

Encore® HD Automatic Toz Püskürtme Tabancaları

Müşteri Ürün Kılavuzu
Parça 7192476_08
-Turkish-
Yayımlama tarihi:09/16

Bu belge haber verilmeksizin değişikliğe tabidir.
En güncel sürüm için <http://emanuals.nordson.com> adresine bakınız.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • ABD

Bize Ulaşın

Nordson Corporation ürünleri hakkında bilgi, yorum ve sorularla ilgili istekleri memnuniyetle karşılamaktadır. Nordson ile ilgili genel bilgiler için bkz. <http://www.nordson.com>.

- Orijinal dokümanın çevirisi -

<http://www.nordson.com/en/global-directory>

Duyuru

Telif hakkıyla korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Bu belgenin hiçbir kısmının fotokopisi çekilemez, çoğaltılamaz ya da Nordson Corporation'ın yazılı onayı olmadan başka bir dile çevrelemez. Bu yayında bulunan bilgiler önceden bildirim gerektirmeksizin değişikliğe tabidir.

Ticari Markalar

Encore, iControl, iFlow, HDLV, Nordson ve Nordson logo'su, Nordson Corporation şirketinin are registered trademarks of

İçindekiler

Güvenlik	1-1
Giriş	1-1
Kalifiye Personel	1-1
Amaçlanan Kullanım	1-1
Yönetmelikler ve Onaylar	1-1
Kişisel Güvenlik	1-2
Yangın Güvenliği	1-2
Topraklama	1-3
Arızalı Çalışma Durumunda Eylem	1-3
Uzaklaştırma	1-3
Tanım	2-1
Özellikler	2-2
Aplikatör Sertifikasyon Etiketi	2-3
Seri No Etiketi	2-3
Güvenli Kullanım için Özel Koşullar	2-3
Boyutlar ve Ağırlıklar	2-4
Kurulum	3-1
Boruya Monteli Tabancalar	3-1
Çubuğa Monteli Tabancalar	3-2
Tabanca Bağlantıları	3-3
İyon Kolektör Kurulumu	3-4
Çubuğa Montajlı Tabanca	3-4
Boruya Montajlı Tabanca	3-5
İyon Toplayıcı Kolunun Ayarlanması	3-6
Çalıştırma	4-1
Düz Püskürtme Nozullarının Değiştirilmesi	4-2
Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi ..	4-3
Bakım	5-1
Günlük Bakım	5-2
Sorun Giderme	6-1
Genel Sorun Giderme Tablosu	6-1
Güç Kaynağı Direnç Testi	6-4
Elektrot Tertibatı Direnç Testi	6-4
Kablo Sürekliliği Testleri	6-5
Tabanca Yuvası Demeti	6-5
Tabanca Uzatma Kablosu	6-5
Tabanca Kablosu	6-6

Onarım	7-1
Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi	7-1
Boruya Monteli Tabancanın Onarımı	7-2
Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi	7-2
Boruya Monteli Tabanca Montajı	7-5
ubuğa Monteli Tabancanın Onarımı	7-6
ubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi	7-6
ubuğa Monteli Tabanca Montajı	7-8
Parçalar	8-1
Giriş	8-1
Resimli Parça Listesinin Kullanılması	8-1
Boruya Monteli Tabanca Parçaları	8-2
Standart 5 Fut Boruya Monteli Parçalar Listesi	8-3
ubuğa Monteli Tabanca Parçaları	8-5
ubuğa Monteli Tabanca Parçaları Listesi	8-6
Encore HD Otomatik Tabancalar için Harici Difüzör	8-7
Seçenekler	9-1
Opsiyonel Altı Fut Boruya Monteli Tabanca	9-1
Hortum Askısı	9-1
Kablolar	9-2
Düz Püskürtme Nozulları	9-2
Çapraz Kesimli Nozullar	9-2
45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu	9-3
45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu	9-3
Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı	9-4
Konik Meme ve Saptırıcılar	9-4
Konik Nozul Kiti	9-4
Konik Elektrot Tertibatı	9-5
Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları	9-5
Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları	9-6
Standart Montaj Bağlantısı	9-6
Döner Montaj Bağlantısı	9-6
ıkış Montaj Bağlantısı	9-7
ubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca ubuğu	9-8
İyon Kolektör Kiti	9-9

Bölüm 1

Güvenlik

Giriş

Bu güvenlik talimatlarını okuyun ve izleyin. Göreve ve ekipmana özel uyarılar, ikazlar ve talimatlar uygun olduğunda ekipman belgelerine dahil edilir.

Bu talimatları kapsayan tüm ekipman belgelerinin ekipmanı çalıştıran veya bakımını yapan tüm kişiler için ulaşılabilir olduğundan emin olun.

Kalifiye Personel

Ekipman sahipleri Nordson ekipmanının kalifiye personel tarafından kurulduğundan, çalıştırıldığından ve bakımının yapıldığından emin olmaktan sorumludur. Kalifiye personel, verilen görevlerini güvenli biçimde yerine getirmek üzere eğitim almış çalışanlar ya da yüklenicilerdir. İlgili tüm güvenlik kuralları ve yönetmelikleri hakkında bilgi sahibi ve verilen görevleri fiziksel olarak yerine getirebilir durumdadırlar.

Amaçlanan Kullanım

Nordson ekipmanının ekipmanla sunulan belgelerdeki kullanımından farklı şekillerde kullanımı kişilerde sakatlanma ya da mülkiyete hasarla sonuçlanabilir.

Ekipmanın amaçlanmayan kullanım örnekleri şunları kapsar

- uyumsuz malzemelerin kullanılması
- onaylanmamış değişikliklerin yapılması
- emniyet muhafazalarının veya kilitlemelerin çıkarılması veya atılması
- uyumsuz veya hasarlı parçaların kullanılması
- onaylanmayan yardımcı ekipmanın kullanılması
- ekipmanın azami değerler olmadan çalıştırılması

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanın değerlendirildiğinden ve kullanıldığı ortam açısından onaylandığından emin olun. Kurulum, çalıştırma ve bakım talimatları uygulanmazsa, Nordson ekipmanı için alınan tüm onaylar geçersiz kalır.

Ekipman kurulumunun tüm evreleri bütün federal, bölgesel ve yerel kanunlara uygun olmalıdır.

Kişisel Güvenlik

Sakatlanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

- Kalifiye değilseniz ekipmanı çalıştırmayın ya da bakımını yapmayın.
- Emniyet muhafazaları, kapılar veya kapaklar bozulmuşsa ve otomatik kilitlemeler doğru biçimde çalışmıyorsa ekipmanı çalıştırmayın. Güvenlik aygıtlarını atlamayın ya da etkisiz hale getirmeyin.
- Hareket eden ekipmandan uzak durun. Hareket eden herhangi bir ekipmanı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tam olarak durana kadar bekleyin. Gücü kilitleyin ve istenmeyen hareketi önlemek için ekipmanı sabitleyin.
- Basıncı sistemleri veya aksamı ayarlamadan ya da bakımını yapmadan önce hidrolik ve pnömatik basıncı alın (boşaltın). Elektrikli ekipmanın bakımını yapmadan önce bağlantıyı kesin, kilitleyin ve düğmeleri etiketleyin.
- Kullanılan tüm malzemeler için Malzeme Güvenliği Veri Sayfalarını (MSDS) edinin ve okuyun. Güvenli şekilde taşıma ve malzemelerin güvenli kullanımı için üretici talimatlarına uyun ve tavsiye edilen kişisel koruma cihazlarını kullanın.
- Yaralanmayı önlemek için kızgın yüzeyler, keskin kenarlar, enerji sağlanmış elektrik devreleri ve kapatılmamış ya da pratik sebeplerden ötürü korumalı olamayan hareketli parçalar gibi çalışma alanında tam olarak giderilemeyen ve daha az açık olan tehlikelere dikkat ediniz.

Yangın Güvenliği

Bir yangından veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

- Alev alabilir malzemelerin kullanıldığı ya da depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak, taşlama yapmayın ya da çıplak alev kullanmayınız.
- Uçucu malzemelerin veya buharların tehlikeli konsantrasyonlarını önlemek üzere yeterli havalandırmayı sağlayınız. Rehberlik için yerel kanunlara veya malzeme MSDS'nize bakın.
- Alev alabilir malzemelerle çalışırken yanan elektrik devrelerinin bağlantısını kesmeyin. Kıvılcımlanmayı önlemek için ilk olarak şalterdeki gücü kapatın.
- Acil durum kesme düğmelerinin, kapatma valflerinin ve yangın söndürücülerin nerede konumlandığını bilin. Eğer püskürtme kabini bir yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve aspiratörleri hemen kapatın.
- Ekipman belgelerinizdeki talimatlara göre ekipmanı temizleyin, bakımını yapın, test edin ve onarın.
- Yalnızca orijinal ekipmanla kullanım için tasarlanmış yedek parçalar kullanın. Parça bilgisi ve tavsiye için Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Topraklama



UYARI: Arızalı ekipmanı çalıştırmak tehlikelidir ve elektrik çarpmasından dolayı ölüme, yangına ya da patlamaya neden olabilir. Direnç kontrollerini periyodik bakım programınızın bir parçası haline getirin. Hafif bir elektrik şokuna maruz kalsanız ya da statik kıvılcım veya ark bile farketseyiz, tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı hemen kapatın. Problem tanımlanana ve düzeltilene kadar ekipmanı yeniden başlatmayın.

İçerideki veya kabin aralıklarındaki topraklama Sınıf II, Bölüm 1 veya 2 Tehlike Konumlar için NFPA gerekliliklerine uygun olmalıdır. NFPA 33, NFPA 70 (NEC maddeleri 500, 502 ve 516) ve NFPA 77 son koşullara bakınız.

- Püskürtme alanlarındaki elektriksel olarak iletken tüm nesnelere, değerlendirilen devreye en az 500 volt uygulayan bir aletle ölçülen 1 megohm değerinden fazla olmayan bir dirençle toprağa elektriksel olarak bağlanmalıdır.
- Topraklanacak ekipman püskürtme alanı zemini, operatör platformları, huniler, fotoelektrik sensör destekleri ve boşaltma nozullarını kapsar ancak bununla sınırlı değildir. Püskürtme alanında çalışan personel topraklanmalıdır.
- Yüklü bir insan vücudunun tutuşma potansiyeli bulunmaktadır. Operatör platformu gibi boyalı bir yüzey üzerinde duran veya yalıtılan ayakkabılar giyen personel topraklanmaz. Personel, elektrostatik ekipmanla veya ekipman çevresinde çalışırken toprağa bağlantı sağlamak amacıyla iletken tabanları olan bir ayakkabı giymeli ya da topraklama kayışı takmalıdır.
- Operatörler manuel elektrostatik püskürtmeli tabancaları çalıştırırken elleri ve tabanca kolu arasında ciltten kola olan teması sürdürmelidir. Eldiven giyilmesi gerekiyorsa avuç içini veya parmakları kesin, elektriği ileten eldivenler giyin veya tabanca koluna ya da diğer bir gerçek toprak zemine bağlı bir topraklama kayışı takın.
- Ayar yapmadan veya toz püskürtme tabancalarını temizlemeden önce elektrostatik güç kaynaklarını ve toprak tabanca elektrotlarını kapatın.
- Ekipmanın bakımını yaptıktan sonra bağlantısı kesilmiş olan tüm ekipmanı, toprak kablolarını ve telleri bağlayın.

Arızalı Çalışma Durumunda Eylem

Bir sistem ya da sistemdeki herhangi bir ekipman arızalanırsa, sistemi hemen kapatın ve şu adımları gerçekleştirin:

- Elektrik gücünün bağlantısını kesin ve kilitleyin. Pnömatik kapatma valflerini kapatın ve basınçları boşaltın.
- Arıza sebebini tanımlayın ve ekipmanı yeniden başlatmadan önce düzeltin.

Uzaklaştırma

Çalışma ve bakımda kullanılan ekipman ve malzemelerin yerel kanunlara göre uzaklaştırılması.

Bölüm 2

Tanım

Encore® HD Otomatik Elektrostatik Toz Püskürtme Tabancaları boruya monteli veya çubuğa monteli versiyonlarında mevcuttur. 156,2 cm (5,1 ft) boruya montaj tabancası standarttır; opsiyonel olarak 186,7 cm (6,1 ft) boruya montaj tabancası mevcuttur. Çubuğa monteli tabanca, opsiyonel tabanca çubuğunun ucuna takılan döner bir montaja sahiptir.

Tabancalar, tozun elektrot üzerinde toplanmasını önlemek üzere 100 kV dahili voltaj çoğaltıcı veya elektrotlu havayla yıkamayla donatılmıştır. Tabancalar darbe kaynaşımını en az indirmek için düzgün bir toz yoluna ve hızlı renk değişimi için hızlı bir bağlantı kesme toz hortumu konnektörüne sahiptir.

Tabancalar Nordson Encore HD iControl® sistemiyle kullanılmakta olup, bu sistem elektrostatik voltaj kontrolü, elektrotlu havayla yıkama havası, püskürtme havası ve HDLV® pompa kontrolü sunar.

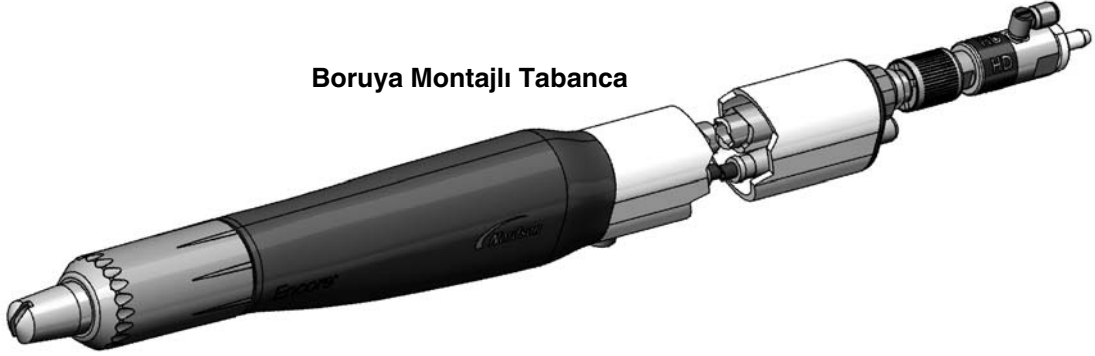
2,5 ve 4 mm yuvaları bulunan düz püskürtme nozulları tabancalarla birlikte teslim edilir. Opsiyonel ekipman şunlardan oluşur:

- 8, 12 ve 16 metrelik (26, 39, 52-ft) kontrol kabloları ve 4 metrelik uzatma kablosu
- Boruya monteli tabancalar için standart, döner ve sabit çıkışlı tabanca montajları
- 4 fit (121 cm) çubuğu bulunan tabanca çubuğu ve 25 mm (1 inç) montaj çubukları bulunan kelepçe
- Açılı püskürtme uzatmaları
- İyon Kolektör Kiti
- Çeşitli düz, konik ve çapraz kesimli nozullar

Çubuğa Montajlı Tabanca



Boruya Montajlı Tabanca



Şekil 2-1 Çubuğa Monteli ve Boruya Monteli Tabancalar

Özellikler

Giriş Derecelendirmesi	Çıkış Derecelendirmesi
+/- 19 VAC, +/-1 A (Zirve)	100 KV, 100 µA

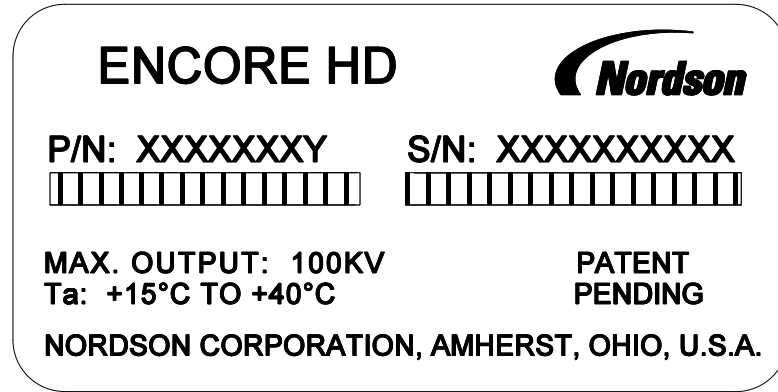
- Hava Kalitesi: <5µ parçacık, yoğuşma noktası <10 °C (50 °F)
- Maksimum Bağıl Nem: %95 donmayan
- Ortam Sıcaklığı Aralığı: +15 / +40 °C (59-104 °F)
- Aplikatör İçin Tehlikeli Yer Oranı: Bölge 21 veya Sınıf II, Bölüm 1

Aplikatör Sertifikasyon Etiketi



Seri No Etiketi

NOT: Tabanca seri numarası imal edilmiş olduğu yeri, yılı ve ayı ihtiva eder. Seri numarası "AA10A" ile başlar. "AA" ürünün Amherst, Ohio'da, "10" ise 2010 yılında yapıldığı anlamına gelir. "A" Ocak ayı, "B" Şubat ayı demektir.



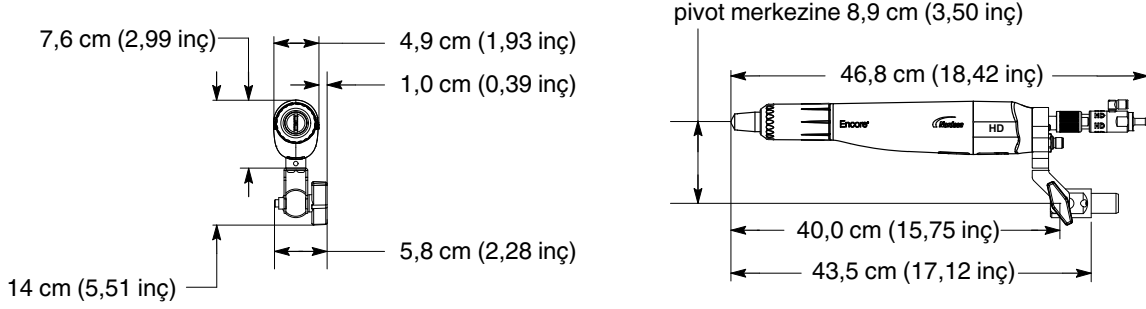
Güvenli Kullanım için Özel Koşullar

Avrupa Birliği için ATEX şartlarını karşılamak amacıyla:

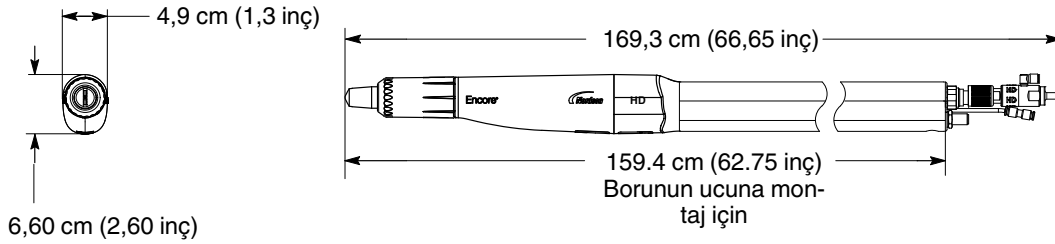
- Encore HD Toz Elektrostatik Otomatik Aplikatörler, yalnızca +15 °C ila +40 °C ortam sıcaklık aralığı üzerindeki ilgili Encore HD iControl kumandalarla kullanılacaktır.
- Ekipman EN50177 Standardı'na uygun şekilde monte edilmeli ve kullanılmalıdır.

Boyutlar ve Ağırlıklar

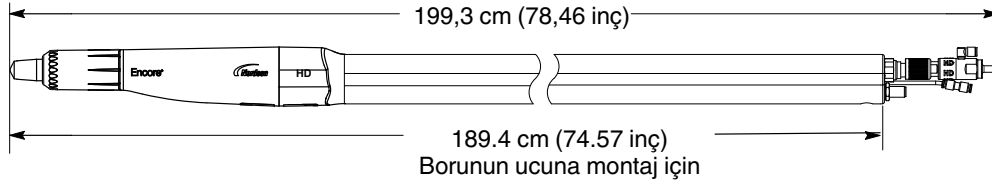
4-ft Çubuğa monte edilen tabanca Ağırlık: 682 kg (1.50 lbs)



5-ft Boruya monte edilen tabanca Ağırlık: 2.05 kg (4.51 lbs)



6-ft Boruya monte edilen tabanca Ağırlık: 2.40 kg (5.29 lbs)



Şekil 2-2 Tabanca Boyutları ve Ağırlıkları

Bölüm 3

Kurulum

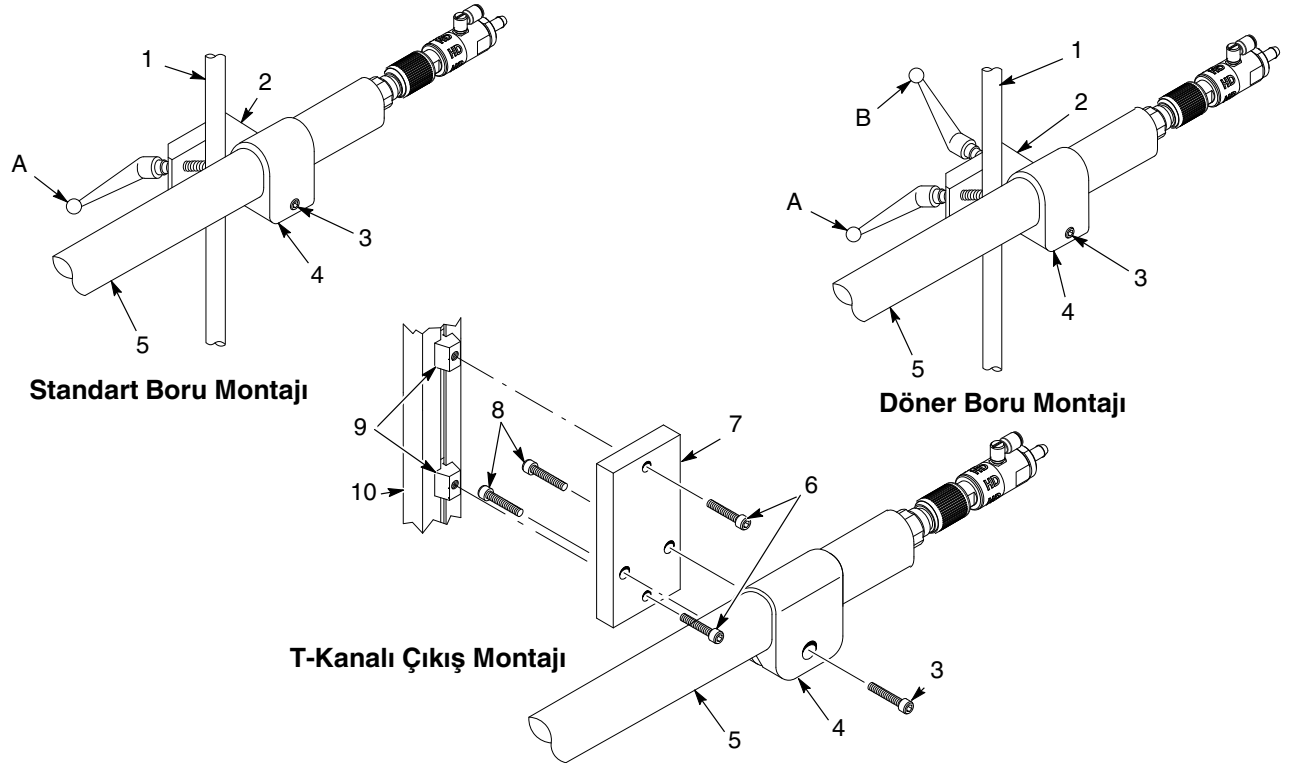


UYARI: Aşağıdaki tüm işlerin sadece nitelikli personel tarafından yapılması gerekir. Buradaki ve tüm dokümantasyondaki emniyetle ilgili açıklamalara büyük önem veriniz.

Boruya Monteli Tabancalar

Boruya monteli tabanca montaj bağlantıları isteğe bağlıdır. Parça numaraları için 9-6 no.lu sayfaya bakınız.

Bkz. Şekil 3-1. Aşağıda gösterilen montaj bağlantılarından birini kullanarak boruya monteli tabancayı sabit bir tabanca standı, osilatör veya resiprokatörün üzerine monte edin.

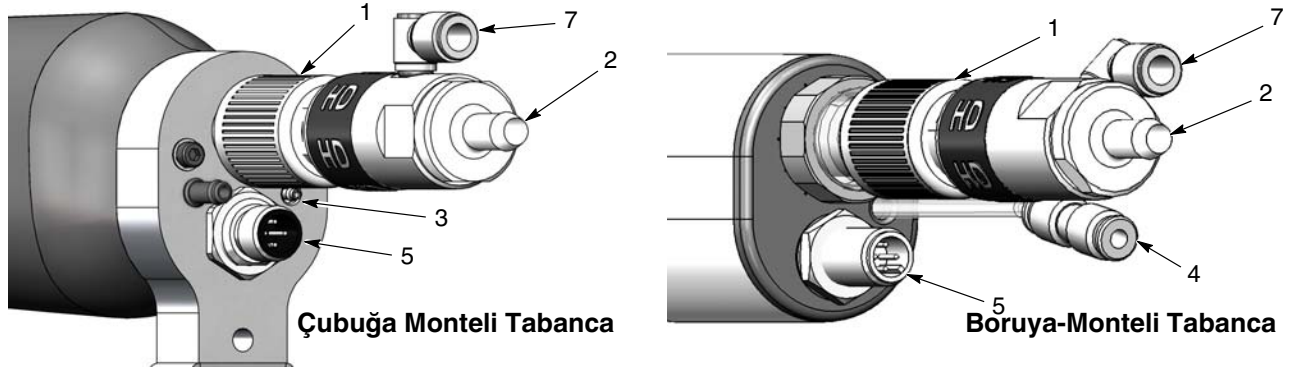


Şekil 3-1 Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları

- | | | |
|----------------------------------|-----------------------------------|--|
| 1. Montaj çubuğu 25.4 mm (1 inç) | 5. Tabanca montaj borusu | 9. T-kanalı somunları |
| 2. Kelepçe | 6. M8 x 30 vida | 10. T-kanal sıkma aygıtı (sete dahil değildir) |
| 3. Sıkıştırma vidası | 7. Destek plakası | A. Sıkıştırma kolu |
| 4. Montaj manşonu | 8. $\frac{3}{8}$ -16 x 1-inç vida | B. Döner kol |

Tabanca Bağlantıları

1. Bkz. Şekil 3-3. Toz besleme hortumunu hortum konnektörüne (2) bağlayın. Konnektörün bağlantısı, tespit somununun (1) vidası çıkarılarak ve tabancadan uzağa çekilerek kesilebilir.
2. 4 mm şeffaf elektrotlu havayla yıkama boru tesisatını tırtıllı bağlantıya (3) (çubuğa monteli tabanca) veya boru tesisatı rakoruna (4) (boruya monteli tabanca) bağlayın.
3. 6-mm mavi atomize boruyu, boru rakoruna (7) bağlayın.
4. Tabanca kablosunu prize (5) bağlayın ve kablo somununu iyice sıkıştırın.



Şekil 3-3 Tabanca Bağlantıları

- | | | |
|----------------------|---|-------------------------|
| 1. Tutucu somun | 3. Tırtıllı bağlantı (4 mm boru tesisatı) | 5. Tabanca kablo yuvası |
| 2. Hortum konnektörü | 4. Boru tesisatı (4 mm) | 6. Tabanca kablo yuvası |
| | | 7. Boru tesisatı (6 mm) |

İyon Kolektör Kurulumu

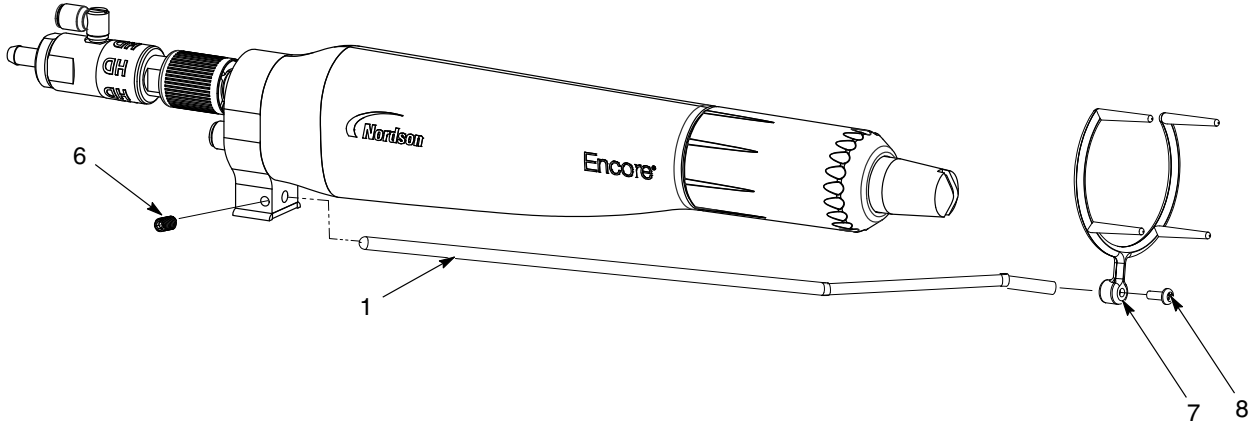
İyon toplayıcı, kürlenmiş toz boyaların düzgünlüğünü ve görünüşünü iyileştirebilir. Tabancanın şarj elektrotundan yayılan iyonların parça üzerinde çökmesine izin vermek yerine iyonları toplar. İğne ucu kusurları ve portakal kabuğumsu görünüm gibi kürlenmiş kaplamalardaki kusurları azaltabilen parça üzerinde birikmiş tozda şarj oluşum hızını azaltır.

Parça numaraları için 9-9 no.lu sayfada *Seçenekler* bölümüne bakınız.

İyon toplayıcı kiti hem çubuk montajında hem de boru montajı tabancalarında kullanılabilir. İyon kolektörünü monte ettikten sonra en iyi sonucu almak için kolektör çubuğu pozisyonunu 3-6no.lu sayfada açıklanan şekilde ayarlayın.

Çubuğa Montajlı Tabanca

1. Bkz. Şekil 3-4. Kolektör çubuğunu (1) topraklama plakasına takın ve iyon kolektör kitine dahil edilmiş M5 x 8 ayar vidasıyla (6) sabitleyin.
2. Çok noktalı ucu (7), M3 x 8 vida (8) kullanarak kolektör çubuğuna tutturun.



Şekil 3-4 İyon Kolektör Kurulumu - Çubuğa Montajlı Tabanca

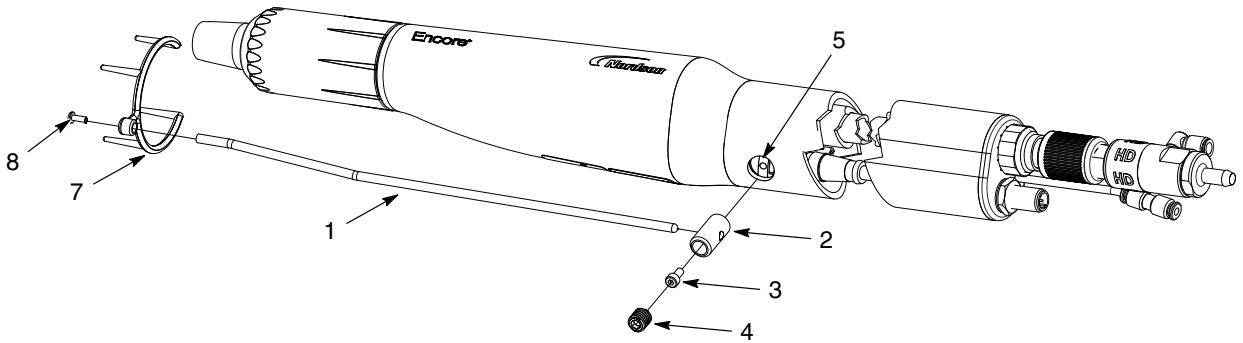
- | | | |
|-----------------------|-------------------|-------------------------|
| 1. Kolektör çubuğu | 7. Çok noktalı uç | 8. M3 x 8 silindir vida |
| 6. M5 x 8 vida takımı | | |

Boruya Montajlı Tabanca

NOT: Montaj deliği en iyi performans için tıpalı olmalıdır. İyon kolektörü çıkartılınca, yerine uygun tıpayı takın. Monte edilecek tıpa parça numarası bu kılavuzun *Parçalar* bölümünde listelenmiştir.

NOT: İyon kolektörü montaj deliği Şekil 3-5'de gösterildiği gibi tabancanın önüne doğru takılmalıdır. Eğer iyon kolektör deliği arkaya takılırsa, arka gövde düzeneğindeki topraklama düzeyine ulaşmak için tersine çevrilmesi gerekir. Gerekirse boruyu çıkarmak daha sonra etrafında döndürüp tabancaya tekrar monte etmek için 7-2 no.lu sayfadaki Boruya Monteli Tabancanın Demonte Edilmesi prosedürünün 1-7 arasındaki adımlarını gerçekleştirin.

1. Varsa tıpayı montaj deliğinden (5) çıkartın.
2. Bkz. Şekil 3-5. Direği (2) topraklama plakasına soket başlı vidayla (3) sabitleyin.
3. Toplayıcı kolunu (1) desteğe takın ve M10 x 10 naylon uçlu tespit vidasıyla (4) sabitleyin.
4. Çok noktalı ucu (7), M3 x 8 vida (8) ile kolektör çubuğuna tutturun.



Şekil 3-5 İyon Kolektör Kurulumu - Boruya Montajlı Tabanca

- | | | |
|---------------------|---------------------------------|-------------------------|
| 1. Kolektör çubuğu | 4. M10 x 10 vida takımı | 7. Çok noktalı uç |
| 2. Destek | 5. İyon kolektörü montaj deliği | 8. M3 x 8 silindir vida |
| 3. Soket başlı vida | | |

İyon Toplayıcı Kolunun Ayarlanması

İyon kolektör çubuğu, çubuğun ucu uygulama için elektrotun ucuna en iyi mesafede olacak şekilde monte edilmelidir.

- Kolun sonundaki uç elektrot ucundan çok uzakta bulunuyorsa, iyon toplayıcı iyon toplayamaz veya kürlenmiş boyanın görünüşünü iyileştiremez.
- Çubuğun sonundaki ucu elektrotun ucuna çok yakınca, toz partikülleri etkin biçimde şarj edilemez ve toz transfer verimliliği azaltılabilir.

İyon toplayıcı kolunun ucunu konumlandırmak için bu prosedürü uygulayın.

1. Çubuğu ve çok noktalı ucu direktten çıkarın, sonra çeşitli test parçalarını kaplayın. Parçaların kaplanması sırasında kontrol birimi üzerinde gösterilen akıma (μA) dikkat edin. Boyaları kürleyin.
2. Çubuğu direğe ve çok noktalı ucu tabancanın üzerine monte edin.
3. Boruya montaj için M10 x 10 ayar vidasını (4) ya da çubuğa montaj için M5 x 8 ayar vidasını (6) gevşetin ve çok noktalı ucu (7) tabancanın ön ucundan uzağa taşıyın.
4. Elektrostatik voltajı açın ve tabancanın önündeki bir test parçasına tozu püskürtün. Kontrol ünitesi göstergesinde geçerli olarak gösterilen, iyon kolektörsüz gösterilenden 5 ila 7 μA daha yüksek olana dek çubuğu ileriye kaydırın. Ayar vidasını sıkıştırın.
5. Boyayı test parçalarında kürleyin. 1. adımda boyanan parçaların üzerindeki son kat boya ile bu parçaların yüzeyindeki son kay boyayı karşılaştırın (iyon toplayıcı kit monte edilmeden önce).
6. Yüzey kaplamasında istenen gelişme gözlemlenmediyse ayar vidasını gevşetin ve çubuğu yaklaşık 2,5 cm ileri kaydırın. Ayar vidasını sıkıştırın.
7. Yüzey pürüzsüzlüğünde istenen gelişim elde edilene kadar adım 5 ve 6'yı tekrarlayın.

Bölüm 4

Çalıştırma



UYARI: Aşağıdaki tüm işlemlerin sadece nitelikli personel tarafından yapılması gerekir. Buradaki ve tüm dokümantasyondaki emniyetle ilgili açıklamalara büyük önem veriniz.



UYARI: Bu ekipman bu kılavuzda belirtilen kurallara uygun şekilde kullanılmazsa tehlikeli olabilir.

Elektrostatik çıkış, havayla yıkama havası akışı ve pompa hava akışının otomatik ve manuel kontrolü Nordson iControl Sistemi veya Encore LT Otomatik Kumandaları tarafından sağlanır. Tabancanın başlatılması ve konumlandırılması iControl Sistemi, Nordson Eksen Kumandası veya Nordson ya da müşteri tarafından sunulan bir PLC tarafından sağlanır.

Programlama bilgileri ve talimatları için kumanda kılavuzunuza bakın.

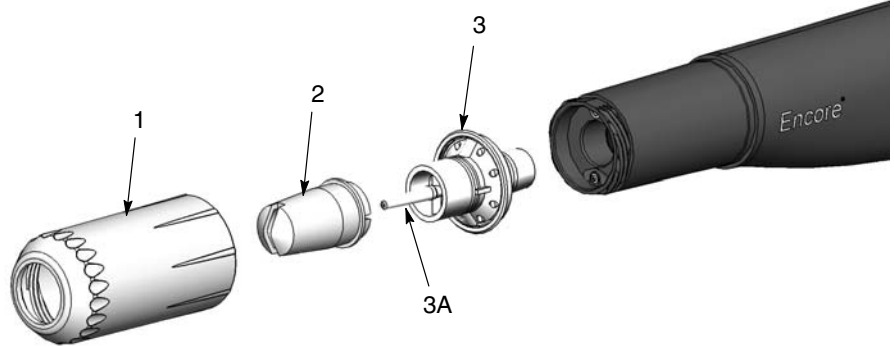
Düz Püskürtme Nozularının Değişirilmesi



UYARI: Bu prosedürü gerçekleştirmeden önce püskürtme tabancasını kapatın ve elektrotu topraklayın. Bu uyarının dikkate alınmaması ciddi bir şokla sonuçlanabilir.

1. Bkz. Şekil 4-1. Nozul somununun (1) vidasını saat yönünün aksine doğru çıkarın.
2. Düz püskürtme nozulunu (2) elektrot montajından (3) dışarı doğru çekin.
NOT: Elektrot tertibatının çıkarılması gerekmez. Nozulu dışarı çektiğinizde elektrot tertibatı tabancadan çıkarsa, yeniden monte etmeden önce sıkıştırılmış havayla temizleyin. Elektrotu bükmeyin. Elektrot taşıyıcı (3A) montaja vidalanır. Hem taşıyıcı hem de elektrot değiştirilebilir.
3. Elektrotu bükmemeye çalışarak elektrot tertibatına yeni bir nozul monte edin. Nozul, elektrot montajına anahtarlanır.
4. Nozul somununun yüzü tabanca gövdesinin omzuna karşı iyice alta inene kadar nozul somununun nozulun üzerine monte edin ve tabanca gövdesi üzerine saat yönünde vidalayın.

NOT: Elektrot montajının konik elektrot tutucusu, düz püskürtme nozulları kullanan sistemlerdeki renk değişimleri boyunca en iyi şekilde temizlik için tasarlanmıştır. Bu konik elektrot tutucu konik deflektörleri kabul etmez.



Şekil 4-1 Düz Püskürtme Nozulunun Çıkarılması ve Kurulumu

Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi



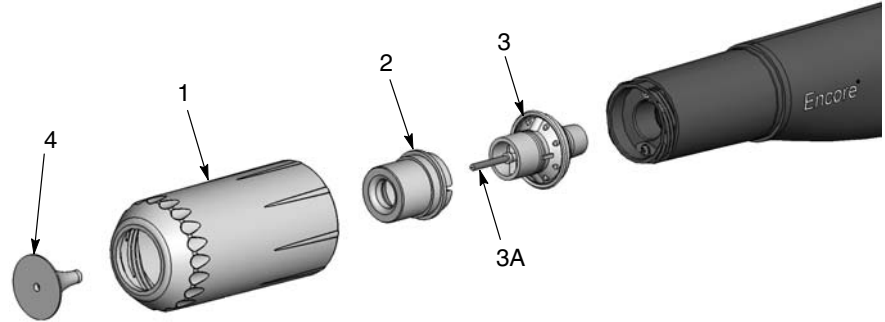
UYARI: Bu prosedürü gerçekleştirmeden önce püskürtme tabancasını kapatın ve elektrotu topraklayın. Bu uyarının dikkate alınmaması ciddi bir şokla sonuçlanabilir.

NOT: Tabancayla sunulan elektrot tutucunun, opsiyonel konik deflektörleri kabul etmek üzere değiştirilmesi gerekir. Bu dönüştürme işlemi için gerekli olan konik nozullar kiti için *Seçenekler* bölümüne bakın.

1. Bkz. Şekil 4-2. Deflektörü (4) değiştirmek için nazıkçe elektrot tertibatından (3) çekin. Yalnızca saptırıcı değiştirilecekse, yeni saptırıcıyı elektrot takımına elektrot telini bükmemeye dikkat ederek monte edin.
2. Tüm nozulu değiştirmek için nozul somununun (1) vidasını saat yönünün aksine doğru çıkarın.
3. Konik nozulu (2) elektrot montajından dışarı doğru çekin.

NOT: Elektrot tertibatının (3) tabancadan çıkarılması gerekmez. Nozulu dışarı çektiğinizde elektrot tertibatı tabancadan çıkarsa, yeniden monte etmeden önce sıkıştırılmış havayla temizleyin. Elektrotu bükmeyin. Elektrot taşıyıcı (3A) montaja vidalanır. Hem taşıyıcı hem de elektrot değiştirilebilir.

4. Elektrot montajına yeni bir konik nozul monte edin. Nozul, elektrot montajına anahtarlanır.
5. Nozul somununun yüzü tabanca gövdesinin omzuna karşı iyice alta inene kadar nozul somununu tabanca gövdesinin üzerine vidalayın.
6. Elektrotu bükmemeye çalışarak elektrot tertibatına yeni bir deflektör monte edin.



Şekil 4-2 Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi

Bölüm 5

Bakım



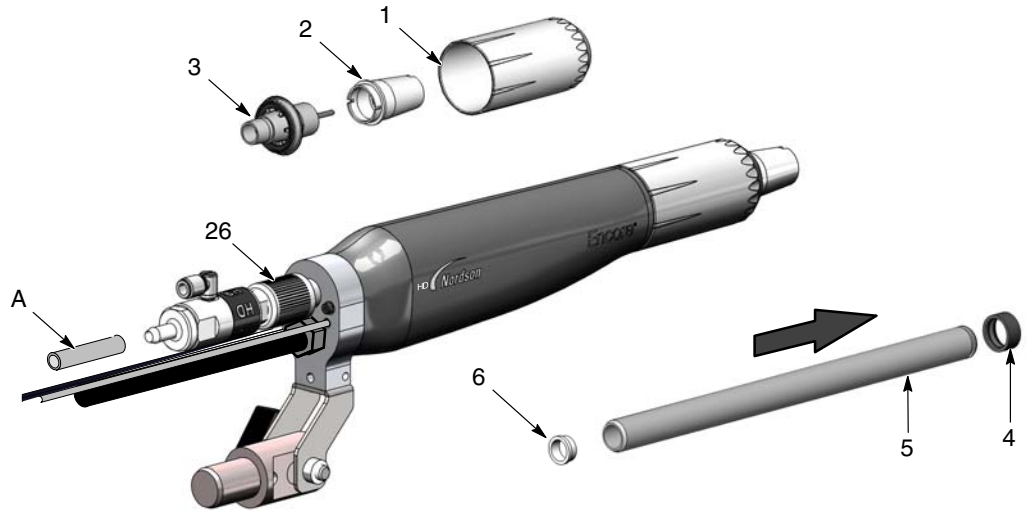
UYARI: Aşağıdaki tüm işlerin sadece nitelikli personel tarafından yapılması gerekir. Buradaki ve tüm dokümantasyondaki emniyetle ilgili açıklamalara büyük önem veriniz.

Günlük Bakım

NOT: Uygulamanıza bağlı olarak bu prosedürü her gün gerçekleştirmeniz gerekmez. Bir toz besleme merkeziyle renk değişikliklerini düzenli olarak gerçekleştirirseniz, püskürtme tabancası her renk değişimi gerçekleştiğinde dahilen boşaltılır. Durum buysa, prosedürü her 2-3 günde bir gerçekleştirin.

Bkz. Şekil 5-1.

1. Püskürtme tabancalarını boşaltın, sonra kapatın.
2. Nozul somununu (1) sökün ve nozulu (2) çıkarın.
3. Elektrot tertibatını (3) tabancadan dışarı çekin.
4. Ön toz borusunu (5) tabancanın önünden çıkarmak için ön toz borusuna (5) kargaburnu penseyi takın. Penseyi ön toz borusunun iç duvarlarına karşı açın ve boruyu ve contalarını (4, 6) tabanca gövdesinin önünden dışarı çekin.



Şekil 5-1 Bakım - Döner Montajsız Gösterilen Çubuğa Monteli Tabanca

- | | | |
|-----------------------|--------------------------|--------------------------|
| 1. Nozul somunu | 4. Conta | 26. Otomatik yayıcı |
| 2. Nozul | 5. Ön toz borusu | A. Pudra besleme hortumu |
| 3. Elektrot tertibatı | 6. Ön toz borusu contası | |

5. Toz besleme hortumunu (A) Encore HD otomatik yayıcıdan (26) çıkartın.
6. Düşük basınç üflemleri bir tabancayla çıkarılan tüm parçaları temizleyin. Parçaları temiz ve kuru bir kumaş parçasıyla silin.
7. Ahşap veya plastik bir kavela veya benzeri bir araçla kaynaşmış tozu dikkatle çıkarın. Plastiği çizen araçlar kullanmayın. Çiziklerin üzerinde toz birikir ve darbe kaynaşımı oluşur.

NOT: Gerektiğinde parçaları temizlemek için izopropil veya etil alkolle ıslatılmış bir kumaş kullanın. Parçaları alkolle temizlemeden önce o-ringleri ve contaları çıkarın. Püskürtme tabancasını alkole batırmayın. Başka solventler kullanmayın.

8. Toz borusunu, contaları, elektrot tertibatını, gözenekli boruyu, tırtıllı adaptörü ve nozulu aşınmaya karşı muayene edin. Aşınmış veya zarar görmüş parçaları değiştirin.
9. Çıkarıldığında toz borusunun uçlarına contaları monte edin.
10. Conta, tabancanın önündeki en alt noktaya gelene kadar toz borusunu tabancaya monte edin.
11. Elektrot tertibatını tabancaya, elektrot tertibatının ucu toz borusunun ucundaki contanın içine kaydıracak kadar monte edin.
12. Nozulu elektrot tertibatına monte edin ve nozul somunuyla sabitleyin. Kullanılırsa deflektörü elektrot tertibatının üzerine monte edin.

Bölüm 6

Sorun Giderme



UYARI: Aşağıdaki tüm işlemlerin sadece nitelikli personel tarafından yapılması gerekir. Buradaki ve tüm dokümantasyondaki emniyetle ilgili açıklamalara büyük önem veriniz.

Bu sorun giderme prosedürleri sadece en sık karşılaşılan problemleri kapsar. Burada verilen bilgilerle bir problemi çözemezseniz, yardım için yerel Nordson temsilciliğiniz ile temas kurun.

NOT: iFlow® modülleri, pompa hava akışını kontrol etmek için iControl kumandasında kullanılır. iFlow modüllerine ilişkin problemler için iControl kılavuzlarına bakınız.

Genel Sorun Giderme Tablosu

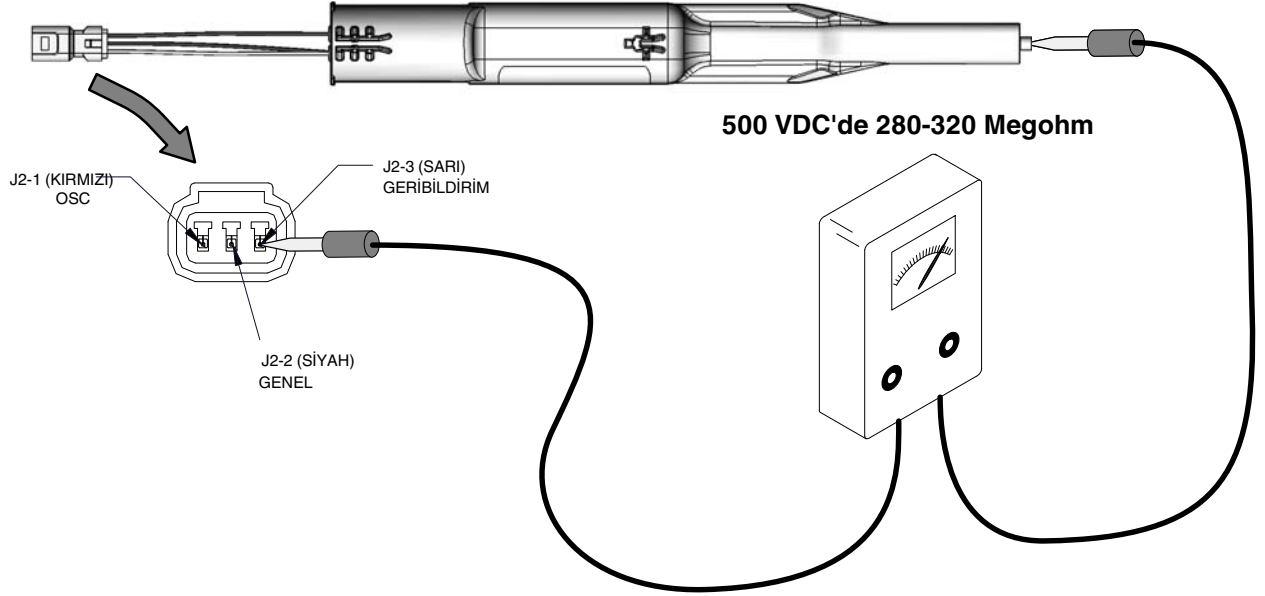
Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem
1. Eşit olmayan model, düzensiz veya yetersiz toz akışı	Püskürtme tabancası, toz besleme hortumu veya pompasında tıkanma	<ol style="list-style-type: none"> Püskürtme tabancasını boşaltın. Nozul ve elektrot tertibatını çıkarın ve temizleyin. Toz besleme hortumunun püskürtme tabancasıyla bağlantısını kesin ve toz borusuna hava tabancasıyla üfleyin. Pompa ve tabanca ile besleme hortumunun bağlantısını kesin ve besleme hortumuna üfleyin. Tozla kapandıysa, besleme hortumunu değiştirin. Demonte edin ve pompayı temizleyin.
	Nozul, deflektör veya elektrot tertibatı aşınmış, desen etkileniyor	<p>Nozul, deflektör ve elektrot tertibatını çıkarın, temizleyin ve denetleyin. Aşınmış parçaları gerektiği gibi değiştirin.</p> <p>Eğer aşırı yıpranma veya darbe kaynaşımı bir problemse, akış oranını ve püskürtme havası akışını azaltın.</p>
	Nemli toz	Toz beslemesini, hava filtrelerini ve kurutucuyu kontrol edin. Kirlenmişse toz beslemesini değiştirin.
	Düşük pompa havası akışı/basıncı	Pompa havası akışını/basıncını ayarlayın.

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem
	Besleme hunisindeki tozun hatalı şekilde akışkanlaşması	Akışkanlaştırma hava basıncını arttırın. Problem sürerse, hunideki tozu çıkarın. Kirlenmişse akışkanlaştırma levhasını temizleyin veya değiştirin.
	iFlow modülü kalibrasyonsuz	Tekrar sıfırlama işlemini iControl donanım kılavuzunda açıklandığı şekilde gerçekleştirin.
2. Toz modelinde boşluklar	Aşınmış nozul veya deflektör	Nozul veya deflektörü çıkarın ve denetleyin. Aşınmış parçaları değiştirin.
	Tıkalı elektrot tertibatı veya toz yolu	Elektrot tertibatını çıkarın ve temizleyin. Toz yolunu gerekirse çıkarın ve temizleyin.
	Elektrotlu havayla yıkama akışı çok yüksek	Havayla yıkama akışı sabit bir orifis tarafından kontrol edilir. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kumanda kılavuzuna bakın.
3. Sargı kaybı, zayıf transfer verimliliği	Düşük elektrostatik voltaj	Elektrostatik voltajı arttırın.
	Zayıf elektrot bağlantısı	Nozulu ve elektrot tertibatını çıkarın. Elektrodu temizleyin ve karbon temizlemeye veya hasara karşı kontrol edin. Elektrot direncini 6-4 no.lu sayfada gösterildiği şekilde kontrol edin. Elektrot tertibatı iyiye, tabanca güç beslemesini çıkarın ve direncini 6-4no.lu sayfada gösterildiği şekilde kontrol edin.
	Kötü biçimde topraklanmış parçalar	Toz oluşumuna karşı konveyör zinciri, silindirleri ve parça askılarını kontrol edin. Parçalar ve toprak arasındaki direnç 1 megohm veya daha azı olmalıdır. En iyi sonuçlar için 500 veya daha azı tavsiye edilir.
4. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (tabanca başlatıldığında gösterge 0 kV görünür) fakat toz püskürtülüyor	Hasarlı tabanca kablosu	<i>Tabanca Kablosu Süreklilik Kontrollerini</i> 6-5 numaralı sayfada belirtilen şekilde gerçekleştirin. Bir açıklık veya kısa devre bulunursa, kabloyu değiştirin.
	Püskürtme tabancası güç beslemesi kısa devreli	<i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> 6-4 numaralı sayfada belirtilen şekilde gerçekleştirin.

Sorun	Olası Neden	Düzeltilici Eylem
5. Püskürtme tabancasında kV çıkışı yok (arayüz kV çıkışı gösterir), fakat toz püskürtülüyor	Püskürtme tabancası güç beslemesi açık	<i>Güç Kaynağı Direnç Testini</i> 6-4 numaralı sayfada belirtilen şekilde gerçekleştirin.
	Hasarlı tabanca kablosu	<i>Tabanca Kablosu Süreklilik Testini</i> 6-5 numaralı sayfada belirtilen şekilde gerçekleştirin. Bir açıklık veya kısa devre bulunursa, kabloyu değiştirin.
6. Yetersiz elektrotlu havayla yıkama akışı	Elektrot ucunda toz birikimi	Havayla yıkama akışı sabit bir orifis tarafından kontrol edilir. Havayla yıkama boru tesisatını ve tabanca başlatıldığında çıkış bağlantısındaki akışı kontrol edin. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kumanda kılavuzuna bakın.
7. Düz toz akışı veya toz akışı dalgalı	Düşük besleme havası basıncı	iControl konsolu hava besleme basıncı 5,86 bar'dan (85 psi) yüksek olmalıdır.
	Besleme havası filtresi tıkalı veya filtre kasesi dolu - akış kumandasında su kirliliği	Kaseyi çıkarın ve suyu/kiri boşaltın. Gerekirse filtre elemanını değiştirin. Sistemi temizleyin, gerekirse bileşenleri değiştirin.
	Hava boruları kıvrılmış veya tıkalı	Akışı ve püskürtme havası boru tesisatını dolaşıklıklara karşı kontrol edin.
	Pompa doğru şekilde monte edilmemiş	HDLV Pompa Kılavuzuna bakın.
	Toplama borusu tıkalı	Toplama borusunun tıkanmasına karşı pislik veya torba (VBF ünitelerinde) kontrolü yapın.
	Akışkanlaştırma havası çok düşük	Akışkanlaştırma havası çok düşüğe ayarlandıysa, pompa zirve verimliliğinde çalışmaz.
	Toz hortumu tıkalı	Toz hortumuna sıkıştırılmış hava üfleyin.
	Toz hortumu dolaşmış	Dolaşmış bir toz hortumu olup olmadığını kontrol edin.
8. Tabanca başlatıldığında KV yok, toz akışı AÇIK	KV sıfıra ayarlandı	KV'yi pozitif bir değere değiştirin.
	Alarm ekranını mesajlar bakımından kontrol edin.	Sorun giderme prosedürleri için kumanda kılavuzunuza bakın.
9. Tabanca BAŞLATILDIĞINDA toz akışı yok, kV Tamam	Giriş havası KAPALI	iControl konsolu hava beslemesini kontrol edin.

Güç Kaynağı Direnç Testi

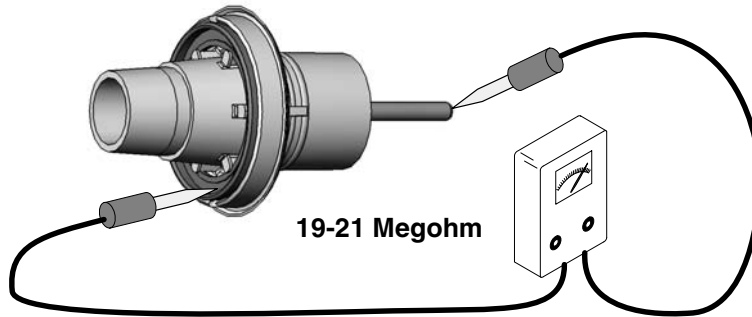
J2-3 geribildirim terminalinden konnektörde bulunan ucun içerisindeki bağlantı pimine gelen güç kaynağının direncini kontrol etmek için megaohmmetre kullanın. Direnç 280-320 megohm olmalıdır. Okuma sınırsız olduğunda, metre problemlerini değiştirin. Direnç bu aralığın dışındaysa güç desteğini değiştirin.



Şekil 6-1 Güç Kaynağı Direnç Testi

Elektrot Tertibatı Direnç Testi

Öndeki anten telinin arkasındaki bağlantı halkasından elektrot tertibatının direncini ölçmek için bir megohmmetre kullanın. Direnç 19-21 megohm olmalıdır. Direnç bu aralığın dışındaysa, elektrot tertibatını değiştirin.



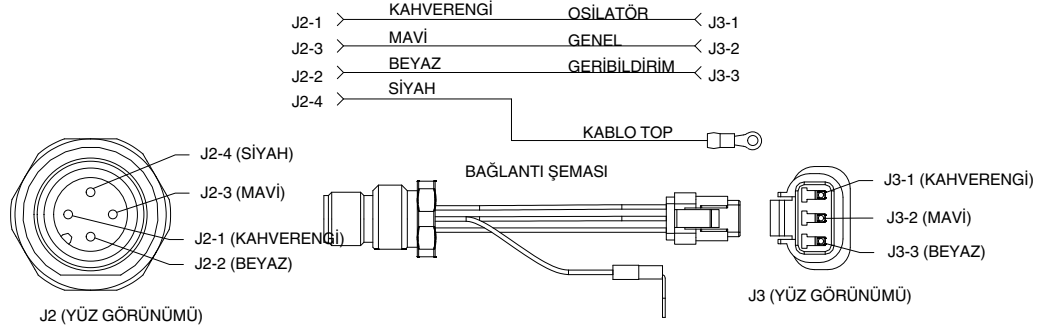
Şekil 6-2 Elektrot Düzeneci Direnç Testi

Kablo Sürekliliği Testleri

Süreklili kullanımda tabanca kablolarını ve demetini kontrol etmek için standart bir ohmmetre kullanın.

Tabanca Yuvası Demeti

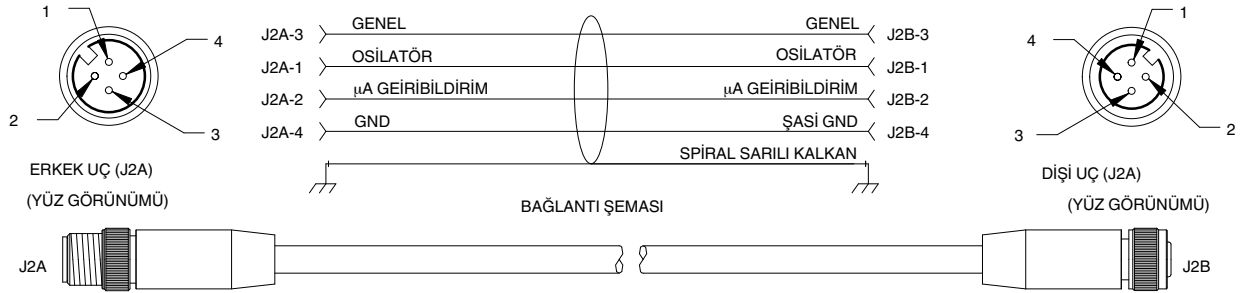
Bu demet hem çubuğa monte edilen hem de boruya monte edilen tabancaları güç kaynağını (gerilim çoğaltıcı) uzatma kablosuna (boruya monte edilen tabanca) ya da tabanca kablosuna bağlamak için kullanılır.



Şekil 6-3 Tabanca Yuvası Demeti

Tabanca Uzatma Kablosu

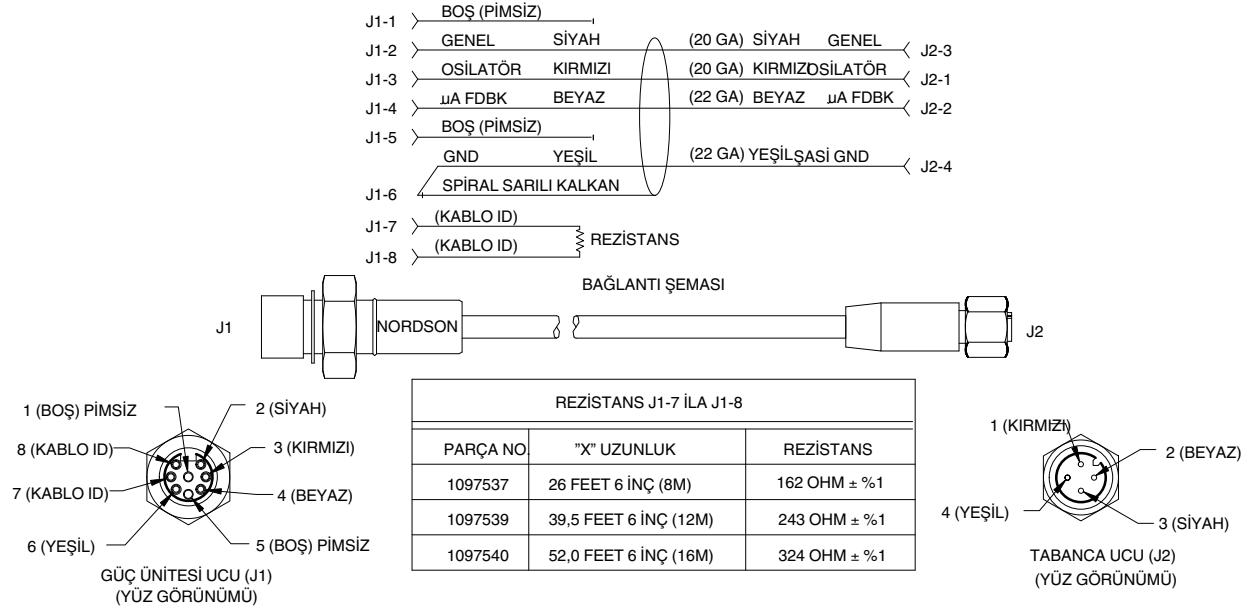
Bu kablo yalnızca arka gövde montajı ve uç kapağı arasındaki boruya monteli tabancada kullanılır.



Şekil 6-4 Tabanca Uzatma Kablosu

Tabanca Kablosu

Bu kablo 8, 12 ve 16 metre (26, 39, 52 ft) uzunluklarında mevcuttur. Hem çubuğa monteli hem de boruya monteli tabançalarda kullanılır.

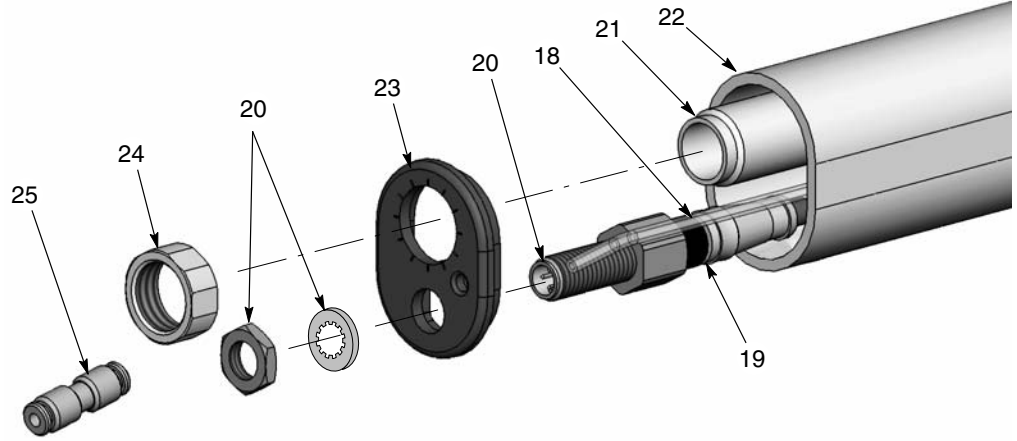


Şekil 6-5 Tabanca Kablosu

Boruya Monteli Tabancanın Onarımı

Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi

1. 7-1 no.lu sayfada bulunan *Tozdan Aşınan Parçaların Değiştirilmesi* bölümünde tanımlandığı şekilde nozul, elektrot tertibatı, hortum konnektörü ve toz borusunu çıkarın.
2. Bkz. Şekil 7-7. Rakorla (25) 4 mm şeffaf hava borusu tesisatının (18) bağlantısını kesin.
3. Tabanca kablosunun (gösterilmiyor) kablo yuvasıyla (20) bağlantısını kesin.
4. Sıkıştırma borusundaki (21) sıkıştırma borusu somununun (24) vidasını sökün.
5. Somunu ve kilit pulunu kablo yuvasından (20) çıkarın. Somunu ve kilit pulunu tekrar kullanmak üzere saklayın.
6. Uç kapağını (23) tabancanın ucundan geriye çekin.

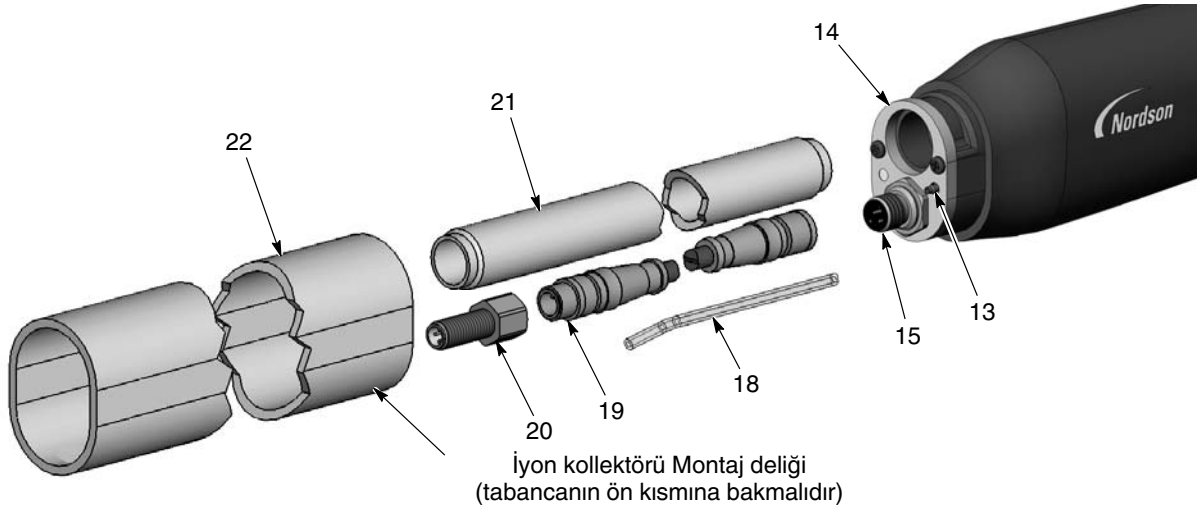


Şekil 7-7 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 1 / 5

- | | | |
|-------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 18. Şeffaf 4 mm borular | 21. Sıkıştırma borusu | 24. Sıkıştırma borusu somunu |
| 19. Uzatma kablosu | 22. Montaj borusu | 25. Boru rakoru |
| 20. Kablo yuvası | 23. Kapak | |

NOT: Püskürtme tabancanız opsiyonel bir iyon kolektörüyle donatılmışsa, montaj borusunu çıkarmadan önce tabancadan çıkarmalısınız.

7. Bkz. Şekil 7-8. Montaj borusunu (22) arka gövde tertibatından (14) ve sıkma borusunun (21) üzerinden çekin.
8. Sıkma borusunun vidasını arka gövde tertibatından çıkarın.
9. Uzatma kablosunun (19) yuva demetiyle (15) bağlantısını kesin.
10. 4 mm şeffaf hava borusu tesisatının (18) tırtıllı bağlantı elemanı (13) bağlantısını kesin.
11. Uzatma kablosunu değiştiriyorsanız, kablo yuvasını (20) çıkarın. Değiştirmiyorsanız bağlı bırakabilirsiniz.

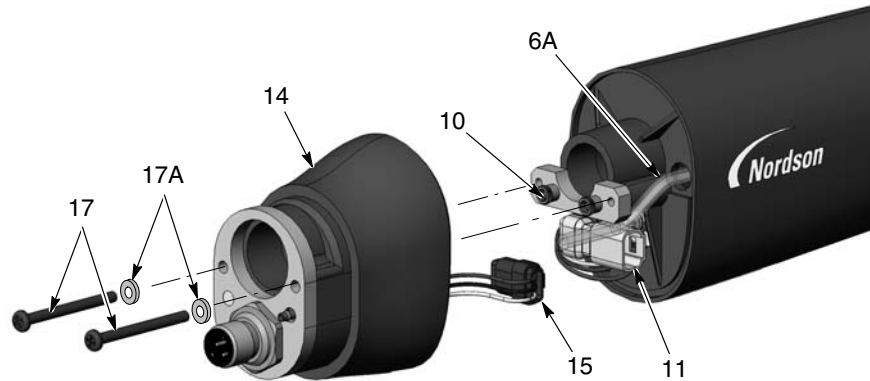


Şekil 7-8 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 2 / 5

- | | | |
|-----------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 13. İğneli bağlantı parçası | 18. Şeffaf 4 mm borular | 21. Sıkıştırma borusu |
| 14. Arka tabanca gövdesi | 19. Uzatma kablosu | 22. Montaj borusu |
| 15. Bağlantı demeti | 20. Kablo yuvası | |

12. Bkz. Şekil 7-9. İki soket başlı vidayı (17) ve kilit pullarını (17A) arka tabanca gövdesinden (14) çıkarın.

13. Güç kaynağı demetinin (11) priz demetiyle (15) ve filtre tertibatı boru tesisatının (6A) arka gövdedeki tırtıl bağlantı elemanı ile bağlantısını kesmek için arka tabanca gövdesini dikkatli bir şekilde bölmeden (8) yeterince uzağa çekin.



Şekil 7-9 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 3 / 5

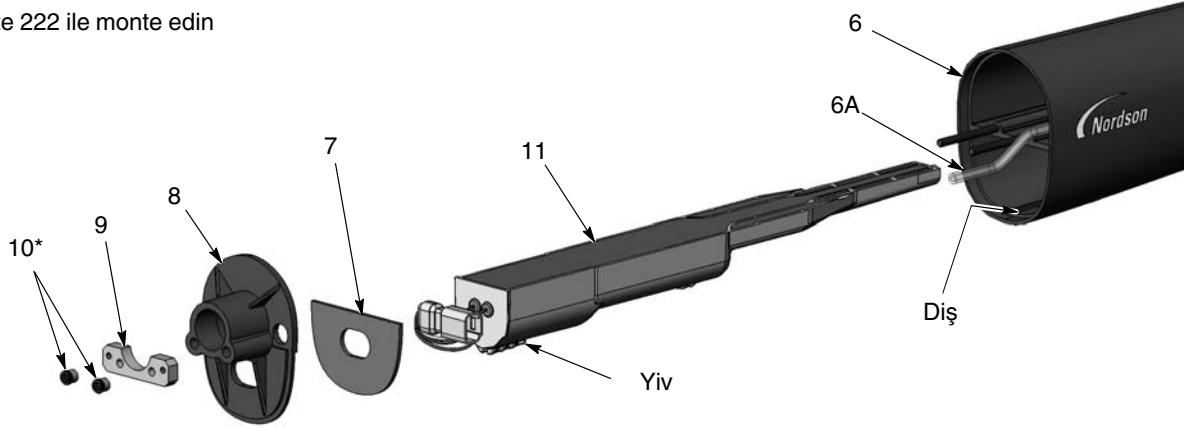
- | | | |
|-------------------------------|--------------------------|-------------------------|
| 6A. Filtre tertibatı boruları | 11. Güç kaynağı demeti | 15. Bağlantı demeti |
| 8. Ayırıcı | 14. Arka tabanca gövdesi | 17. Soket başlı vidalar |
| | | 17A. Kilit rondelaları |

14. Bkz. Şekil 7-10. Bir $\frac{1}{8}$ inç altıgen anahtarla, iki alyan somununu (10) ve vida plakasını (9) bölmeden (8) çıkarın. Bölmeden güç kaynağı demetini besleyerek bölmeyi tabanca gövdesinden (6) ayırın.

Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi (devamı)

15. Güç kaynağını (11) tabanca gövdesinden dışarı kaydırın.
16. Tabanca gövdesindeki şeffaf 4 mm hava borusu tesisatı (6A), elektrotlu havayla yıkama sunan hava filtresi tertibatının parçasıdır. Hava filtresi montajını değiştirmek için tabanca gövdesinin önünden dışarı çekin.
17. Conta (7) basınca karşı hassas bir yapışkanla bölmeye yapıştırılır. Conta hasar görmüşse, yenisiyle değiştirin.

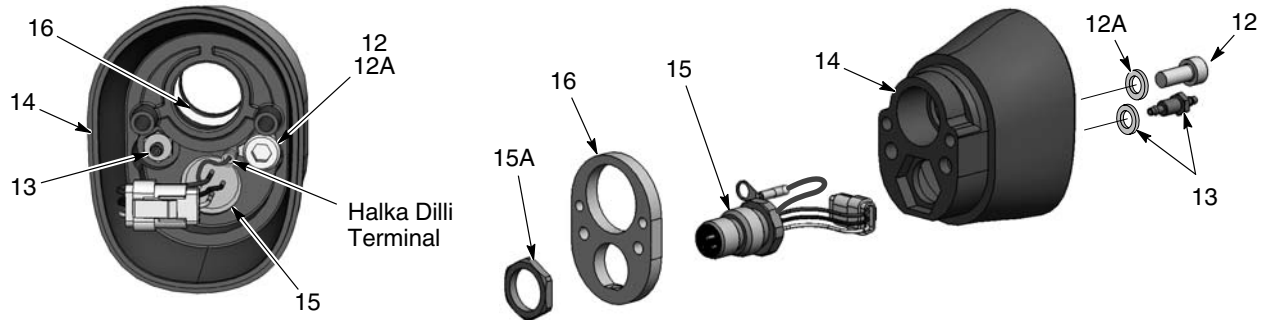
* Loctite 222 ile monte edin



Şekil 7-10 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 4 / 5

- | | | |
|-------------------------------|-----------------|--------------------|
| 6. Tabanca gövdesi | 8. Ayırıcı | 10. Alyan somunlar |
| 6A. Filtre tertibatı boruları | 9. Vida plakası | 11. Güç kaynağı |
| 7. Conta | | |

18. Bkz. Şekil 7-11. Arka gövde tertibatını demonte etmek için vidayı (12) ve tırtıllı bağlantı elemanını (13) arka tabanca gövdesinden (14) ayırın. 3 mm altıgen anahtar ve 1/4 inç derin kuyu soketi gereklidir.
 19. Somunu (15A) prizden çıkarın, topraklama levhasını (16) arka tabanca gövdesinden çekin ve priz demetini gövdeden besleyin.
- NOT:** Yeniden monte ederken vida (12) ve kilit puluyla (12A) halka dilli toprak terminalini arka tabanca gövdesine sabitleyin ve vidayı 2.5 N•m (22 inch-lbs) olarak sıkıştırın.



Şekil 7-11 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 5 / 5

- | | | |
|---|--------------------------|------------------------|
| 12. Vida | 14. Arka tabanca gövdesi | 15A. Yuva somunu |
| 12A. Kilit Pulu | 15. Bağlantı demeti | 16. Topraklama plakası |
| 13. Tırtıllı bağlantı elemanı ve kilit pulu | | |

Boruya Monteli Tabanca Montajı

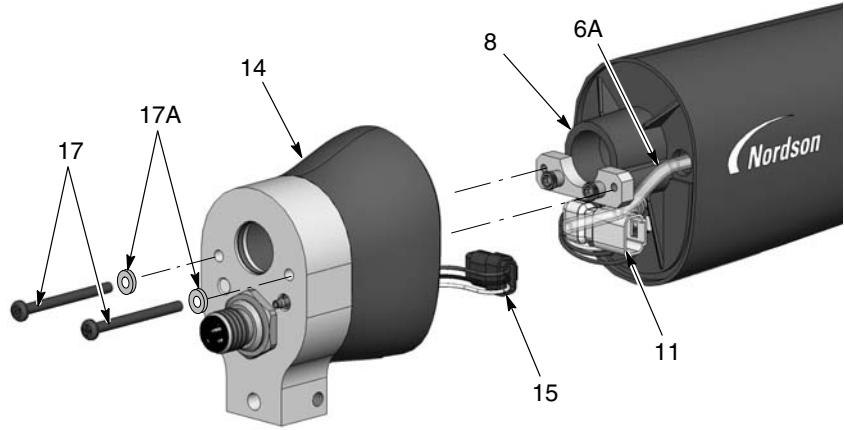
NOT: Şayet güç kaynağını gövde kaynağına bağlayan bir setiniz varsa, 1. adımı atlayıp 2. adıma geçebilirsiniz.

1. Bkz. Şekil 7-10. Tabanca gövdesi dışlarının güç kaynağı üzerindeki kanala sığıldığından emin olarak güç kaynağını (11) tabanca gövdesine (6) monte edin. Güç kaynağını tabanca gövdesinin içine sıkı bir şekilde oturtun.
2. Güç kaynağı demetini bölme (8) vasıtasıyla besleyin, sonra bölmeyi ve vida plakasını (9) tabanca gövdesi saplamalarının üstüne monte edin. Alyan somunlarına (10) Loctite 222 uygulayın ve somunları saplamalar üzerine geçirin. Somunları 0.45 N•m (64 inç ons) olarak 1/8 inç altıgen anahtarla sıkıştırın.
3. Bkz. Şekil 7-9. Priz demetini (15) güç kaynağı demetine (11) bağlayın. Demet konnektörlerini (11, 15) gösterilen konumlarda arka gövde tertibatına takın.
4. Filtre tertibatı boru tesisatını (6A) arka gövdenin içindeki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın. Ekstra şeffaf hava borusu tesisatını tabanca gövdesine besleyin, sonra arka gövdesini vidalar (17) ve kilit pullarıyla (17A) bölme üstüne monte edin.
5. Bkz. Şekil 7-8. Kelepçeleme borusunu (21) arka gövdeye (14) vidalayın.
6. Uzatma kablosunu (19) arka gövde tertibatındaki priz demetine bağlayın.
7. Şeffaf 4 mm boru tesisatını (18) arka gövde tertibatındaki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın.
8. Montaj borusunu (22) iyon kolektör deliğine, tabancanın ön kısmına bakacak şekilde döndürün.
NOT: İyon kolektörü daha önce düzeneğin arka tarafına doğru takılmış ise, montaj deliğini tabancanın ön yüzüne bakacak şekilde yerleştirin. Topraklama levhasına ulaşmak için düzgün yerleştirme yapılmalıdır.
9. Bkz. Şekil 7-8. Uzatma kablosunu (19) uç kapağı (23) sonundaki prize bağlayın.
10. Uzatma kablosu ve boru tesisatı uçlarını montaj borusunun ucuna besleyin, sonra montaj borusunu sıkma borusu ve arka gövde tertibatının üzerine doğru kaydırın.
11. Sıkma borusunu (21) ve şeffaf 4 mm boru tesisatını (18) uç kapağından besleyerek uç kapağını montaj borusunun üzerine monte edin.
12. Kablo prizini (20) kilit pulu ve somunla uç kapağına sabitleyin.
13. Sıkma borusu somununu (24), sıkma borusunun üzerine geçirin ve iyice sıkıştırın.
14. Birleşimi (25) şeffaf 4 mm boru tesisatı üzerine monte edin.
15. 7-1 no.lu sayfada bulunan *Tozdan Aşınan Parçaların Değiştirilmesi* bölümünde tanımlandığı şekilde toz borusu, elektrot tertibatı, nozul, nozul somunu ve hortum konnektörünü monte edin.

Çubuğa Monteli Tabancanın Onarımı

Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi

1. 7-1 no.lu sayfada bulunan *Tozdan Aşınan Parçaların Değiştirilmesi* bölümünde tanımlandığı şekilde nozul, elektrot tertibatı, hortum konnektörü ve toz borusunu çıkarın.
2. Bkz. Şekil 7-12. İki soket başlı vidayı (17) ve kilit pullarını (17A) arka gövde tertibatından (14) çıkarın.
3. Güç kaynağı demetinin (11) priz demetiyle (15) ve filtre tertibatı boru tesisatının (10) arka gövde tertibatındaki tırtıl bağlantı elemanı ile bağlantısını kesmek için arka gövde tertibatını dikkatli bir şekilde bölmeden (8) yeterince uzağa çekin.

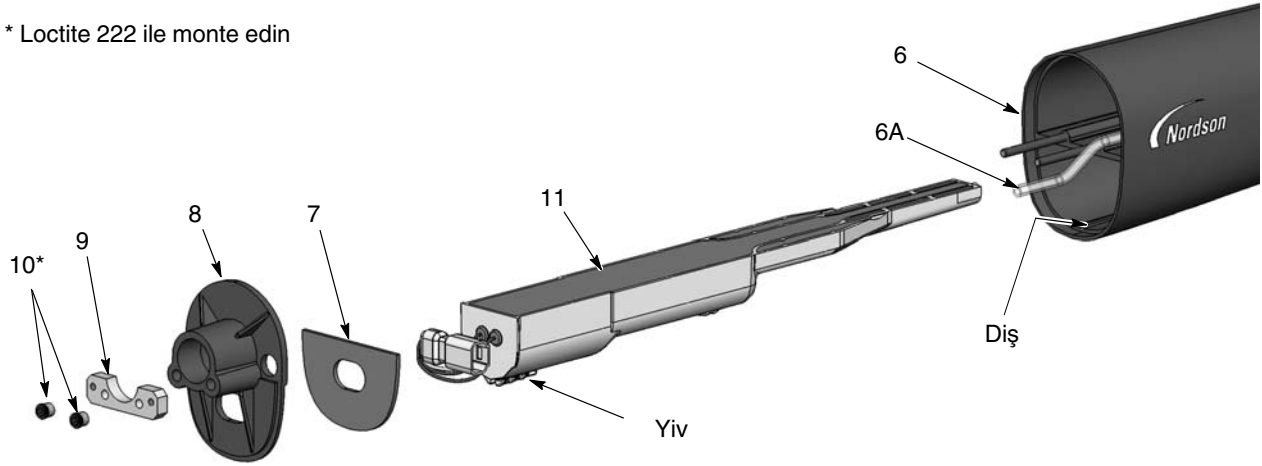


Şekil 7-12 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 1 / 3

- | | | |
|-------------------------------|------------------------|-------------------------|
| 6A. Filtre tertibatı boruları | 11. Güç kaynağı demeti | 15. Bağlantı demeti |
| 8. Ayırıcı | 14. Arka gövde montajı | 17. Soket başlı vidalar |
| | | 17A. Kilit rondelaları |

4. Bkz. Şekil 7-13. Bir $\frac{1}{8}$ inç altıgen anahtarla, iki alyan somununu (10) ve vida plakasını (9) bölmeden (8) çıkarın. Bölmeden güç kaynağı demetini besleyerek bölmeyi tabanca gövdesinden (6) ayırın.
5. Güç kaynağını (11) tabanca gövdesinden dışarı kaydırın.
6. Tabanca gövdesindeki boru (6A), elektrotlu havayla yıkama sunan hava filtresi tertibatının parçasıdır. Hava filtresi montajını değiştirmek için tabanca gövdesinin önünden dışarı çekin.
7. Conta (7) basınca karşı hassas bir yapışkanla bölmeye yapıştırılır. Conta hasar görmüşse, yenisiyle değiştirin.

* Loctite 222 ile monte edin



Şekil 7-13 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 2 / 3

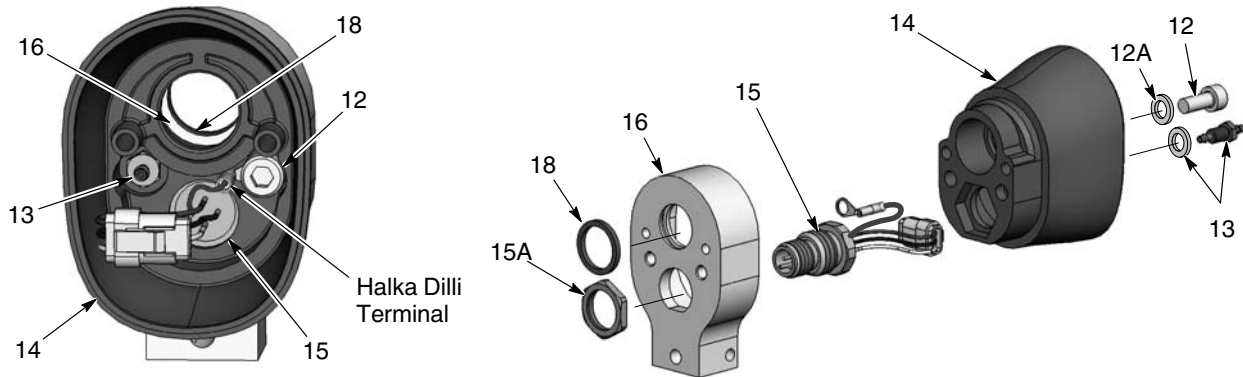
- | | | |
|-------------------------------|-----------------|--------------------|
| 6. Şeffaf 4 mm borular | 8. Ayırıcı | 10. Alyan somunlar |
| 6A. Filtre tertibatı boruları | 9. Vida plakası | 11. Toz kaynağı |
| 7. Conta | | |

8. Bkz. Şekil 7-14. Arka gövde tertibatını sökmek için vidayı (12), kilit pulunu (12A) ve tırtıllı bağlantı elemanını (13) arka gövdeden (14) ayırın. 3 mm altın anahtar ve 1/4 inç derin kuyu soketi gereklidir.

9. Somunu (15A) prizden (15) çıkarın, adaptörü arka tabanca gövdesinden çekin ve priz demetini gövdeden besleyin.

10. Adaptörde (16) dördü halkayı (18) arayın ve hasar görmüşse değiştirin.

NOT: Yeniden monte ederken vidayla (12) halka dilli toprak terminalini, arka tabanca gövdesine sabitleyin ve vidayı 2.5 N•m (22 inç lbs) olarak sıkıştırın.



Şekil 7-14 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 3 / 3

- | | | |
|---|--------------------|----------------------------|
| 12. Vida | 14. Arka gövde | 16. Çubuğa montaj adaptörü |
| 12A. Kilit Pulu | 15. Priz ve demeti | 18. Dördü halka |
| 13. Tırtıllı bağlantı elemanı ve kilit pulu | 15A. Yuva somunu | |

Çubuğa Monteli Tabanca Montajı

NOT: Şayet güç kaynağını gövde kaynağına bağlayan bir setiniz varsa, 1. adımı atlayıp 2. adıma geçebilirsiniz.

1. Bkz. Şekil 7-13. Tabanca gövdesi dışlarının güç kaynağı üzerindeki kanala sığıdığından emin olarak güç kaynağını (11) tabanca gövdesine (6) monte edin. Güç kaynağını tabanca gövdesinin içine sıkı bir şekilde oturtun.
2. Güç kaynağı demetini bölme (8) vasıtasıyla besleyin, sonra bölmeyi ve vida plakasını (9) tabanca gövdesi saplamalarının üstüne monte edin. Alyan somunlara (10) Loctite 222 uygulayın, sonra somunları saplamalar üzerine monte edip 0.45 N•m (64 inç-ons) olarak $1/8$ altıgen anahtarla sıkıştırın.
3. Bkz. Şekil 7-15. Priz demetini (15) güç kaynağı demetine (11) bağlayın. Demet konnektörlerini (11, 15) gösterilen konumlarda arka gövde tertibatına takın.
4. Şeffaf filtre boru tesisatını (6A), arka gövde tertibatının (14) içindeki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın. Ekstra şeffaf hava borusu tesisatını tabanca gövdesine besleyin, sonra arka gövde takımını vidalar (17) ve kilit pullarıyla (17A) bölme üstüne monte edin.
5. 7-1 no.lu sayfada bulunan *Tozdan Aşınan Parçaların Değiştirilmesi* bölümünde tanımlandığı şekilde toz borusu, elektrot tertibatı, nozul, nozul somunu ve hortum konnektörünü monte edin.

Bölüm 8

Parçalar

Giriş

Parça sipariş etmek için (800) 433-9319 numaralı telefondan Nordson Endüstriyel Kaplama Sistemleri Müşteri Destek Merkezi'ni arayın veya yerel Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

Resimli Parça Listesinin Kullanılması

Öğe sütunundaki numaralar, her bir parça listesini izleyen resimleri tanımlayan numaralara karşılık gelmektedir. NS kodu (gösterildiği gibi), resmedilmemiş olan listelenmiş bir parçayı belirtir. Parça numarası, resimdeki tüm parçalar için geçerliyse kısa bir çizgi (—) kullanılır.

Parça sütunundaki sayı Nordson Corporation parça numarasıdır. Bu sütundaki kısa çizgi serisi (- - - - -) parçanın ayrı olarak sipariş edilemeyeceği anlamını taşır.

Tanım sütunu, parça adını ve uygunsuz boyutlarını ve diğer özelliklerini gösterir. Satır başları; montajlar, alt montajlar ve parçalar arasındaki ilişkiyi gösterir.

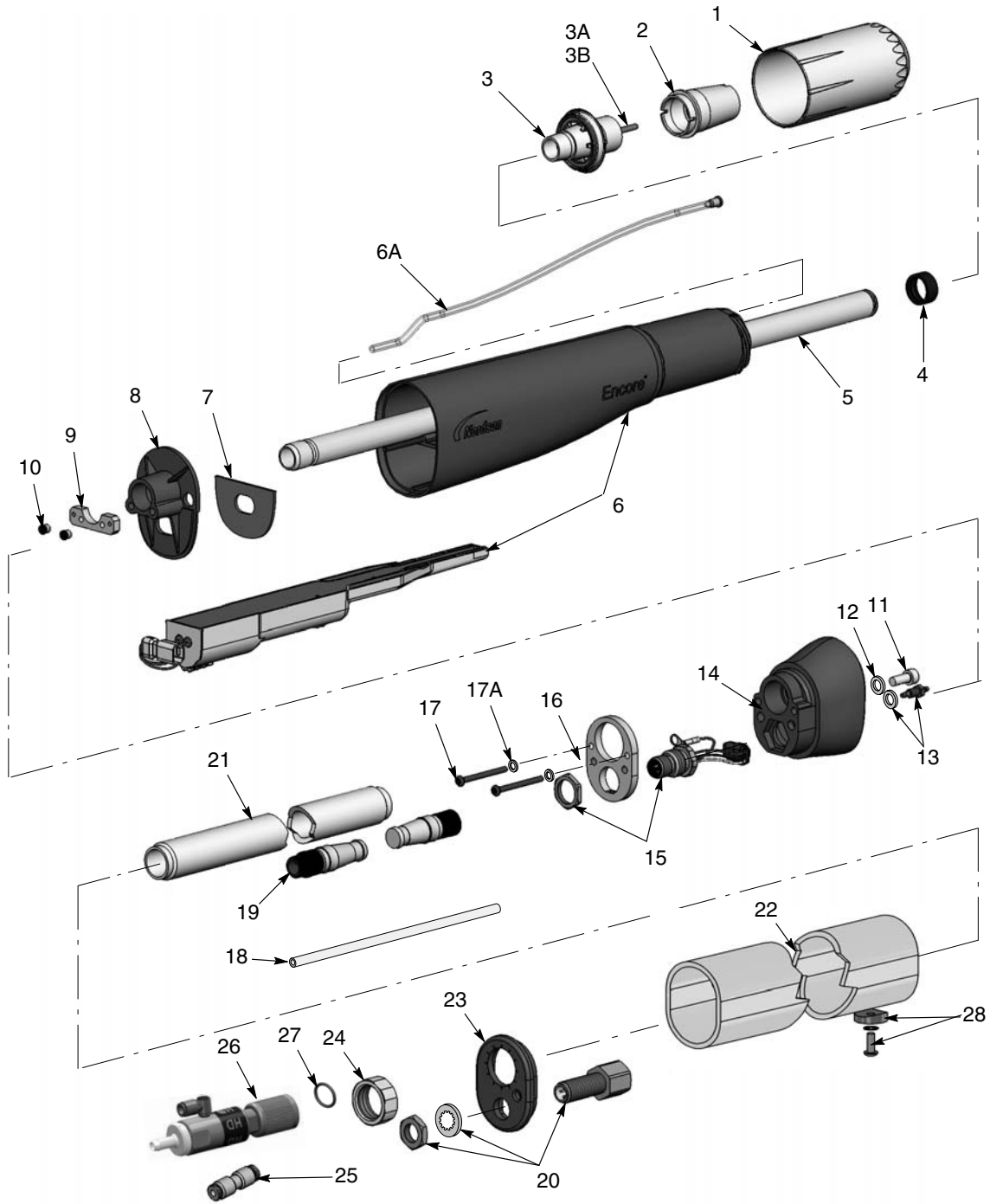
- Tertibatı sipariş ederseniz, 1. ve 2. öğeler dahil edilir.
- 1. öğeyi sipariş ederseniz, 2. öğe dahil edilir.
- 2. öğeyi sipariş ederseniz, yalnızca 2. öğeyi alırsınız.

Miktar sütunundaki sayı; birim, tertibat veya alt tertibat başına gerekli miktardır. AR kodu (Gerektiği gibi); parça numarası miktar olarak sipariş edilen bir toplu öğe ise ya da montaj başına miktar ürün versiyonuna ya da modeline göre değişiyorsa kullanılır.

Not sütunundaki harfler, her parça listesinin sonundaki notlara karşılık gelir. Notlar, kullanım ve sipariş hakkındaki önemli bilgileri içerir. Notlara özel dikkat gösterilmelidir.

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	000000	Assembly	1	
1	000000	• Subassembly	2	A
2	000000	• • Part	1	

Boruya Monteli Tabanca Parçaları



Şekil 8-16 Boruya Monteli Tabanca Parçaları

Standart 5 Fut Boruya Monteli Parçalar Listesi

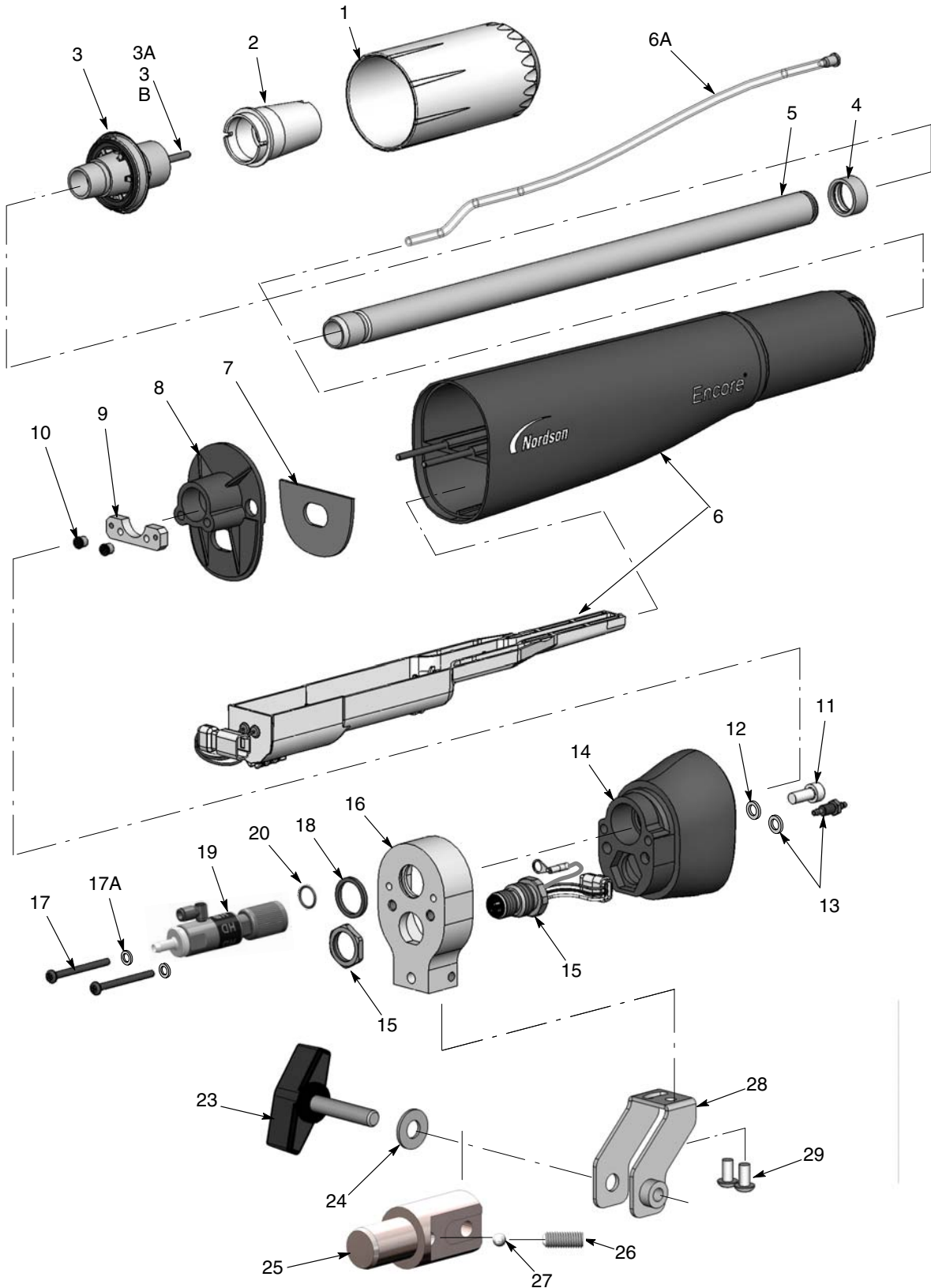
Bkz. Şekil 8-16.

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	1606970	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft	1	E
-	1606985	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft PVC	1	E
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	D
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1605863	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	D
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1602673	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 5 ft	1	E
6	1608279	• KIT, negative power supply/auto body, Encore	1	F
6A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
7	1088502	• GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
8	1097520	• BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
9	1101381	• PLATE, screw	1	
10	1097522	• NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
11	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
13	1081616	• FITTING, bulkhead, barbed, dual, 10-32 x 4 mm tubing	1	
14	1097518	• BODY, gun, rear, auto, Encore	1	
15	1097514	• RECEPTACLE, gun harness	1	
16	1097513	• PLATE, grounding	1	
17	1605696	• SCREW, socket head, M3 x 35 mm	2	
17A	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
18	900617	• TUBING, polyurethane, 4 mm OD, clear (6 ft)	AR	B
19	1103426	• CABLE, extension, auto, Encore, 1196 mm	1	
20	1097533	• RECEPTACLE, M12, male/female, 4P	1	
21	1602674	• TUBE, clamp	1	
22A	1099828	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft	1	E
22B	1602611	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft, PVC	1	E
23	1097534	• CAP, end, tube mount	1	
24	1097535	• NUT, clamp, tube mount	1	
25	1003964	• UNION, straight, 4 mm tube	1	
26	1606920	• DIFFUSER, external, Encore HD auto packaged	1	
27	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
28	1609314	• PLUG, tube mount, kit, auto, Encore	1	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Devamı...

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
NOT		<p>A: Mevcut düz püskürtme nozulları, konik nozullar ve deflektörlerin tam listesi için <i>Seçenekler</i> bölümüne bakın.</p> <p>B: Toptan öge, bir fut'un katları olarak sipariş ediniz.</p> <p>C: 11 mm ve 1/2 inç hortumla kullanım içindir.</p> <p>D: Yalnızca düz püskürtme nozulu kullanımı içindir. Konik nozullar ve deflektörlerle kullanım amacıyla tertibatlar/parçalar için <i>Seçeneklere</i> bakın.</p> <p>E: Boruya montaj için kullanılan malzemenin türü püskürtme tabancasının türünü belirler.</p> <p>F: Uygulamaya özel olarak: eğer pozitif güç kaynağı gerekirse 1609053 parça numarasını sipariş edin. Pozitif güç kaynağı tabanca gövdesinden ayrı satılmaktadır.</p>		
AR:		İstenildiği Kadar		
NS:		Nicht abgebildet		

Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları



Şekil 8-17 Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları

Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları Listesi

Bkz. Şekil 8-17.

NOT: Çubuğa monteli tabanca kabloları opsiyoneldir. Mevcut kablolar için 9-2 no.lu sayfadaki *Seçenekler, Kablolar* kısmına bakın.

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	1606969	GUN, auto, bar mount, Encore HD	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1604824	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore, flat spray	1	C
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact	1	
3B	1605863	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	C
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1097524	• TUBE, powder, bar mount, auto, Encore	1	
6	1608279	• KIT, neg power supply/auto body, Encore	1	B
6A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
7	1088502	• GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
8	1097520	• BULKHEAD, body, front, auto, Encore	1	
9	1101381	• PLATE, screw	1	
10	1097522	• NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
11	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12	983127	• WASHER, lock, internal, M5, zinc	1	
13	1081616	• FITTING, bulkhead, barbed, dual, 10-32 x 4 mm tubing	1	
14	1097518	• BODY, gun, rear, auto, Encore	1	
15	1097514	• RECEPTACLE, gun harness	1	
16	1097512	• ADAPTER, mount, bar	1	
17	1605696	• SCREW, socket head, M3 x 35 mm	1	
17A	983520	• WASHER, lock, internal, M3, steel, zinc	2	
18	1097511	• QUAD RING, Viton, 0.614 in. ID x 0.070 in.	1	
19	1606920	• DIFFUSER, external, Encore HD auto packaged	1	
20	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
23	1102293	• KNOB, T-handle	1	
24	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06 in., nylon	1	
25	1097546	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
26	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, black	1	
27	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm diameter, 25, C63	1	
28	1097542	• BRACKET, mount, bar	1	
29	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10	2	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

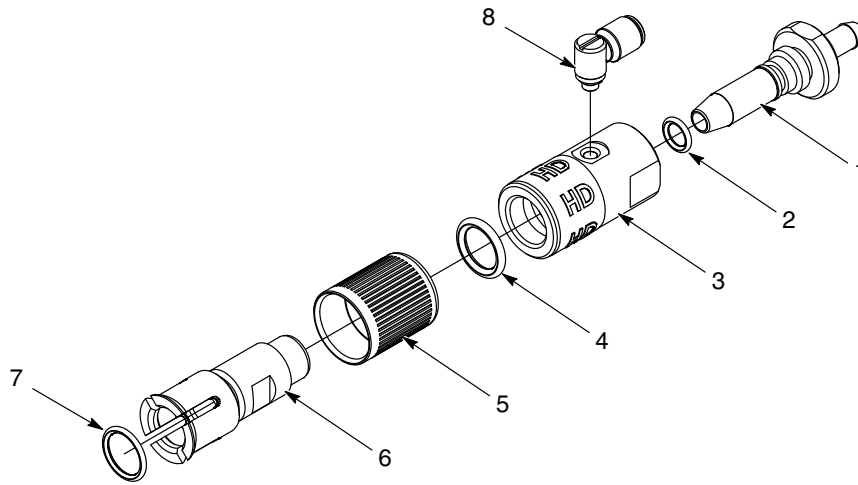
Devami...

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
NOT		A: Mevcut düz püskürtme nozulları, konik nozullar ve deflektörlerin tam listesi için <i>Seçenekler</i> bölümüne bakın. B: Uygulamaya özel olarak: eğer pozitif güç kaynağı gerekirse 1609053 parça numarasını sipariş edin. Pozitif güç kaynağı tabanca gövdesinden ayrı satılmaktadır. C: Yalnızca düz püskürtme nozulu kullanımı içindir. Konik nozullar ve deflektörlerle kullanım amacıyla tertibatlar/parçalar için <i>Seçeneklere</i> bakın.		
NS: Nicht abgebildet				

Encore HD Otomatik Tabancalar için Harici Difüzör

Bkz. Şekil 8-18. Bu harici difüzör Encore® HD otomatik sprej tabancaları ile teslim edilir.

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	1606920	DIFFUSER, external, Encore HD auto pkgd	1	
1	1606892	• ADAPTER, hose, diffuser, Encore HD	1	
2	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063	1	
3	-----	• HOUSING, external diffuser, Encore HD	1	
4	941131	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.094	1	
5	-----	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
6	1606890	• ADAPTER, diffuser, Encore HD	1	
7	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
8	-----	• ELBOW, M5 x 6 mm tube	1	



Şekil 8-18 Encore HD Harici Difüzör

Bölüm9

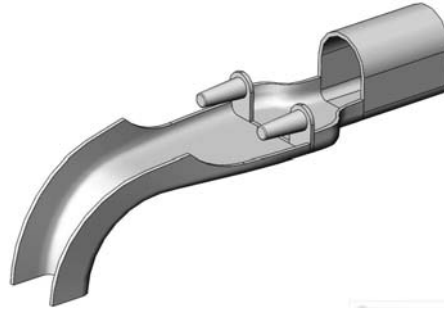
Seçenekler

Opsiyonel Altı Fut Boruya Monteli Tabanca

Parçaların izimi için 8-16 no.lu şekle ve diğ er tüm parçalar için standart 5 ft boruya monteli tabanca parçaları listesine bakın.

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	1606971	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 6 ft	1	
5	1602675	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 6 ft	1	
19	1097536	• CABLE, extension, auto, Encore, 1496 mm	1	
21	1602676	• TUBE, clamp, 6 ft	1	
22	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

Hortum Askısı



Şekil 9-1 Opsiyonel Hortum Askısı

Bkz. Şekil 9-1. Hortum askısı, toz hortumu, hava borusu tesisatı ve tabanca kablosunu desteklemek için boruya monteli tabancaya monte edilir.

P/N	Tanımı	NOT
1003572	HANGER, hose, automatic gun	

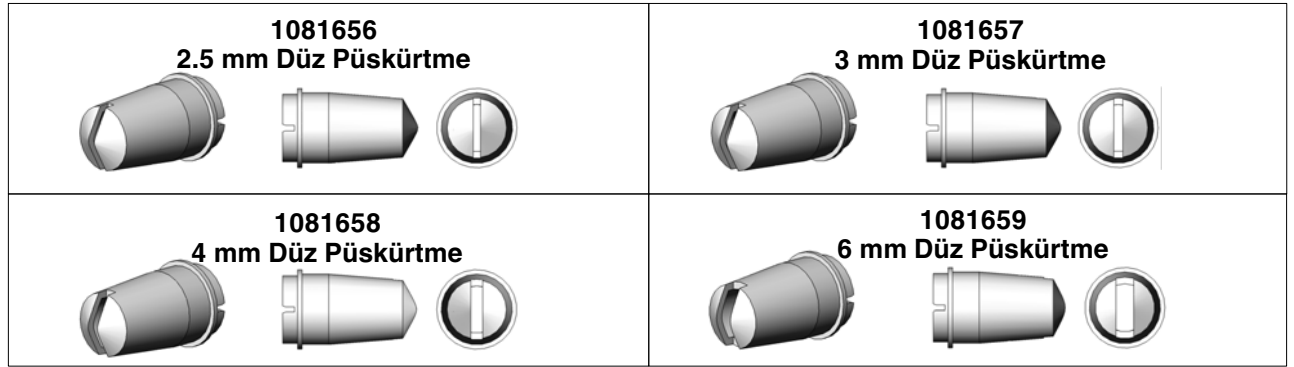
Kablolar

Bu kablolar püskürtme tabancasını tabanca kumandasına bağlar (Encore HD iControl Entegre Kontrol Ünitesi).

P/N	Tanımı	NOT
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 meter (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 meter (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 meter (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore, 4 meter (13.1 ft)	

Düz Püskürtme Nozulları

Bkz. Şekil 9-2. 2,5 ve 4 mm düz püskürtme nozulları püskürtme tabancasıyla birlikte teslim edilir. Diğer tüm düz püskürtme nozulları opsiyoneldir.



Şekil 9-2 Düz Püskürtme Nozulları

Çapraz Kesimli Nozullar



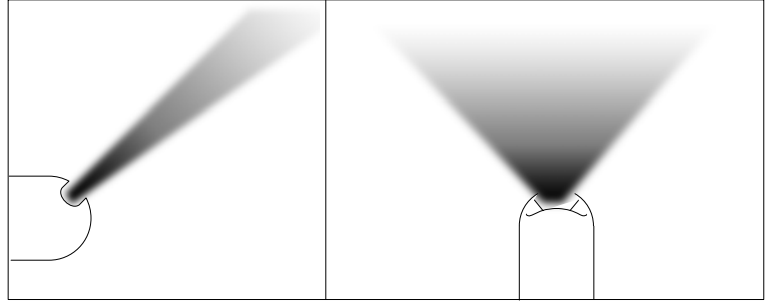
Şekil 9-3 Çapraz Kesimli Nozullar

45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu

Bkz. Şekil 9-4.

Püskürtme Deseni	Püskürtme tabancası eksenine dik geniŐ yelpaze deseni
Yuva Tipi	Açılı, apraz yuva
Uygulama	FlanŐlar ve yuvalar

P/N	Tanımı	NOT
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	



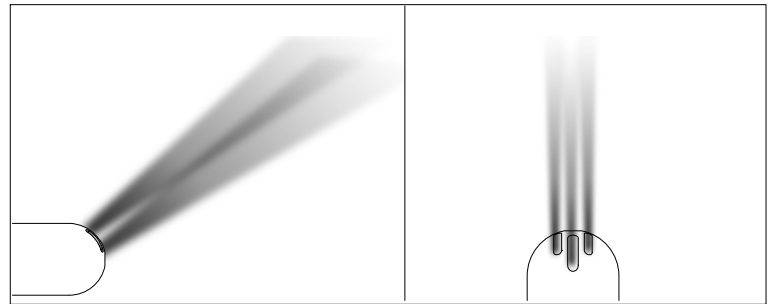
Şekil 9-4 45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu

45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu

Bkz. Şekil 9-5.

Püskürtme Deseni	Püskürtme tabancası eksenine sıralı dar yelpaze deseni
Yuva Tipi	Püskürtme tabancası eksenine sıralı  açılı yuvalar
Uygulama	st ve alt kaplama; tipik olarak iç/dıŐ parça konumlandırma yok

P/N	Tanımı	NOT
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	



Şekil 9-5 45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu

Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı

Bkz. Şekil 9-6. Konik nozul ve deflektörler, konik elektrot yuvasıyla birlikte kullanılmalıdır. Bu parçalar opsiyoneldir ve ayrıca sipariş edilmelidir.

Konik Meme ve Saptırıcılar



1082060
Konik Nozul



1083201
16 mm Deflektör



1083205
19 mm Deflektör



1083206
26 mm Deflektör

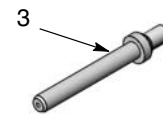
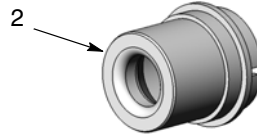
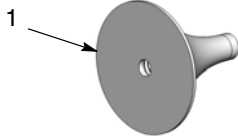


1083207
38 mm Deflektör

Tüm deflektörlere bir 1098306 O ring, Viton, 3 mm x 1.1 mm genişlikte dahildir

Şekil 9-6 Konik Nozul ve Deflektörler

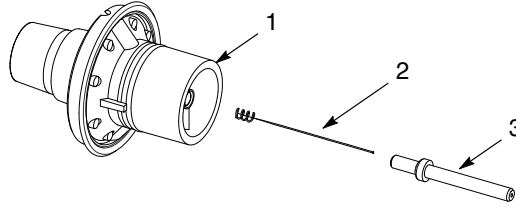
Konik Nozul Kiti



Şekil 9-7 Konik Nozul Kiti

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	

Konik Elektrot Tertibatı



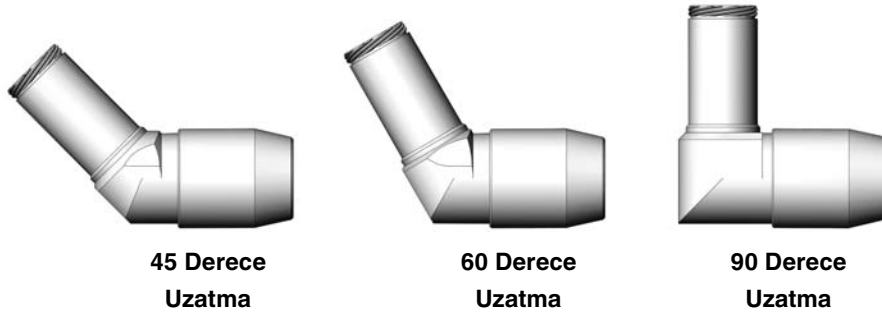
Şekil 9-8 Konik Elektrot Tertibatı

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları

Bkz. Şekil 9-9. Encore açılı püskürtme uzatmaları 45, 60 ve 90 derece versiyonlarda mevcuttur. Tozun değişen açılarda tabanca montaj yönlendirmesine değişken açılarda püskürtülmesini sağlayan Encore otomatik toz püskürtme tabancalarında kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Tüm açılı püskürtme uzatmaları opsiyoneldir. Bakınız Talimat Sayfaları P/N 1605615; Parçalar, servis kitleri ve daha fazla bilgi için.



45 Derece
Uzatma

60 Derece
Uzatma

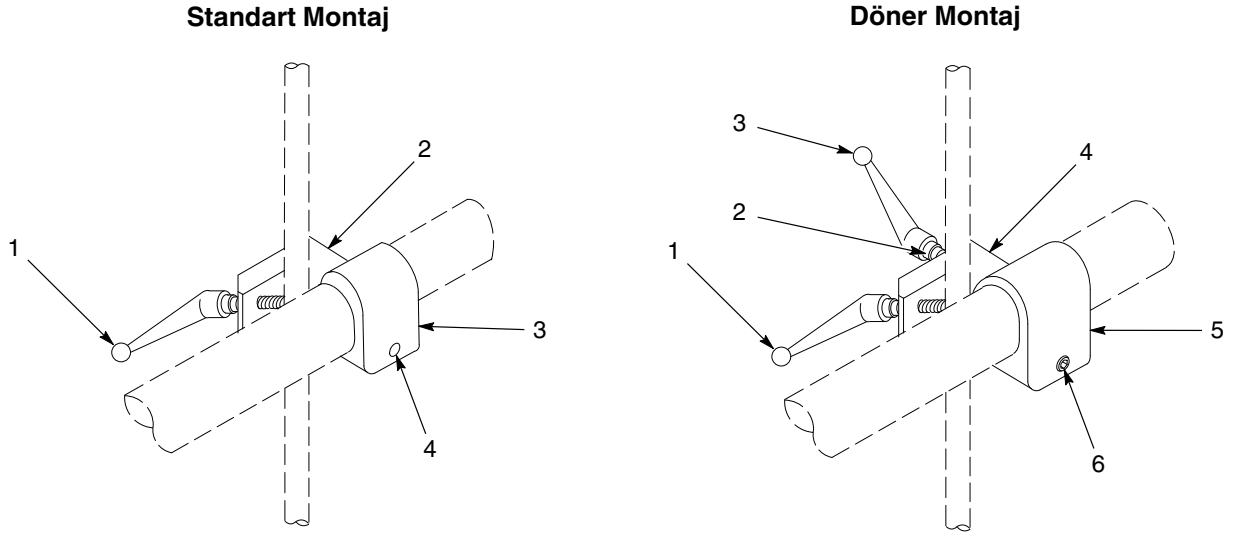
90 Derece
Uzatma

Şekil 9-9 Açılı Püskürtme Uzatmaları

Ürün	P/N	Tanımı	NOT
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları

Tüm montaj bağlantıları opsiyoneldir.



Şekil 9-10 Boruya Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu Montajları

Standart Montaj Bağlantısı

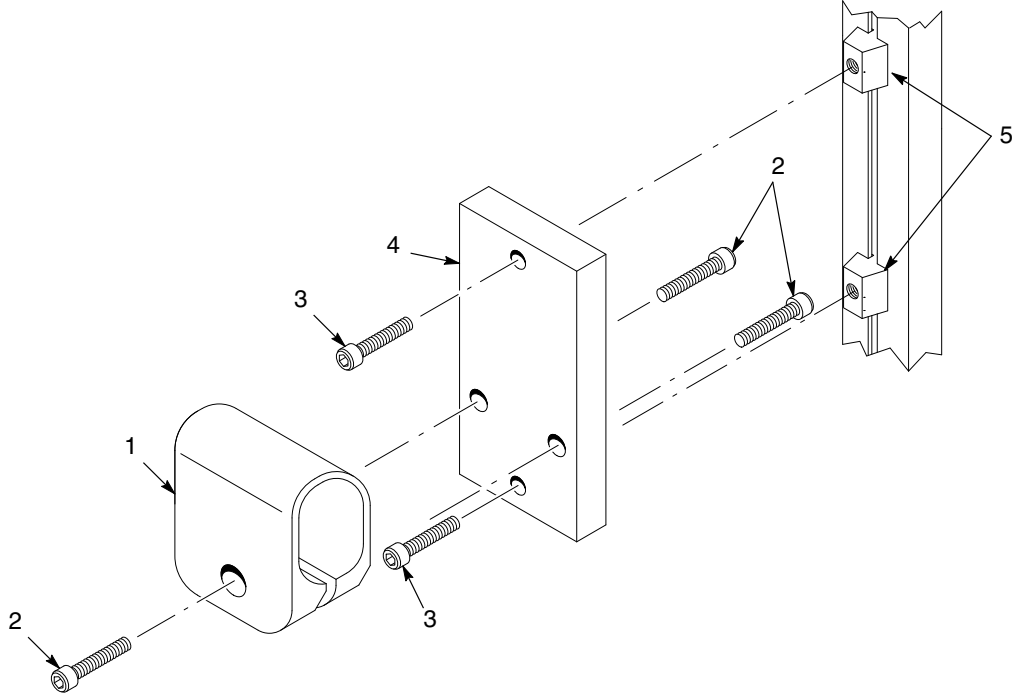
Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	1010717	MOUNT, assembly, automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

Döner Montaj Bağlantısı

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
3	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

ıkış Montaj Bağlantısı

Boruya monteli bir tabancayı T-kanalı çıkışına monteli sabit bir braketle monte etmek için bu bağlantıyı kullanın.

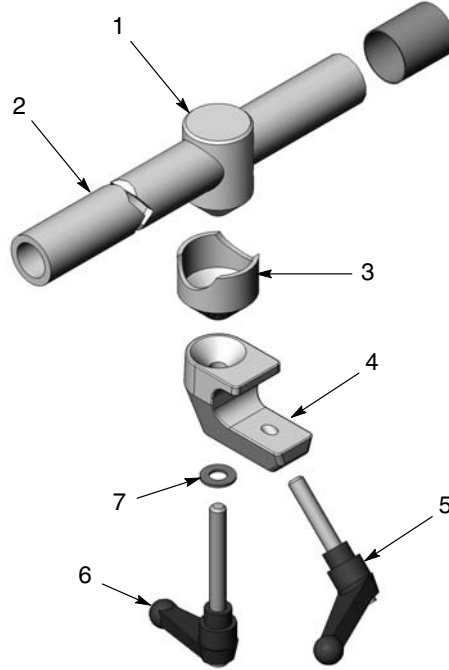


şekil 9-11 Boruya Monteli Tabancalar için ıkış Tabancası Montaj Bağlantısı

rn	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, automatic	1	
2	981561	• • SCREW, socket, 3/8-16 x 1.00 in., zinc	3	
3	981528	• SCREW, socket, M8 x 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	

Çubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu

Tabanca çubuğu opsiyoneldir. 1 inç çapındaki montaj çubuklarına kelepçelenir.

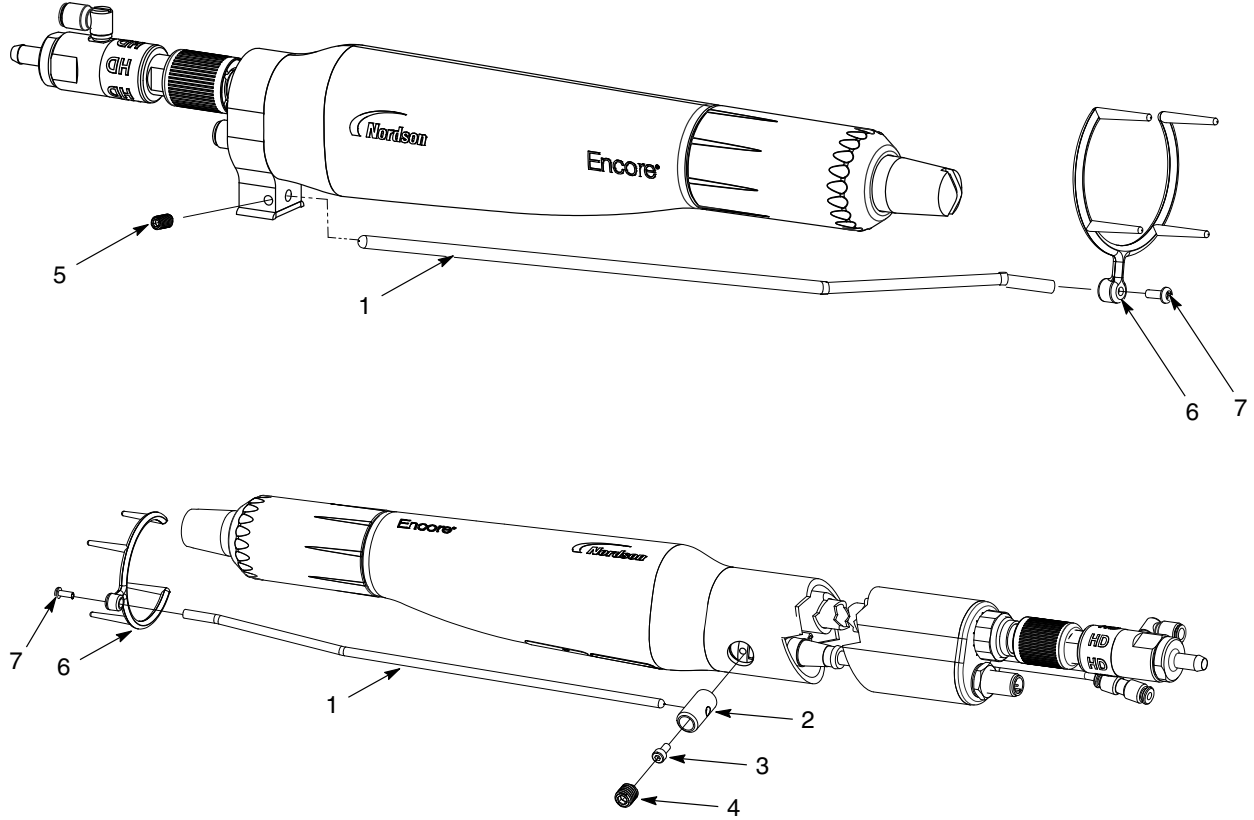


Şekil 9-12 Çubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	341727	GUN BAR, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft., assembly	1	
1	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
2	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
3	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
4	248669	• BODY, adjust mounting	1	
5	248957	• HANDLE, adjust, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
6	249074	• HANDLE, adjust, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	

İyon Kolektör Kiti

İyon kolektör kiti opsiyoneldir. Herhangi bir Encore HD otomatik tabanca modelinde kullanılabilir.



Şekil 9-13 İyon Kolektör Kiti

Ürün	P/N	Tanımı	Miktar	NOT
-	1602357	KIT, collector, ion, Encore HD	1	
1	-----	• ROD, ion collector, offset	1	
2	1097547	• POST, collector, ion	1	
3	105800	• SCREW, socket-head, M4 x 0.7 x 8 mm	1	
4	1097696	• SCREW, set, nylon tip, M10 x 10, black	1	
5	1097543	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
6	-----	• TIP, ion collector, multi-point	1	
7	982017	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	

UYGUNLUK BEYANI

Ürün: Encore Yüksek Dağıtım Yoğunluklu Otomatik Toz Püskürtme Sistemi

Model: Encore HD Otomatik Aplikatör ve Encore HD iControl

Tanım: Otomatik elektrostatik toz püskürtme sistemi; aplikatör, kumanda kablosu ve ilgili kumandalardan oluşur. Bu kumandalar 4-32 aplikatör sisteminde bulunmaktadır. Bu sistem, düşük hava akışına sahip yüksek toz yoğunluğuna ihtiyaç duyan uygulamalarda kullanılır.

İlgili Yönetmelikler:

2006/42/EC - Makine Direktifi

2014/30/EU - EMC Direktifi

2014/34/EU - ATEX Direktifi

Uygunluk İçin Kullanılan Standartlar:

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2006)	EN61000-6-3 (2007)	FM 7260 (1996)
EN60079-0 (2009)	EN50050 (2006)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2009)	EN50177 (2009)	EN55011 (2009)	

Koruma Tipi:

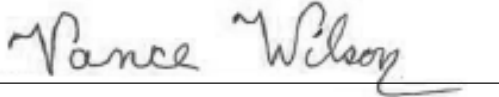
- Ortam Sıcaklığı: +15 C - +40 C
- Ex II 2 D / 2mJ Tip A-P = Otomatik Aplikatörler
- Ex II (2) 3 D = Otomatik Kumandalar

ATEX Ürün Sertifikaları:

- FM13ATEX0006X (Aplikatörler) (Norwood, Mass. USA)
- FM13ATEX0007X (Kumandalar) (Norwood, Mass. USA)

ATEX Kalite Sistemi Sertifikası:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Tarih: 16 Ağustos 2016

Vance Wilson
Mühendislik Müdürü
Endüstriyel Kaplama Sistemleri

Nordson AB Yetkili Temsilcisi

İlgili teknik dokümantasyonu toplama yetkisine sahip kişi.

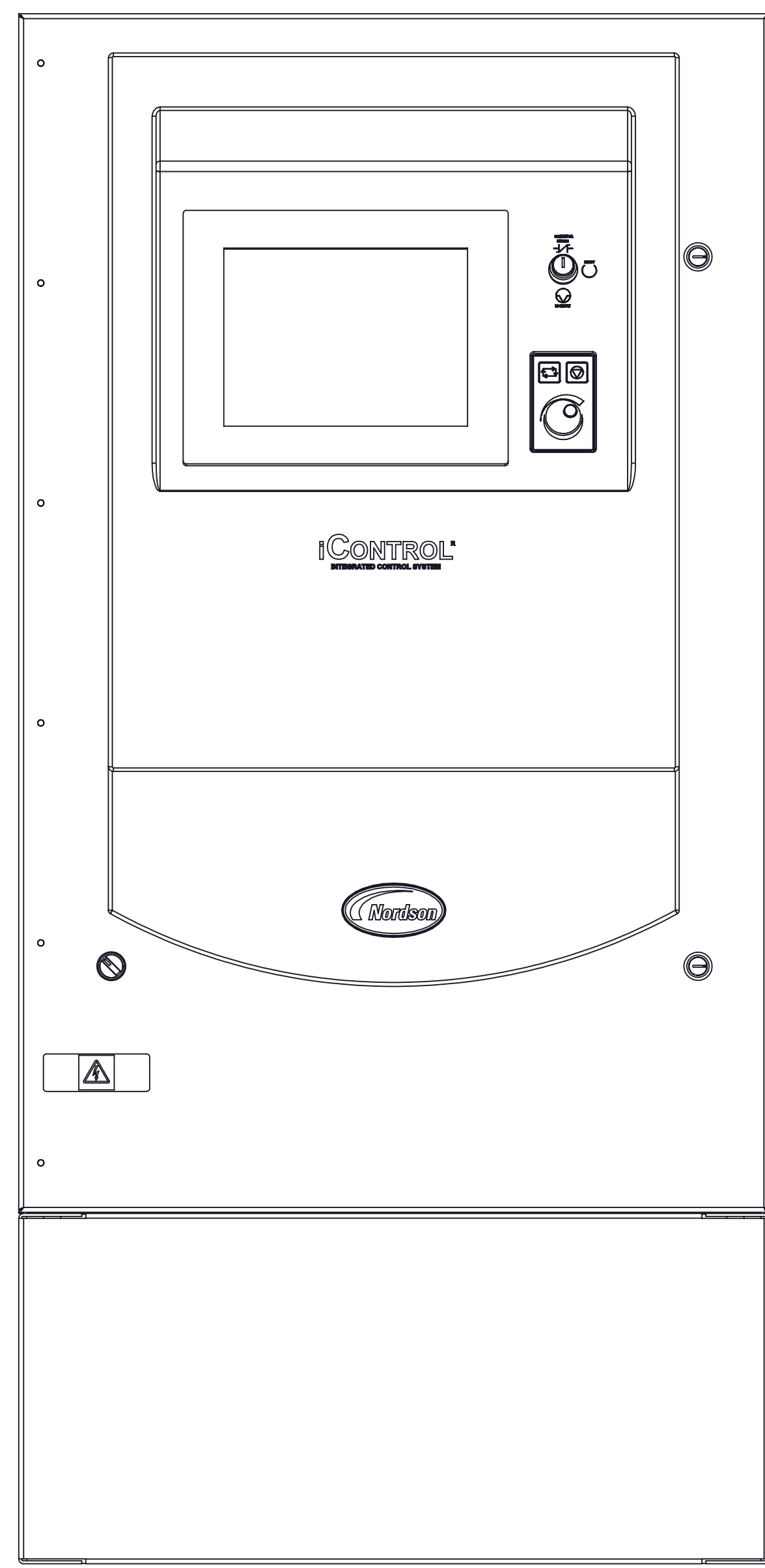
İletişim: Operasyon Yöneticisi
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



8 7 6 5 4 3

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.

ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	00	FOR APPROVALS REVIEW.	BB	RJF		21AUG12
	01	UPDATED TO INCLUDE AIR CONDITIONED VERSIONS.	BB	RJF		04SEP12
	02	AIR CONDITIONED VERSIONS REMOVED.	DC	BB		27NOV12
	03	RELEASED TO PRODUCTION.	DC	RJF	PE602969	30NOV12
	04	REMOVED P/N 1600809 FROM TABLE.	MHH	DLU	PE603436	17OCT13
	05	ADDED OPTIONS AND P/N 1601344 TO TABLE.	BDM	BDM	PE603158	24OCT13
	06	GUN No'S WERE 1602141, 1602142, 1602143	MB	RJF	PE604134	16FEB15



ENCORE HD iCONTROL

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS:

- 1602177 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 4 GUN
- 1602178 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 6 GUN
- 1602179 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 8 GUN
- 1602180 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 10 GUN
- 1602181 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 12 GUN
- 1602182 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 14 GUN
- 1602183 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 16 GUN
- 1602184 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 18 GUN
- 1602185 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 20 GUN
- 1602186 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 22 GUN
- 1602187 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 24 GUN
- 1602188 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 26 GUN
- 1602189 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 28 GUN
- 1602190 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 30 GUN
- 1602191 CONTROLLER, iCONTROL, ENCORE HD, 32 GUN

THE ABOVE ARE APPROVED FOR USE WITH THE FOLLOWING GUNS AND CABLES LOCATED IN A CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS:

GUNS:

- 1606969 GUN, BAR MT, ENCORE HD AUTO
- 1606970 GUN, TUBE MT, AUTO, 5FT ENCORE HD
- 1606985 GUN, TUBE MT, AUTO, 5FT PVC ENCORE HD
- 1606971 GUN, TUBE MT, AUTO, 6FT ENCORE HD

OPTIONS:

- 1604084 EXTENSION, SPRAY, 90 DEGREE, ENCORE

CABLES:

- 1097537 CABLE, AUTO, ENCORE, 8M
- 1097539 CABLE, AUTO, ENCORE, 12M
- 1097540 CABLE, AUTO, ENCORE, 16M
- 1601344 CABLE, EXTENSION, ENCORE AUTO, 4M

01 02

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 L4		DESCRIPTION REF DWG, APPROVED EQUIPMENT, iCONTROL, ENCORE HD	
DRAWN BY BB		DATE RELEASE NO. PE602969	
CHECKED BY RJF		APPROVED BY RJF	
SIZE D	FILE NAME 10011656	MATERIAL NO. 10011656	REVISION 06
SCALE 1:5		CADD GENERATED DWG. SHEET 1 OF 1	

