

Ręczny pistolet proszkowy Encore[®] HD

Instrukcja obsługi dla użytkownika

P/N 7192471_07

- Polish -

Wydanie 10/15

Treść niniejszego dokumentu może ulec zmianie bez uprzedzenia.
W witrynie <http://emanuals.nordson.com/finishing> można znaleźć najnowszą wersję instrukcji obsługi oraz informacje o dostępnych wersjach językowych.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Kontakt

Firma Nordson Corporation oczekuje na komentarze i pytania związane z oferowanymi produktami. Informacje ogólne o firmie Nordson można znaleźć w witrynie internetowej pod adresem: <http://www.nordson.com>.

- **Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi** -

Uwaga

Niniejsza publikacja firmy Nordson Corporation jest chroniona prawami autorskimi. Ochroną prawną objęto w roku 2014. Żadna część niniejszego dokumentu nie może być kopiowana, powielana lub tłumaczona na inny język bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Nordson Corporation. Informacje zawarte w tej publikacji mogą podlegać zmianom bez powiadamiania.

Znaki towarowe

ColorMax, Color-on-Demand, Encore, HDLV, iControl, Prodigy, Nordson oraz logo firmy Nordson są zastrzeżonymi znakami towarowymi firmy Nordson Corporation.

Wszystkie pozostałe znaki towarowe należą do ich właścicieli.

Spis treści

Nordson International	0-1
Europe	0-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa	0-2
Africa / Middle East	0-2
Asia / Australia / Latin America	0-2
Japan	0-2
North America	0-2
Bezpieczeństwo	1-1
Wykwalifikowany personel	1-1
Przeznaczenie	1-1
Przepisy i homologacje	1-1
Bezpieczeństwo obsługi	1-2
Bezpieczeństwo pożarowe	1-2
Uziemienie	1-3
Postępowanie w razie awarii	1-3
Utylizacja	1-3
Opis	2-1
Wprowadzenie	2-1
Dane techniczne	2-2
Etykiety na urządzeniu	2-2
Etykieta certyfikatu na aplikatorze	2-2
Konfiguracja	3-1
Połączenia elementów systemu	3-1
Instalacja pistoletu proszkowego	3-2

Obsługa	4-1
Specjalne warunki bezpiecznej eksploatacji zgodne z przepisami UE (ATEX)	4-1
Obsługa systemu	4-2
Obsługa pistoletu proszkowego	4-2
Zmiana charakterystyk za pomocą przełącznika ustawień ..	4-2
Zmiana przepływu proszku za pomocą przełącznika ustawień	4-3
Przedmuchiwanie pistoletu proszkowego	4-3
Działanie powietrza do czyszczenia elektrody	4-4
Obsługa codzienna	4-4
Pierwsze uruchomienie	4-4
Uruchomienie	4-4
Przycisk trybu czuwania	4-4
Wymiana dysz szczelinowych	4-5
Konwersja dyszy szczelinowej do dyszy stożkowej	4-6
Wymiana deflektorów lub dysz stożkowych	4-7
Instalacja zestawu opcjonalnego do regulacji chmury proszkowej	4-8
Wyłączanie	4-8
Konserwacja	4-8
Zalecana procedura czyszczenia elementów stykających się z proszkiem	4-9
Procedury konserwacji	4-9
Rozwiązywanie problemów	5-1
Test rezystancji zasilacza pistoletu proszkowego	5-2
Test rezystancji zespołu elektrody	5-2
Test ciągłości kabla pistoletu	5-3
Naprawy	6-1
Naprawa pistoletu proszkowego	6-1
Wymiana modułu wyświetlacza	6-2
Demontaż modułu wyświetlacza	6-2
Instalacja modułu wyświetlacza	6-2
Wymiana zasilacza i elementów kanału proszkowego	6-4
Rozmontowanie pistoletu	6-4
Wymiana zasilacza	6-5
Demontaż elementów kanału proszkowego	6-6
Zmontowanie elementów kanału proszkowego	6-6
Zmontowanie pistoletu	6-8
Wymiana kabla	6-9
Demontaż kabla	6-9
Montaż kabla	6-10
Wymiana wyłącznika spustu	6-10
Demontaż wyłącznika	6-10
Montaż wyłącznika	6-11

Części	7-1
Wprowadzenie	7-1
Części pistoletu proszkowego	7-1
Ilustracja części pistoletu proszkowego	7-2
Wykaz części pistoletu	7-3
Wyposażenie opcjonalne do pistoletów proszkowych	7-5
Różne elementy opcjonalne do pistoletów proszkowych	7-5
Dysze szczelinowe	7-5
Dysze krzyżowe Cross-Cut	7-5
Dysza szczelinowa kątowna 45 stopni	7-6
Dysza liniowa kątowna 45 stopni	7-6
Dysze stożkowe, deflektory i zespół elektrody	7-7
Dysza stożkowa i deflektory	7-7
Zestaw dyszy stożkowej (dostarczany z pistoletem)	7-7
Zespół elektrody do dyszy stożkowej	7-8
Zestaw regulacji chmury proszkowej	7-8
Lance	7-8
Zespół kolektora jonów	7-9
Składniki kolektora jonów przeznaczonego do lancy	7-9
Wąż proszkowy i węże powietrzne	7-9

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

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Rozdział 1

Bezpieczeństwo

Użytkownik musi zapoznać się z poniższymi zasadami bezpiecznej eksploatacji urządzenia i przestrzegać ich. W dokumentacji urządzeń znajdują się ostrzeżenia, uwagi i zalecenia, dotyczące zarówno sprzętu, jak i wykonywanych czynności.

Trzeba zadbać o to, aby kompletna dokumentacja urządzeń, łącznie z niniejszą instrukcją, była dostępna dla personelu obsługującego i serwisującego.

Wykwalifikowany personel

Właściciel urządzenia musi zadbać o to, aby urządzenia firmy Nordson były instalowane, obsługiwane i naprawiane wyłącznie przez osoby z odpowiednimi kwalifikacjami. Za osoby z kwalifikacjami uważa się pracowników etatowych lub zatrudnionych na umowę, którzy zostali przeszkoleni w zakresie bezpiecznej realizacji powierzonych im zadań. Osoby takie znają odpowiednie zasady bezpieczeństwa i przepisy oraz są fizycznie zdolne do realizacji zleconych czynności.

Przeznaczenie

Używanie urządzeń firmy Nordson do celów innych niż opisane w dostarczonej dokumentacji może być przyczyną obrażeń ciała lub zniszczenia mienia.

Przykłady użycia urządzeń niezgodnie z przeznaczeniem obejmują:

- stosowanie nieodpowiednich materiałów;
- modyfikacje urządzenia bez upoważnienia;
- usunięcie lub ominięcie zabezpieczeń lub blokad;
- użycie niewłaściwych lub uszkodzonych części;
- użycie niezatwierdzonego wyposażenia dodatkowego;
- używanie urządzeń w warunkach, w których dopuszczalne wartości obciążeń są przekroczone.

Przepisy i homologacje

Trzeba mieć pewność, że wszystkie urządzenia są przystosowane i dopuszczone do pracy w warunkach, jakie panują w miejscu instalacji. Jeżeli instrukcje instalacji, obsługi i serwisowania nie będą przestrzegane, homologacja urządzenia utraci ważność.

Wszystkie fazy instalacji urządzeń muszą być zgodne z obowiązującymi przepisami.

Bezpieczeństwo obsługi

Przestrzeganie poniższych zaleceń pozwoli uniknąć ryzyka obrażeń.

- Osoby bez odpowiednich kwalifikacji nie mogą obsługiwać ani naprawiać urządzenia.
- Urządzenie można obsługiwać wyłącznie wtedy, gdy zabezpieczenia, pokrywy i osłony są nienaruszone, a automatyczne blokady działają prawidłowo. Nie omijać ani nie wyłączać żadnych zabezpieczeń.
- Zachować bezpieczną odległość od ruchomych elementów. Przed regulacją lub naprawą elementów poruszających się trzeba odłączyć zasilanie i poczekać, aż urządzenie zatrzyma się. Zablokować wyłącznik zasilania, aby uniemożliwić przypadkowe uruchomienie.
- Uwolnić ciśnienie z instalacji (rozprężyć) przed regulacją lub naprawą podzespołów pracujących pod ciśnieniem hydraulicznym lub pneumatycznym. Odłączyć, zablokować i oznaczyć wyłączniki przed serwisowaniem podzespołów zasilanych napięciem elektrycznym.
- Zaopatrzyć się w karty charakterystyk (MSDS) wszystkich stosowanych materiałów. Przestrzegać zaleceń producenta, dotyczących bezpiecznego obchodzenia się z materiałami oraz stosować zalecane środki ochrony osobistej.
- Aby uniknąć ryzyka obrażeń, trzeba też pamiętać o mniej oczywistych zagrożeniach w miejscu pracy, których nie można całkowicie wyeliminować, takich jak gorące powierzchnie, ostre krawędzie, obwody elektryczne pod napięciem i ruchome części, których nie można zabudować ani osłonić w inny sposób.

Bezpieczeństwo pożarowe

Przestrzeganie poniższych zasad pozwoli uniknąć ryzyka pożaru lub eksplozji.

- Nie wolno palić tytoniu, spawać, szlifować ani używać otwartego ognia tam, gdzie są składowane lub używane materiały łatwopalne.
- Trzeba zapewnić odpowiednią wentylację, aby uniknąć wzrostu stężeń materiałów lotnych i oparów do niebezpiecznego poziomu. Przestrzegać przepisów lokalnych i postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w kartach charakterystyki (MSDS).
- Nie wyłączać układów elektrycznych pod napięciem podczas pracy z materiałami łatwopalnymi. Wcześniej odłączyć zasilanie odłącznikiem, aby uniknąć iskrzenia.
- Poznać rozmieszczenie wyłączników awaryjnych, zaworów odcinających i gaśnic. W razie pożaru w kabinie proszkowej natychmiast wyłączyć system i wentylację.
- Czyszczenie, konserwację, testowanie i naprawę urządzeń wykonywać zgodnie z procedurami opisanymi w dokumentacji.
- Korzystać tylko z oryginalnych części zamiennych. W sprawie informacji o częściach zamiennych i porad kontaktować się z przedstawicielem firmy Nordson.

Uziemienie



OSTRZEŻENIE: Używanie niesprawnych urządzeń elektrostatycznych jest niebezpieczne i może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar lub eksplozję. Testy rezystancji powinny należeć do zakresu przeglądów okresowych. W przypadku odczucia nawet nieznacznego wyładowania elektrycznego lub zaobserwowania iskrzenia albo łuku elektrycznego należy natychmiast wyłączyć wszystkie urządzenia elektryczne i elektrostatyczne. Nie wolno ponownie włączać urządzeń, dopóki problem nie zostanie rozpoznany i usunięty.

Uziemienie wewnątrz kabiny i wokół otworów musi być zgodne z wymogami NFPA dla lokalizacji niebezpiecznych opisanych w klasie II, dział 1 lub 2. Zapoznać się z dokumentami NFPA 33, NFPA 70 (artykuły NEC 500, 502 i 516) oraz NFPA 77.

- W obszarach napyłania proszku wszystkie przedmioty przewodzące prąd muszą być elektrycznie połączone z uziemieniem z zachowaniem rezystancji nie większej niż 1 megaom, mierzonej przyrządem przykładającym do mierzonego obwodu napięcie o wartości co najmniej 500 V.
- Wyposażenie, które musi być uziemione, to m.in. podłoga w kabynie proszkowej, podesty dla operatorów, zbiorniki, mocowania fotokomórek i dysze odmuchujące. Personel pracujący w obszarze napyłania musi być uziemiony.
- Istnieje możliwość wystąpienia potencjału zapłonowego z naelektryzowanego ciała człowieka. Osoby przebywające na malowanej powierzchni, np. na podeście lub noszące nieprzewodzące buty, nie są uziemione. Personel musi nosić buty z przewodzącymi podeszwami lub używać taśmy uziemiającej, aby zapewnić ciągłość uziemienia podczas pracy z urządzeniami elektrostatycznymi lub w ich pobliżu.
- Operatorzy muszą zachować bezpośredni kontakt z rękojeścią pistoletu, aby uniknąć porażenia podczas pracy z ręcznymi elektrostatycznymi pistoletami proszkowymi. Jeżeli muszą być używane rękawice, należy wyciąć otwór na dłoń lub palce, używać rękawic elektrycznie przewodzących albo zakładać uziemiającą taśmę połączoną z rękojeścią pistoletu lub innym przedmiotem podłączonym do sprawdzonego uziemienia.
- Przed regulacją lub czyszczeniem pistoletów proszkowych trzeba odłączyć zasilanie elektryczne i uziemić elektrody pistoletów.
- Po zakończeniu serwisowania urządzeń podłączyć wszystkie odłączone urządzenia, kable uziemiające i przewody.

Postępowanie w razie awarii

Jeżeli system lub jakikolwiek element wyposażenia nie działa prawidłowo, należy natychmiast wyłączyć zasilanie i wykonać poniższe czynności.

- Odłączyć i zablokować zasilanie elektryczne. Zamknąć pneumatyczne zawory odcinające i uwolnić ciśnienie.
- Rozpoznać przyczynę awarii i usunąć ją przed ponownym włączeniem urządzeń.

Utylizacja

Materiały i wyposażenie zużyte podczas pracy i serwisowania należy usuwać zgodnie z przepisami lokalnymi.

Rozdział 2

Opis

Wprowadzenie

Patrz rys. 2-1. W niniejszej instrukcji opisano ręczny pistolet proszkowy Encore[®] HD z 6-metrowym kablem zasilania i wężem.

Ręczny pistolet proszkowy Encore HD należy eksploatować ze sterownikiem Encore HD, który reguluje napięcie elektrostatyczne, przepływ powietrza czyszczącego elektrodę i przepływ powietrza w pompie proszkowej. Jest on zgodny z następującymi systemami:

- Mobilne systemy Encore HD
- System Encore HD mocowany na ścianie lub na poręczy
- Encore pojedynczy i podwójny, system samodzielny
- Systemy Encore Color-on-Demand[®]
- Systemy proszkowe ColorMax[®]
- System Prodigy[®] HDLV[®] z dwiema pompami



Rys. 2-1 Ręczny pistolet proszkowy Encore HD

Dysze szczelinowe ze szczelinami 3 i 4 mm są dostarczane z pistoletem, podobnie jak zestaw dysz stożkowych, w którym znajduje się dysza stożkowa, deflektor 26 mm i uchwyt elektrody stożkowej. Zestaw z dyszą stożkową stosuje się do konwersji natrysku szczelinowego na stożkowy.

Do pistoletu ręcznego Encore HD jest dostępne wyposażenie opcjonalne, które obejmuje:

- Dodatkowe dysze szczelinowe, stożkowe i Cross-Cut
- przedłużacz kabla o długości 6 m
- Przedłużenia lancy 150 i 300 mm
- regulator nanoszenia do stosowania z lancami.
- Kolektor jonów

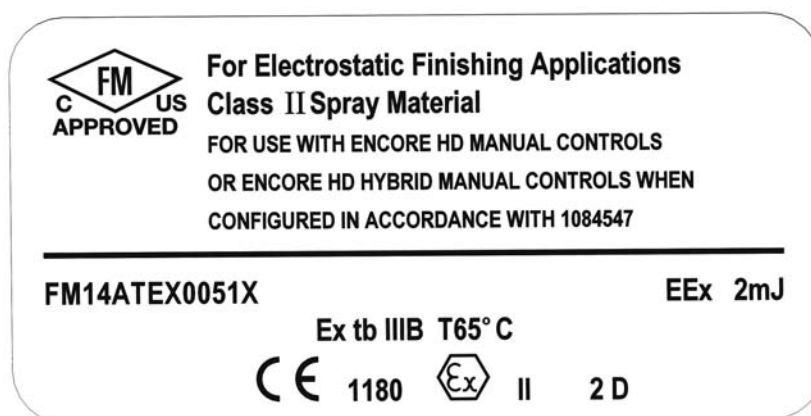
Więcej informacji oraz wyposażenie opcjonalne opisano w rozdziale *Opcje* na stronie 7-5.

Dane techniczne

Model: Aplikator Encore	
Parametry napięcia zasilającego:	+/- 19 VAC, 1 A
Parametry wyjściowe:	100 kV, 100 µA
Powietrze wlotowe:	6,0 – 7,6 bar (87 – 110 psi), cząstki stałe <5µ, punkt rosy <10 °C (50 °F)
Maksymalna wilgotność względna:	95% bez kondensacji
Temperatura otoczenia:	+15 do +40 °C (59-104 °F)
Klasyfikacja lokalizacji niebezpiecznej – aplikator:	strefa 21 lub klasa II, dział 1
Zabezpieczenie przed wnikaniem pyłu:	IP6X

Etykiety na urządzeniu

Etykieta certyfikatu na aplikatorze



1603105_01

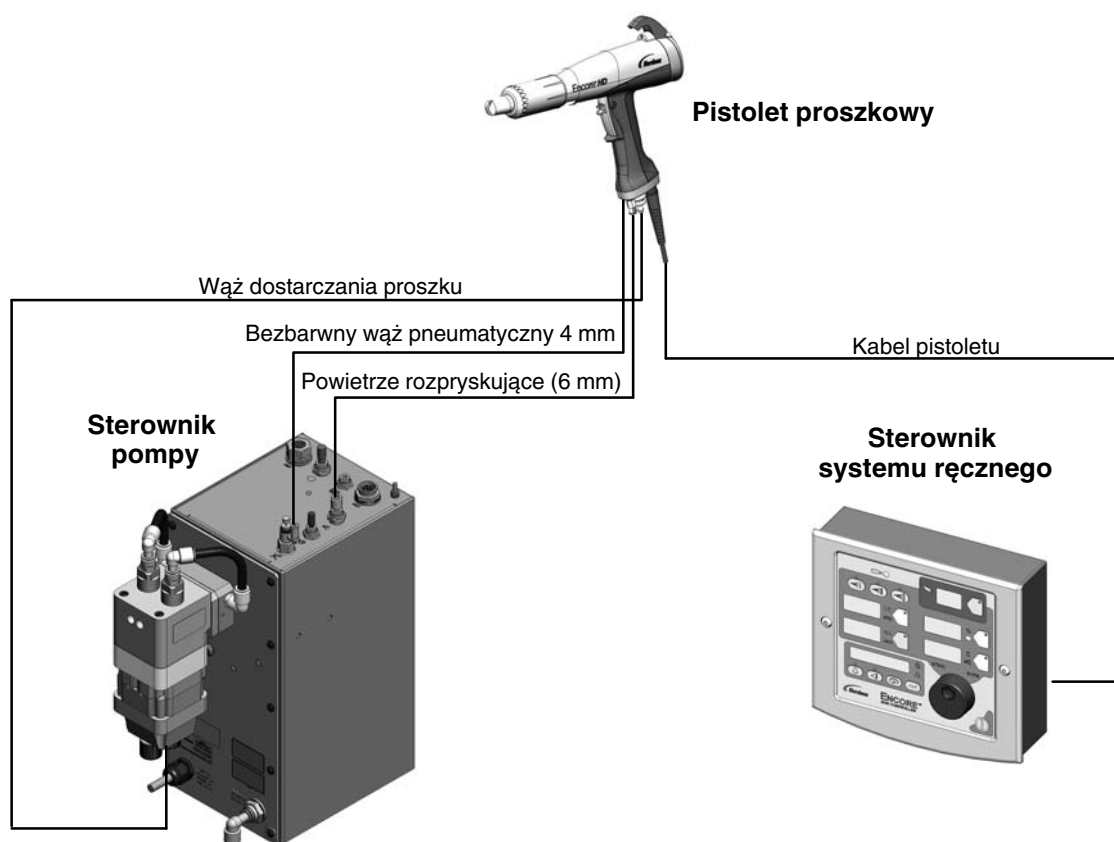
Rozdział 3

Konfiguracja

Połączenia elementów systemu



OSTRZEŻENIE: Na tym schemacie nie pokazano uziemienia. Wszystkie urządzenia przewodzące prąd elektryczny, które znajdują się w obszarze napyłania, muszą być podłączone do uziemienia sprawdzonego przez elektryka.

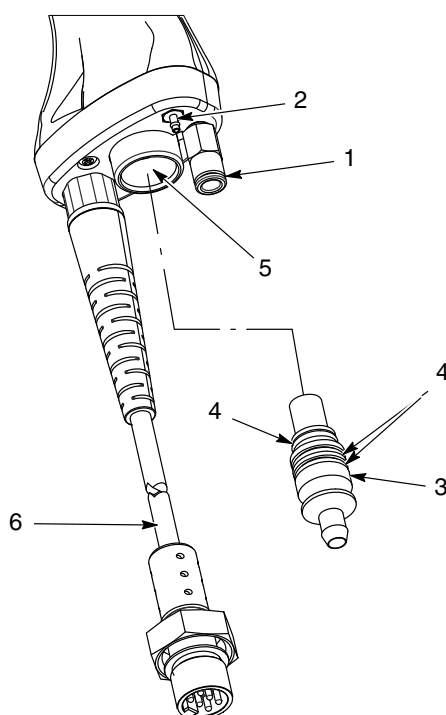


Rys. 3-1 Schemat systemu (pokazano wyposażenie występujące w każdym systemie)

Instalacja pistoletu proszkowego

Połączenia pistoletu pokazano na rysunkach 3-1 i 3-2.

1. Podłączyć wąż powietrza rozpylającego o średnicy 6 mm do szybkozłącza (1) w dolnej części uchwytu pistoletu. Drugi koniec podłączyć do złącza węża powietrza rozpryskującego, które znajduje się w sterowniku pompy.
2. Podłączyć bezbarwny 4 mm wąż powietrza czyszczącego do karbowanego złącza (2) w dolnej części uchwytu pistoletu. Podłączyć drugi koniec do węża pneumatycznego powietrza czyszczącego na złączce 90° sterownika przepływu w górnej części sterownika pompy.
3. Nałożyć uszczelki o-ring (4) na karbowany króciec węża (3). Wcisnąć karbowany koniec króćca do węża proszkowego, a następnie podłączyć ten króciec do rury wlotowej proszku (5) w dolnej części uchwytu pistoletu.
4. Podłączyć kabel pistoletu (6) do złącza pistoletu z tyłu sterownika systemu ręcznego Encore HD.
5. Do powiązania kabla pistoletu proszkowego, węży powietrznych i węża proszkowego należy użyć odcinków czarnej owijki spiralnej dostarczonej z systemem. Zachować ostrożność, aby nie uderzyć, nie zgnieść, nie załamywać, nie zapętląć ani nie deformować węża proszkowego.



Rys. 3-2 Połączenia pistoletu proszkowego

- | | | |
|---------------------|---------------------------|-------------------------|
| 1. Szybkozłącze | 3. Karbowany adapter węża | 5. Rura wlotowa proszku |
| 2. Złącze karbowane | 4. O-ringi | 6. Kabel pistoletu |

Rozdział 4

Obsługa



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać jedynie osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.



OSTRZEŻENIE: Opisywane urządzenie może stanowić źródło zagrożenia, jeśli nie jest używane zgodnie z zasadami określonymi w niniejszej instrukcji.



OSTRZEŻENIE: Wszystkie urządzenia przewodzące prąd elektryczny, znajdujące się w pobliżu miejsca napyłania proszku, muszą być uziemione. Brak uziemienia lub wadliwe uziemienie wyposażenia może spowodować porażenie personelu, pożar lub wybuch.

Specjalne warunki bezpiecznej eksploatacji zgodne z przepisami UE (ATEX)

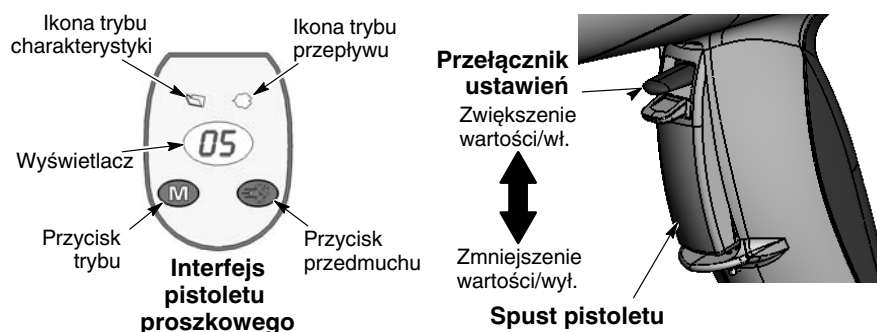
1. Aplikator ręczny Encore HD może być używany wyłącznie ze sterownikiem Encore XT/HD i zasilaczem Encore HD w temperaturach otoczenia w przedziale od +15 °C do +40 °C.
2. Urządzenia mogą być używane w obszarach, w których ryzyko uderzenia jest nieduże.
3. Należy zachować ostrożność podczas czyszczenia plastikowych powierzchni sterownika Encore. Istnieje możliwość powstawania ładunków statycznych.

Obsługa systemu

W niniejszej instrukcji przedstawiono informacje na temat ręcznego pistoletu proszkowego Encore HD. Informacje na temat składników systemu znajdują się w odpowiednich instrukcjach obsługi systemu, sterownika lub panelu sterowania.

Obsługa pistoletu proszkowego

Korzystając z interfejsu pistoletu oraz z przełącznika ustawień, można zmieniać charakterystyki lub ustawienia przepływu proszku oraz można przedmuchać pistolet bez używania interfejsu sterownika.



Rys. 4-1 Sterowanie pistoletem

Zmiana charakterystyk za pomocą przełącznika ustawień

1. Patrz rys. 4-1. Zwolnić spust pistoletu. Nie można zmieniać charakterystyk, kiedy pistolet jest włączony.
2. Naciskać i przytrzymać przycisk **Tryb**, aż zaświeci się ikona **Tryb charakterystyki**. Na wyświetlaczu zostanie wyświetlony numer bieżącej charakterystyki.
3. Przeszawić przełącznik ustawień w górę lub w dół, aż na interfejsie pistoletu proszkowego zostanie wyświetlony żądany numer charakterystyki.

UWAGA: Niezaprogramowane numery charakterystyk (charakterystyki, w których wszystkie parametry mają wartość zerową) są automatycznie pomijane. Opis programowania charakterystyk znajduje się w instrukcji obsługi sterownika.

4. Nacisnąć spust natrysku. System rozpocznie napylenie zgodnie z parametrami w wybranej charakterystyce.

Więcej ustawień opisano w konfiguracji F08 sterownika.

Zmiana przepływu proszku za pomocą przełącznika ustawień

1. Patrz rys. 4-1. Naciskać i przytrzymać przycisk **Tryb**, aż zaświeci się ikona **Tryb przepływu**.
2. Przeszawić przełącznik ustawień w górę lub w dół, aby zmienić ustawienia przepływu. Tę czynność można wykonać bez zwalniania spustu natrysku.

Przepływ proszku ulegnie zmianie od razu. Nowe ustawienie przepływu będzie wyświetlone na interfejsie pistoletu i sterownika.

Przedmuchiwanie pistoletu proszkowego

1. Patrz rys. 4-1. Skierować pistolet do kabiny proszkowej i nacisnąć spust natrysku.
2. Nacisnąć i przytrzymać przycisk **Przedmuch**. Przedmuchiwanie będzie trwać, dopóki jest naciśnięty przycisk **Przedmuch**.

UWAGA: Jeśli przełącznik ustawień jest tak skonfigurowany, że realizuje funkcję przedmuchu, wówczas przestawienie przełącznika do góry lub do dołu spowoduje przedmuchiwanie pistoletu. Informacje o konfigurowaniu przełącznika ustawień znajdują się w rozdziale *Konfiguracja sterownika* w instrukcji obsługi sterownika.

W celu zachowania optymalnej wydajności pistolet należy regularnie przedmuchiwać, aby ścieżka proszku wewnątrz pistoletu była utrzymywana w czystości. Czas i częstotliwość koniecznego przedmuchiwania zależą od typu aplikacji.

UWAGA: Powietrze przedmuchiujące czyści jedynie kanały proszkowe w pistolecie. Zapoznać się z instrukcją obsługi sterownika systemu, w której znajdują się dodatkowe informacje na temat przedmuchu HDLV.

Działanie powietrza do czyszczenia elektrody

Powietrze do czyszczenia elektrody nieustannie oczyszcza elektrodę pistoletu, zapobiegając gromadzeniu się proszku. Dopływ tego powietrza jest włączany i wyłączany automatycznie podczas włączania i wyłączania pistoletu.

Instrukcje regulacji powietrza czyszczącego znajdują się w instrukcji obsługi sterownika pompy.

Obsługa codzienna



OSTRZEŻENIE: Wszystkie urządzenia przewodzące prąd elektryczny, które znajdują się w obszarze napyłania proszku, muszą być podłączone do uziemienia sprawdzonego przez elektryka. Zignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnego porażenia prądem elektrycznym.

Pierwsze uruchomienie

Uruchomić pistolet i zapisać wartość μA przy ustawionym zerowym przepływie powietrza fluidyzującego i przepływu proszku oraz bez żadnych przedmiotów przed pistoletem. Wartość μA trzeba kontrolować codziennie w takich samych warunkach. Znaczne zwiększenie wartości μA oznacza prawdopodobne zwarcie w rezystorze pistoletu. Znaczne zmniejszenie natomiast oznacza uszkodzenie rezystora bądź powielacza napięcia, co wymaga naprawy.

Uruchomienie

1. Włączyć wentylator wyciągowy kabiny proszkowej.
2. Włączyć zasilanie powietrzem.
3. Upewnić się, że spust pistoletu proszkowego nie jest naciśnięty, a następnie włączyć zasilanie sterownika. Na interfejsie sterownika i pistoletu powinny zaświecić się wyświetlacze i ikony.

Przycisk trybu czuwania

Przycisk **Czwanie** na sterowniku Encore HD służy do wyłączania interfejsu i unieruchamiania pistoletu podczas przerw w produkcji. Gdy interfejs sterownika jest wyłączony, pistoletu nie można włączyć, a interfejs pistoletu jest nieczynny.

W celu wyłączenia zasilania sterownika należy wyłączyć zasilanie systemu w zasilaczu lub na panelu sterowania.

Wymiana dysz szczelinowych



OSTRZEŻENIE: Przed wykonaniem opisanych czynności trzeba zwoić spust pistoletu, wyłączyć zasilanie interfejsu i uziemić elektrodę. Zignorowanie tego ostrzeżenia grozi poważnym porażeniem prądem elektrycznym.

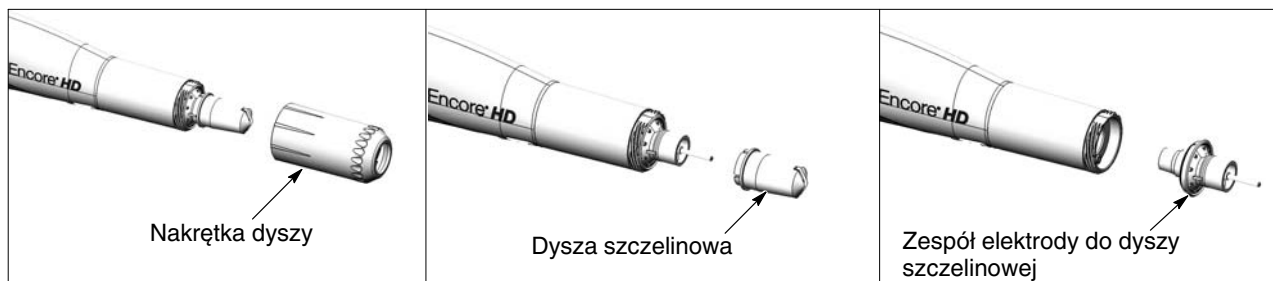
UWAGA: Stożkowy uchwyt elektrody został tak wykonany, aby zoptymalizować czyszczenie podczas zmiany koloru w systemach, w których są stosowane dysze szczelinowe. W uchwycie stożkowym tego typu nie można stosować deflektorów stożkowych.

1. Przedmuchać pistolet i wyłączyć interfejs, aby uniknąć przypadkowego włączenia pistoletu.
2. Patrz rys. 4-2. Odkręcić nakrętkę dyszy, przekręcając ją w lewo.
3. Ściągnąć dyszę szczelinową z zespołu elektrody.

UWAGA: Jeśli elektroda wysunie się z rury wylotowej proszku, włożyć ją na miejsce.

4. Patrz rys. 4-3. Zainstalować nową dyszę na zespole elektrody. Ustawienie dyszy pasuje do występu w zespole elektrody. Nie zgiąć przewodu elektryzującego.
5. Nakręcić ręką nakrętkę dyszy na korpus pistoletu.

UWAGA: Aby oczyścić dysze, skorzystać z opisu *Zalecana procedura czyszczenia elementów stykających się z proszkiem* na stronie 4-9.



Rys. 4-2 Wymiana dyszy szczelinowej



Rys. 4-3 Prawidłowe ustawienie dyszy

Konwersja dyszy szczelinowej do dyszy stożkowej

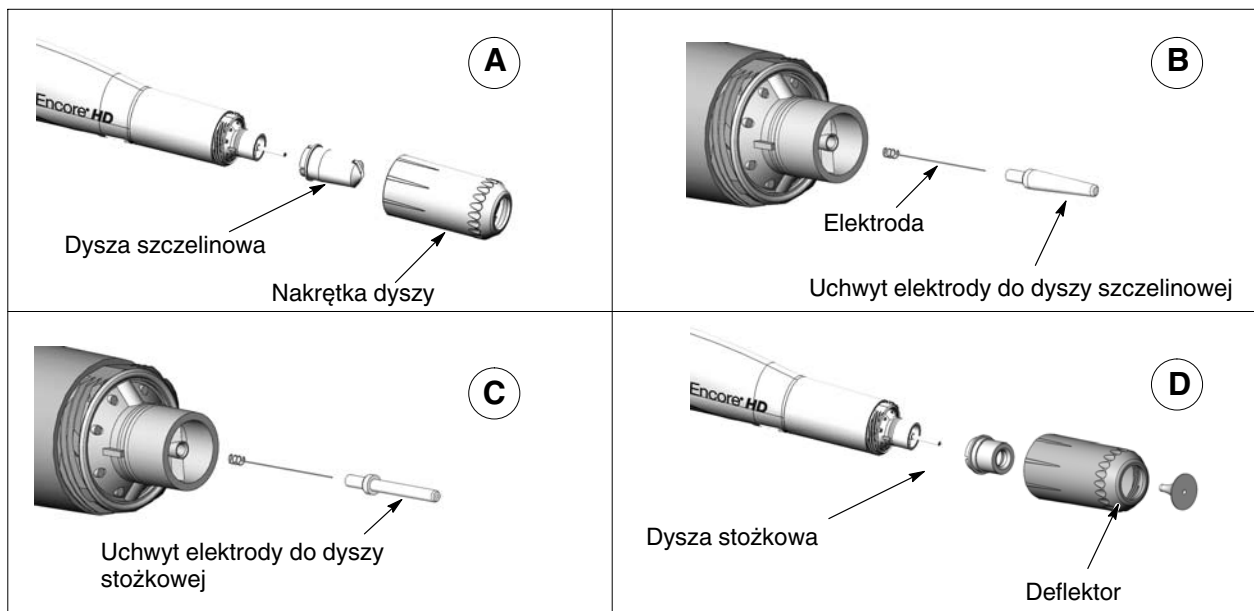


OSTRZEŻENIE: Przed wykonaniem opisanych czynności trzeba zwoić spust pistoletu, wyłączyć zasilanie interfejsu i uziemić elektrodę. Zignorowanie tego ostrzeżenia grozi poważnym porażeniem prądem elektrycznym.

UWAGA: Stożkowy uchwyt elektrody szczelinowej, dostarczony z pistoletem, trzeba zmienić, aby pasował do dysz stożkowych i deflektorów. Do tej zmiany jest potrzebny zestaw dyszy stożkowej dostarczony z pistoletem.

1. Przedmuchać pistolet i wyłączyć interfejs, aby uniknąć przypadkowego włączenia pistoletu.
2. Zmienić uchwyt elektrody i dyszę. Patrz rys. 4-4.
 - A. Odkręcić nakrętkę dyszy w lewo i zdjąć ją. Ściągnąć dyszę szczelinową z zespołu elektrody.
 - B. Zdjąć stożkowy uchwyt dyszy szczelinowej. Nie zgąć przewodu elektryzującego.
 - C. Zainstalować na elektrodzie prosty uchwyt elektrody.
 - D. Zamontować dyszę stożkową na zespole elektrody. Ustawienie dyszy pasuje do występu w zespole elektrody. Nakręcić ręką nakrętkę dyszy na korpus pistoletu. Zainstalować deflektor na zespole elektrody. Nie zginać elektrody.

UWAGA: Aby oczyścić dysze, skorzystać z opisu *Zalecana procedura czyszczenia elementów stykających się z proszkiem* na stronie 4-9.



Rys. 4-4 Konwersja dyszy szczelinowej na dyszę stożkową

Wymiana deflektorów lub dysz stożkowych



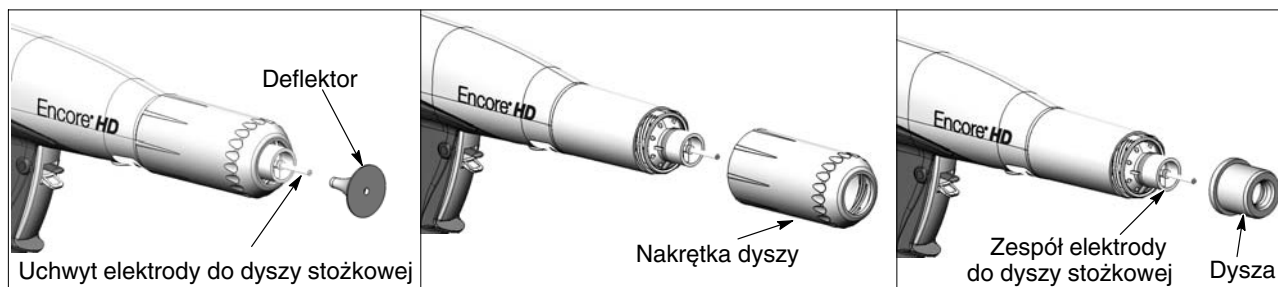
OSTRZEŻENIE: Przed wykonaniem opisanych czynności trzeba zwolnić spust pistoletu, wyłączyć zasilanie interfejsu i uziemić elektrodę. Zignorowanie tego ostrzeżenia grozi poważnym porażeniem prądem elektrycznym.

UWAGA: Stożkowy uchwyt elektrody szczelinowej, dostarczony z pistoletem, trzeba zmienić, aby pasował do dysz stożkowych i deflektorów. Do tej zmiany jest potrzebny zestaw dyszy stożkowej dostarczony z pistoletem. Instrukcję zmiany znajdują się na stronie 4-6.

1. Przedmuchać pistolet i wyłączyć interfejs, aby uniknąć przypadkowego włączenia pistoletu.
2. Ostrożnie zdjąć deflektor z uchwytu elektrody. Jeśli wymianie podlega tylko deflektor, zainstalować nowy na uchwycie elektrody, zwracając szczególną uwagę, aby nie zgąć przewodu elektrody.
3. Aby wymienić całą elektrodę, odkręcić nakrętkę dyszy, przekręcając ją w lewo.
4. Ściągnąć dyszę stożkową z zespołu elektrody.

UWAGA: Jeśli elektroda wysunie się z rury wylotowej proszku, włożyć ją na miejsce.

5. Zamontować nową dyszę stożkową na zespole elektrody. Ustawienie dyszy pasuje do występu w zespole elektrody.
6. Nakręcić ręką nakrętkę dyszy na korpus pistoletu.
7. Zainstalować nowy deflektor na zespole elektrody. Nie zginać elektrody.



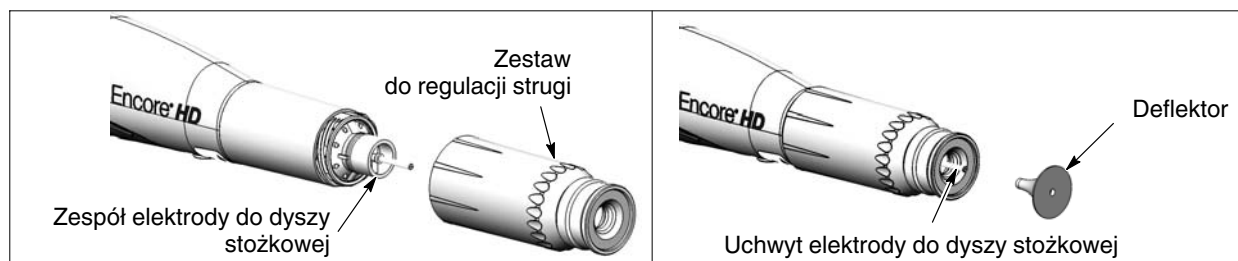
Rys. 4-5 Wymiana dyszy stożkowej

Instalacja zestawu opcjonalnego do regulacji chmury proszkowej

W miejscu standardowej dyszy szczelinowej lub stożkowej można zainstalować zestaw do regulacji chmury proszkowej ze zintegrowaną dyszą stożkową.

UWAGA: W skład zestawu nie wchodzi deflektory, należy je zamówić oddzielnie. W zestawie tym nie można zastosować deflektora 38 mm.

1. Zdjąć deflektor, odkręcić nakrętkę dyszy i wyjąć dyszę stożkową lub dyszę szczelinową.
2. Oczyszczyć powietrzem zespół elektrody.
3. Zainstalować zintegrowaną dyszę stożkową na zespole elektrody i przykręcić nakrętkę mocującą ręką do oporu.
4. Zainstalować deflektor 16-, 19- lub 26-milimetrowy na uchwycie elektrody.



Rys. 4-6 Instalacja zestawu do regulacji chmury proszkowej

Wyłączanie

1. Przedmuchać pistolet proszkowy, naciskając przycisk **Przedmuch** do czasu, kiedy proszek przestanie wydostawać się z pistoletu.
2. Nacisnąć przycisk **Czuwanie**, aby wyłączyć pistolet proszkowy i interfejs.
3. Wyłączyć dopływ powietrza do systemu i uwolnić ciśnienie z instalacji.
4. W razie wyłączenia na noc lub na dłuższy okres czasu, wyłączyć zasilanie systemu.

Konserwacja



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać jedynie osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.



OSTRZEŻENIE: Przed wykonaniem poniższych czynności trzeba wyłączyć sterownik i odłączyć zasilanie systemu. Uwolnić ciśnienie pneumatyczne z urządzenia i odłączyć je od źródła powietrza. Zignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną obrażeń.

Zalecana procedura czyszczenia elementów stykających się z proszkiem

Do czyszczenia dysz proszkowych i elementów mających kontakt z proszkiem firma Nordson Corporation zaleca stosowanie myjki ultradźwiękowej i emulsji czyszczącej Oakite® BetaSolv.

UWAGA: Zespołu elektrody nie można zanurzać w rozpuszczalniku. Nie można go rozmontować. Środek czyszczący i woda pozostaną wewnątrz zespołu.

1. Napełnić myjkę ultradźwiękową emulsją BetaSolv lub innym podobnym środkiem czyszczącym o temperaturze pokojowej. Nie ogrzewać roztworu czyszczącego.
2. Zdemontować z pistoletu elementy przeznaczone do czyszczenia. Zdjąć uszczelki o-ring. Oczyścić elementy sprężonym powietrzem o niskim ciśnieniu.

UWAGA: Nie dopuścić do kontaktu uszczelki o-ring z płynem czyszczącym.

3. Włożyć elementy do myjki ultradźwiękowej i włączyć ją na czas potrzebny do usunięcia resztek proszku.
4. Przed zamontowaniem w pistolecie opłukać elementy w czystej wodzie i odłożyć do wyschnięcia. Sprawdzić wszystkie uszczelki o-ring i wymienić te, które są uszkodzone.

UWAGA: Nie używać ostrych ani twardych narzędzi, które mogą zadrapać gładkie powierzchnie elementów mających kontakt z proszkiem. Zadrapania powodują gromadzenie się proszku.

Procedury konserwacji

Element	Procedura
Pistolet natryskowy (codziennie)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pistolet też należy skierować do kabiny. Odłączyć też linię ssawną od zasobnika lub podajnika proszku z kartonu i skierować ją do kabiny. Wcisnąć przycisk <i>Zmiana koloru</i> na sterowniku systemu i przedmuchać system zasilania proszkiem. 2. Zdjąć dyszę i wyjąć zespół elektrody, a następnie oczyścić je sprężonym powietrzem pod niskim ciśnieniem i czystą szmatką. Sprawdzić stopień zużycia wszystkich części i wymienić je w razie potrzeby. 3. Przedmuchać pistolet i przetrzeć czystą szmatką.
Uziemienie urządzenia	<p>Codziennie: przed napyłaniem proszku upewnić się, że urządzenie jest skutecznie i prawidłowo uziemione.</p> <p>Okresowo: sprawdzić wszystkie połączenia uziemiające w urządzeniu.</p>

Rozdział 5

Rozwiązywanie problemów



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać jedynie osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

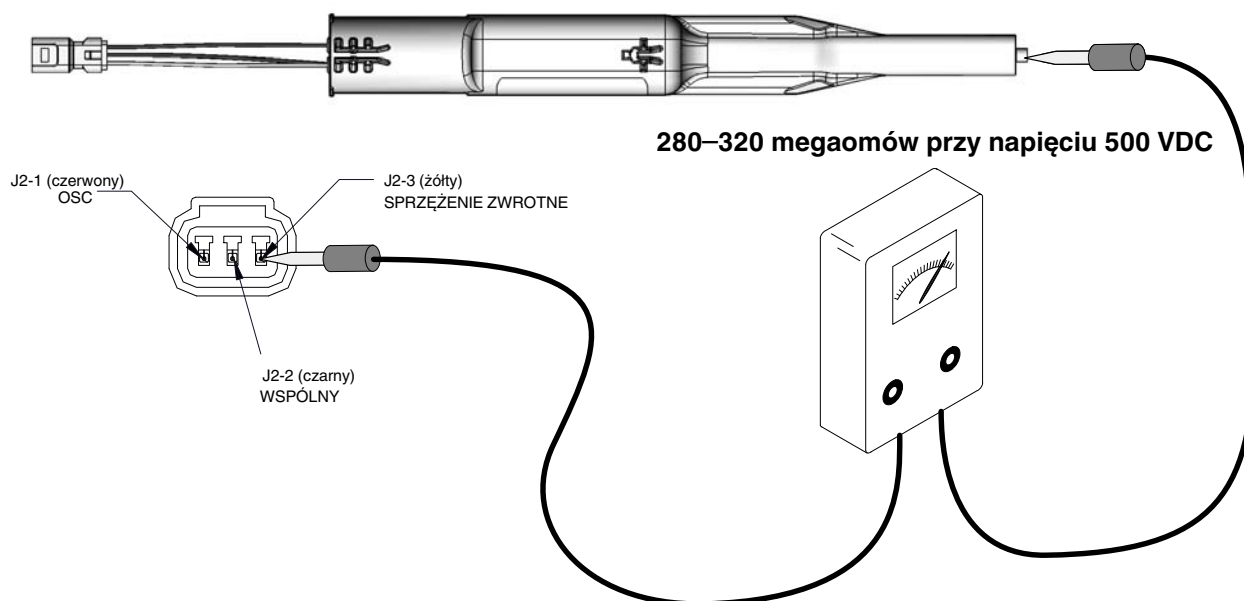


OSTRZEŻENIE: Przed naprawą sterownika lub pistoletu proszkowego trzeba wyłączyć zasilanie urządzenia i odłączyć przewód zasilający. Trzeba też odłączyć dopływ sprężonego powietrza i rozprężyć urządzenie. Zignorowanie tego ostrzeżenia może być przyczyną obrażeń ciała.

Przedstawione procedury rozwiązywania problemów dotyczą tylko najczęściej spotykanych usterek. Jeśli podane tu informacje nie wystarczą do rozwiązania problemu, należy skontaktować się z biurem obsługi klienta Nordson pod numerem telefonu (800) 433-9319 lub z przedstawicielem lokalnym celu uzyskania pomocy.

Test rezystancji zasilacza pistoletu proszkowego

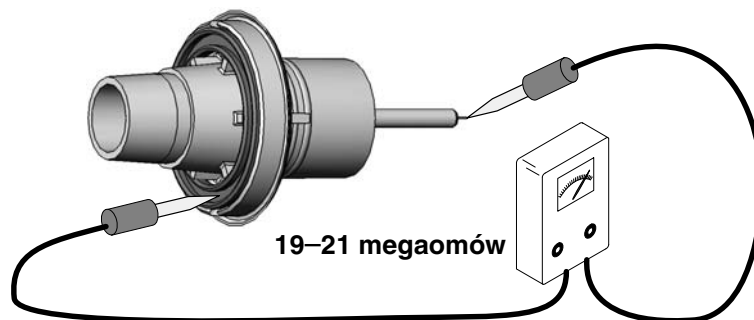
Patrz rys. 5-1. Do pomiaru rezystancji zasilacza należy użyć megaomomierza; pomiar dokonuje się między stykiem J2-3 (sprężenie zwrotne) i stykiem pomiarowym wewnątrz przedniej części. Wynik pomiaru powinien mieścić się w przedziale 280–320 megaomów. Jeżeli pomiar wskazuje nieskończoność, zamienić miejscami sondy miernika. Jeżeli rezystancja nie mieści się w podanym przedziale, trzeba wymienić zasilacz.



Rys. 5-1 Test rezystancji zasilacza

Test rezystancji zespołu elektrody

Pomiaru rezystancji zespołu elektrody dokonuje się megaomomierzem między pierścieniem kontaktowym z tyłu i przewodem elektryzującym z przodu. Wynik pomiaru powinien mieścić się w przedziale 19–21 megaomów. Jeżeli odczyt nie mieści się w tym zakresie, trzeba wymienić zespół elektrody.

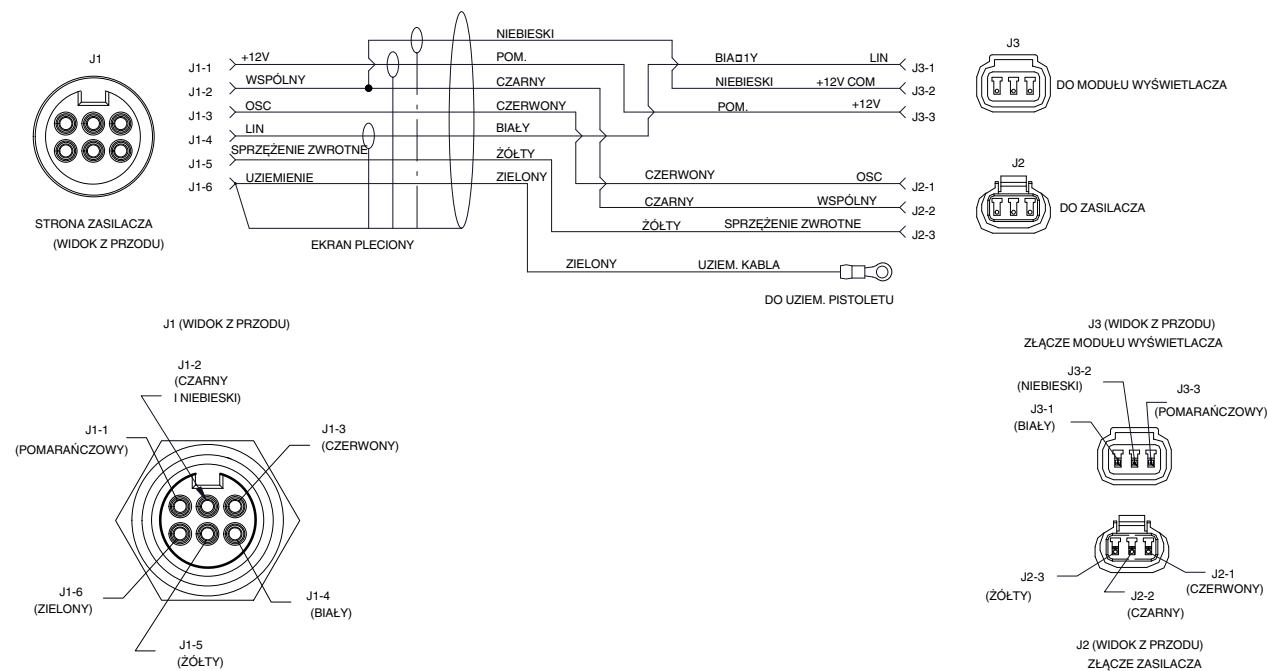


Rys. 5-2 Test rezystancji zespołu elektrody

Test ciągłości kabla pistoletu

Test ciągłości przeprowadza się między stykami:

- J1-1 i J3-3
- J1-2 i J2-2
- J1-2 i J3-2
- J1-3 i J2-1
- J1-4 i J3-1
- J1-5 i J2-3
- J1-6 i złączem pierścieniowym na pistolecie.



Rys. 5-3 Połączenia kablowe pistoletu

Rozdział 6

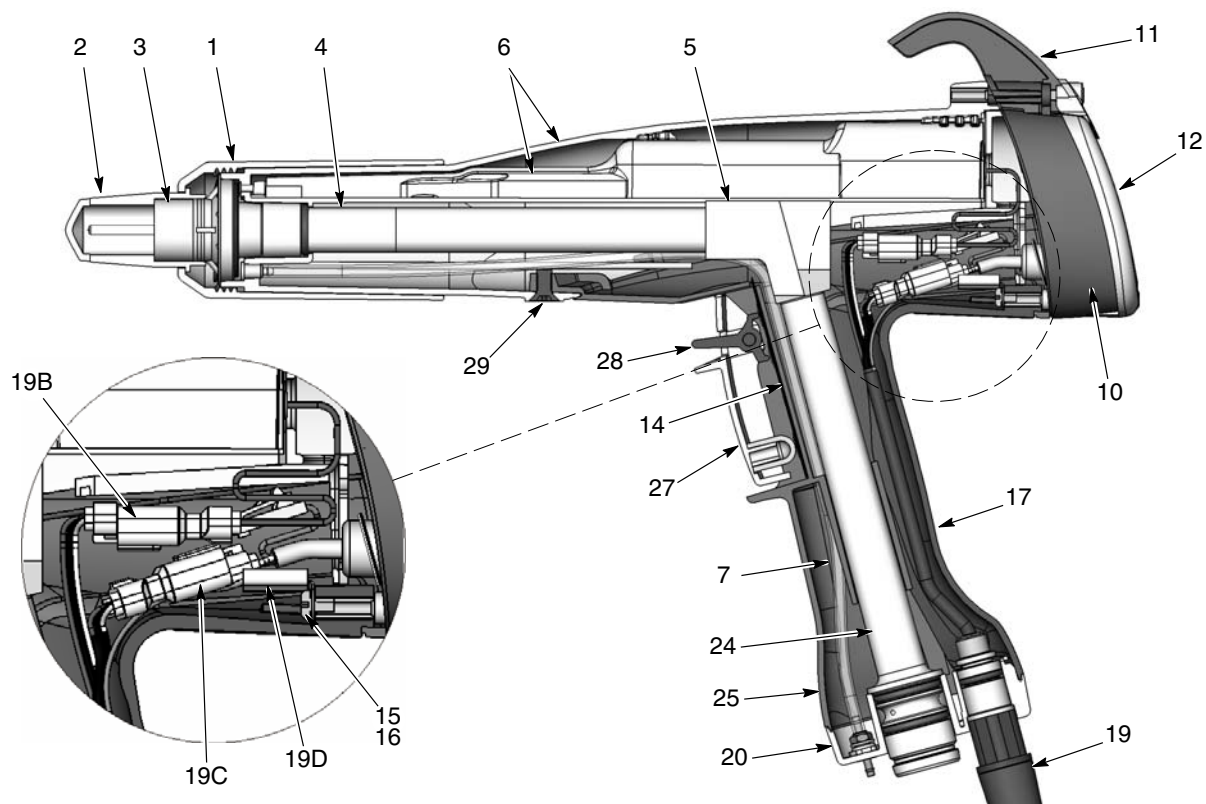
Naprawy



OSTRZEŻENIE: Czynności opisane poniżej mogą wykonywać jedynie osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje. Przestrzegać zasad bezpiecznej eksploatacji opisanych w tej instrukcji i w innych dokumentach.

Naprawa pistoletu proszkowego

Numeracja w tym rozdziale jest zgodna z numeracją w wykazach części.



Rys. 6-1 Przekrój pistoletu proszkowego (numeracja jest zgodna z numeracją w wykazach części)

- | | | |
|--|-------------------------------|--|
| 1. Nakrętka dyszy | 11. Haczyk | 19C. Złącze wyświetlacza (J3) |
| 2. Dysza szczelinowa | 12. Ramka | 19D. Złącze uziemienia (J1) |
| 3. Zespół elektrody, natrysk szczelinowy | 14. Przełącznik spustu | 20. Podstawa rękojeści |
| 4. Zestaw rury wylotowej | 15. Podkładka zabezpieczająca | 24. Zestaw adaptera rury/węża wlotowego |
| 5. Kolanko | 16. Śruba uziemienia | 25. Rękojeść |
| 6. Zestaw zasilacza/korpusu | 17. Płytkę uziemiającą | 27. Spust pistoletu |
| 7. Zespół filtra | 19. Zespół kabla | 28. Przycisk ustawień/przedmuchu |
| 10. Moduł wyświetlacza | 19B. Złącze zasilania (J2) | 29. Śruba (mocująca rękojeść do korpusu pistoletu) |

Uwaga: Złącze uziemienia (19D) musi zawsze być podłączone do śruby uziemienia (16).

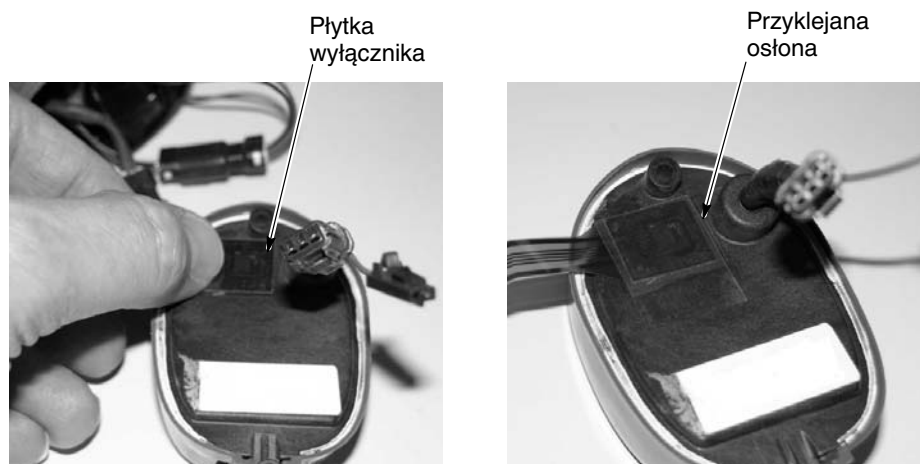
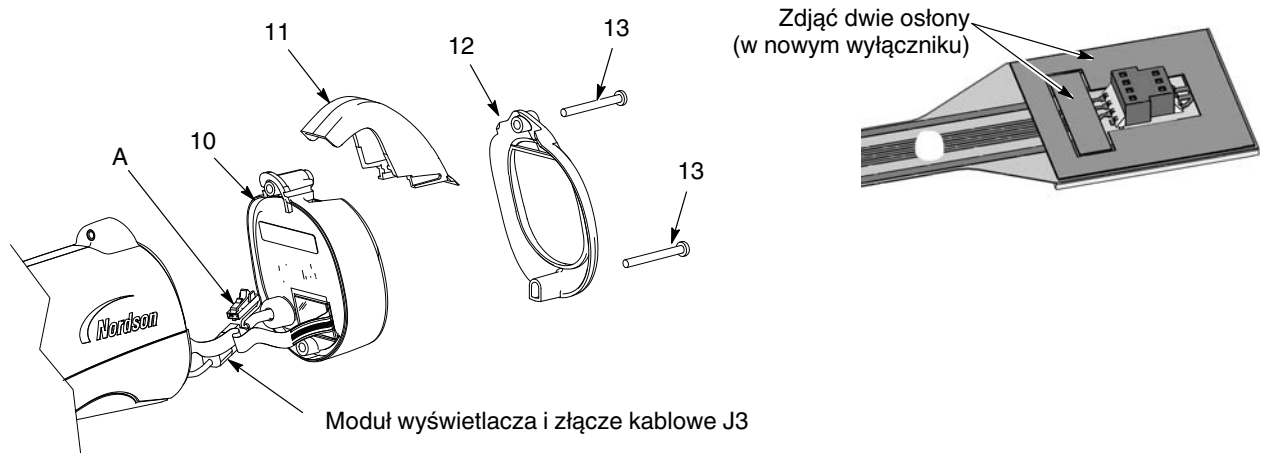
Wymiana modułu wyświetlacza

Demontaż modułu wyświetlacza

1. Zobacz rysunki 6-1 i 6-2. Odkręcić górną i dolną śrubę (13) mocującą ramkę (12), haczyk (11) i moduł wyświetlacza (10) do korpusu pistoletu.
2. Zdjąć ramkę i zsunąć haczyk z modułu wyświetlacza.
3. Ostrożnie ściągnąć moduł wyświetlacza z pistoletu.
4. Włożyć nieduży śrubokręt do wnęki w złączu J3 między kablem pistoletu i modułem wyświetlacza, aby zwolnić zatrzask i rozłączyć kable.
5. Ostrożnie zdjąć naklejoną osłonę i płytkę wyłącznika spustu z modułu wyświetlacza.
6. Jeśli osłona jest sklejana z płytką wyłącznika spustu, rozłączyć je, zachowując ostrożność. Moduł wyświetlacza oraz wyłącznik spustu są wyposażone w osłony naklejane nowego typu.

Instalacja modułu wyświetlacza

1. Ostrożnie oczyścić alkoholem izopropylowym powierzchnię w module wyświetlacza (10), na której znajdzie się płytkę wyłącznika spustu oraz jej okolicę. Poczekać, aż oczyszczona powierzchnia całkowicie wyschnie.
2. Jeżeli jest instalowany nowy wyłącznik spustu, wyjąć dwie wkładki po stronie złącza wyłącznika spustu, które pokazano na rysunku 6-2.
3. Dopasować płytkę wyłącznika spustu do gniazda modułu wyświetlacza i docisnąć ją, aby podłączyć. Zastosować równomierny nacisk na płytkę, aby dobrze przykleić ją do modułu wyświetlacza.
4. Zdjąć zabezpieczenie z powierzchni klejącej osłony i nałożyć ją na płytkę wyłącznika spustu. Zastosować równomierny nacisk na płytkę, aby dobrze przykleić ją do modułu wyświetlacza.
5. Połączyć złącze kabla do J3 w module wyświetlacza. W opisywanym typie pistoletu złącze uziemienia (A) nie jest używane.
6. Ostrożnie zagiąć wstążkę wyłącznika spustu i włożyć razem z kablem modułu wyświetlacza do pistoletu, a następnie zamontować moduł wyświetlacza na pistolecie.
7. Wsunąć haczyk (11) na moduł wyświetlacza, a następnie zamontować ramkę (12).
8. Włożyć śruby (13) i dokręcić je.



Rys. 6-2 Wymiana modułu wyświetlacza

- 10. Moduł wyświetlacza
- 11. Haczyk

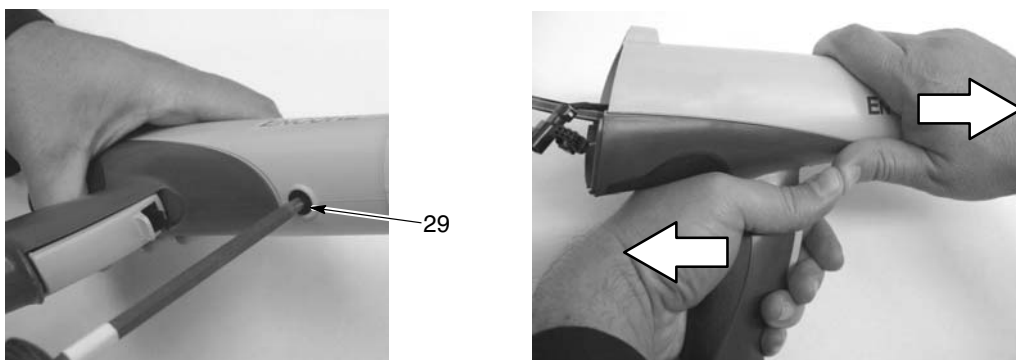
- 12. Ramka
- 13. Śruby M3 x 35

- A. Złącze uziemienia

Wymiana zasilacza i elementów kanału proszkowego

Rozmontowanie pistoletu

1. Wyjąć moduł wyświetlacza z pistoletu w sposób opisany w procedurze *Wymiana modułu wyświetlacza* na stronie 6-2.
2. Patrz rys. 6-1. Odkręcić nakrętkę dyszy, następnie wyjąć zespół dyszy i elektrody z pistoletu.
3. Niedużym śrubokrętem nacisnąć zapadkę w złączu J2 między kablem pistoletu i zasilaczem i rozłączyć kable.
4. Patrz rys. 6-3. Wykręcić śrubę nylonową (29) z korpusu pistoletu.
5. Chwycić rękojeść jedną ręką, a korpus pistoletu drugą. Ostrożnie rozłączyć obie części, naciskając kciuki o siebie. Wąż powietrza czyszczącego uniemożliwi całkowite oddzielenie tych części. Nie należy go odłączać, dopóki nie musi być wymieniany.

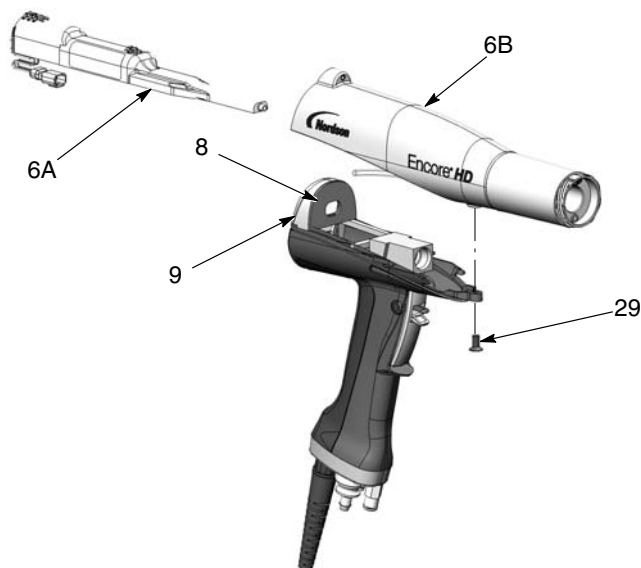


Rys. 6-3 Zdejmowanie korpusu pistoletu z rękojeści

Wymiana zasilacza

UWAGA: Pominąć tę procedurę, jeśli są wymieniane elementy kanału proszkowego.

1. Patrz rys. 6-4. Wysunąć zasilacz (6A) z korpusu pistoletu (6B).
2. Sprawdzić uszczelkę (8) z tyłu przegrody (9). Wymenić ją, jeżeli jest uszkodzona. Uszczelka jest przyklejona do przegrody klejem czułym na nacisk.



Rys. 6-4 Wymowanie zasilacza z korpusu pistoletu

3. Wsunąć nowy zasilacz do górnej wnęki korpusu pistoletu. Dwa występy wewnątrz korpusu trzeba wprowadzić między kanały prowadzące w górnej części zasilacza.
4. Nacisnąć koniec zasilacza, aby styk na jego końcu był mocno dociśnięty do blaszki mosiężnej wewnątrz pistoletu.
5. Poprowadzić złącze wiązki zasilacza przez górny otwór w przegrodzie.

Demontaż elementów kanału proszkowego

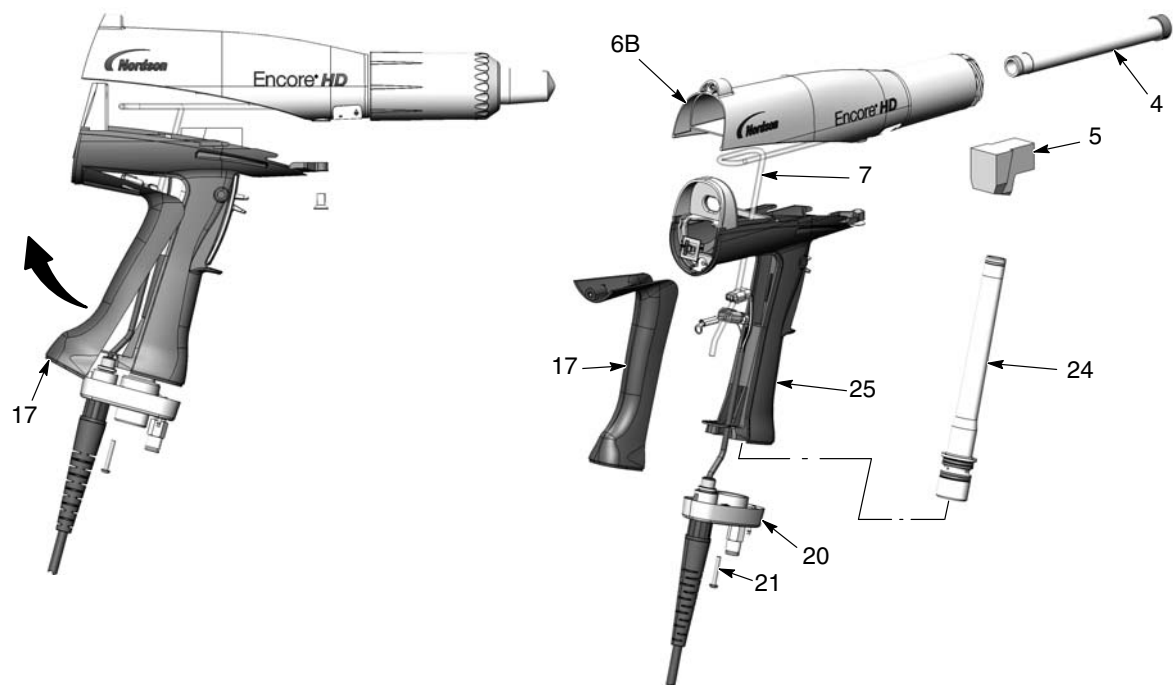
UWAGA: Pomiąć tę procedurę, jeśli nie są wymieniane elementy kanału proszkowego. Przejść do strony 6-8, aby zmontować pistolet proszkowy.

1. Wykonać procedurę opisaną w części *Rozmontowanie pistoletu* na stronie 6-4.
2. Patrz rys. 6-5. Zdjąć kolanko (5) z rury wlotowej (24).
3. Wykręcić dwie śruby M3 x 20 (21) z podstawy rękojeści (20).
4. Odciągnąć podstawę od rękojeści, odchylić płytkę uziemiającą (17) za dolną część od góry, a następnie zdjąć ją. Pozostawić drut uziemiający podłączony do płytki.
5. Popchnąć rurę wlotową (24) do góry i wypchnąć ją z podstawy. Odsunąć podstawę i wyciągnąć rurę wlotową z rękojeści pistoletu.
6. Wypchnąć rurę wylotową (4) z przodu korpusu pistoletu (6B).
7. Przedmuchać rurę wlotową, rurę wylotową i kolanko. Wymienić je, jeśli wewnątrz tych elementów są zużyte lub pokryte zbitym proszkiem. Jeśli rury są używane ponownie, należy upewnić się, że uszczelki o-ring nie są uszkodzone.

Zmontowanie elementów kanału proszkowego

1. Patrz rys. 6-5. Włożyć rurę wylotową (4) do korpusu pistoletu (6B). Koniec rury musi być ustawiony równo z końcem korpusu pistoletu.
2. Włożyć rurę wlotową (24) do rękojeści (25), a następnie włożyć koniec tej rury do podstawy (20).
3. Docisnąć podstawę do rękojeści, a następnie zaczepić górną część płytki uziemiającej (17) za korpus i nałożyć ją na rękojeść. Upewnić się, że podczas montażu nie doszło do ściśnięcia ani załamania przewodów elektrycznych.
4. Zainstalować podstawę na rękojeści i płytce uziemiającej, a następnie przykręcić ją dwiema śrubami M3 x 20 (21).
5. Zainstalować kolanko (5) na rurze wlotowej, kierując jego koniec w stronę przodu pistoletu, jak pokazano na rysunku.

UWAGA: W celu weryfikacji prawidłowej instalacji należy umieścić latarkę wewnątrz dolnej części adaptera wlotowego i sprawdzić połączenia wewnętrzne, patrząc przez rurę wylotową z przodu pistoletu proszkowego.



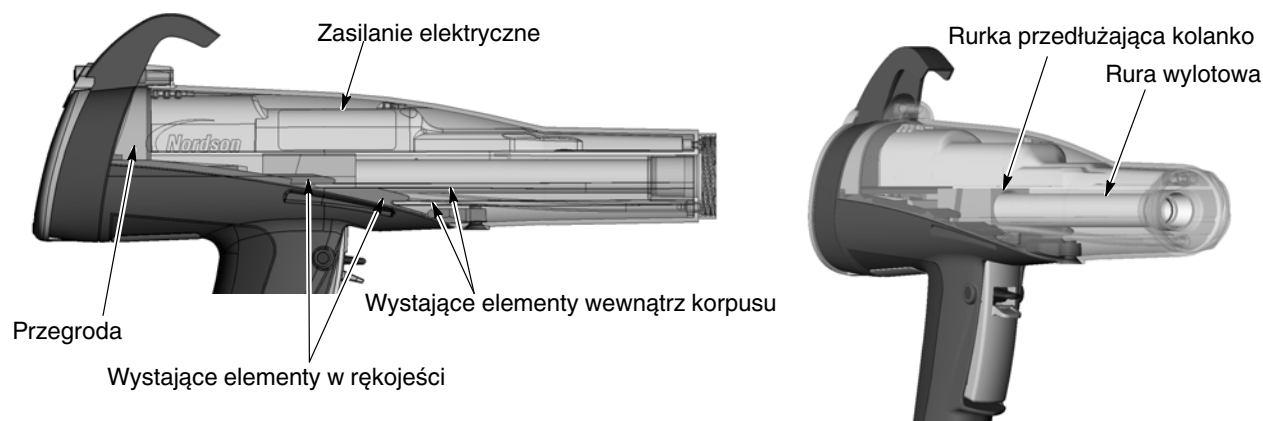
Rys. 6-5 Wymiana kanału proszkowego

- | | | |
|--------------------------|------------------------|---|
| 4. Zestaw rury wylotowej | 7. Zespół filtra | 21. Śruby M3 x 20 |
| 5. Kolanko | 17. Płytką uziemiająca | 24. Zestaw adaptera rury/węża wlotowego |
| 6B. Korpus pistoletu | 20. Podstawa rękojeści | 25. Rękojeść |

Zmontowanie pistoletu

1. Patrz rys. 6-6. Dopasować korpus pistoletu do rękojści i zsunąć je ze sobą w taki sposób, aby wystające elementy wewnątrz korpusu połączyły się z pasującymi do nich elementami w rękojści.

UWAGA: Upewnić się, że wiązka zasilania nie jest przyciśnięta między przegrodą i zasilaczem.



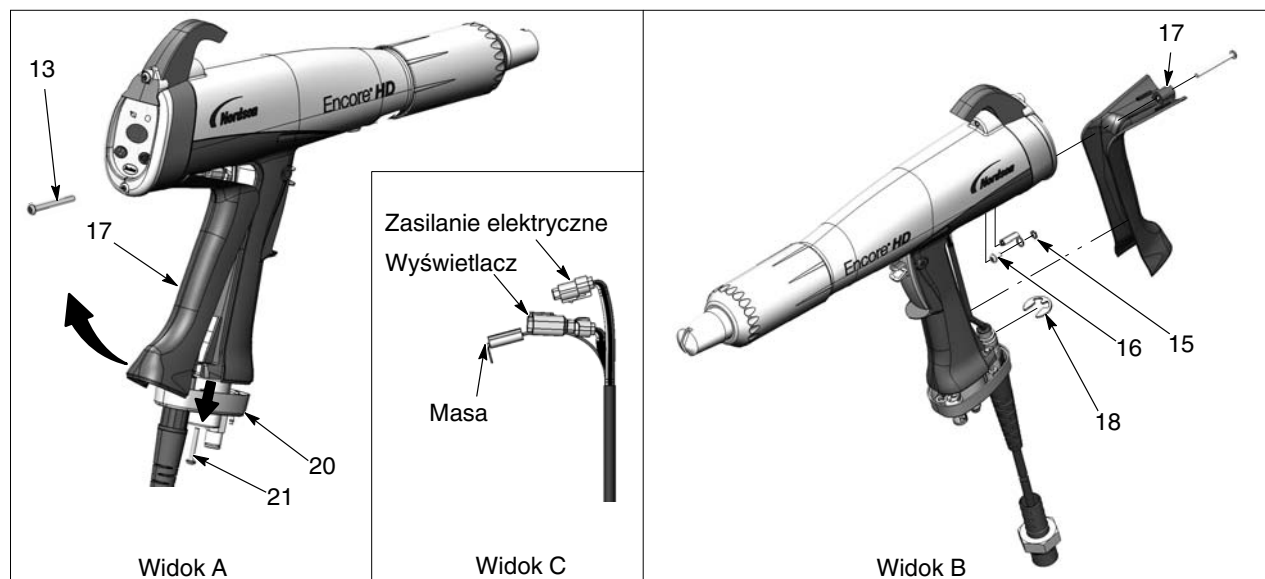
Rys. 6-6 Zmontowanie pistoletu

2. Włożyć palec do rury wylotowej z przodu pistoletu i dopasować rurę do wylotu kolanka, następnie wepchnąć rurę wylotową na kolanko.
 3. Podłączyć wiązkę zasilania do kabla pistoletu i wprowadzić połączone kable przed dolny otwór w przegrodzie do korpusu.
 4. Patrz rys. 6-2. Zamontować moduł wyświetlacza w sposób opisany w procedurze *Instalacja modułu wyświetlacza* na stronie 6-2.
 5. Zamontować zespół elektrody (3) na końcu rury wylotowej z przodu korpusu pistoletu. Upewnić się, że drut elektrody nie jest zgięty ani pęknięty.
- UWAGA:** Dysze szczelinowe i stożkowej mają inne uchwyty elektrody.
6. Zamontować dyszę (2) na zespole elektrody w taki sposób, aby występy w zespole elektrody były dopasowane do wgłębień w dyszy.
 7. Nałożyć nakrętkę dyszy (1) na dyszę i dokręcić obrotem w prawo.

Wymiana kabla

Demontaż kabla

1. Odłączyć kabel pistoletu od sterownika.
2. Zapoznać się z rysunkiem 6-7, widok A. Wykręcić dwie śruby M3 x 20 (21), mocujące podstawę (20) do rękojści.
3. Wykręcić dolną śrubę M3 x 35 (13) z modułu wyświetlacza.
4. Odciągnąć podstawę na tyle, aby uwolnić dolną krawędź płytki uziemiającej (17).
5. Odciągnąć dolną krawędź płytki uziemiającej od rękojści.
6. Zapoznać się z rysunkiem 6-7, widok B. Wykręcić śrubę M3 x 8, wyjąć podkładki (16, 15) i odłączyć złącze uziemienia od płytki uziemiającej.
7. Zdjąć pierścień osadczy (18) z kabla.
8. Zapoznać się z rysunkiem 6-7, widok C. Wyciągnąć złącza kablowe z rękojści. Wsunąć nieduży śrubokręt do szczeliny w złączu zasilacza i wyświetlacza, aby zwolnić zatrzask i rozłączyć złącze.
9. Wyciągnąć kabel z podstawy rękojści; złącza należy wyciągać pojedynczo.



Rys. 6-7 Wymiana kabla

13. Śruba M3 x 35

15. Podkładka zabezpieczająca

16. Śruba M3 x 6

17. Płytki uziemiająca

18. Pierścień ustalający

20. Podstawa rękojści

21. Śruby M3 x 20

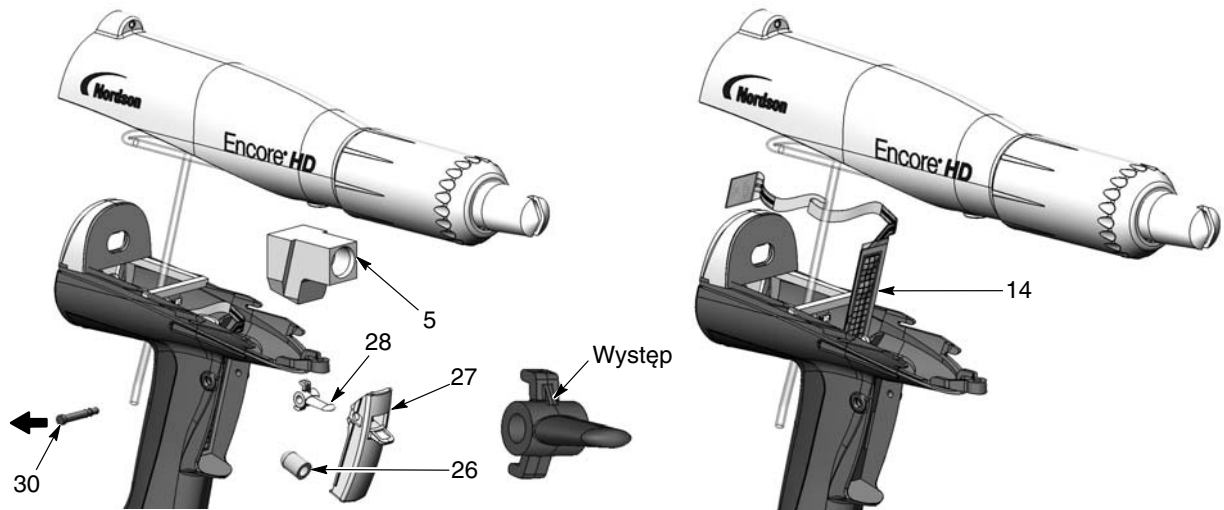
Montaż kabla

1. Patrz rys. 6-7. Wprowadzić nowy kabel przez podstawę rękojeści, a następnie założyć pierścień osadczy (18) na kabel, aby go umocować.
2. Podłączyć kabel do złącza modułu wyświetlacza i zasilacza.
3. Podłączyć złącze kabla do płytki uziemiającej (17) za pomocą śruby M3 x 6 i podkładki zabezpieczającej (16, 15).
4. Wsunąć złącza i przewód uziemienia do pistoletu pod powielaczem.
5. Zaczepić górną część płytki uziemiającej za korpus pistoletu, a następnie opuścić na rękojeść.
6. Wcisnąć podstawę (20) na rękojeść i płytkę uziemiającą, a następnie dokręcić mocno dwiema śrubami M3 x 20 (21) przez podstawę.
7. Wkręcić śrubę M3 x 35 (13) na dole modułu wyświetlacza.

Wymiana wyłącznika spustu

Demontaż wyłącznika

1. Wymontować moduł wyświetlacza i odłączyć kabel taśmowy wyłącznika spustu od modułu w sposób opisany w procedurze Demontaż modułu wyświetlacza na stronie 6-2.
2. Zdemontować korpus pistoletu z rękojeści w sposób opisany w procedurze *Rozmontowanie pistoletu* na stronie 6-4.
3. Zapoznać się z rysunkiem 6-8. Ściągnąć kolanko (5) z rury wlotowej.
4. Wypchnąć koniec ośki (30) o małej średnicy z rękojeści za pomocą pręcika z płaskim końcem lub innego narzędzia.
5. Zdjąć z rękojeści spust pistoletu (27), popychacz (26) i spust przedmuchu (28).
6. Użyć narzędzia do wypchnięcia wyłącznika (14) z rękojeści, a następnie pociągnąć go do góry i wyjąć.



Rys. 6-8 Wymiana wyłącznika spustu

Montaż wyłącznika

1. Patrz rys. 6-8. Ustawić nowy wyłącznik (14) kratką w stronę przodu pistoletu, a następnie ostrożnie włożyć kwadratowy koniec wyłącznika przez szczelinę w rękojeści.
2. Zdjąć folię zabezpieczającą z tyłu wyłącznika.
3. Ostrożnie włożyć wyłącznik między dolną i lewą krawędź wnęki na spust, a następnie docisnąć. Docisnąć wyłącznik palcem, aby mocno przykleił się do rękojeści.
4. Zamontować spust przedmuchu (28) w spuście pistoletu (27) w taki sposób, aby występ był zwrócony w górę w sposób pokazany na rysunku. **Nie montować spustu przedmuchu odwrotnie.**
5. Ustawić spusty w rękojeści i przytrzymać je; wcisnąć ośkę (31) przez rękojeść i oba spusty, aż koniec ośki zrówna się z powierzchnią rękojeści. Prawidłowo założona ośka wsunie się na swoje miejsce.
6. Poprowadzić kabel taśmowy wyłącznika przez dolną stronę przegrody i podłączyć złącze do modułu wyświetlacza w sposób opisany w procedurze *Instalacja modułu wyświetlacza* na stronie 6-2.
7. Zmontować pistolet zgodnie z procedurą *Zmontowanie pistoletu* na stronie 6-8.

Rozdział 7

Części

Wprowadzenie

W celu zamówienia części zamiennych należy skontaktować się z Centrum Obsługi Klienta firmy Nordson (Nordson Industrial Coating Systems) pod numerem telefonu (800) 433-9319 lub z lokalnym przedstawicielem firmy Nordson.

W tym rozdziale opisano części i wyposażenie opcjonalne ręcznego pistoletu proszkowego Encore HD.

Informacje dodatkowe oraz informacje o wyposażeniu opcjonalnym znajdują się w następujących dokumentach.

7192472	Sterownik systemu ręcznego Encore HD/XT
1604971	Przedłużenie lancy do ręcznych pistoletów proszkowych Encore HD
1100013	Zestaw regulacji chmury proszkowej przeznaczony do lancy
1098440	Zestaw regulacji chmury proszkowej do ręcznych pistoletów proszkowych Encore
1102764	Zestaw pistoletu Encore z naczyniem

Instrukcje te można pobrać z witryny:

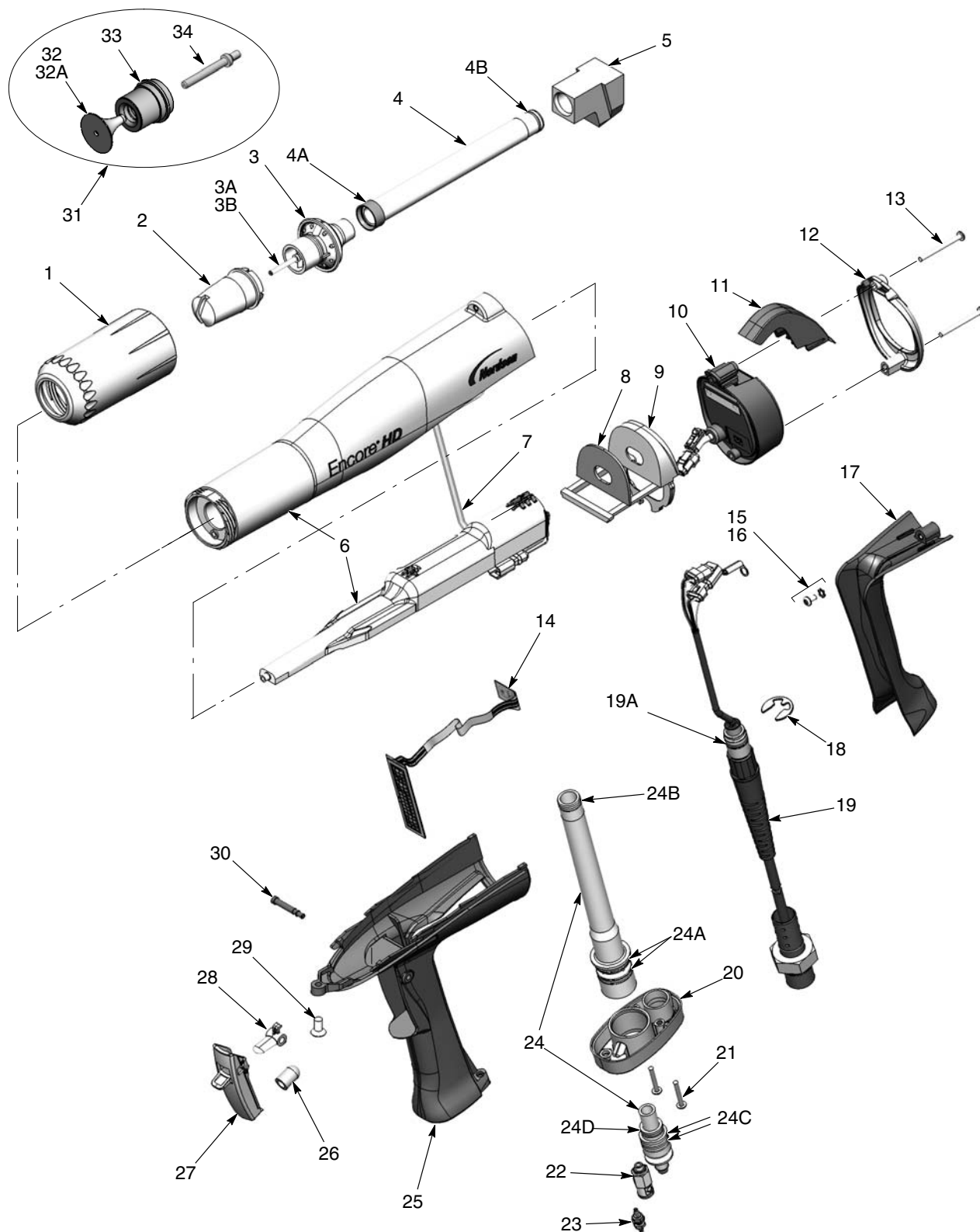
<http://emanuals.nordson.com/finishing/>

(kliknąć opcję Powder-US, a następnie opcję Encore Systems)

Części pistoletu proszkowego

Zapoznać się z rysunkiem 7-1 i z wykazami części na kolejnych stronach.

Ilustracja części pistoletu proszkowego



Rys. 7-1 Widok szczegółowy pistoletu proszkowego Encore HD i wyposażenia dodatkowego

Wykaz części pistoletu

Patrz rys. 7-1.

Pozycja	P/N	Opis	Liczba	Uwaga
-	1603160	GUN ASSEMBLY, manual, Encore HD	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun	1	
2	1605846	• NOZZLE, flat spray, 3 mm	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	F
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact	1	
3B	1605863	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	F
4	1606082	• KIT, powder outlet tube, Encore HD	1	D
4A	1097527	• • SEAL, tube, powder	1	
4B	1081785	• • O-RING, silicone, 0.468 x 0.568 x 0.05 in.	1	
5	1096695	• ELBOW, powder tube, handgun	1	D
6	1608280	• KIT, neg power supply/manual body, Encore	1	
7	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun		
8	1088502	• GASKET, multiplier cover, handgun	1	
9	1106872	• BULKHEAD, multiplier, handgun, Encore HD	1	
10	1100986	• KIT, handgun display module, Encore	1	
NS	1085631	• • SUPPORT, adhesive, handgun, Encore	1	
11	1087760	• HOOK, handgun	1	
12	1102648	• BEZEL, shield, plated	1	
13	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35, BZN	2	
14	1101872	• KIT, trigger switch, Encore HD	1	
NS	1085631	• • SUPPORT, adhesive, handgun, Encore	1	
15	983520	• WASHER, lock, internal, M3, zinc	1	
16	982427	• MACHINE SCREW, pan head, recessed, M3 x 6, zinc	1	
17	1106871	• HANDLE, ground pad, handgun, Encore HD	1	
18	1081777	• RETAINING RING, external, 10 mm	1	
19	1600745	• CABLE ASSY, handgun, 6 meter, Encore HD	1	E
19A	940129	• • O-RING, silicone, conductive, 0.375 x 0.50in.	1	
20	1087762	• BASE, handle, handgun	1	
21	760580	• SCREW, Philips head, M3 x 20, zinc	2	
22	1081617	• CHECK VALVE, male, M5 x 6 mm	1	
23	1081616	• FITTING, bulkhead, barb, dual, 10-32 x 4 mm	1	
24	1608282	• KIT, inlet tube and hose adapter, Encore HD, Gen 2	1	
24A	1084773	• • O-RING, silicone, 18 mm ID x 2 mm wide	2	
24B	1081785	• • O-RING, silicone, 0.468 x 0.568 x 0.05 in.	1	
24C	1606709	• • O-RING, PUR, 0.551 x 0.07 x 0.7	2	
24D	940137	• • O-RING, silicone, 0.437 x 0.562 x 0.063	1	
25	1600819	• HANDLE, handgun, Encore HD	1	
26	1106892	• ACTUATOR, switch, trigger, Encore HD	1	
27	1606999	• KIT, service, Encore trigger axle/trigger	1	
28	1081540	• TRIGGER, setting, handgun	1	
29	1088601	• SCREW, flat head, recess, M5x 10, nylon	1	

Ciąg dalszy na następnej stronie

Pozycja	P/N	Opis	Liczba	Uwaga
30	1606998	• AXLE, trigger, spray gun, Encore	1	G
31	1604828	• KIT, conical nozzle, Encore	1	
32	1083206	• DEFLECTOR assembly, conical, 26 mm	1	A
32A	1098306	• • O-RING, Viton, 3 mm x 1.1 mm wide	1	B
33	1082060	• NOZZLE, conical	1	A
34	1605861	• HOLDER, electrode, M3, conical, Encore	1	
NS	900617	• TUBE, polyurethane, 4 mm OD, clear	AR	C
NS	900741	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, black	AR	C
NS	900620	• TUBING, poly, spiral cut, $\frac{3}{8}$ in. ID	AR	C
NS	1605847	• NOZZLE, flat spray, 4 mm	1	A

UWAGA A: Z pistoletem proszkowym są dostarczane: dysze szczelinowe 3 i 4 mm, dysza stożkowa i deflektor. Informacje o dyszach opcjonalnych znajdują się na kolejnych stronach.

B: Ta uszczelka o-ring jest dołączana do wszystkich deflektorów.

C: Zamówienia są przyjmowane w odcinkach, będących wielokrotnością jednej stopy lub jednego metra.

D: Dostępne też w wykonaniu z materiału wodoodpornego. Zapoznać się z opisem *Wyposażenie opcjonalne do pistoletów proszkowych*.

E: Opcjonalny kabel przedłużający 6 m. Zapoznać się z opisem *Wyposażenie opcjonalne do pistoletów proszkowych*.

F: Tylko do użycia z dyszami szczelinowymi. W celu umożliwienia użycia dyszy stożkowej i deflektora zastosować zestaw nr 32.

G: Znajduje się w zestawie wyłącznika wyzwalacza 1101872.

Wyposażenie opcjonalne do pistoletów proszkowych

Różne elementy opcjonalne do pistoletów proszkowych

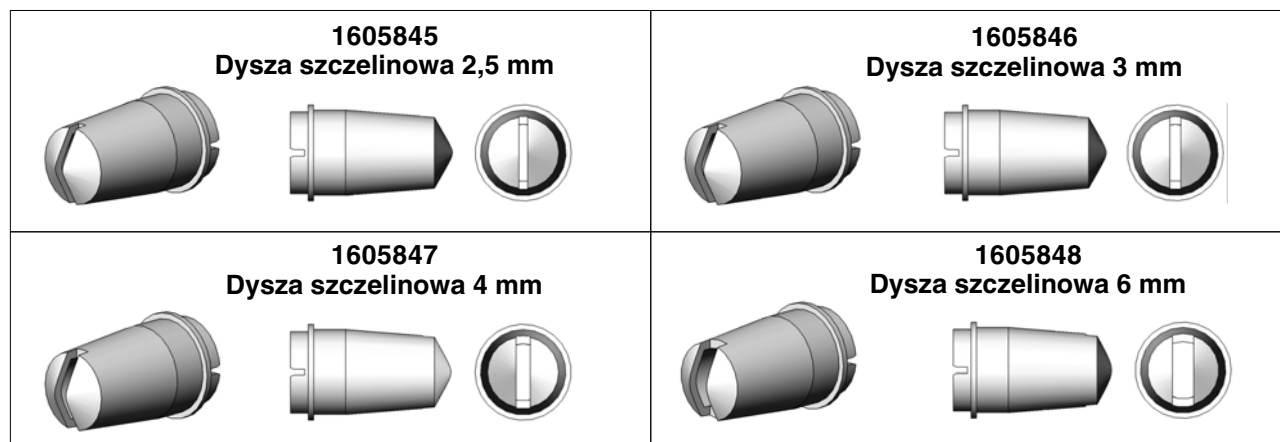
Patrz rys. 7-1.

Pozycja	P/N	Opis	Liczba	Uwaga
4	1096698	KIT, powder outlet tube, wear resistant	1	
4A	1081785	• O-RING, silicone, 0.468 x 0.568 x 0.05 in.	1	
4B	941113	• O-RING, silicone, 0.438 x 0.625 x 0.094 in.	1	
18	1096696	ELBOW, powder tube, Encore, impact resistant	1	
NS	1085168	CABLE, 6-wire, shielded, handgun, 6 meter extension	1	

NS: Nie pokazano (Not Shown)

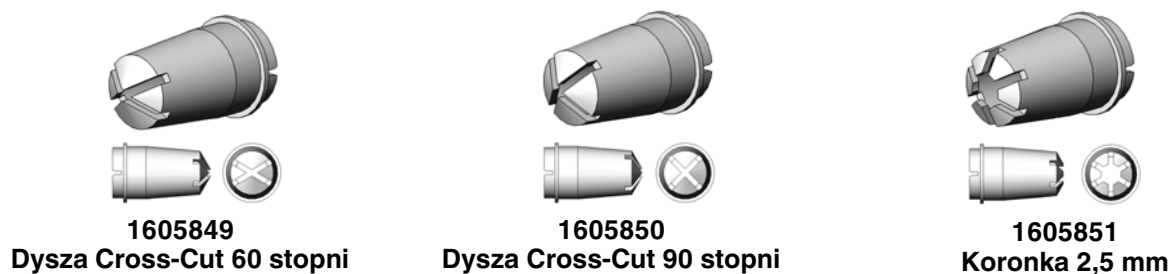
Dysze szczelinowe

Dysze szczelinowe 3 i 4 mm są dostarczane z pistoletem. Wszystkie inne dysze szczelinowe są wyposażeniem opcjonalnym.



Rys. 7-2 Dysze szczelinowe

Dysze krzyżowe Cross-Cut



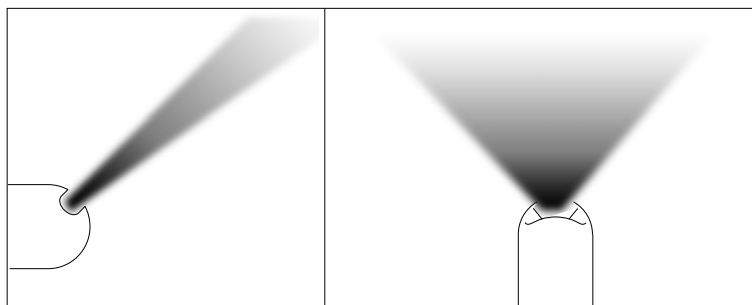
Rys. 7-3 Dysze krzyżowe Cross-Cut

Dysza szczelinowa kątowna 45 stopni

Zapoznać się z rysunkiem 7-4.

Kształt chmury proszku	Szeroka chmura prostopadła do osi pistoletu proszkowego
Typ szczeliny	Nacięcie pod kątem
Zastosowanie	Kołnierze i wnęki

P/N	Opis	Uwaga
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	



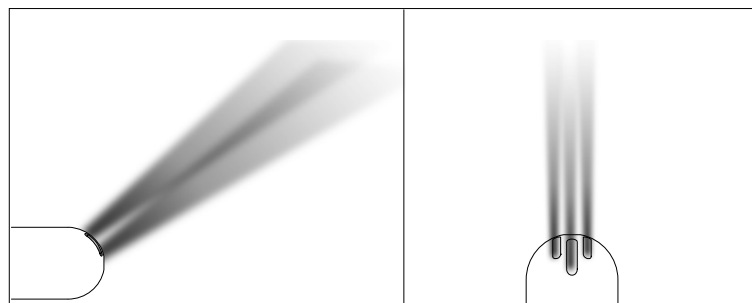
Rys. 7-4 Dysza szczelinowa kątowna 45 stopni

Dysza liniowa kątowna 45 stopni

Zapoznać się z rysunkiem 7-5.

Kształt chmury proszku	Wąska chmura współliniowa z osią pistoletu
Typ szczeliny	Trzy szczeliny współliniowe z osią pistoletu
Zastosowanie	Malowanie od góry i od dołu, zwykle bez wsuwania/wysuwania przedmiotów

P/N	Opis	Uwaga
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	



Rys. 7-5 Dysza liniowa kątowna 45 stopni

Dysze stożkowe, deflektory i zespół elektrody

Zapoznać się z rysunkami 7-6, 7-7 i 7-8. Dysza stożkowa i deflektory muszą być używane z uchwytem elektrody do dyszy stożkowej. Jeden zestaw dyszy stożkowej (1604828) jest dostarczony z pistoletem. Pozostałe pokazane tu części są opcjonalne i trzeba je zamawiać oddzielnie.

Dysza stożkowa i deflektory



W zestawie z deflektorami znajduje się uszczelka o-ring Viton 3 mm x 1,1 mm, P/N 1098306

Rys. 7-6 Dysza stożkowa i deflektory

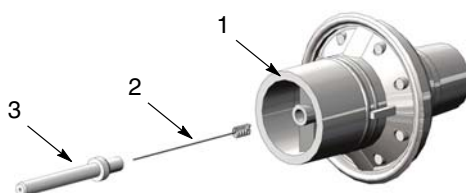
Zestaw dyszy stożkowej (dostarczany z pistoletem)



Rys. 7-7 Zestaw konwersyjny dyszy stożkowej

P/N	Opis	Liczba	Uwaga
1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
1082060	• NOZZLE, conical	1	
1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	A
UWAGA A: Dysza stożkowa wymaga innego typu uchwytu elektrody, niż jest używany w zestawie elektrody do dyszy szczelinowej.			

Zespół elektrody do dyszy stożkowej



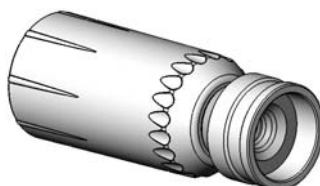
Rys. 7-8 Zespół elektrody do dyszy stożkowej

Pozycja	P/N	Opis	Liczba	Uwaga
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	A

UWAGA A: Dysza stożkowa wymaga innego typu uchwytu elektrody, niż jest używany w zestawie elektrody do dyszy szczelinowej.

Zestaw regulacji chmury proszkowej

W skład zestawu do regulacji wchodzi zintegrowana dysza stożkowa. Z zestawem można stosować deflektory 16, 19 i 26 mm. Deflektory nie wchodzi w skład zestawu i trzeba je zamówić oddzielnie.



1098417

Zestaw regulacji chmury proszkowej do pistoletu ręcznego Encore HD

Rys. 7-9 Zestaw do regulacji chmury proszkowej

Lance

Dysze wymienione na wcześniejszych stronach instaluje się bezpośrednio na lancach. Instrukcje instalacji i części zamienne opisano w arkuszu instrukcji dostarczonym z lancami.

UWAGA: Stożkowy uchwyt elektrody jest potrzebny do pracy z deflektorami stożkowymi i przedłużeniami lancy. Zobacz str. 7-7.

P/N	Opis	Uwaga
1604965	EXTENSION, lance, 150 mm, Encore HD	A
1604970	EXTENSION, lance, 300 mm, Encore HD	A

UWAGA A: Jeżeli jest potrzebne dłuższe przedłużenie lancy, należy skontaktować się z przedstawicielem Nordson.

Zespół kolektora jonów

Ten zespół instaluje się na pistolecie o standardowej długości. Instrukcje instalacji i części zamienne opisano w arkuszu instrukcji dostarczonym z pistoletem proszkowym.

P/N	Opis	Uwaga
1603854	KIT, ion collector assembly, manual, Encore (std length gun)	

Składniki kolektora jonów przeznaczonego do lancy

W celu korzystania z kolektora jonów wymienionego powyżej z lancami 150 lub 300 mm należy zamówić jeden z prętów i uchwyt wymienione poniżej. Instrukcję instalacji można znaleźć w arkuszu instrukcji załączanym do zestawów.

Pozycja	P/N	Opis	Liczba	Uwaga
—	189483	ROD, ion collector, 15 in.	1	A
—	189484	ROD, ion collector, 21 in.	1	B

UWAGA A: Do lanc 150 mm.
B: Do lanc 300 mm.

Wąż proszkowy i wąż powietrzne

Wąż proszkowy i wąż powietrzne trzeba zamawiać w odcinkach, będących wielokrotnością jednej stopy.

P/N	Opis	Uwaga
1081783	Powder hose, 6 mm ID x 8 mm OD, polyolefin (by 100 ft)	B, E
1080388	Powder hose, 6 mm ID x 8 mm OD, polyolefin (by 500 ft)	C, E
1606690	Clear powder hose, 6 mm ID x 8 mm OD, polyurethane (by 100 ft)	A, F
1606695	Clear powder hose, 6 mm ID x 8 mm OD, polyurethane (by 500 ft)	C, F
900617	Air tubing, polyurethane, 4 mm, clear, electrode air wash	A
900742	Air tubing, polyurethane, 6 mm, blue, pattern air	A
1096789	Air tubing, antistatic, 6/4 mm, black (conductive air tubing), VBF pickup tube to controller	D
900741	Air tubing, polyurethane, 6 mm, black	
900618	Air tubing, polyurethane, 8 mm, blue	A
900619	Air tubing, polyurethane, 8 mm, black	A
900740	Air tubing, polyurethane, 10 mm, blue, main air IN	A
900517	Tubing, poly, spiral cut, 0.62 in. ID, dess out	
301841	Strap, Velcro, w/buckle, 25 x 3 cm, dress out	

UWAGA A: Minimalna zamawiana długość wynosi 15 m (50 stóp).
B: Minimalna zamawiana długość wynosi 30 m (100 stóp).
C: Minimalna zamawiana długość wynosi 150 m (500 stóp).
D: Wąż ten jest używany w urządzeniach z wibratorem, aby dostarczyć powietrze fluidyzujące ze złączki dwustronnej w przegrodzie do rury ssącej. Jest przewodzący i umożliwia uziemienie rury ssącej do ramy wózka. Nie można zastępować go węzłem nieprzewodzącym.
E: Standardowy wąż proszkowy dostarczany z systemem.
F: Opcjonalny wąż proszkowy do użycia w miejsce standardowego poliolefinowego.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Produkt: Ręczne systemy malowania proszkowego Encore XT / HD

Model: Ręczny Encore XT, montaż stały lub mobilny na wózku.
Aplikator Encore Auto ze sterownikiem Encore XT do systemów automatycznych z jednym pistoletem.
Ręczny Encore HD, montaż stały lub mobilny na wózku.

Opis: Systemy elektrostatycznego malowania proszkowego, obejmujące aplikator, kable sygnałowe i sterowniki. W ręcznym systemie Encore XT zastosowano pompę typu zwężkowego, która dostarcza proszek do pistoletu natryskowego. W ręcznym systemie Encore HD do dostarczania proszku do pistoletu zastosowano pompę do materiałów wysokiej gęstości. Pistolet automatyczny Encore jest wymieniony z elementami sterującymi ręcznego systemu XT do aplikacji jednym pistoletem automatycznym i może być montowany do stojaka lub na robocie.

Zastosowane dyrektywy:

2006/42/EC - Dyrektywa maszynowa
2004/108/EEC - Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej
94/9/EC - Dyrektywa ATEX

Normy, których zgodność badano:

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)

Zasady:

Urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z dobrą praktyką inżynierską.
Urządzenie spełnia normy i standardy opisane powyżej.

Rodzaj ochrony:


- Temperatura otoczenia: +15°C do +40°C
- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ = (Aplikatory Encore XT i HD)
- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D = (sterowniki)
- Ex II 2 D / 2mJ = (automatyczny aplikator Encore)

Certyfikaty:

- FM14ATEX0051X = sterowniki (Norwood, Mass. USA)
- FM14ATEX0052X = Aplikatory ręczne Encore XT i HD (Norwood, Mass. USA)
- FM11ATEX0056X = Automatyczny aplikator Encore (Norwood, Mass. USA)

Nadzór ATEX

- 1180 SGS Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Thomas
Director Business Unit
Cold Materials and Powder
Industrial Coating Systems

Autoryzowany przedstawiciel Nordson w UE

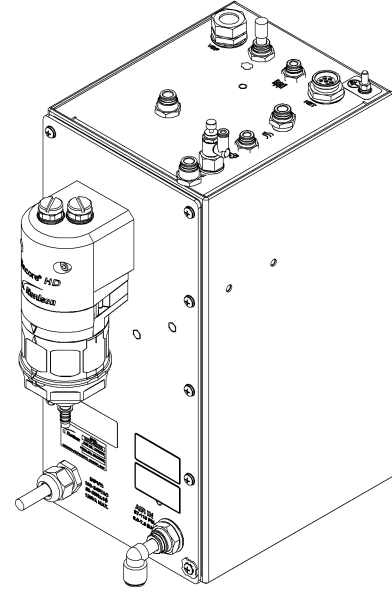
Kontakt: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath

Data: 24 sierpnia 2015

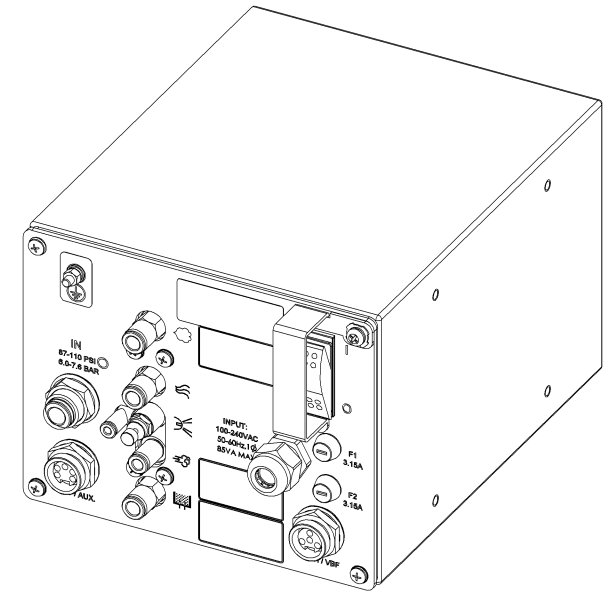


NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

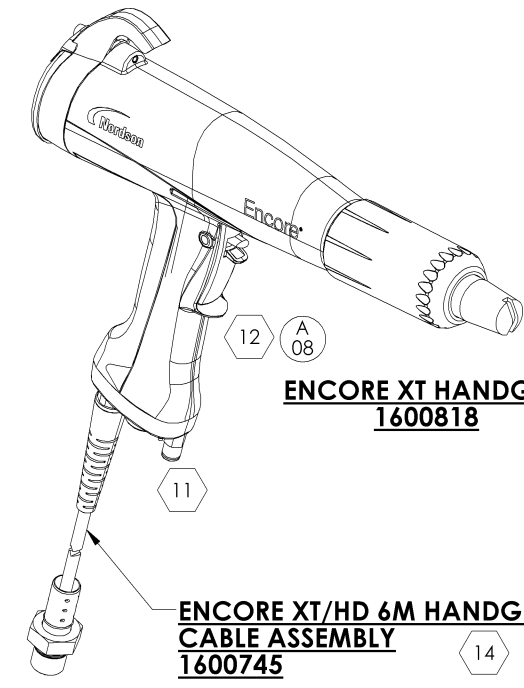
MATERIAL NO.	1084547	REVISION	14
25- LB HOPPER SYSTEMS; REDESIGNED APPROVED EQUIPMENT SPECIFICATIONS TABLES (SHEETS 1 & 2); REMOVED MOTORS FROM SPECIFICATION TABLES & ADDED MFR'S CERTIFICATION NO.			
A05	05) REMOVED FM APPROVED HANDGUN ASSY 1083120 FROM APPROVED EQUIPMENT LISTING (SHEETS 1 & 2).	DC	RJF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



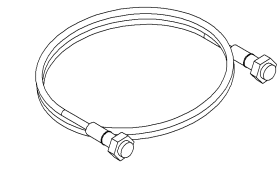
ENCORE HD CONTROLLER POWER UNIT W/HD PUMP
1605586 FOR 230V VBF
1605584 FOR 115V VBF



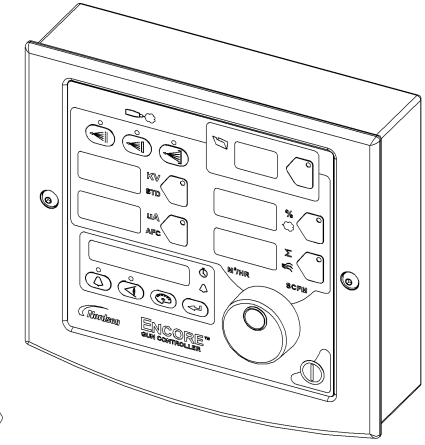
ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT
1082815 FOR 230V VBF
1600468 FOR 115V VBF



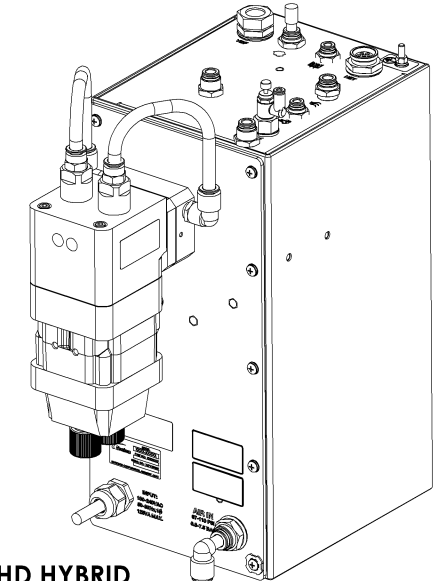
ENCORE XT/HD 6M HANDGUN CABLE ASSEMBLY
1600745



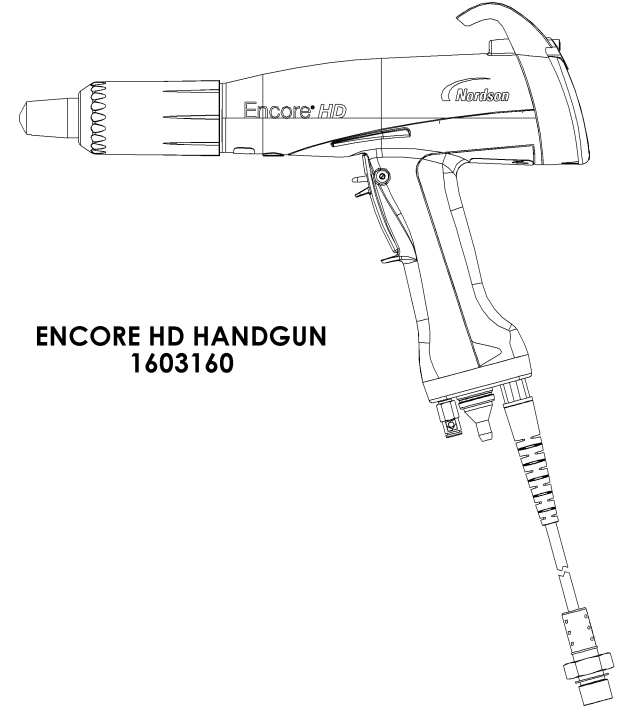
CONTROLLER INTERFACE CABLE
1080718--10FT.
1080719--30IN.



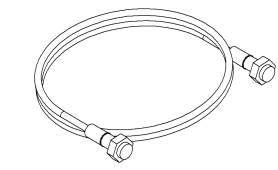
ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT
1604125



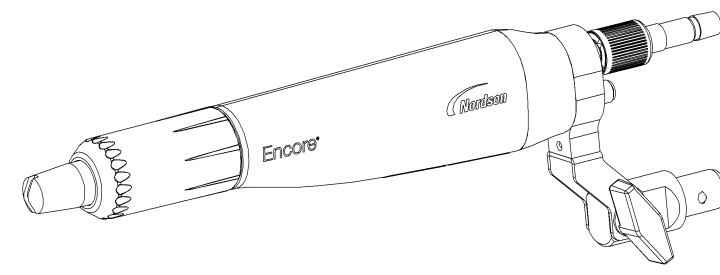
ENCORE HD HYBRID POWER UNIT W/PRODIGY PUMP
1606272 FOR 230V VBF
1606271 FOR 115V VBF



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

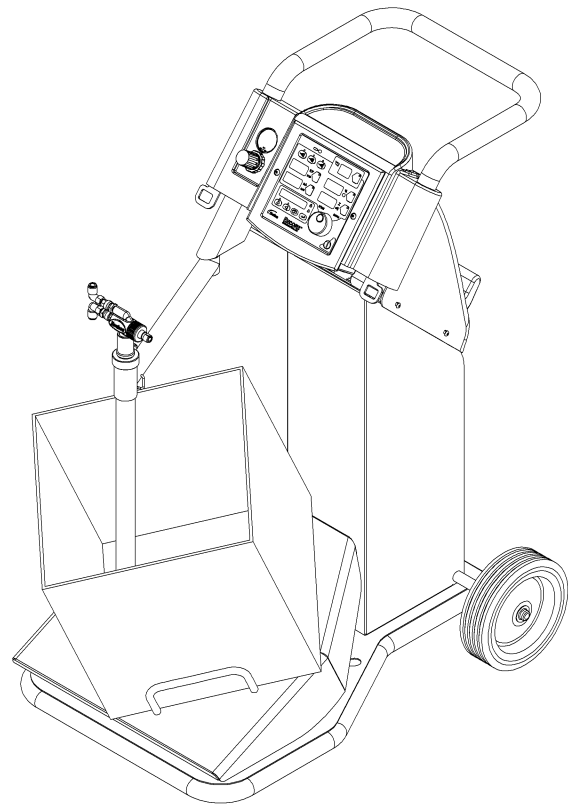
PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	cFMus / ATEX	NOTE
1604125	ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT		X	XT & HD
1082815	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	XT
1600468	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		XT
1605586	ENCORE 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, GROUP F & 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, GROUP 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		12 14	
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 1 OF 2



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

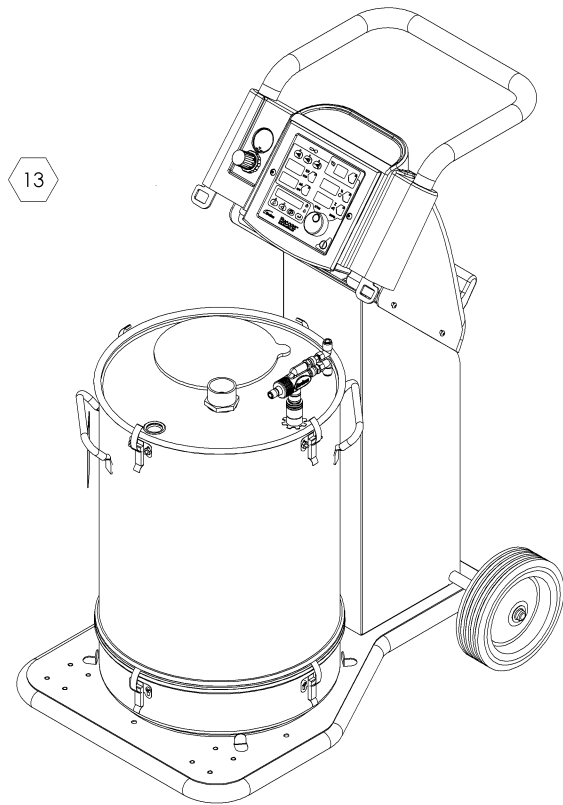
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**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**

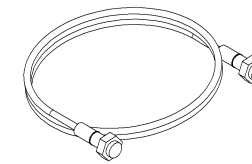
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 53kg [117lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

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

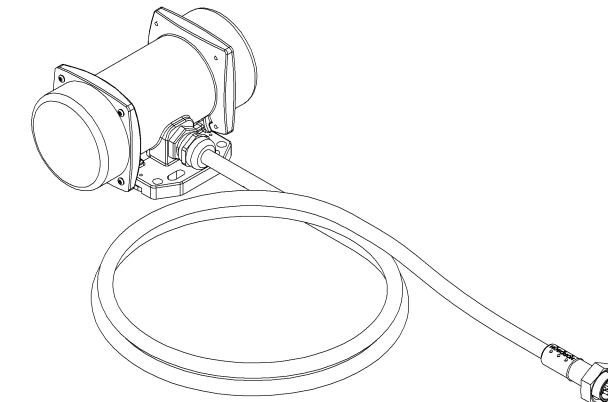
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

**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