonului se aprinde pentru a indica selectarea sa.

**Pictogramele** punctului de setare se vor aprinde pentru a indica valorile punctelor de setare configurate din fabrică sau selectate de operator, permițând realizarea regajelor la următoarele setări ale debitului: Modul **Select Charge, kV,  $\mu$ A, Debit de pulbere %, și Aer de jet.**

Consultați Vederea B. Folosiți **Butonul rotativ** pentru a schimba punctul de setare selectat: spre dreapta, pentru a mări, spre stânga pentru a micșora. Punctele de setare se resetează la minimum dacă valoarea a crescut peste valoarea lor maximă.

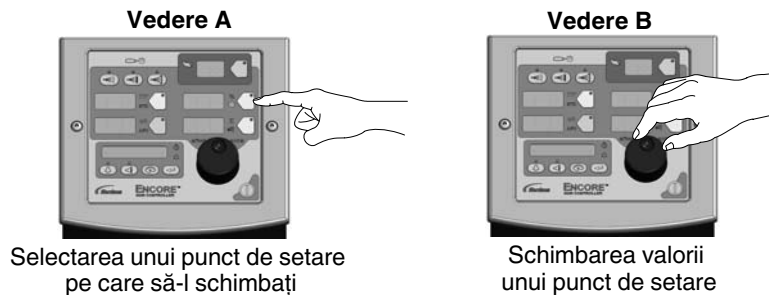


Figura 4-3 Selectarea și schimbarea valorilor punctului de setare

## Presetări

Vezi Figura 4-4. Butonul selectare presetare permite operatorului să schimbe rapid setările pulverizării prin simpla schimbare a numărului presetat. Operatorul poate programa punctele de setare ale tensiunii electrostatice și ale debitului de pulbere, în funcție de piesa care este în curs de pulverizare.

Controlerul poate stoca 20 de presetări. Presetările 1, 2 și 3 sunt programate din fabrică pentru cele mai comune aplicații. Presetările 4-20 pot fi programate după necesități. Consultați pagina 4-4 pentru valorile punctelor de setare presetate, configurate din fabrică.

### Programarea sau schimbarea unei presetări

1. Apăsați butonul **Presetare**. LED-urile din buton se aprind.
2. Răsuciți **Butonul rotativ**. Numărul presetat crește de la 1 la 20, apoi se resetează la 1.
3. Având selectată presetarea dorită, începeți producția. Se vor folosi toate valorile presetate ale tensiunii electrostatice și ale debitului de pulbere.
4. Pentru schimbarea unei valori presetate, alegeți mai întâi presetarea dorită folosind **Butonul rotativ**. După selectarea presetării, schimbați setările electrostatice și ale debitului de pulbere la valorile dorite.

5. Numărul presetat va începe să clipească, indicând că a fost realizată o schimbare. **Salvați imediat** apăsând tasta **Enter**. Numărul presetat va clipi numai timp de 5 secunde. Dacă schimbările nu sunt salvate în acest interval de timp, schimbarea va fi doar temporară, iar presetarea va reveni la setarea anterioară.
6. Pentru a începe producția fără salvarea noilor setări, nu apăsați tasta **Enter**. Noile valori vor fi folosite pentru lucrarea curentă, dar presetarea va menține valorile originale pentru utilizare ulterioară.

Punctele de setare pentru presetarea selectată sunt afișate când nu este declanșat pistolul.

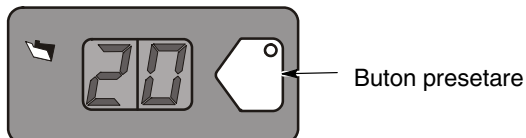


Figura 4-4 Selectare presetare

## Setări pentru încărcare electrostatică

Randamentul electrostatic se poate seta la modul Select Charge® (preconfigurat), modul Individual sau modul Clasic. Consultați secțiunea *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru a programa modul Individual sau Clasic folosind funcția F03.

### Modul Select Charge®

**Modul Select Charge** asigură 3 setări electrostatice preconfigurate pentru aplicațiile comune de vopsire. LED-urile de deasupra butoanelor modului Select Charge indică modul selectat.

Modurile Select Charge și setările din fabrică sunt:

Modul 1	Reacoperire	100 kV, 15 $\mu$ A
Modul 2	Metalic	50 kV, 50 $\mu$ A
Modul 3	Degajare adâncă	100 kV, 60 $\mu$ A

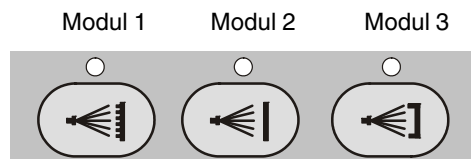


Figura 4-5 Modul Select Charge

**NOTĂ:** Dacă operatorul încearcă să regleze valorile kV sau  $\mu$ A în timp ce este selectat un mod Select Charge, controlerul va comuta la modul Individual sau Clasic.

## Modul Individual

**Modul Individual** este modul implicit din fabrică. Modul individual permite operatorului să regleze independent atât kV, cât și  $\mu\text{A}$ . Pictogramele STD și AFC nu sunt afișate în modul Individual.

**NOTĂ:** Consultați *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru o listă a modurilor implicite și instrucțiunile de configurare.

1. Pentru setarea sau reglarea kV, apăsați butonul **kV**. LED-ul butonului se aprinde pentru a indica selectarea kV.
2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctul de setare kV. Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.
3. Pentru setarea sau schimbarea punctului de setare  $\mu\text{A}$ , apăsați butonul  **$\mu\text{A}$** . LED-ul butonului se aprinde pentru a indica selectarea  $\mu\text{A}$ .
4. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctul de setare  $\mu\text{A}$ . Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.

**NOTĂ:** Intervalul implicit  $\mu\text{A}$  este de 10-50  $\mu\text{A}$ . Limitele intervalului pot fi reglate cu ajutorul codului funcției F12 pentru intervalul inferior și F13 pentru intervalul superior. Consultați secțiunea *Configurația controlerului* de la pagina 4-20.

### Afișaj electrostatic:

Consultați Vederea A. Când pistolul nu este declanșat, se afișează punctele de setare kV și  $\mu\text{A}$ .

Consultați Vederea B. Când pistolul este declanșat, se afișează valorile reale kV și  $\mu\text{A}$ .

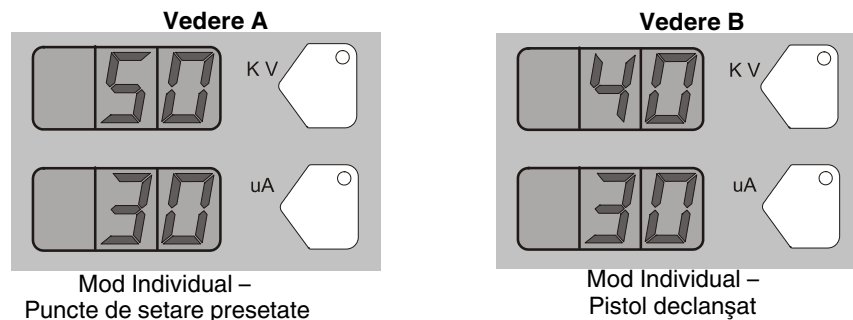


Figura 4-6 Mod Individual – Afișaje electrostatice

### ***Mod de comandă reacție Encore Nano (NFC)***

Pentru configurarea controlerului pentru funcția NFC, setați Comanda electrostatică (F03) la modul Individual (Individual = 00).

Folosiți modul NFC pentru reglarea și setarea atât a kV, cât și a  $\mu\text{A}$  într-un interval inferior de valori.

Vezi Setările funcției *Configurația controlerului* de la pagina 4-20.

#### **Intervalul și setările $\mu\text{A}$ NFC**

Modul NFC permite utilizatorului să regleze setarea  $\mu\text{A}$  în multipli de 0,1  $\mu\text{A}$  sub valoarea de 10,0  $\mu\text{A}$ .

De exemplu, utilizatorul poate configura setările  $\mu\text{A}$  de la 12, 11, 10, 9,9, 9,8, 9,7, ..... până la 0,1.

#### **Intervalul și setările kV NFC**

Modul NFC permite utilizatorului să regleze setarea kV în multipli de 1 kV sub valoarea de 25 kV.

De exemplu, utilizatorul poate configura setările kV de la 25, 24, 23, 22, ..... până la 0.

## **Modul Clasic**

**Modul Clasic** vă permite să controlați valoarea kV (STD) la ieșire sau valoarea  $\mu\text{A}$  (AFC) la ieșire, dar nu simultan.

**NOTĂ:** Pentru a folosi modul Clasic, controlerul trebuie configurat la setarea funcției F03. Consultați *Configurația controlerului* de la pagina 4-20.

### ***Reglarea kV: Modul Clasic: Standard (STD)***

**NOTĂ:** Folosiți modul Clasic Standard pentru a regla și seta kV.  $\mu\text{A}$  nu se poate regla în modul standard.

1. Pentru reglarea punctului de setare kV, apăsați butonul **kV**. LED-ul butonului se aprinde pentru a indica selectarea kV.
2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctul de setare kV. Punctul de setare se salvează automat în 3 secunde sau la apăsarea oricărui buton.



**Afișaj electrostatic:**

Consultați Vederea A. Când pistolul nu este declanșat, se afișează punctul de setare kV.

Consultați Vederea B. Când pistolul este declanșat, se afișează valorile reale kV și  $\mu\text{A}$ .

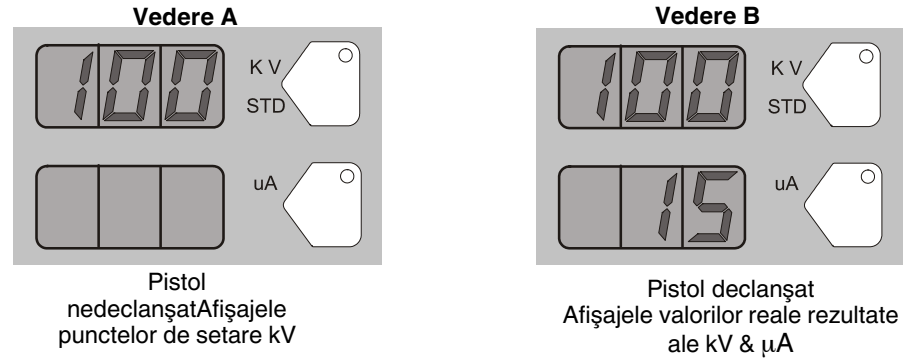


Figura 4-7 Mod STD – Afișaje electrostatice

**Ajustați  $\mu\text{A}$ : Modul Clasic: AFC**

**NOTĂ:** Folosiți modul AFC pentru a regla și seta limitele valorilor rezultate  $\mu\text{A}$ . kV nu se poate regla în modul AFC. Setarea kV este configurată automat la 100 kV.

1. Pentru reglarea  $\mu\text{A}$ , apăsați butonul  $\mu\text{A}$ . LED-ul butonului se aprinde pentru a indica selectarea  $\mu\text{A}$ .
2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctul de setare  $\mu\text{A}$ . Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.

**NOTĂ:** Intervalul implicit  $\mu\text{A}$  este de 10-50  $\mu\text{A}$ . Limitele intervalului pot fi reglate. Consultați *Configurația controlerului* de la pagina 4-20.

**Afișaj electrostatic:**

Consultați Vederea A. Când pistolul nu este declanșat, se afișează punctul de setare  $\mu\text{A}$ .

Consultați Vederea B. Când pistolul este declanșat, se afișează valorile reale kV și  $\mu\text{A}$ .

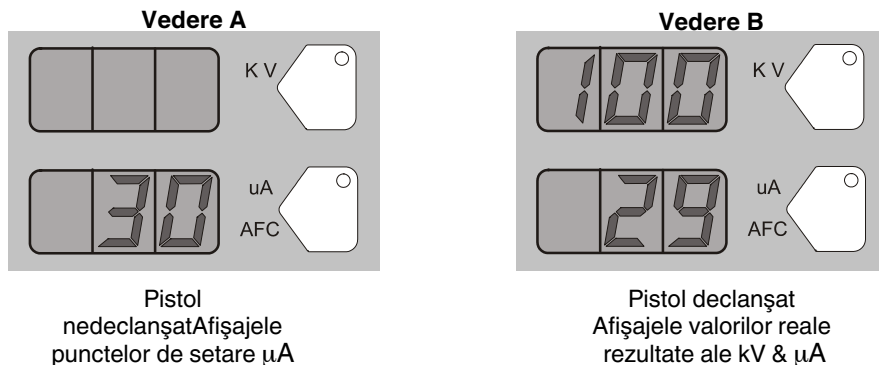


Figura 4-8 Mod AFC – Afișaje electrostatice

**Codurile de ajutor**

Pictograma Help (Ajutor) din ecranul Function/Help (Funcție/Ajutor) luminează dacă intervine vreo problemă.

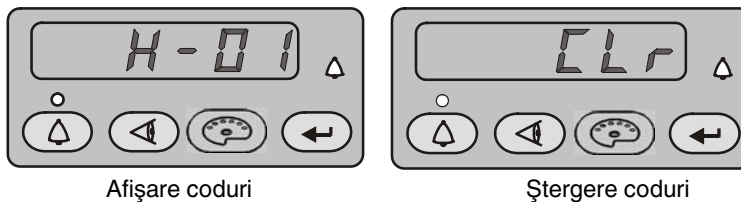


Figura 4-9 Afișarea și ștergerea codurilor de ajutor



Apăsați butonul **Help (Ajutor)** pentru a afișa codurile de ajutor. Controlerul reține în memorie ultimele 5 coduri. Folosiți **Butonul rotativ** pentru a derula prin coduri. Ecranul se închide dacă nu există niciun fel de activitate timp de 5 secunde.



Pentru a șterge codurile de ajutor, derulați-le până când se afișează **CLr**, apoi apăsați butonul **Enter**. Pictograma Ajutor rămâne aprinsă până când controlerul șterge codurile.

Consultați *Secțiunea 5, Depanare*, pentru depanarea codurilor de ajutor, depanarea generală a sistemului și schema de conexiuni a controlerului.

## Setarea aerului de reglare, setarea curgerii rapide și versiunile software



Butonul **Vizualizare** permite accesul utilizatorului pentru a regla valorile presetate ale aerului de reglare, curgerii rapide și pentru a vizualiza versiunile software. A se vedea Tabelele 4-5 și 4-8.

Apăsați butonul **Vizualizare** succesiv pentru a afișa, în ordine, următoarele funcții:

Tabelul 4-5 Funcțiile butonului vizualizare

Codul funcției	Funcție Nume	Descriere
AA 00	Setarea aerului de reglare	Permite utilizatorului să seteze valoarea între -50% și +50%
FF 0	Setarea curgerii rapide	Permite utilizatorului să aleagă între 0 (Normal) și F (Rapid)
GC – X.XX	Controlerul pistolului, versiune software	Doar vizualizare
Gd – X.XX	Modulul de afișare al pistolului, versiune software	Doar vizualizare
FL – X.XX	Modulul de debit, versiune software	Doar vizualizare
Hd – X.XX	Versiune hardware pentru placa principală de comandă	Doar vizualizare

Pentru reglarea setărilor aerului de reglare sau ale curgerii rapide:

1. Apăsați butonul **Vizualizare** până la afișarea codului adecvat. Codul AA sau FF va clipi.
2. Apăsați butonul **Enter** pentru a selecta. Acum, valoarea va clipi.
3. Folosiți **Butonul rotativ** pentru selectarea setării dorite.
4. Apăsați butonul **Enter** pentru a salva.
5. După 5 secunde, afișajul se va închide. Dacă nu se apasă butonul **Enter**, valoarea se va salva automat.

**NOTĂ:** Reglajele valorilor presetate ale aerului de reglare și curgerii rapide afectează doar presetarea pe care o vizualizați în prezent. Un utilizator poate programa maximum 20 de presetări, iar fiecare presetare trebuie reglată individual acolo unde este necesar.

## Setări pentru fluxul de pulbere

### Setări pentru fluxul de pulbere pentru HD

**NOTĂ:** Modurile de comandă a debitului de pulbere pot fi reglate numai pentru sistemele Venturi. Consultați secțiunea *Setările debitului de pulbere XT* pentru detalii suplimentare.

Debitul de pulbere este comandat de o secvență de temporizare memorată într-un tabel de căutare software. Viteza ciclului pompei, împreună cu durata aspirației, comandă numărul de impulsuri, dar și dimensiunea fiecărui impuls al pulberii. Fiecare punct de setare de la 1 la 100 își are propria rețetă pentru funcționarea pompei. Pe măsură ce schimbați punctul de setare a pulberii, acești parametri se schimbă, pentru a crește sau a reduce debitul de pulbere masic. Spre deosebire de tehnologia venturi, debitul de pulbere masic nu este afectat de setarea aerului de jet. Aerul de jet va schimba viteza de livrare pe măsură ce pulberea iese din pistol, dar va schimba și atomizarea norului de pulbere.

- Debitul de pulbere rezultat de la 0 la 100%
- Aerul de jet de la 0,20 la 4,00 cfm în intervale de 0,05

### Setarea punctelor de setare pentru debitul de pulbere

Pentru setarea aerului de debit sau de jet:

1. Apăsați butonul **Debit** sau **Jet**. LED-ul verde de pe butonul selectat se aprinde.
2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctele de setare. Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.

### Afișarea punctului de setare a debitului sau jetului:

- Atunci când pistolul de pulverizare nu este declanșat, se afișează punctele de setare.
- Atunci când pistolul de pulverizare este declanșat, sunt afișate debitele efective.

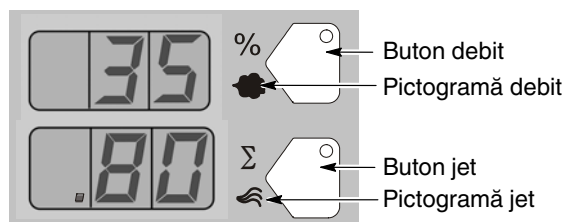


Figura 4-10 Puncte de setare debit sau jet

**NOTĂ:** Creșterea aerului de jet nu va crește debitul de pulbere rezultat.

## Setări pentru fluxul de pulbere pentru XT

Pentru sistemele XT sunt disponibile două moduri de comandă a debitului de pulbere:

**Debit inteligent** este modul implicit din fabrică. În acest mod, setați punctele de setare Aer total (viteza pulberii) și Aer de debit % (debitul pulberii). Controlerul reglează automat aerul de debit și de atomizare la pompă, pe baza punctelor de setare. Când controlerul este configurat pentru modul Debit inteligent, sunt aprinse pictogramele % și  $\Sigma$ .

**Debit Clasic** - Aceasta este metoda standard de setare a debitului și vitezei pulberii, prin setarea separată a debitelor de aer de debit și de aer de atomizare și echilibrarea manuală a acestora pentru rezultate optime. Când controlerul este configurat pentru modul Debit clasic, sunt aprinse pictogramele pentru aer de debit și de atomizare.

**NOTĂ:** Consultați *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru o listă a modurilor implicite și instrucțiunile de configurare.



Aer de debit %

Aer total

Aer de debit

Aerul de atomizare

Figura 4-11 Pictograme debitului de pulbere

### Modul Debit inteligent

În modul Debit inteligent, Debitul total  $\Sigma$  setează viteza debitului de pulbere, în timp ce aerul de debit % setează debitul pulberii. Viteza pulberii este în legătură inversă cu eficiența transferului, cu cât este mai mare viteza, cu atât este mai mică eficiența transferului.

Când realizați setările Debitului inteligent, setați mai întâi punctul de setare a Debitului total  $\Sigma$  pentru a obține dimensiunea și penetrarea dorite ale jetului, apoi setați punctul de setare a aerului de debit % la debitul de pulbere dorit.

**Aer de debit %:** 0-100%. Gama efectivă de procente disponibile variază în funcție de punctul de setare a aerului total și valorile rezultate maxime și minime pentru aerul de debit și de atomizare.

**Debit total  $\Sigma$ :** 2,55-10,2 M<sup>3</sup>/H, intervale de minimum 0,17 M<sup>3</sup>/H sau 1,5-6,0 SCFM, intervale de minimum 0,1 SCFM.

Vezi Tabelele 4-6 și 4-7 pentru exemple de setări posibile ale Debitului inteligent și echivalentele acestora în presiunile și debitele de aer de atomizare și de debit. Figura 4-12 arată efectele modificărilor asupra setărilor Debitului total și ale Aerului de debit %.

Tabelele pentru Debitul inteligent prezintă o gamă de puncte de setare posibile pentru Debitul total și Aerul de debit%. Citiți transversal, pe axa verticală, valorile echivalente ale debitului și presiunii de atomizare. Citiți în jos, pe axa orizontală, valorile echivalente ale debitului și presiunii aerului de debit.

Tabelele arată că, pe măsură ce creșteți Debitul total, crește viteza pulberii, în timp ce Aerul de debit % rămâne același. Invers, pentru o anumită setare a Debitului total, fiecare creștere a Aerului de debit % crește debitul de pulbere.

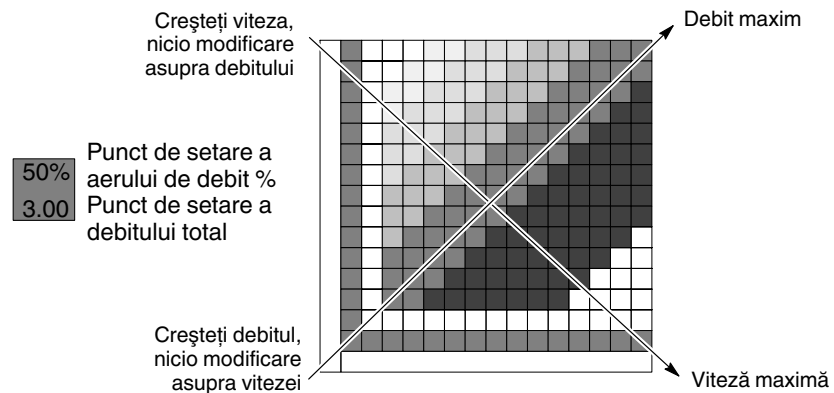


Figura 4-12 Citirea tabelor pentru debitul inteligent

### Setarea punctelor de setare pentru debitul inteligent

Pentru setarea aerului de debit % sau a debitului total  $\Sigma$  :

1. Apăsăți butonul % sau  $\Sigma$ . LED-ul de pe butonul selectat se aprinde.
2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctul de setare. Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.

**NOTĂ:** Dacă Debitul total este setat la zero, punctul de setare a Aerului de debit % nu poate fi setat la nicio valoare în afară de zero, iar pulberea nu poate fi pulverizată. Pentru setarea aerului de debit %, setați Debitul total la o valoare mai mare de zero.

- Atunci când pistolul de pulverizare nu este declanșat, se afișează punctele de setare.
- Atunci când pistolul de pulverizare este declanșat, afișajul prezintă debitele efective.

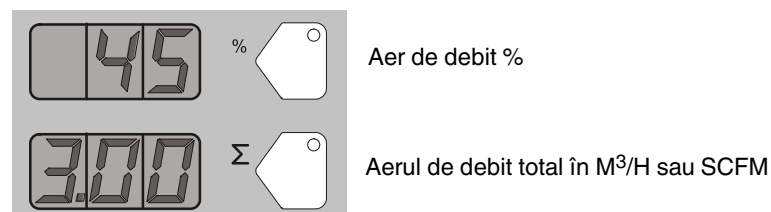


Figura 4-13 Modul Debit inteligent – Aer de debit % sau Debit total  $\Sigma$

## Setările debitului inteligent – Unități metrice

Viteza pulberii (M <sup>3</sup> /H) (Debit total) $\Sigma$		Setări pentru debitul de aer: 1,0 bar Debit 2,0 bar Debit leșirea pulberii: 150 g/min.  Debitul maxim al pulberii: ★
Mică	<3,40	
Scăzută	3,40-4,25	
Medie	4,25-5,53	
Fermă	5,53-7,23	
Mare	>7,23	

Tabelul 4-6 Setările debitului inteligent – Unități metrice

<b>Atomizare</b>	0.4	0.85	X	X	67% 2.55	71% 2.97	75% 3.40	78% 3.82	80% 4.25	82% 4.67	83% 5.10	85% 5.52	86% 5.95	87% 6.37	88% 6.80 ★
	0.6	1.27	X	50% 2.54	57% 2.97	63% 3.39	67% 3.82	70% 4.24	73% 4.67	75% 5.09	77% 5.52	79% 5.94	80% 6.37	81% 6.79	82% 7.22
	0.9	1.70	33% 2.55	43% 2.97	50% 3.40	55% 3.82	60% 4.25	64% 4.67	67% 5.10	69% 5.52	71% 5.95	73% 6.37	75% 6.80	76% 7.22	78% 7.65
	1.2	2.12	29% 2.97	37% 3.39	45% 3.82	50% 4.24	55% 4.67	58% 5.09	62% 5.52	64% 5.94	67% 6.37	69% 6.79	71% 7.22	72% 7.64	74% 8.07
	1.6	2.55	25% 3.40	33% 3.82	40% 4.25	45% 4.67	50% 5.10	54% 5.52	57% 5.95	60% 6.37	63% 6.80	65% 7.22	67% 7.65	68% 8.07	70% 8.50
	1.9	2.97	22% 3.82	30% 4.24	36% 4.67	42% 5.09	46% 5.52	50% 5.94	53% 6.37	56% 6.79	59% 7.22	61% 7.64	63% 8.07	65% 8.49	67% 8.92
	2.3	3.40	20% 4.25	27% 4.67	33% 5.10	38% 5.52	43% 5.95	47% 6.37	50% 6.80	53% 7.22	56% 7.65	58% 8.07	60% 8.50	62% 8.92	64% 9.35
	2.7	3.82	18% 4.67	25% 5.09	31% 5.52	36% 5.94	40% 6.37	44% 6.79	47% 7.22	50% 7.64	53% 8.07	55% 8.49	57% 8.92	59% 9.34	61% 9.77
	3.1	4.25	17% 5.10	23% 5.52	29% 5.95	33% 6.37	38% 6.80	41% 7.22	44% 7.65	47% 8.07	50% 8.50	52% 8.92	55% 9.35	56% 9.77	58% 10.20
	3.5	4.67	15% 5.52	21% 5.94	27% 6.37	31% 6.79	35% 7.22	39% 7.64	42% 8.07	45% 8.49	48% 8.92	50% 9.34	52% 9.77	54% 10.19	X
	3.6	5.10	14% 5.95	20% 6.37	25% 6.80	29% 7.22	33% 7.65	37% 8.07	40% 8.50	43% 8.92	45% 9.35	48% 9.77	50% 10.20	X	X
		5.52	13% 6.37	19% 6.79	24% 7.22	28% 7.64	32% 8.07	35% 8.49	38% 8.92	41% 9.34	44% 9.77	46% 10.19	X	X	X
		5.95	13% 6.80	18% 7.22	22% 7.65	26% 8.07	30% 8.50	33% 8.92	36% 9.35	39% 9.77	42% 10.20	X	X	X	X
		<b>M<sup>3</sup>/H</b>	0.85	1.27	1.70	2.12	2.55	2.97	3.40	3.82	4.25	4.67	5.10	5.52	5.95
<b>BAR</b>		0.2	0.3	0.5	0.8	1.1	1.4	1.7	2.0	2.3	2.6	2.9	3.2	3.5	
<b>Debit</b>															

## Setările debitului inteligent – Unități imperiale

Viteza pulberii (SCFM) (Debit total) $\Sigma$		Setarea pentru debitul de aer: 15 psi – atomizare 20 psi – debit leșirea pulberii: 20 lb/oră
Mică	<2.00	
Scăzută	2.00-2.50	
Medie	2.75-3.25	
Fermă	3.50-4.25	
Mare	>4.25	Debitul maxim al pulberii: ★

Tabelul 4-7 Setările debitului inteligent – Unități imperiale

Atomizare	5	0.50	X	X	67% 1.50	71% 1.75	75% 2.00	78% 2.25	80% 2.50	82% 2.75	83% 3.00	85% 3.25	86% 3.50	87% 3.75	★88% 4.00
	9	0.75	X	50% 1.50	57% 1.75	63% 2.00	67% 2.25	70% 2.50	73% 2.75	75% 3.00	77% 3.25	79% 3.50	80% 3.75	81% 4.00	82% 4.25
	13	1.00	33% 1.50	43% 1.75	50% 2.00	56% 2.25	60% 2.50	64% 2.75	67% 3.00	69% 3.25	71% 3.50	73% 3.75	75% 4.00	76% 4.25	78% 4.50
	18	1.25	29% 1.75	38% 2.00	44% 2.25	50% 2.50	55% 2.75	58% 3.00	62% 3.25	64% 3.50	67% 3.75	69% 4.00	71% 4.25	72% 4.50	74% 4.75
	23	1.50	25% 2.00	33% 2.25	40% 2.50	45% 2.75	50% 3.00	54% 3.25	57% 3.50	60% 3.75	63% 4.00	65% 4.25	67% 4.50	68% 4.75	70% 5.00
	28	1.75	22% 2.25	30% 2.50	36% 2.75	42% 3.00	46% 3.25	50% 3.50	53% 3.75	56% 4.00	59% 4.25	61% 4.50	63% 4.75	65% 5.00	67% 5.25
	34	2.00	20% 2.50	27% 2.75	33% 3.00	38% 3.25	43% 3.50	47% 3.75	50% 4.00	53% 4.25	56% 4.50	58% 4.75	60% 5.00	62% 5.25	64% 5.50
	40	2.25	18% 2.75	25% 3.00	31% 3.25	36% 3.50	40% 3.75	44% 4.00	47% 4.25	50% 4.50	53% 4.75	55% 5.00	57% 5.25	59% 5.50	61% 5.75
	45	2.50	17% 3.00	23% 3.25	29% 3.50	33% 3.75	38% 4.00	41% 4.25	44% 4.50	47% 4.75	50% 5.00	52% 5.25	55% 5.50	57% 5.75	58% 6.00
	51	2.75	15% 3.25	21% 3.50	27% 3.75	31% 4.00	35% 4.25	39% 4.50	42% 4.75	45% 5.00	48% 5.25	50% 5.50	52% 5.75	54% 6.00	X
	52	3.00	14% 3.50	20% 3.75	25% 4.00	29% 4.25	33% 4.50	37% 4.75	40% 5.00	43% 5.25	45% 5.50	48% 5.75	50% 6.00	X	X
		3.25	13% 3.75	19% 4.00	24% 4.25	28% 4.50	32% 4.75	35% 5.00	38% 5.25	41% 5.50	43% 5.75	46% 6.00	X	X	X
		3.50	13% 4.00	18% 4.25	22% 4.50	26% 4.75	30% 5.00	33% 5.25	36% 5.50	39% 5.75	42% 6.00	X	X	X	X
		SCFM	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.25	2.50	2.75	3.00	3.25	3.50
	PSI	3	5	8	12	16	20	24	29	34	38	42	47	51	
<b>Debit</b>															



### Setările modului Debit Clasic

În modul Debit Clasic, intervalul aerului de debit și al aerului de atomizare sunt:

- Aer de debit de la 0-5,95 M<sup>3</sup>/H (0-3,5 SCFM în intervale de 0,05).
- Aer de atomizare de la 0-5,95 M<sup>3</sup>/H (0-3,5 SCFM în intervale de 0,05).

Pentru setarea aerului de debit sau a aerului de atomizare:

1. Apăsați butonul **Debit** sau **Atomizare**. LED-ul verde de pe butonul selectat se aprinde.
  2. Răsuciți **Butonul rotativ** pentru a mări sau micșora punctele de setare. Punctul de setare este salvat automat dacă nu se schimbă timp de 3 secunde sau când se apasă orice buton.
- Atunci când pistolul de pulverizare nu este declanșat, se afișează punctele de setare.
  - Atunci când pistolul de pulverizare este declanșat, sunt afișate debitele efective.

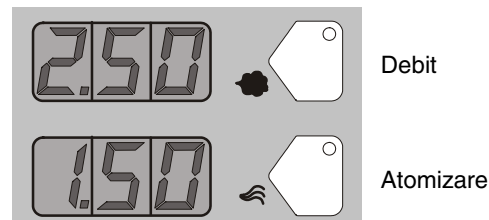


Figura 4-14 Modul Clasic – Puncte de setare a debitului pentru Aerul de debit sau Aerul de atomizare

## Purjare de schimbare a culorii

**NOTĂ:** Înainte de a începe ciclul de purjare, asigurați-vă că pistoalele sunt orientate către cabină.

**NOTĂ:** Întotdeauna demontați tubul de admisie de la sursa de pulbere și așezați-l într-un colector adecvat înainte de a apăsa butonul pentru schimbarea culorii.

Consultați Figura 4-2 pentru ilustrația interfeței controlerului.

## Purjarea sistemului HDLV

### Posibilități de purjare

Pentru un sistem HDLV fără Color-On-demand, posibilitățile de purjare sunt:

- **SINGLE (SIMPLU)** - Doar pistolul conectat la acest controler este purjat atunci când este apăsată tasta Schimbă culoarea.
- **DUAL (DUBLU)** - Ambele pistoale dintr-un sistem dublu sunt purjate.
- **DISABLED (DEZACTIVAT)** - Tasta de schimbare a culorii este dezactivată. Selectat automat dacă tipul pistolului este setat la HDLV-COD sau EXTNAL-COD
- **REMOTE (LA DISTANȚĂ)** - Purjarea este comandată de la un sistem iControl.

### **Instrucțiuni pentru ciclul de purjare HDLV**



Butonul pentru purjare la schimbarea culorii permite operatorului să înceapă automat ciclul de purjare.

Apăsați butonul pentru **Schimbarea culorii** de pe controler și apoi apăsați butonul **Enter** ↵.

Ciclul automate de purjare funcționează după cum urmează:

**Ciclu 1 - Purjare ușoară** – Aerul de reglare este direcționat prin pompă și tubulatura de sifonare înapoi spre alimentarea cu pulbere (Sifonare ușoară), apoi prin pompă și tubulatura de evacuare spre pistolul de pulverizare (Pistol ușor). Aceasta curăță de pulbere pompa, tubulatura și pistolul.

**Ciclu 2 - Purjare prin impulsuri** – Aerul de purjare este direcționat în impulsuri de la pompă spre alimentarea cu pulbere (Impulsuri sifonare), apoi din pompă spre pistolul de pulverizare (Impulsurile pistolului). Impulsul PORNIT setează durata fiecărui impuls, Impulsul Oprit setează durata dintre impulsuri.

### **Setări purjare HDLV**

(F26) SOFT SIPHON (SIFONARE UȘOARĂ): 1,00-10,00 secunde, în trepte de 0,25, setarea implicită este 8 secunde.

(F27) SOFT GUN (PISTOL UȘOR): 1,00-10,00 secunde, în trepte de 0,25, setarea implicită este 8 secunde.

(F28) PULSE ON (IMPULS PORNIT): 0,1-1,00 secunde, în trepte de 0,05, setarea implicită este 0,5 secunde.

(F29) PULSE OFF (IMPULS OPRIT): 0,1-2,00 secunde, în trepte de 0,05, setarea implicită este 1,5 secunde.

(F30) SIPHON PULSES (IMPULSURI SIFONARE): impulsuri 1-99, setarea implicită este 7.

(F31) GUN PULSES (IMPULSURILE PISTOLULUI): impulsuri 1-99, setarea implicită este 13.

**NOTĂ:** Consultați funcțiile de la F22 la F33 din secțiunea *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru informații suplimentare.

## Purjarea sistemului Color-On-Demand (COD)

Apăsați butonul pentru **Schimbarea culorii** de pe controlerul Color-On-Demand și apoi apăsați butonul **Enter** ↵. Consultați manualul *Sistemului manual Prodigy Color-on-Demand* pentru detalii suplimentare.

Ciclul automate de purjare COD funcționează după cum urmează:

1. **Purjare colector** – Supapa de fund se deschide. Pompa accelerează până la 100% din debit pentru a pompa pulberea rămasă în afara colectoarelor.
2. **Purjare ușoară** – Aerul de reglare este direcționat prin pompă și tubulatura de sifonare înapoi spre alimentarea cu pulbere (Sifonare ușoară), apoi prin pompă și tubulatura de evacuare spre pistolul de pulverizare (Pistol ușor). Aceasta curăță de pulbere pompa, tubulatura și pistolul.
3. **Purjare prin impulsuri** – Aerul de purjare este direcționat în impulsuri de la pompă spre alimentarea cu pulbere (Impulsuri sifonare), apoi din pompă spre pistolul de pulverizare (Impulsurile pistolului). Impulsul PORNIT setează durata fiecărui impuls, Impulsul Oprit setează durata dintre impulsuri.
4. **Preîncărcare Pulbere** – Pulberea de culoare nouă este pompată la pistolul de pulverizare pentru durata setată la 100% din debit pentru a încărca sistemul pentru producție.

Ciclul ce schimbă culoarea este pornit de către operator sau de un semnal de la distanță de la controlerul Color-On-Demand. Operatorul începe modificarea culorii prin selectarea unei noi culori și prin apăsarea butonului **Start** de pe ecranul de rectificare, sau prin apăsarea unei pedale de picior și apoi selectarea unei noi culori înainte să înceapă preîncărcarea.

**NOTĂ:** Tipul de pulbere, umiditatea, lungimea tubulaturii și alte variabile pot modifica eficacitatea acestor setări. Este posibil să fie nevoie să reglați aceste setări pentru a evita contaminarea încrucișată a culorii și pentru a menține performanța.

### Setări purjare COD

(F33) MANIFOLD PURGE (PURJARE COLECTOR): 0-10,00 secunde, în trepte de 0,25, setarea implicită este 2 secunde.

(F26) SOFT SIPHON (SIFONARE UȘOARĂ): 2.00-10,00 secunde, în trepte de 0,25, setarea implicită este 3.5 secunde.

(F27) SOFT GUN (PISTOL UȘOR): 1-10,00 secunde, în trepte de 0,25, setarea implicită este 2 secunde.

(F28) PULSE ON (IMPULS PORNIT): 0.1-2.00 secunde, în trepte de 0.05, setarea implicită este 0.5 secunde.

(F29) PULSE OFF (IMPULS OPRIT): 0,1-2,00 secunde, în trepte de 0,05, setarea implicită este 1,5 secunde.

(F30) SIPHON PULSES (IMPULSURI SIFONARE): impulsuri 1-99, setarea implicită este 20.

(F31) GUN PULSES (IMPULSURILE PISTOLULUI): impulsuri 1-99, setarea implicită este 18.

(F32) POWDER PRE-LOAD (PREÎNCĂRCARE PULBERE): 0-99 secunde, setarea implicită este 4.

**NOTĂ:** Pentru a reveni la valorile implicite din fabrică, resetați manual F15 la 02. Consultați secțiunea *Configurația controlerului* de la pagina 4-20 pentru informații suplimentare.

## Configurația controlerului

### Deschiderea Meniului funcțiilor și setarea preferințelor

**Nordson** Apăsați și mențineți butonul **Nordson** timp de 5 secunde. Afișajul Funcție/Ajutor se aprinde pentru a prezenta numerele și valorile funcțiilor. Folosiți funcțiile pentru a configura controlerul pentru aplicația dvs.

Numerele funcției sunt sub forma F00-00 (Numărul funcției-valoarea funcției).

Pentru a derula prin numerele funcțiilor, rotiți butonul. Pentru a selecta numărul funcției dorite, apăsați butonul **Enter**.

Când este selectată funcția, valoarea funcției clipește. Pentru a schimba valoarea funcției, rotiți butonul. Apăsați butonul **Enter** pentru a salva schimbarea și a ieși din valoare, așa încât acum, prin rotirea butonului se derulează prin numerele funcțiilor.

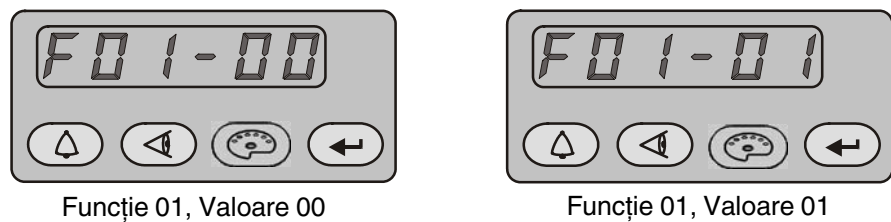


Figura 4-15 Afișarea și schimbarea funcțiilor configurației

Tabelul 4-8 Setările funcției

Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Descriere	Modul HDLV implicit (Encore HD)
F00	Tip de pistol	00=Encore XT/HD 02=Robot	Personalizare pentru tipul de pistol folosit. Trebuie programat în timpul setării inițiale.	00
F01	Fluidizare	00=Compartiment de alimentare 01=Cutie 02=Dezactivare	Personalizare pentru tipul de sistem de fluidizare folosit. Trebuie programat în timpul setării inițiale.	Variază
F02	Unități de afișare	00=SCFM 01=M <sup>3</sup> /H	Alegeți picior cub pe minut sau metru cub pe oră.	00
F03	Comandă electrostatică	00=Individual 01=Clasic	Alegeți modul de comandă cu reacție individuală sau clasică. Vezi pagina 4-6 pentru informații suplimentare.	00
F04	Controlul debitului pulberii	00=Inteligent 01=Clasic	Alegeți modul inteligent sau clasic. Vezi pagina 4-12 pentru informații suplimentare.	N/A
F05	Blocarea tastaturii	00=Deblocat 01=Numai presetare 02=Toate blocate 03=Presetare blocată 04=Resetare parolă	00 = Toate funcțiile tastaturii sunt deblocate. 01 = Toate funcțiile tastaturii sunt blocate, cu excepția funcțiilor presetate. 02 = Toate funcțiile tastaturii sunt blocate. 03 = Toate funcțiile presetate sunt blocate; alte funcții ale tastaturii pot fi reglate. 04 = Resetare parolă.	00
F06	Temporizarea cutiei vibratoare este oprită	00-90 secunde Pornit=Funcționare continuă	Setează numărul de secunde cât continuă să funcționeze cutia vibratoare după eliberarea declanșatorului pistolului. Alegeți o valoare cuprinsă între 0 și 90 de secunde sau alegeți PORNIT pentru funcționare continuă.	30
<i>Continuare...</i>				

Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Descriere	Modul HDLV implicit (Encore HD)
F07	Temporizator de întreținere a pistolului	00=Vizualizare temporizator 01=Setare temporizator (000=Dezactivare până la 999) 02=Resetare (00, 01)	Setează un temporizator pentru momentul la care este scadentă întreținerea pistolului. 00 este numai pentru vizualizare. 01 vă permite să alegeți 000 pentru dezactivarea temporizatorului sau să alegeți de la 1 la 999 de zile. 02 resetează temporizatorul la 00.	000
F08	Setarea funcției declanșatorului	00=Creștere/Scădere 01=Dezactivare 02=Debit 03=Presetare 04=Purjare 05=Declanșator	Setează funcția dorită pentru declanșatorul pistolului de pulverizare.	00
F09	Codurile de ajutor	00=Activare 01=Dezactivare	Activarea sau dezactivarea codurilor de ajutor.	00
F10	Resetare la zero (debit)	00=Normal 01=Resetare	Consultați pagina 5-13 pentru procedura de resetare la zero.	00
F11	Erori afișaj pistol	00=Clipește 01=Dezactivare	Activează sau dezactivează erorile la afișajul pistolului. Afișajul va clipi când apare o eroare atunci când este activat.	00
F12	μA Limită inferioară	00=10 μA 01=5μA	Vezi pagina 4-7 pentru informații suplimentare referitoare la setările μA.	00
F13	μA Limită superioară	00=50 μA 01=100 μA	Vezi pagina 4-7 pentru informații suplimentare referitoare la setările μA.	00
F14	Număr total de ore	00=Număr total de ore per pistol 01=Număr total de ore per pompă	Vizualizați numărul total de ore cât au fost folosite pompa și pistolul. Doar vizualizare.	00
F15	Salvare/Restaurare/Reset are	00=Salvare sistem 01=Restabilire sistem 02=Resetare la setările din fabrică	Salvați noile setări, restabiliți la setările salvate anterior sau reveniți la setările din fabrică.	00
F16	Strălucirea afișajului pistolului	00=Mic 01=Medie 02=Maximum	Setează strălucirea pentru afișajul pistolului.	01
F17	Număr de presetări	01-20 Presetări	Alegeți de la 1 la 20 de presetări. Vezi pagina 4-5 pentru informații suplimentare.	20

Continuare...

Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Descriere	Modul HDLV implicit (Encore HD)
F18	Tipul pompei	00=Venturi 01=HDLV 02=COD	Personalizați pentru tipul de pompă în uz. Trebuie programat în timpul setării inițiale.	01 sau 02
F19	Tipul controlului	00=Local 01=Extern	Personalizați pentru comandă locală sau externă/la distanță. Trebuie programat în timpul setării inițiale.	00
F20	Numărul pistolului	1-4	Setați numărul de pistoale în uz. Trebuie programat în timpul setării inițiale.	00
F21	Temporizator de întreținere a pompei	00=Vizualizare temporizator 01=Setare temporizator (000=Dezactivare până la 999) 02=Resetare (00, 01)	Setează un temporizator pentru momentul la care este scedentă întreținerea pompei. 00 este numai pentru vizualizare. 01 vă permite să alegeți 000 pentru dezactivarea temporizatorului sau să alegeți de la 1 la 999 de zile. 02 resetează temporizatorul la 00.	00
F22	Purjare	00=Dezactivare 01=Simplu 02=Dublu 03=La distanță	Setează funcționalitatea purjării dorite. Vezi pagina 4-18 pentru informații suplimentare.	01
F23	Rezervat	Rezervat		0
F24	Rezervat	Rezervat		0
F25	Întârzierea aerului de jet	0.00 – 5,00 secunde în intervale de 0,25	Setează numărul de secunde cât continuă să funcționeze aerul de jet după eliberarea declanșatorului pistolului. Alegeți de la 0 la 5 secunde în intervale de 0,25.	0.00

Continuare...

Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Descriere	Modul HDLV implicit (Encore HD)
F26	Sifonare ușoară	1-10 secunde în intervale de 0,25	Setează numărul de secunde cât este direcționat aerul de reglare prin pompă și tubulatura de sifonare înapoi spre alimentarea cu pulbere (Sifonare ușoară), apoi prin pompă și tubulatura de evacuare spre pistolul de pulverizare (Pistol ușor). Aceasta curăță de pulbere pompa, tubulatura și pistolul.	8.00
F27	Pistol ușor	1-10 secunde în intervale de 0,25	Setează numărul de secunde cât este direcționat aerul de reglare prin pompă și tubulatura de sifonare înapoi spre alimentarea cu pulbere (Sifonare ușoară), apoi prin pompă și tubulatura de evacuare spre pistolul de pulverizare (Pistol ușor). Aceasta curăță de pulbere pompa, tubulatura și pistolul.	8.00
F28	Impuls PORNIT	0.1-0.95 secunde în intervale de 0.05	Activarea impulsului setează durata fiecărui impuls. Dezactivarea impulsului setează timpul dintre impulsuri. Vezi F30-F31, mai jos.	0.50
F29	Impuls OPRIT	0.1-0.95 secunde în intervale de 0.05		1.50
F30	Impulsuri sifonare	1-99	Aerul de purjare este direcționat în impulsuri de la pompă spre alimentarea cu pulbere (Impulsuri sifonare), apoi din pompă spre pistolul de pulverizare (Impulsurile pistolului).	7
F31	Impulsurile pistolului	1-99		13
F32	Preîncărcare pulbere	1-99	Pulberea de culoare nouă este pompată la pistolul de pulverizare pentru durata setată la 100% din debit pentru a încărca sistemul pentru producție.	4
				<i>Continuare...</i>



Funcție Număr	Funcție Nume	Funcție Valori	Descriere	Modul HDLV implicit (Encore HD)
F33	Purjare colector	0-10 secunde în intervale de 0,25	Supapa de fund se deschide și pompa accelerează până la 100% din debit pentru a pompa pulberea rămasă în afara colectorului.	2.00
F34	Constantă A aer transport	3.500 la 4.500	Constanta de calibrare trebuie să corespundă numerelor de pe autocolantul de calibrare de pe spatele colectorului corespunzător. Folosiți valorile implicite numai dacă este deteriorat autocolantul.	4.000
F35	Constantă C aer transport	-0.500 la +0.500		0
F36	Constantă A aer de jet	1.500 la 4.500		4.000
F37	Constantă C aer de jet	-0.500 la +0.500		0

### **Salvarea și încărcarea setărilor presetate și ale funcțiilor**

Pentru a salva setările presetate curente și ale funcțiilor, setați F15 până la F15-00 și apăsați butonul **Enter**. Toate setările presetate curente și ale funcțiilor sunt salvate în memorie.

Pentru a restabili setările presetate salvate și ale funcțiilor, setați F15 până la F15-01 și apăsați butonul **Enter**. Toate setările presetate salvate și ale funcțiilor vor fi restabilite din memorie.

Pentru a restabili sistemul la valorile implicite din fabrică, setați F15 la F15-02, apoi apăsați butonul **Enter**.

### **Setarea numărului de presetări**

Funcția individuală F17 permite utilizatorului să seteze numărul de presetări valabile între 1 și 20. De exemplu, dacă funcția este setată la F17-05, atunci se pot seta numai 5 presetări între care se poate comuta la interfață și pistol.

**NOTĂ:** În cazul în care configurați F19=01 extern (gateway robot), atunci există numai 10 presetări.

**NOTĂ:** Dacă funcția este setată la F17-01, atunci numai 1 presetare va fi disponibilă pentru utilizare.

## Oprirea sistemului HD

Pentru sisteme HD, parcurgeți următorii pași:

**NOTĂ:** Întotdeauna demontați tubul de admisie de la sursa de pulbere și așezați-l într-un colector adecvat înainte de a apăsa butonul pentru schimbarea culorii.

**NOTĂ:** Înainte de a începe ciclul de purjare, asigurați-vă că pistoalele sunt orientate către cabină.

1. Pentru sisteme HD, apăsați butonul **Schimbarea culorii** pentru a începe curățarea sistemului de pulbere reziduală.
2. Purjați pistolul de pulverizare apăsând butonul **Purjare** de pe spatele pistolului de pulverizare până când nu mai iese pulbere din pistol.
3. Apăsați butonul de așteptare **Standby** pentru a opri pistolul de pulverizare și interfața.
4. Opriți alimentarea cu aer a sistemului și eliberați presiunea aerului din sistem la tabloul pompei.
5. Dacă opriți sistemul pe perioada nopții sau pe o perioadă de timp mai lungă, deconectați alimentarea electrică la sistem.
6. Efectuați procedurile de *Întreținere* de la pagina 4-27.

## Oprirea sistemului XT

Pentru sisteme XT, parcurgeți următorii pași:

**NOTĂ:** Înainte de a începe ciclul de purjare, asigurați-vă că pistoalele sunt orientate către cabină.

1. Purjați pistolul de pulverizare apăsând butonul **Purjare** până când nu mai iese pulbere din pistol.
2. Apăsați butonul de așteptare **Standby** pentru a opri pistolul de pulverizare și interfața.
3. Opriți alimentarea cu aer și eliberați presiunea aerului din sistem.
4. În cazul opririi pe perioada nopții sau pentru o perioadă mai lungă de timp, deplasați comutatorul sursei de alimentare în poziția OPRIT (OFF) pentru a opri alimentarea electrică a sistemului.
5. Efectuați procedurile de *Întreținere* de la pagina 4-27.

## Întreținerea



**AVERTISMENT:** Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.



**AVERTISMENT:** Înainte de a realiza operațiunile de mai jos, opriți controlerul și deconectați sistemul de la sursa electrică. Eliberați presiunea aerului din sistem și deconectați unitatea de comandă de la sursa de alimentare cu aer. Nerespectarea acestui avertisment poate duce la vătămare personală gravă.

Întreținerea zilnică pentru controler trebuie să includă suflarea modulului interfeței cu ajutorul unui pistol de suflare. Ștergeți orice urme de pulbere reziduală de pe controler cu o lavetă curată.

Verificați periodic toate legăturile de împământare ale sistemului.



## Secțiunea 5

# Depanarea



**AVERTISMENT:** Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.



**AVERTISMENT:** Înainte de a efectua reparații asupra controlerului sau a pistolului de pulverizare, opriți alimentarea electrică a sistemului și deconectați cablul electric. Opriți alimentarea cu aer comprimat a sistemului și eliberați presiunea din sistem. Nerespectarea acestui avertisment poate duce la vătămare personală gravă.

Aceste proceduri pentru depanare tratează numai cele mai comune probleme. Dacă nu puteți remedia problema cu informațiile prezentate aici, contactați Nordson technical support la telefonul (800) 433-9319 sau contactați reprezentantul Nordson local pentru a beneficia de asistență.

## Coduri de ajutor pentru depanare



Pictograma Help (Ajutor) din ecranul Function/Help (Funcție/Ajutor) luminează dacă intervine vreo problemă pe care o sesizează controlerul.



Figura 5-1 Afișarea și ștergerea codurilor de ajutor

### Vizualizarea codurilor de ajutor



Apăsați butonul **Help (Ajutor)** pentru a afișa codurile de ajutor. Controlerul reține în memorie ultimele 5 coduri. Rotiți butonul pentru a derula prin coduri. Ecranul de va închide dacă nu există niciun fel de activitate timp de 5 secunde.

### Ștergerea codurilor de ajutor



Pentru a șterge codurile de ajutor, apăsați butonul **Help (Ajutor)**, apoi derulați-le până când se afișează **CLR**, apoi apăsați butonul Enter. Pictograma Ajutor rămâne aprinsă până când controlerul șterge codurile.

**Tabelul cu coduri de ajutor pentru depanare**

Cod	Mesaj	Corecție
H00	Nu este număr pistol	Pistolul nu poate fi setat la 0, numărul trebuie să fie cuprins între 1-4. Consultați secțiunea <i>Pornire</i> de la pagina 4-2 pentru informații suplimentare despre setarea numerelor pistolului.
H01	Citire EEPROM nereușită	Resetați defecțiunea (apăsăți tasta Nordson pentru a deschide ecranul de defecțiuni). Această defecțiune va apare uneori atunci când pachetul software este actualizat.
H07	Circuit deschis la pistol	Declanșați pistolul și verificați afișajul. Dacă reacția pentru $\mu A$ este 0, verificați să nu existe nicio conexiune slăbită a cablului pistolului la priza de curent a pistolului. Verificați să nu existe nicio conexiune slăbită la alimentarea cu curent din interiorul pistolului. Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i> , așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare. În cazul în care cablul și conexiunile sunt în regulă, verificați alimentarea cu tensiune înaltă a pistolului de pulverizare.
H10	leșirea de la pistol blocată în poziție inferioară	Cu pistolul declanșat și cu kV setat la valoarea maximă, folosiți un multimetru setat pentru tensiune efectivă să verifice tensiunea dintre pinii 1 și 2 ai J4 de pe placa principală de comandă. Dacă nu există tensiune, înlocuiți placa principală de comandă.
H11	leșirea de la pistol blocată în poziție superioară	Asigurați-vă că kV este setat la 0 și pistolul nu este declanșat. Ecranul $\mu A$ ar trebui să arate 0. Dacă ecranul $\mu A$ arată o valoare mai mare decât 0, înlocuiți placa principală de comandă. Asigurați-vă că pictograma de pe interfață a declanșatorului nu este aprinsă.
H12	Defecțiuni de comunicare ale magistralei CAN	Verificați dacă numărul pistolului este setat corect. Vezi F20 din secțiunea <i>Configurația controlerului</i> de la pagina 4-20. Verificați setarea comutatorului DIP de pe controlerul pompei. Verificați cablul de interconectare a interfeței. Asigurați-vă că conexiunile cablului sunt sigure și cablul nu este deteriorat. Consultați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i> din manualul pistolului de pulverizare. Verificați conexiunile prizei de curent a cablului către blocul terminal J1 de pe placa principală de comandă. În cazul în care toate conexiunile sunt sigure, dar eroarea persistă, înlocuiți cablul. Așezați cablul de rețea la distanță de sursele de sarcini electrostatice (compartiment de alimentare, cablurile pistolului, furtun pentru pulbere). Verificați dacă împământarea este corectă. Verificați dacă sunt setate corect capetele de rețea pentru sisteme nestandard.
H15	Eroare de suprintensitate (scurtcircuit la cablu sau la pistol)	Această eroare poate să apară în cazul în care vârful pistolului atinge o piesă legată la pământ atunci când pulverizează. Această eroare închide încărcarea electrostatică. Eliberați declanșatorul pentru a anula eroarea și a relua pulverizarea. În cazul în care eroarea reapare, deconectați alimentarea cu tensiune înaltă a pistolului de pulverizare de la cablul din interiorul pistolului (J2) și declanșați pistolul. Consultați procedura <i>Înlocuirea alimentatorului de energie electrică</i> din manualul pistolului de pulverizare. Dacă nu reapare codul H15, verificați dacă există probleme la sursa de energie electrică de tensiune înaltă. În cazul în care codul de ajutor reapare, verificați continuitatea cablului pistolului și înlocuiți-l dacă este scurtcircuitat. Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i> , așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare.
H19	Temporizator de întreținere a pistolului expirat	Temporizatorul de întreținere a depășit limita programată. Efectuați întreținerea programată, apoi resetați temporizatorul de întreținere. Vezi F07 din secțiunea <i>Configurația controlerului</i> de la pagina 4-20 pentru instrucțiuni privind resetarea (F07-02).

Continuare...

H20	Temporizator de întreținere a pompei expirat	Temporizatorul de întreținere a pompei a depășit limita programată. Efectuați întreținerea programată, apoi resetați temporizatorul de întreținere. Vezi F21 din secțiunea <i>Configurația controlerului</i> de la pagina 4-20 pentru instrucțiuni privind resetarea (F21-02).
H21	Defecțiuni supapă de aer de jet	Consultați schemele de cablaj ale controlerului din manualul unității de comandă a pompei. Verificați conexiunea fasciculului cabluri (J8) către solenoidul supapei proporționale. Verificați funcționarea solenoidului. Înlocuiți supapa în cazul în care solenoidul nu funcționează.
H22	Defecțiuni supapă de aer de transport	Consultați schemele de cablaj ale controlerului din manualul unității de comandă a pompei. Verificați conexiunea fasciculului cabluri (J7) către solenoidul supapei proporționale. Verificați funcționarea solenoidului. Înlocuiți supapa în cazul în care solenoidul nu funcționează.
H23 (HD)	Defecțiuni debit scăzut al aerului de transport Debitul este mai mic decât punctul de setare. Sistemul nu poate ajunge la punctul de setare.	<p>Verificați dacă presiunea de intrare este mai mare de 87 psi (5,9 bar). Verificați și corectați defecțiunile H49 sau H50 dacă acestea există.</p> <p>Verificați dacă este blocată conducta de livrare a pulberii la pistolul de pulverizare.</p> <p>Verificați dacă tubulatura pentru pulbere este blocată.</p> <p>Verificați dacă regulatorul intern este setat la 85 psi (5,7 bar) cu pistolul declanșat în poziția PORNIT (ON).</p> <p>Verificați dacă supapa proporțională este blocată.</p> <p>Verificați dacă există contaminare cu ulei/apă.</p> <p>Realizați procedura <i>Verificarea debitului de aer de transport pentru HD</i> de la pagina 5-13.</p> <p>Verificați dacă există contaminare cu apă și/sau ulei în filtrele traductorului, îndepărtând placa de la colectorul de debit. Înlocuiți filtrele cu 1604436.</p>
H23 (XT)	Defecțiuni debit scăzut al aerului de debit	<p>Setarea debitului poate fi prea ridicată pentru a fi atinsă de către sistem. Debitul maxim de aer depinde de anumiți factori printre care lungimea tubulaturii de aer, diametrul și tipul pompei.</p> <p>Comutați pe modul clasic al debitului. Acest mod vă lasă să setați și să vizualizați debitul aerului de debit și atomizare pentru a vă ajuta în diagnosticarea problemei.</p> <p>Verificați tubulatura de la modulul iFlow către pompa de pulbere pentru răsuciri sau blocaje. Asigurați-vă că supapele de control nu sunt blocate. Deconectați tubulatura de aer de la pompă, ștergeți codurile de ajutor și declanșați pistolul. În cazul în care codurile de ajutor nu reapar, curățați sau înlocuiți duzele sau canalele Venturi ale pompei.</p> <p>Verificați presiunea de alimentare cu aer a sistemului. Presiunea de intrare trebuie să fie mai mare de 87 psi (5,9 bar). Verificați filtrul sistemului și tubulatura de la filtru la unitatea de alimentare electrică pentru răsuciri sau blocaje.</p> <p>Consultați secțiunea <i>Repararea</i> din manualul <i>Sistemului manual de pulverizare a pulberii Encore XT</i> pentru procedurile privind utilizarea setului de verificare iFlow a debitului de aer (1039881) pentru a verifica operarea supapelor proporționale ale modulului iFlow și ale evacuării regulatorului de presiune a aerului de precizie.</p>
		<i>Continuare...</i>

<p>H24 (HD)</p>	<p>Defecțiune debit scăzut al aerului de jet</p>	<p>Verificați dacă presiunea de intrare este mai mare de 87 psi (5,9 bar).                  Verificați dacă există o conductă de aer blocată spre pistolul de pulverizare.                  Verificați dacă regulatorul intern este setat la 85 psi (5,7 bar) cu pistolul declanșat în poziția PORNIT (ON).                  Verificați dacă supapa proporțională este blocată.                  Verificați dacă există contaminare cu ulei/apă.                  Folosiți instrumentul pentru verificarea debitului (1039881) conform instrucțiunilor sale și conectați-l la ieșirea pentru aer de jet.                  Verificați dacă există contaminare cu apă și/sau ulei în filtrele traductorului, îndepărtând placa de la colectorul de debit. Înlocuiți filtrele cu 1604436.</p>
<p>H24 (XT)</p>	<p>Defecțiune debit scăzut al aerului de atomizare</p>	<p>Vezi H23 (XT).</p>
<p>H25 (HD)</p>	<p>Defecțiune debit înalt al aerului de transport                  Debitul este mai mare decât punctul de setare. Sistemul nu îl poate reduce.</p>	<p>Verificați dacă presiunea de intrare este mai mică de 110 psi (7,6 bar).                  Verificați dacă regulatorul intern este setat la 85 psi (5,7 bar) cu pistolul de pulverizare declanșat în poziția PORNIT (ON).                  Verificați dacă există contaminare în supapa proporțională.                  Verificați dacă există contaminare cu ulei/apă.                  Declanșați pistolul de pulverizare în poziția OFF (OPRIT) și resetați defecțiunea. Dacă defecțiunea revine fără declanșarea pistolului în poziția PORNIT (ON), demontați dopul tubului de 8 mm de la unitatea de comandă a pompei etichetată debit.                  Verificați să nu existe scurgeri de aer din orificiu. Dacă există scurgeri de aer, scoateți supapa proporțională și curățați-o. Dacă nu există scurgeri de aer, introduceți un dop în orificiul de 8 mm și realizați <i>Procedura de readucere la zero</i> de la pagina 5-13.                  Realizați procedura <i>Verificarea debitului de aer de transport pentru HD</i> de la pagina 5-13.                  Verificați dacă există contaminare cu apă și/sau ulei în filtrele traductorului, îndepărtând placa de la colectorul de debit. Înlocuiți filtrele cu 1604436.</p>

Continuare...



<p>H25 (XT)</p>	<p>Defecțiune debit înalt al aerului de debit</p>	<p>Comutați pe modul clasic al debitului. Acest mod vă permite să setați și să vizualizați aerul de debit și aerul de atomizare real pentru a vă ajuta în diagnosticarea problemei.</p> <p>În cazul în care pistolul de pulverizare nu este declanșat în momentul în care apar codurile de ajutor, deconectați tubulatura de aer de la racordul adecvat de ieșire a aerului și conectați racordul. Ștergeți codurile de ajutor. În cazul în care codurile nu reapar, atunci supapa proporțională este blocată în modul deschis. Consultați secțiunea <i>Repararea</i> din manualul unității de comandă a pompei pentru instrucțiuni privind curățarea.</p> <p>În cazul în care pistolul de pulverizare este declanșat în momentul în care apar codurile de ajutor, deconectați tubulatura de aer de la racordul adecvat de ieșire și setați debitul la zero. Dacă în continuare aerul circulă prin racord, atunci conectați racordul și ștergeți codurile de ajutor. În cazul în care codurile nu reapar, atunci supapa proporțională este blocată în modul deschis. Consultați secțiunea <i>Repararea</i> din manualul unității de comandă a pompei pentru instrucțiuni privind curățarea.</p> <p>În cazul în care codurile de ajutor reapar, iar interfața controlerului arată un flux de aer, atunci verificați pentru neetanșeități în jurul supapelor proporționale sau al traductoarelor modulului iFlow.</p> <p>În cazul în care codurile de ajutor persistă, aduceți modulul din nou la zero, așa cum este prezentat la pagina 5-13.</p> <p>Consultați secțiunea <i>Repararea</i> din manualul <i>Sistemului manual de pulverizare a pulberii Encore XT</i> pentru procedurile privind utilizarea setului de verificare iFlow a debitului de aer pentru a verifica operarea supapelor proporționale ale modulului iFlow și ale evacuării regulatorului de presiune a aerului de precizie.</p>
<p>H26 (HD)</p>	<p>Defecțiune debit înalt al aerului de jet</p>	<p>Verificați dacă presiunea de intrare este mai mică de 110 psi (7,6 bar).</p> <p>Verificați dacă regulatorul intern este setat la 85 psi (5,7 bar) cu pistolul de pulverizare declanșat în poziția PORNIT (ON).</p> <p>Verificați dacă există contaminare în supapa proporțională.</p> <p>Verificați dacă există contaminare cu ulei/apă.</p> <p>Declanșați pistolul de pulverizare în poziția OFF (OPRIT) și resetați defecțiunea. Dacă defecțiunea revine fără declanșarea pistolului de pulverizare PORNIT (ON), scoateți tubulatura albastră de 6 mm și verificați dacă există neetanșeități de aer. Asigurați-vă că controlerul sistemului nu este declanșat.</p> <p>Verificați să nu existe scurgeri de aer de la orificiul unității de comandă a pompei. Dacă există scurgeri de aer, scoateți supapa proporțională și curățați-o. Dacă nu există scurgeri de aer, introduceți un dop în orificiul de jet de 6 mm și realizați <i>Procedura de readucere la zero</i> de la pagina 5-13.</p> <p>Realizați procedura <i>Verificarea debitului de aer de transport pentru HD</i> de la pagina 5-13.</p> <p>Verificați dacă există contaminare cu apă și/sau ulei în filtrele traductorului, îndepărtând placa de la colectorul de debit. Înlocuiți filtrele cu 1604436.</p>
<p>H26 (XT)</p>	<p>Defecțiune debit înalt al aerului de atomizare</p>	<p>Vezi H25 (XT)</p>

Continuare...

H27	Defecțiune declanșator activat la alimentare	Acest cod apare dacă pistolul a fost declanșat atunci când interfața a fost pornită. Opriți interfața, așteptați câteva secunde, apoi porniți din nou interfața, având grijă ca pistolul de pulverizare să nu fie declanșat. În cazul în care eroarea reapare, verificați dacă vreun comutator de declanșare este defect.
H28	Versiunea datelor a EEPROM schimbată	Versiunea software a fost schimbată. Acest cod apare după actualizarea software-ului. Ștergeți eroarea. Aceasta nu ar trebui să mai apară.
H29	Neconcordanță în configurația sistemului	Configurația de comandă a pistolului principal și configurația pompei nu corespund. Una este venturi, iar cealaltă este HDLV/COD. Vezi F18 din secțiunea <i>Configurația controlerului</i> de la pagina 4-20 și confirmați setările.
H30	Calibrare invalidă	Valorile de calibrare a pompei pentru A și C sunt în afara limitelor. Consultați manualele unității de comandă a pompei pentru mai multe informații.
H31	Defecțiune la supapa de amplificare	Verificați J6 de pe schema de circuite a plăcii pompei.
H32	Defecțiune spălare cu aer a electrozului	Verificați J4 de pe schema de circuite a plăcii pompei.
H33	Defecțiune supapă de aer de fluidizare	Verificați J5 de pe schema de circuite a plăcii pompei.
H34	Defecțiune supapă de aer de purjare	Verificați J10 de pe schema de circuite a plăcii pompei.
H35	Defecțiunea releului motorului vibrator	Verificați J9 de pe schema de circuite a plăcii pompei.
H36	Defecțiune de comunicații a MAGISTRALII LIN (cablul pistolului)	Realizați <i>Testele de continuitate a cablurilor pistolului</i> din manualul pistolului de pulverizare pentru verificarea conexiunii J3. Dacă au fost detectate întreruperi sau scurt-circuitări, înlocuiți cablul. În cazul în care cablul pistolului nu prezintă probleme, înlocuiți modulul afișajului pistolului.
H41	Eroare privind tensiunea de 24V	Verificați sursa de alimentare de curent continuu prezentă în unitatea de comandă a pompei. În cazul în care tensiunea este mai mică de 22V curent continuu, înlocuiți sursa de alimentare în unitatea de comandă a pompei. Porniți unitatea de comandă a pompei pentru acest test.
H42	Eroare privind placa de bază (Interfață)	Ștergeți defecțiunea și verificați dacă kV este setat la maximum 100 kV, apoi activați declanșarea pistolului. În cazul reparației codului, verificați dacă există o sursă de alimentare electrică defectă a pistolului sau un cablu defect al pistolului. În cazul în care cablul și sursa de alimentare a pistolului sunt în regulă, înlocuiți placa de bază.
H43	Eroare curent de reacție $\mu$ A	Asigurați-vă că este setată valoarea maximă a kV de 100 kV, declanșați pistolul și verificați afișajul pentru $\mu$ A. Dacă afișajul pentru $\mu$ A arată totdeauna $>75\mu$ A, chiar și atunci când pistolul este la mai mult de 3 ft (1 metru) de o suprafață împământată, verificați cablul sau sursa de alimentare cu tensiune înaltă a pistolului.  Dacă afișajul pentru $\mu$ A arată 0 atunci când pistolul este declanșat și apropiat de o piesă, verificați cablul sau sursa de alimentare cu tensiune înaltă a pistolului. Atunci când pistolul este declanșat și kV este setat la $>0$ , afișajul pentru $\mu$ A trebuie să fie totdeauna $>0$ .
H44	Pulsația robotului lipsește	Controlerul sistemului este configurat pentru modul extern și nu poate detecta pulsația gateway PLC Prodigy. Verificați cablul CAN. Asigurați-vă că gateway este configurat corect. Consultați manualul gateway PLC Prodigy.

Continuare...

H45	Defecțiune supapă de efilare 1	Verificați J11-1 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 1 pentru conexiuni slăbite.
H46	Defecțiune supapă de efilare 2	Verificați J11-2 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 2 pentru conexiuni slăbite.
H47	Defecțiune supapă de efilare 5	Verificați J11-5 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 5 pentru conexiuni slăbite.
H48	Defecțiune supapă de efilare 6	Verificați J11-6 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 6 pentru conexiuni slăbite.
H49	Defecțiune tub de livrare A supapă 3	Verificați J11-3 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 3 pentru conexiuni slăbite.
H50	Defecțiune tub de livrare A supapă 4	Verificați J11-4 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 4 pentru conexiuni slăbite.
H51	Defecțiune supapă de vacuum 7	Verificați J11-7 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 7 pentru conexiuni slăbite.
H52	Defecțiune supapă de purjare 8	Verificați J12-3 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 8 pentru conexiuni slăbite.
H53	Defecțiune supapă 9 de selectare a presiunii de efilare purjare	Verificați J12-2 pentru conexiunea slăbită a cablajului. Verificați supapa 9 pentru conexiuni slăbite.

## Tabel pentru depanare generală

Problemă	Cauză posibilă	Măsură de remediere
<b>1. Jet neregulat</b>	Blocarea pistolului de pulverizare	<ol style="list-style-type: none"> <li>Purjați pistolul de pulverizare. Îndepărtați duza și ansamblul electrodului și curățați-le.</li> <li>Deconectați furtunul pentru alimentarea pulberii de la pistolul de pulverizare și curățați prin suflare pistolul cu ajutorul unui pistol cu aer.</li> <li>Demontați pistolul de pulverizare. Scoateți tuburile interioare și pe cele exterioare precum și cotul și curățați-le. Dacă este cazul, înlocuiți componentele.</li> </ol>
	Duza, deflectorul sau ansamblul electrodului sunt uzate, afectând jetul	Demontați, curățați și examinați duza, deflectorul și ansamblul electrodului. Înlocuiți părțile uzate dacă este necesar. Dacă uzura excesivă sau topirea de impact cauzează probleme, reduceți debitul de curgere și debitul aerului de jet.
	Pulbere umedă	Verificați alimentarea cu pulbere, filtrele de aer și uscătorul. Înlocuiți alimentarea cu pulbere dacă materialul este contaminat.
	Presiune scăzută a aerului de jet	Creșteți aerul de jet.
	Fluidizare necorespunzătoare a pulberii în compartiment	Creșteți presiunea aerului de fluidizare. Dacă problema persistă, scoateți pulberea din compartiment. Curățați sau înlocuiți discul de fluidizare, dacă este contaminat.
	Modul iFlow decalibrat	Realizați procedura de readucere la zero de la pagina 5-13.
<b>2. Goluri în jetul de pulbere</b>	Duză sau deflector uzat	Demontați și examinați duza sau deflectorul. Înlocuiți părțile uzate.
	Ansamblu al electrodului sau cale de admisie a pulberii obturate	Demontați ansamblul electrodului și curățați-l. Demontați calea de admisie a pulberii dacă este necesar și curățați-o.
	Debitul de spălare cu aer a electrodului este prea mare	Reglați supapa cu ac de la unitatea de alimentare pentru a scădea debitul de spălare cu aer a electrodului.
<b>3. Debit mic de pulbere sau debitul de pulbere variază</b>	Aerul de reglare este prea mare/mic	Reglați aerul de reglare după cum este necesar. Consultați depanarea măsurării vacuumului în manualul unității de comandă a pompei.
	Fluidizarea este prea mare/mică	
	Tubulatura pentru aer răsucită sau obturată (H24 sau H25)	Verificați dacă tubulatura pentru aerul de jet prezintă răsuciri.
	Aerul de fluidizare este prea mare	Dacă aerul de fluidizare este setat prea mare, raportul de pulbere la aer va fi prea mic.
	Aerul de fluidizare este prea mic	Dacă aerul de fluidizare este setat prea mic, pompa nu va funcționa la eficiența maximă.
	Furtunul pentru pulbere este obturat	Realizați schimbarea culorii

*Continuare...*

Problemă	Cauză posibilă	Măsură de remediere
	Furtunul pentru pulbere este răsucit	Verificați dacă furtunul pentru pulbere este răsucit.
	Traseul pentru pulbere al pistolului este obturat	Verificați tubul de alimentare pentru pulbere, cotul și suportul electrodului pentru existența topirii la impact sau reziduuri. Dacă este necesar, curățați cu aer comprimat.
	Tubul de sesizare este blocat	Verificați dacă există reziduuri sau saci (unitățile VBF) care blochează tubul de sesizare.
	Alimentatorul cutiei vibratoare dezactivat (doar pentru unitățile VBF)	Setați funcția personalizată F01 pentru alimentatorul cutiei (F01-01). vEZI secțiunea <i>Configurația controlerului</i> de la pagina 4-20.
	Presiune scăzută a aerului de alimentare	Aerul de intrare trebuie să fie mai mare de 5,86 bari (85 psi).
	Regulatorul de presiune a aerului setat la o valoare prea mică	Reglați regulatorul de intrare așa încât presiunea să fie mai mare de 5,86 bari (85 psi).
	Filtrul de aer de alimentare este obturat sau vasul filtrului este plin – contaminarea apei la controlerul de debit	Demontați vasul și goliți apa/murdăria. Înlocuiți elementul filtrului dacă este necesar. Curățați sistemul, înlocuiți componentele dacă este necesar.
	Supapa de debit obturată (H24 sau H25)	Consultați <i>Curățarea supapei proporționale</i> în manualul unității de comandă a pompei.

Continuare...

Problemă	Cauză posibilă	Măsură de remediere
4. Depunere deficitară, eficiență de transfer scăzută	<b>NOTĂ:</b> Înaintea verificării posibilelor cauze, verificați codul de ajutor de la controler și efectuați acțiunile de remediere recomandate în această secțiune.	
	Tensiune electrostatică scăzută	Creșteți tensiunea electrostatică.
	Conexiune slabă a electrodului	Demontați duza și ansamblul electrodului. Curățați electrodul și verificați dacă există urme de cărbune sau avarii. Verificați rezistența electrodului. Dacă ansamblul electrodului este bun, deconectați alimentarea electrică a pistolului și verificați-i rezistența. Consultați manualul pistolului de pulverizare pentru instrucțiuni.
	Piese cu legare necorespunzătoare la împământare	Verificați lanțul transportor, rolele și suporturile pentru depistarea depunerilor de pulbere. Rezistența între piese și împământare trebuie să fie de 1 megaohm sau mai puțin. Pentru rezultate optime, rezistența recomandată este de 500 ohmi sau mai puțin.
5. Lipsă tensiune (kV) la ieșirea din pistolul de pulverizare (afișajul arată 0 kV când este declanșat pistolul), dar se pulverizează pulbere	<b>NOTĂ:</b> Înaintea verificării posibilelor cauze, verificați codul de ajutor de la controler și efectuați acțiunile de remediere recomandate în această secțiune.	
	Cablul pistolului deteriorat	Realizați <i>Verificările continuității cablului pentru pistol</i> , așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare. Dacă au fost detectate întreruperi sau scurt-circuitări, înlocuiți cablul.
	Alimentarea electrică a pistolului de pulverizare este scurtcircuitată	Realizați <i>Testul rezistenței alimentării electrice</i> , așa cum se descrie în manualul unității de comandă a pompei.
6. Acumulare de pulbere pe vârful electrodului	Debit insuficient pentru spălarea cu aer a electrodului	Reglați supapa cu ac pentru spălarea cu aer a electrodului de la panoul de comandă al pompei pentru a crește debitul de spălarea cu aer a electrodului.
7. Nu există kV la ieșirea pistolului de pulverizare (afișajul indică tensiunea de ieșire sau $\mu\text{A}$ de ieșire), dar pulberea este pulverizată	<b>NOTĂ:</b> Înaintea verificării posibilelor cauze, verificați codul de ajutor de la controler și efectuați acțiunile de remediere recomandate în această secțiune.	
	Alimentarea electrică a pistolului de pulverizare este întreruptă	Realizați <i>Testarea rezistenței sursei de alimentare electrice</i> , așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare.
	Cablul pistolului deteriorat	Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i> , așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare. Dacă au fost detectate întreruperi sau scurt-circuitări, înlocuiți cablul.
<i>Continuare...</i>		

Problemă	Cauză posibilă	Măsură de remediere
<p><b>8. Nu există ieșire kV și nu se pulverizează pulbere</b></p>	<p>Comutator de declanșare, modulul de afișare sau cablu defect</p>	<p>Verificați pictograma <i>Gun Triggered On (Pistol declanșat)</i> din partea central superioară a interfeței controlerului. Dacă pictograma nu este luminată, verificați codul de ajutor H36. Verificați conexiunile comutatorului declanșatorului de la modulul de afișare, înlocuiți comutatorul dacă este cazul.</p> <p>Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i>, așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare.</p> <p><b>NOTĂ:</b> Poate fi posibil să utilizați declanșatorul setărilor ca declanșator de pulverizare până când sunt realizate reparațiile. Setati funcțiile de la F08 la F08-05. Consultați <i>Configurația controlerului</i> de pe pagina 4-20 pentru mai multe informații.</p>
<p><b>9. Nu există aer de purjare atunci când butonul de purjare este apăsat</b></p>	<p>Modulul de afișare al pistolului de pulverizare, cablul pistolului sau supapa electromagnetică de purjare din modulul iFlow defecte; nu există presiune de aer sau tubulatură pentru aer răsucită</p>	<p>În cazul în care modulul de afișare nu arata valoarea <i>PU</i> atunci când butonul de <i>Purjare</i> este apăsat, atunci comutatorul membranei modulului este defect. Înlocuiți modulul de afișare.</p> <p>În cazul în care modulul de afișare arată <i>PU</i>:</p> <p>Verificați tubulatura cu aer de purjare și supapa electromagnetică de la colectorul iFlow.</p> <p>Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i>, așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare.</p>
<p><b>10. Modulul de afișare al pistolului arată CF</b></p>	<p>Slăbiți conexiunea afișajului pistolului</p>	<p>Consultați manualul controlerului sistemului. Verificați conectoul J3 (modulul cablu/afișaj) din interiorul pistolului. Verificați pentru pini slăbiți sau îndoșiți.</p>
	<p>Cablul pistolului sau modulul de afișaj al pistolului defect (cod H36)</p>	<p>Realizați <i>Testările continuității cablului pentru pistol</i>, așa cum se descrie în manualul pistolului de pulverizare. Înlocuiți cablul dacă acesta este deteriorat. Înlocuiți modulul de afișaj al pistolului în cazul în care cablurile și conexiunile sunt bune.</p>
<p><b>11. Valoarea presetată a pistolului de pulverizare nu poate fi modificată</b></p>	<p>Setările declanșatorului dezactivate</p>	<p>Verificați Funcția personalizată F08 și setați ca activ (F08-00). Verificați setările funcției F05 (blocare). Consultați <i>Configurația controlerului</i> de pe pagina 4-20 pentru mai multe informații.</p>
	<p>Nu este disponibilă nicio presetare programată</p>	<p>Se face salt automat peste presetările fără valori de setare pentru debit și pentru încărcarea electrostatică.</p>
	<p>Comutatorul declanșatorului slăbit sau defect</p>	<p>Verificați pentru conexiuni slăbite ale comutatorului declanșatorului. Comutatorul declanșatorului este conectat în interiorul modulului de afișaj al pistolului.</p>

Continuare...

<b>Problemă</b>	<b>Cauză posibilă</b>	<b>Măsură de remediere</b>
<b>12. Valoarea fluxului de pulbere nu poate fi modificată de la pistolul de pulverizare</b>	Setările declanșatorului dezactivate	Verificați Funcția personalizată F08 și setați ca activ (F08-00). Verificați setările funcției F05 (blocare). Consultați <i>Configurația controlerului</i> de pe pagina 4-20 pentru mai multe informații.
	Comutatorul declanșatorului slăbit sau defect	Consultați manualul pistolului de pulverizare. Verificați pentru conexiuni slăbite ale comutatorului declanșatorului. Comutatorul declanșatorului este conectat în interiorul modulului de afișaj al pistolului.
<b>13. Alimentatorul cutiei vibratoare nu poate să pornească sau oprească cu declanșatorul pistolului</b>	Alimentatorul cutiei vibratoare oprit	Setați funcția personalizată F01 pentru alimentatorul cutiei (F01-01). Consultați <i>Configurația controlerului</i> de pe pagina 4-20 pentru mai multe informații. Verificați dacă există cabluri slăbite la unitatea de comandă a pompei.
<b>14. Aerul de fluidizare este pornit tot timpul, chiar și atunci când pistolul nu este declanșat</b>	Sistemul este structurat pentru un buncăr	Setați funcția personalizată F01 pentru alimentatorul cutiei (F01-01). Consultați <i>Configurația controlerului</i> de pe pagina 4-20 pentru mai multe informații.
<b>15. Lipsă tensiune (kV) la pornirea declanșării pistolului, debitul de pulbere este OK</b>	Tensiunea (kV) este setată la zero	Setați kV la o valoare diferită de zero.
	Verificați codurile de ajutor și urmați procedurile	
<b>16. Lipsă debit de pulbere la pornirea declanșării pistolului, tensiunea (kV) este OK</b>	Debitul de pulbere este setat la zero	Schimbați debitul de pulbere la o valoare diferită de zero.
	Aerul de intrare este OPRIT	Verificați indicatorul de la regulatorul filtrului și asigurați-vă că aerul este pornit.
	Verificați codurile de ajutor și urmați procedurile	



## Procedura de readucere la zero

Realizați această procedură în cazul în care interfața controlerului indică un flux de aer atunci când pistolul de pulverizare nu este declanșat, sau dacă apare un cod de ajutor (H25 sau H26) legat de debitul de aer de debit sau de debitul aerului de jet.

Înainte de parcurgerea unei proceduri de readucere la zero:

- Verificați dacă presiunea aerului alimentată în sistem este mai mare decât valoarea minimă de 5,86 bar (85 psi).
  - Verificați să nu existe neetanșeități de aer prin fittingurile de ieșire ale modulului sau din jurul supapelor electromagnetice sau proporționale. Readucerea la zero a modulelor care prezintă neetanșeități va avea ca rezultat erori suplimentare.
1. La panoul de comandă al pompei, deconectați tubulatura de 6 mm pentru aer de jet și montați dopuri de 8 mm în fittingurile de ieșire.
  2. Apăsați butonul **Nordson** timp de 5 secunde pentru a afișa funcțiile controlerului. Se afișează F00-00.
  3. Rotiți butonul până când se afișează F10-00.
  4. Apăsați butonul **Enter**, apoi rotiți butonul pentru a afișa F10-01.
  5. Apăsați butonul **Enter**. Controlerul sistemului va readuce la zero debitul și aerul de jet și va reseta afișajul funcțiilor la F10-00.
  6. Scoateți dopurile din fittingurile de ieșire a aerului de jet și reconectați tubulatura pentru aer.

## Verificarea debitului de aer de transport pentru HD

**NOTĂ:** Schimbați culoarea și verificați dacă a fost îndepărtată întreaga cantitate de pulbere din pompă înainte de a începe această procedură.

1. Folosiți unealta de verificare a debitului (1039881) și conectați-o la orificiul de ieșire al pompei, folosind pentru conectare tubulatură de 8 mm cu lungimea de 10 ft.
2. Setări ieșirea la 100% și setați aerul de asistență la 00% și PORNIȚI pompa. Manometrul trebuie să indice 4,0-5,0 psi (0,2-0,3 bar).
3. Creșteți aerul de asistență la +50% și PORNIȚI pompa. Manometrul trebuie să indice 7.0-8.0 psi (0.5-0.6 bar).
4. Scădeți aerul de asistență la -50% și PORNIȚI pompa. Manometrul trebuie să indice 1,0-3,0 psi (0,1-0,2 bar).

## Testul cablului de interconectare a controlerului

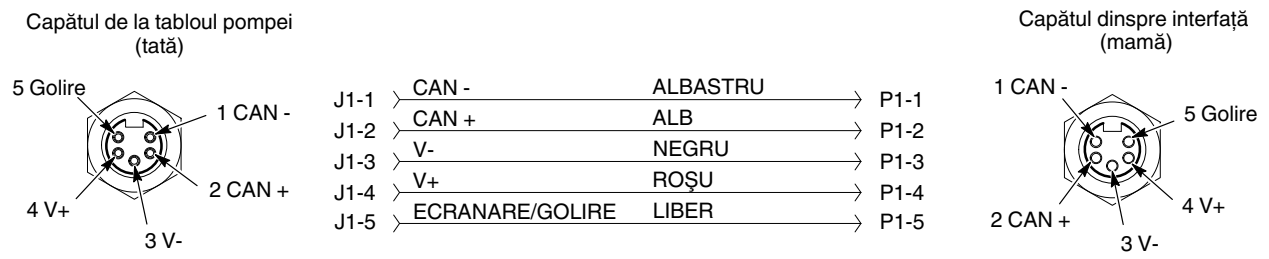


Figura 5-2 Fasciculul de cabluri de interconectare a controlerului

# Schema de conexiuni

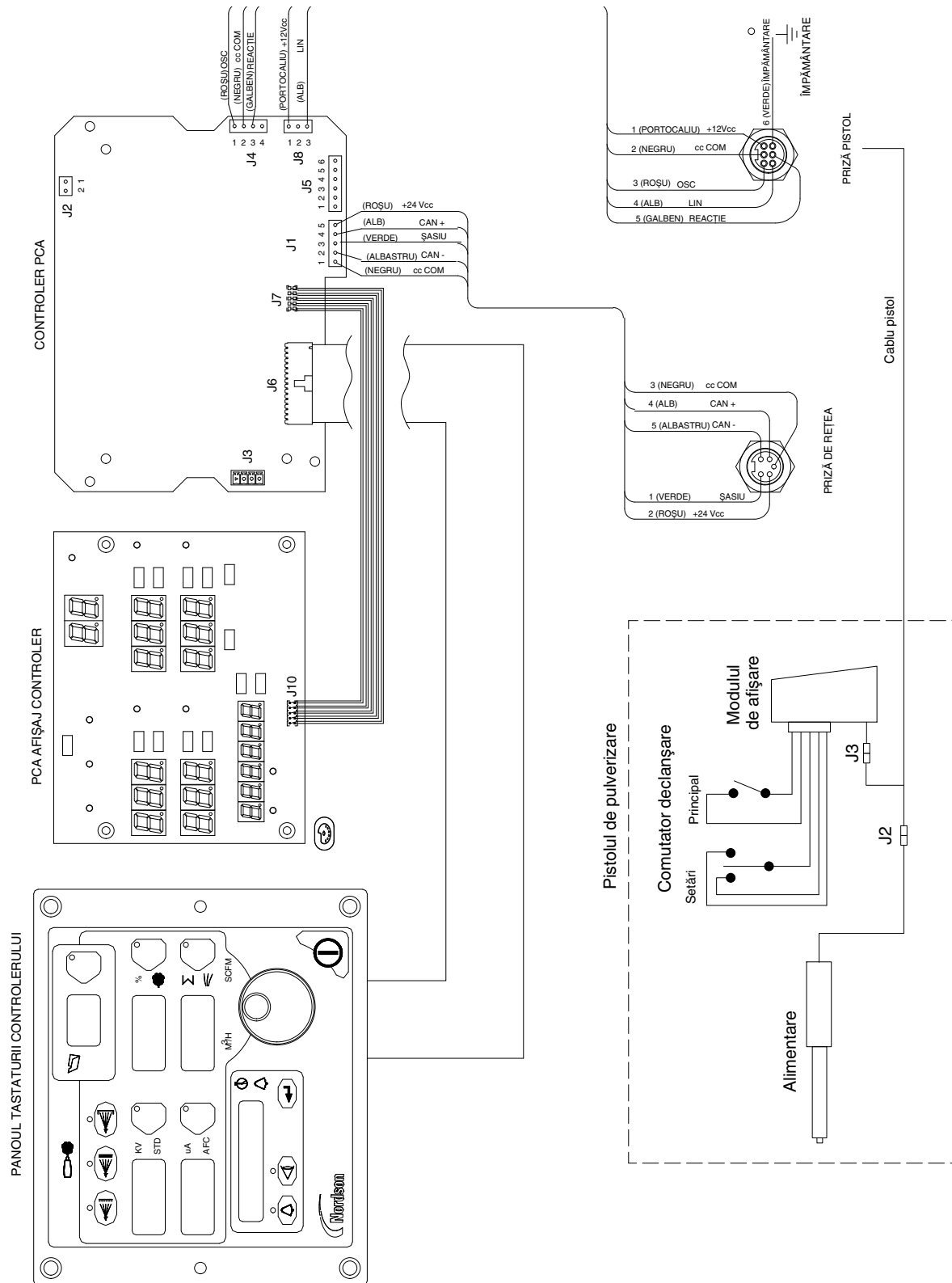


Figura 5-3 Schema de cablaj a interfeței controlerului



## Secțiunea 6

# Repararea



**AVERTISMENT:** Permiteți numai personalului calificat să efectueze următoarele operații. Urmați instrucțiunile privind siguranța din acest manual și toate celelalte documente aferente.

## Repararea modului interfeței



**AVERTISMENT:** Opriți controlerul și deconectați cablul electric și blocați alimentarea electrică de la întreruptor sau deconectați-o în amonte de controler înainte de a deschide carcasele controlerului. Nerespectarea acestui avertisment poate duce la accidentare gravă prin electrocutare și rănirea persoanelor.



**PRECAUȚIE:** Dispozitiv sensibil la sarcinile electrostatice. Pentru a evita avarierea plăcilor de circuite ale controlerului, purtați la încheietura mâinii o brățară de împământare și folosiți tehnicile de împământare adecvate atunci când efectuați reparații.

Vezi Figura 6-1 pentru o vedere asupra ansamblului modului interfeței și a pieselor de schimb.

Consultați *Secțiunea 5, Depanare*, pentru schema electrică a interfeței și conexiunile cablajului. Consultați *Secțiunea 7, Piese* pentru seturi de reparații.

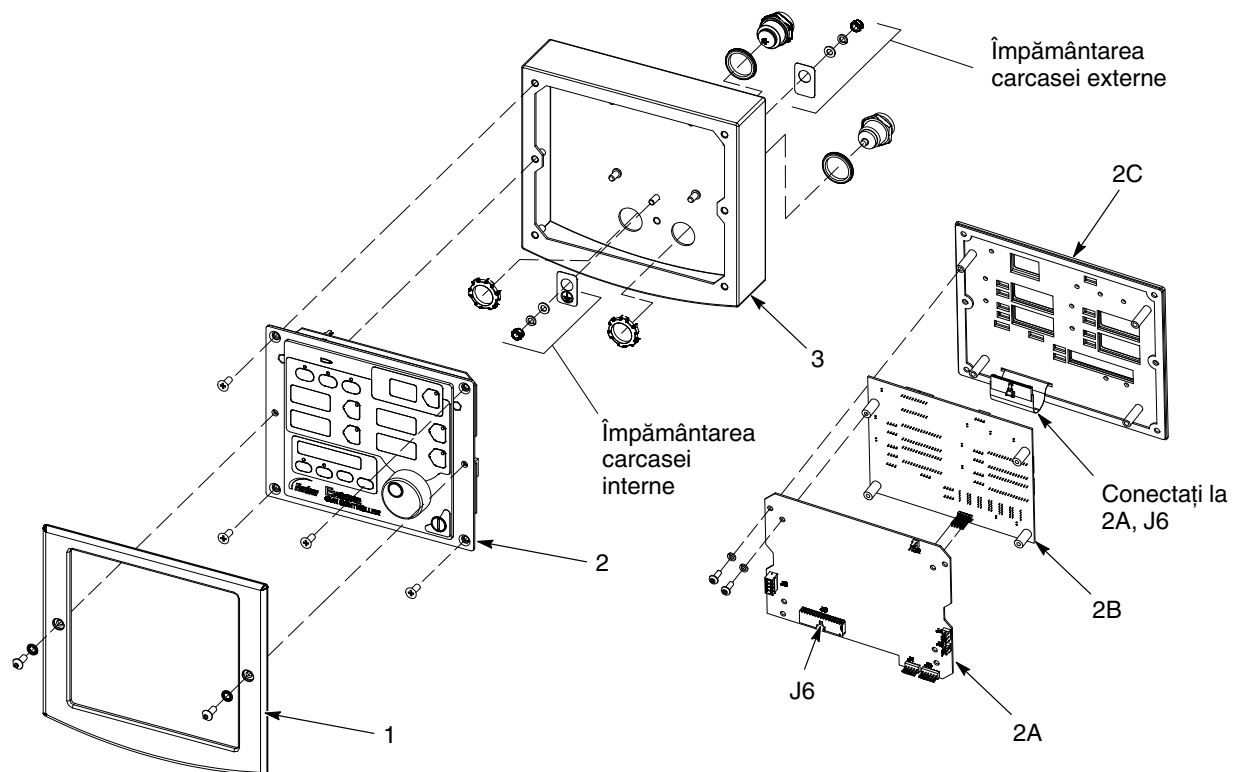


Figura 6-1 Ansamblul modulului interfeței

- |                           |                                 |                       |
|---------------------------|---------------------------------|-----------------------|
| 1. Ramă                   | 2A. Placa de comandă principală | 2C. Panoul tastaturii |
| 2. Ansamblu tastatură/PCB | 2B. Placa de afișare principală | 3. Incintă            |

# Secțiunea 7

## Piese

### Introducere

Pentru a comanda piese, contactați Nordson Industrial Coating Systems Customer Support Center la telefonul (800) 433-9319 sau contactați reprezentantul Nordson local.

Această secțiune tratează componentele, piesele și opțiunile pentru controlerul sistemului Encore HD și XT.

Consultați următoarele manuale pentru informații suplimentare și echipamente opționale.

**Sistem mobil de pulverizare a pulberii Encore HD 7560590\_01**  
**Pistol de pulverizare sistemului Encore HD manual 7192382**  
**Unitate de comandă a pompei și sursă electrică Encore HD: 1606783**  
**Sisteme manuale de pulverizare a pulberii Encore XT: 1603227**  
**Sistem de acoperire cu pulbere ColorMax2 cu centru de alimentare Encore: 1605397**  
**Fișa cu instrucțiuni de actualizare Prodigy la Encore HD: 1604780**  
**Sistem manual Encore HD cu tabloul pompei Prodigy: 1604979**  
**Sistem manual Encore cu Prodigy Color-on-Demand: 1605396**

Unele manuale ale sistemului nu sunt enumerate. Toate manuale pot fi descărcate de la: <http://emanuals.nordson.com/finishing/> (faceți clic pe Powder-US, apoi navigați la manualul sistemului respectiv)

# Piesele controlerului

## Desenul descompus al controlerului

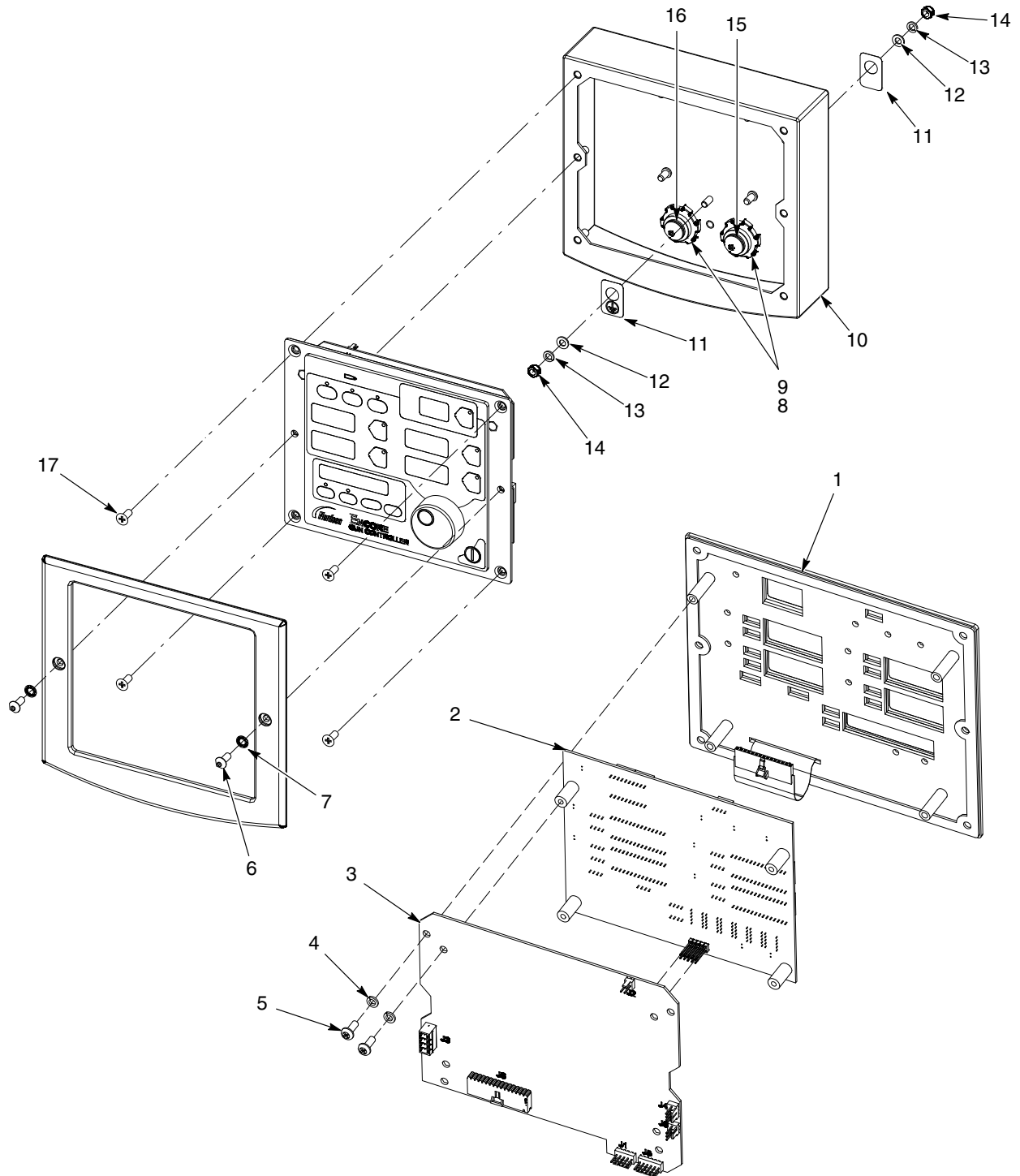


Figura 7-1 Piesele unității de comandă



## Lista de piese controlerului

Consultați Figura 7-1.

Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
-	1604125	CONTROL UNIT, interface, Encore HD	1	
1	1604855	• PANEL, keypad, Encore HD controller	1	
2	1085084	• PCA, main controller display, Encore HD	1	B
3	1601341	• PCA, main control, Encore HD	1	B
4	983403	• WASHER, lock, split, M4, steel, zinc	8	
5	982308	• SCREW, pan head, recessed, M4 x 10, zinc	8	
6	982636	• SCREW, button, socket, M5 x 12, zinc	2	
7	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	2	
8	984526	• NUT, lock, 1/2 in. conduit	2	
9	939122	• SEAL, conduit fitting, 1/2 in., blue	2	
10	1082734	• ENCLOSURE, controller interface, Encore HD	1	
11	240674	• TAG, ground	2	
12	983021	• WASHER, flat, 0.203 x 0,406 x 0.040, brass	2	
13	983401	• WASHER, lock, split, M5, steel, zinc	2	
14	984702	• NUT, hex, m5, brass	2	
15	1082759	• RECEPTACLE, net, controller interface, Encore HD	1	A
16	1082709	• RECEPTACLE, gun, Encore HD	1	A
17	982286	• SCREW, flat, slotted, M5 x 10, zinc	4	
<p>NOTĂ A: Prizele includ cablajele.</p> <p>B: Elementele 2 și 3 sunt vândute împreună, sub formă de set 1604025.</p>				

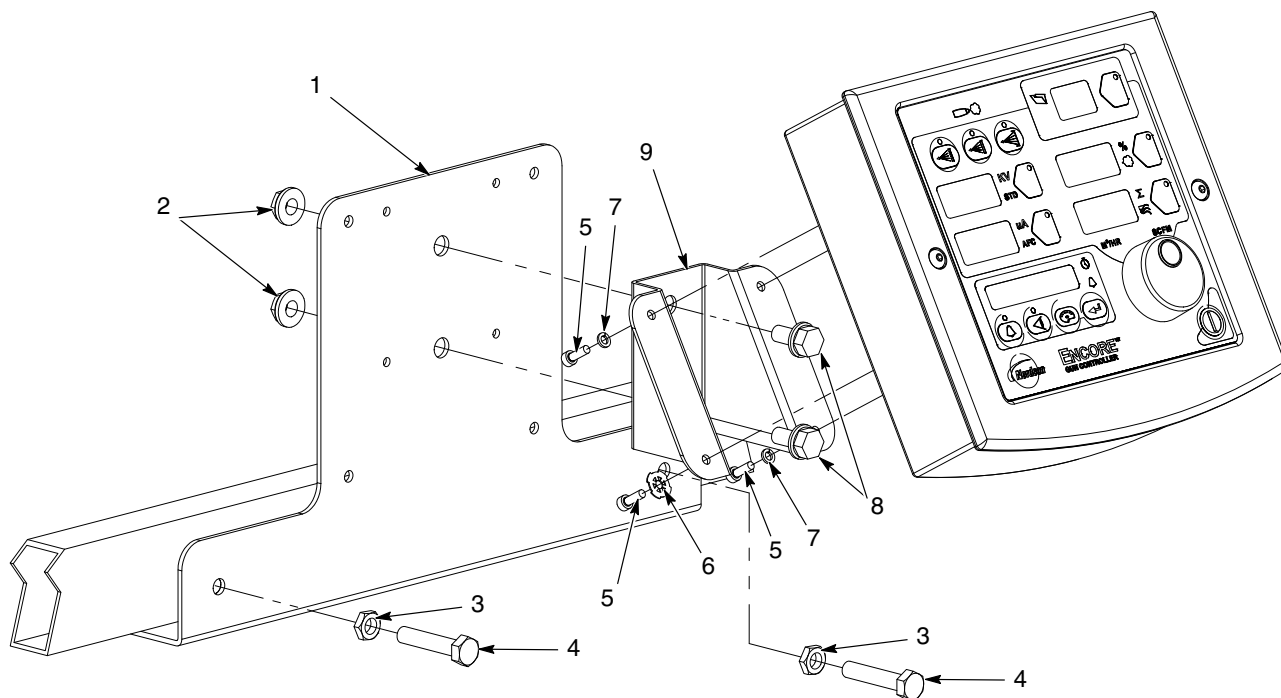
**Desen descompus al montării pe șină**

Figura 7-2 Piesele sistemului de montare pe șină

**Lista pieselor de montare pe perete**

Consultați Figura 7-2.

Element	P/N	Descriere	Cantitate	Notă
1	1604881	BRACKET, controller rail mount	1	
2	336281	NUT, hex, serrated, 0.5/16 - 18	2	
3	1091006	NUT, hex, flanged, serrated, M8	2	
4	1103115	SCREW, hex, serrated, M8 x 16mm, zinc	2	
5	982448	SCREW, skt, cap, M4 x 12mm	4	
6	1084121	WASHER, lock, dished #8	1	
7	983403	WASHER, lock, M4	3	
8	981346	SCREW, hex, 0.5/16 - 8 x 2.500	2	
9	1082732	BRACKET, universal mount	1	

# DECLARAȚIE de CONFORMITATE

## PRODUS: Sisteme manuale de pulverizare a pulberii Encore XT / HD

**Modele:** Unitate Encore XT manuală, montată fix sau pe șasiu mobil.  
Aplicator automat Encore cu comenzi Encore XT pentru sistemele automate cu pistol simplu.  
Unitate Encore HD manuală, montată fix sau pe șasiu mobil.

**Descriere:** Toate acestea sunt electrostatice, sisteme de pulverizare a pulberii, inclusiv aplicator, cabluri de comandă și controlerele asociate. Sistemul manual Encore XT folosește tehnologia pompelor de tip venturi pentru alimentarea pulberii la pistolul de pulverizare. Iar Sistemul manual Encore HD folosește tehnologia pompelor de densitate înaltă pentru alimentarea pulberii la pistolul de pulverizare. Pistolul automat Encore este specificat cu comenzile manuale XT pentru aplicații cu pistol automat simplu și se poate monta pe un stand cu pistoale sau pe un robot.

### Directive aplicabile:

2006/42/CE – Directiva pentru mașini  
2004/108/CEE – Directiva pentru compatibilitate electromagnetică  
94/9/CE – Directiva ATEX

### Standarde utilizate pentru conformitate:

EN/ISO12100 (2010)	EN60079-0 (2014)	EN61000-6-3 (2007)	FM 7260 (1996)	EN50050 (2006)
EN1953 (2013)	EN60079-31 (2014)	EN61000-6-2 (2005)	EN55011 (2009)	EN60204-1 (2006)

### Principii:

Acest produs a fost fabricat în conformitate cu practicile de inginerie acceptate.  
Produsul specificat respectă directivele și standardele descrise mai sus.

### Clasa de protecție:

- Temperatura ambiantă: +15°C ... +40°C
- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ = (Aplicatoare Encore XT și HD)
- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D = (Controlere)
- Ex II 2 D / 2mJ = (aplicator automat Encore)

### Certificate:

- FM14ATEX0051X = Comenzi (Norwood, Mass. USA)
- FM14ATEX0052X = Aplicatoare manuale Encore XT și HD (Norwood, Mass. USA)
- FM11ATEX0056X = Aplicator automat Encore (Norwood, Mass. USA)

### Sistem de supraveghere ATEX

- 1180 SGS Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)

---

**Mike Thomas**  
Director Unitate de afaceri  
Materiale reci și pulbere  
Industrial Coating Systems (Sistem industrial de acoperire)

**Data: 24.08.2015**

### Reprezentant autorizat Nordson în UE

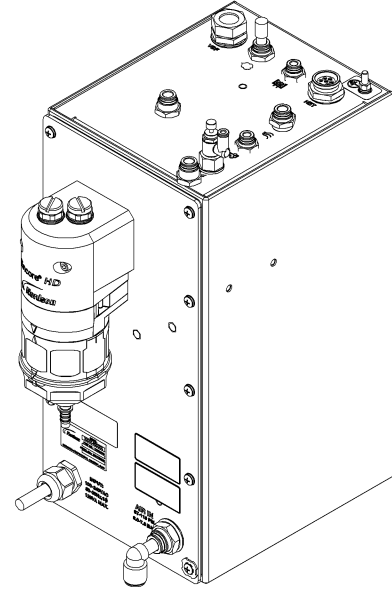
**Contact:** Manager operațiuni  
Industrial Coating Systems (Sistem industrial de acoperire)  
Nordson Deutschland GmbH  
Heinrich-Hertz-Straße 42-44  
D-40699 Erkrath



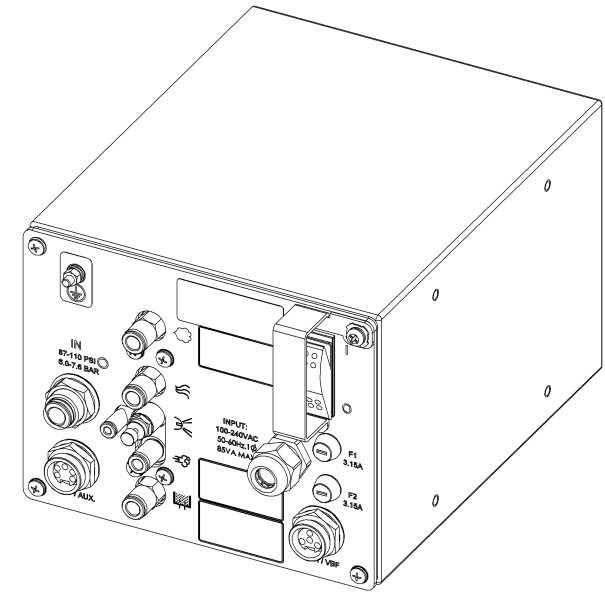


NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

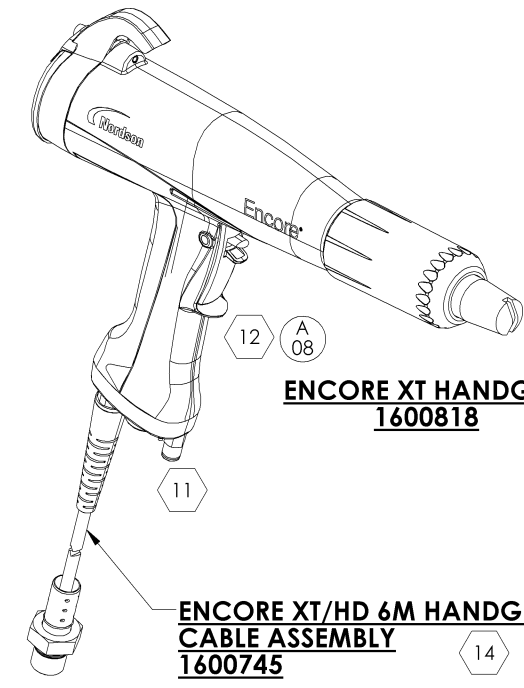
MATERIAL NO.	1084547	REVISION	14
25- <u>LB</u> HOPPER SYSTEMS; REDESIGNED APPROVED EQUIPMENT SPECIFICATIONS TABLES (SHEETS 1 & 2); REMOVED MOTORS FROM SPECIFICATION TABLES & ADDED MFR'S CERTIFICATION NO.			
A05	05) REMOVED FM APPROVED HANDGUN ASSY 1083120 FROM APPROVED EQUIPMENT LISTING (SHEETS 1 & 2).	DC	RJF
C5	A06 06) PART NUMBER ERROR CORRECTION (SHEET 2).	DC	RJF
A07	07) REMOVED 1082819, 1082843, 1082844, 1084512, 1084514, 1084517, 1087272, 1087273, 1087274, & 1087275; ADDED 1097072, 1097073, 1097074, & 1097075; UPDATED MPS PICTORIALS.	DRJ	RJF
A08	08) UPDATED ENCORE HANDGUN PICTORIALS, NEW ENCORE HANDGUN PART NUMBERS UPDATED IN APPROVED EQUIPMENT TABLES.	BB	BDM
10	09) UPDATE PG.1 & 2 FOR NEW 230V P/N		
10	10) UPDATE VIBRATORY MOTOR VIEW, PG.2	DM	DU
11	1600745 WAS 1102625	DM	BP
12	12) REV'D DESCRIPN, TABLES AND ASSEMBLIES TO REFLECT "XT" VERSION (SHEETS 1 & 2)	MHH	BDM
13	13) REMOVED ENCORE XT CONTROLLER 1087276 & ADDED 1604125; UPDATED MOBILE SYSTEM VIEWS.	DC	RJF
14	14) ADDED "HD" PRODUCTS & "XT" DESIGNATIONS, UPDATE TABLES, MOTOR CERT # WAS TUV05ATEX2768X(PG.2)	MB	RJF



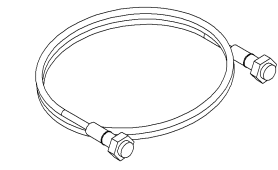
**ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT W/HD PUMP**  
**1605586 FOR 230V VBF**  
**1605584 FOR 115V VBF**



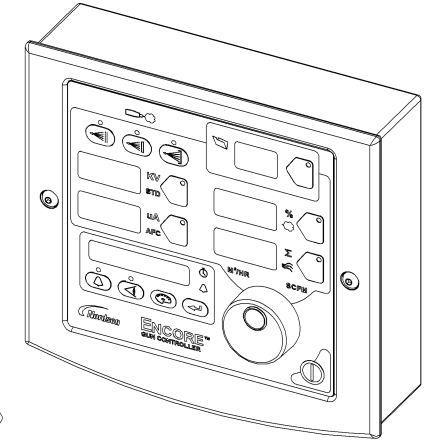
**ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT**  
**1082815 FOR 230V VBF**  
**1600468 FOR 115V VBF**



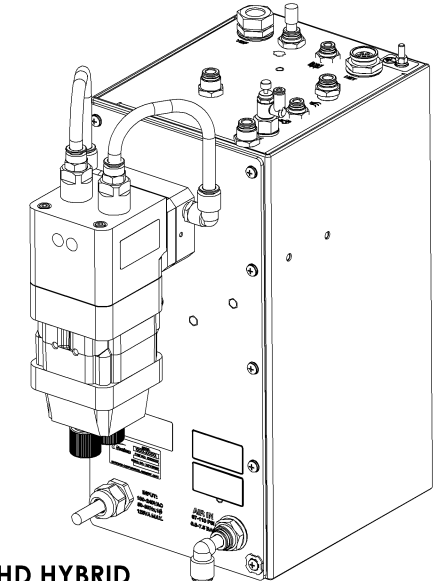
**ENCORE XT/HD 6M HANDGUN CABLE ASSEMBLY**  
**1600745**



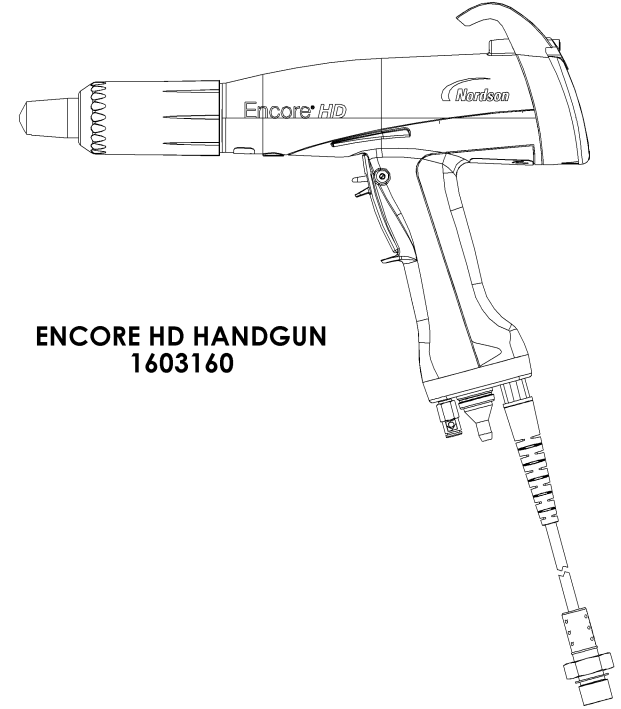
**CONTROLLER INTERFACE CABLE**  
**1080718--10FT.**  
**1080719--30IN.**



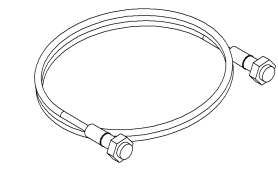
**ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT**  
**1604125**



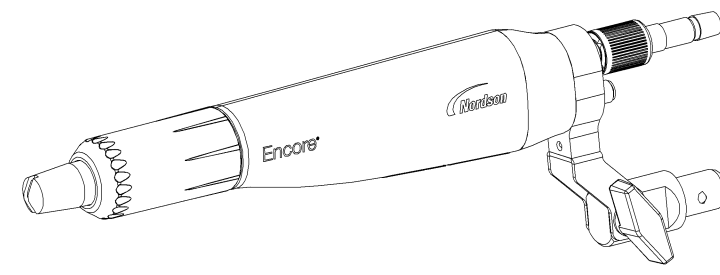
**ENCORE HD HYBRID POWER UNIT W/PRODIGY PUMP**  
**1606272 FOR 230V VBF**  
**1606271 FOR 115V VBF**



**ENCORE HD HANDGUN**  
**1603160**



**6M HANDGUN CABLE EXTENSION, 6-CONDUCTOR, SHIELDED.**  
**1085168**



**ENCORE AUTOMATIC GUN - 1097489**  
**OPTIONAL 90 DEGREE EXTENSION - 1604084**  
**ENCORE AUTOMATIC GUN CABLE - 1605436**

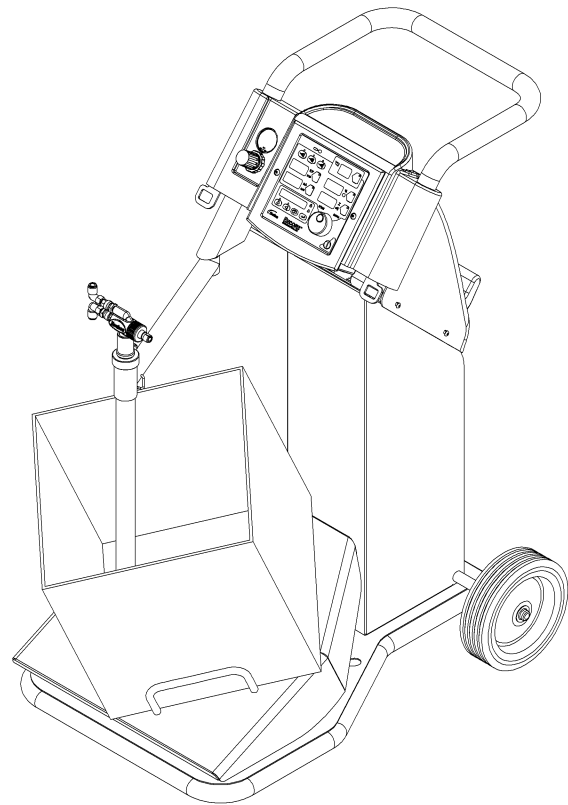
PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	cFMus / ATEX	NOTE
1604125	ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT		X	XT & HD
1082815	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	XT
1600468	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		XT
1605586	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	HD WITH HD PUMP
1605584	ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		HD WITH HD PUMP
1606272	ENCORE HD HYBRID CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	HD WITH HD PUMP
1606271	ENCORE HD HYBRID CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		HD WITH HD PUMP
1080718	CONTROLLER INTERFACE CABLE 10 FT		X	XT & HD
1080719	CONTROLLER INTERFACE CABLE 30 INCH		X	XT & HD
1600818	ENCORE XT HANDGUN		X	XT
1603160	ENCORE HD HANDGUN		X	HD
-	-THIS POSITION BLANK-	-	-	-
1097489	ENCORE AUTOMATIC GUN BAR MOUNT (CAN BE USED IN ROBOT APPLICATIONS)		X	WITH XT CONTROLS
1605436	CABLE, SPRAY GUN, ROBOT, AUTO, ENCORE		X	WITH XT & HD CONTROLS
1600745	ENCORE XT/HD 6 METER HANDGUN CABLE		X	XT & HD
1605168	6 METER HANDGUN CABLE EXTENSION		X	XT & HD

THE FOLLOWING CONTROLLERS AND ASSOCIATED CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV. 2, GOUF & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR ZONE 22.

THE ABOVE EQUIPMENT IS APPROVED FOR USE WITH THE FOLLOWING GUNS AND CABLES IN A CLASS II, DIV. 1, GROU P F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21

**CRITICAL**  
**No revisions permitted without approval of the proper agency.**

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
DESCRIPTION REF DWG, APVD EQUIP, MANUAL, ENCORE XT HD		DRJ	DATE 11JAN08
DRAWN BY		DRJ	APPROVED BY RJF
CHECKED BY		DRJ	DATE 11JAN08
MATERIAL NO. 1084547		RELEASE NO. PE600468	
SHEET 1 OF 2		REVISION 14	



**ENCORE 115V 60Hz & 230V 50Hz VBF  
 MOBILE POWDER SYSTEMS  
 1600827 OR 1600828**

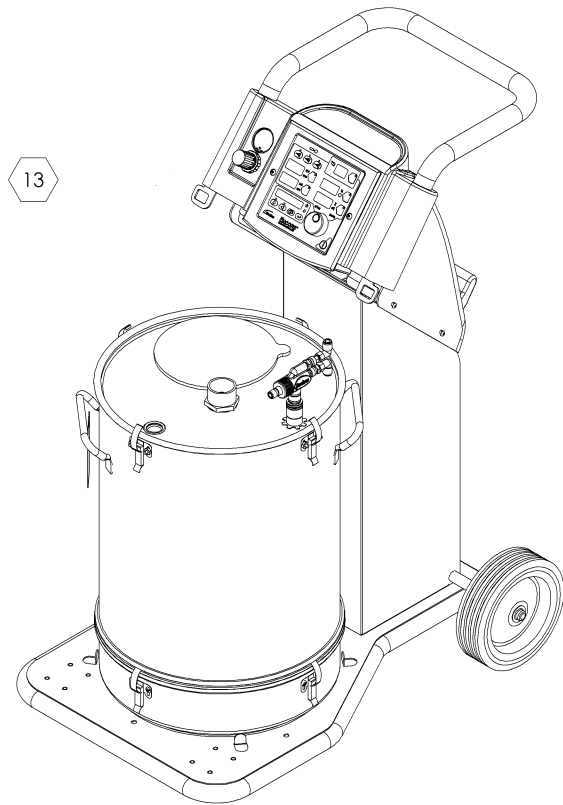
HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 115V & 230V VBF  
 MOBILE POWDER SYSTEMS  
 1605588 OR 1605589**

HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 115V & 230V HYBRID VBF  
 (WITH PRODIGY) MOBILE POWDER SYSTEMS  
 1606274 OR 1606275**

HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**ENCORE XT 50LB HOPPER  
 MOBILE POWDER SYSTEM  
 1600829**

HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE XT 25LB HOPPER  
 MOBILE POWDER SYSTEM  
 1600830**

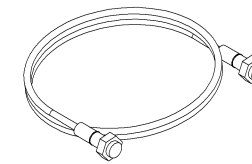
HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 53kg [117lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD 50LB HOPPER  
 MOBILE POWDER SYSTEMS  
 1605587**

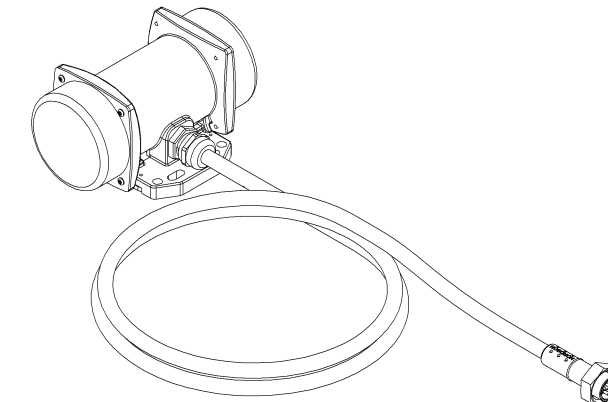
HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**ENCORE HD HYBRID 50LB HOPPER  
 MOBILE POWDER SYSTEMS (WITH PRODIGY)  
 1606273**

HEIGHT: 1078 [42.5]  
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]  
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W



**CONTROLLER INTERFACE CABLE  
 1080718-10 FT.  
 1080719-30 IN.**



**115V VIBRATOR MOTOR 1604511  
 230V VIBRATOR MOTOR 1080950**

WITH EXTRA-HARD USAGE ELECTRICAL CORD  
 UL/CSA APPROVED 18 AWG 90°C

MANUFACTURER'S CERT. #: TUV12ATEX094817  
 ALSO: ETL CERTIFIED FOR U.S. & CANADA

	PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	ATEX	cFMus / ATEX
THE FOLLOWING MOBILE SYSTEMS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV. 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS OR ZONE 22.	1600827	ENCORE XT MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF	X		
	1600828	ENCORE XT MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF		X	
	1605588	ENCORE HD MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF WITH HD PUMP	X		
THE MANUAL GUNS AND GUN CABLES ATTACHED TO THE MOBILE SYSTEM, ARE SUITABLE FOR USE IN A CLASS II, DIV. 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21.	1605589	ENCORE HD MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF WITH HD PUMP		X	
	1606274	ENCORE HD HYBRID MOBILE SYSTEMS WITH 115V, 60HZ VBF WITH PRODIGY PUMP	X		
	1606275	ENCORE HD HYBRID MOBILE SYSTEMS WITH 230V, 50HZ VBF WITH PRODIGY PUMP		X	
	1600829	ENCORE XT MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER			X
	1600830	ENCORE XT MOBILE SYSTEM WITH 25 LB HOPPER			X
	1605587	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER and HD Pump			X
	1606273	ENCORE HD MOBILE SYSTEM WITH 50 LB HOPPER and Prodigy Pump			X

**CRITICAL**  
 No revisions permitted without approval of the proper agency.

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
MACHINED SURFACES		DESCRIPTION REF DWG, APVD EQUIP, MANUAL, ENCORE XT HD	
DRAWN BY DRJ	DATE 11JAN08	RELEASE NO. PE600468	
CHECKED BY RJF	APPROVED BY RJF		
SIZE D	FILE NAME 1084547	MATERIAL NO. 1084547	REVISION 14
SCALE NOT TO SCALE	SOLIDWORKS GENERATED DWG.		SHEET 2 OF 2