

# Pistolets de poudrage automatiques Encore<sup>®</sup> HD

Manuel de produit du client

P/N 7192503\_15

- French -

Édition 03/22

**Pour commander des pièces et obtenir une assistance technique, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating ou le représentant local de Nordson.**

Le présent document peut être modifié sans préavis.

La dernière version est disponible à l'adresse <http://emanuals.nordson.com>.



---

**Pour nous contacter**

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toutes demandes d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante : <http://www.nordson.com>.

① <http://www.nordson.com/en/global-directory>

**Avis**

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2013. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

**Marques commerciales**

Encore, iControl, iFlow, HDLV, Nordson , et le logo Nordson sont des marques déposées de Nordson Corporation. Toutes les autres marques sont la propriété de leurs propriétaires respectifs.

# Table des matières

<b>Sécurité</b> .....	<b>1-1</b>
Introduction.....	1-1
Personnel qualifié.....	1-1
Domaine d'utilisation.....	1-1
Réglementations et homologations.....	1-1
Sécurité du personnel.....	1-2
Prévention des incendies.....	1-2
Mise à la terre.....	1-3
Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement.....	1-3
Mise au rebut / Élimination.....	1-3
<b>Présentation générale</b> .....	<b>2-1</b>
Caractéristiques.....	2-2
Étiquette de certification de l'applicateur.....	2-3
Étiquette du numéro de série.....	2-3
Conditions spéciales pour une utilisation en toute sécurité.....	2-3
Dimensions et poids.....	2-4
<b>Installation</b> .....	<b>3-1</b>
Pistolets de pulvérisation à fixation sur tube.....	3-1
Pistolets de pulvérisation à fixation sur barre.....	3-2
Branchements du pistolet de pulvérisation.....	3-3
Installation du collecteur d'ions.....	3-4
Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre.....	3-4
Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube.....	3-5
Réglage de la tige du collecteur d'ions.....	3-6
<b>Utilisation</b> .....	<b>4-1</b>
Remplacement des buses à jet plat.....	4-2
Remplacement des déflecteurs optionnels ou des buses coniques.....	4-3
<b>Maintenance</b> .....	<b>5-1</b>
Maintenance quotidienne.....	5-1
<b>Dépannage</b> .....	<b>6-1</b>
Tableau de dépannage général.....	6-1
Test de résistance de l'alimentation électrique.....	6-4
Test de résistance du bloc électrode.....	6-5
Test de continuité du câble.....	6-5
Faisceau de la prise du pistolet de pulvérisation.....	6-5
Câble prolongateur du pistolet de pulvérisation.....	6-6
Câble du pistolet de pulvérisation.....	6-6
<b>Réparation</b> .....	<b>7-1</b>
Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre.....	7-1
Réparation du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube.....	7-2
Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube.....	7-2
Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (suite).....	7-4
Assemblage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube.....	7-5
Assemblage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (suite).....	7-6
Réparation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre.....	7-6
Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre.....	7-6
Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre (suite).....	7-8
Assemblage du pistolet à fixation sur barre.....	7-9

<b>Pièces de rechange</b> .....	<b><a href="#">8-1</a></b>
Pièces de rechange .....	<a href="#">8-1</a>
Comment utiliser les listes de pièces illustrées .....	<a href="#">8-1</a>
Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube .....	<a href="#">8-2</a>
Liste des pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube standard de 5 pieds .....	<a href="#">8-3</a>
Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre.....	<a href="#">8-6</a>
Liste des pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre .....	<a href="#">8-7</a>
Diffuseur externe pour pistolets de pulvérisation automatiques Encore HD.....	<a href="#">8-8</a>
<b>Options</b> .....	<b><a href="#">9-1</a></b>
Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 6 pieds en option .....	<a href="#">9-1</a>
Suspente de tuyau.....	<a href="#">9-1</a>
Câbles.....	<a href="#">9-2</a>
Buses à jet plat .....	<a href="#">9-2</a>
Buses Cross-Cut.....	<a href="#">9-2</a>
Buse à jet en coin de 45 degrés .....	<a href="#">9-3</a>
Buse en ligne à jet plat de 45 degrés .....	<a href="#">9-4</a>
Buse conique, déflecteurs et bloc électrode .....	<a href="#">9-4</a>
Buse conique et déflecteurs .....	<a href="#">9-4</a>
Kit buse conique .....	<a href="#">9-5</a>
Bloc électrode conique .....	<a href="#">9-5</a>
Support d'électrode XD .....	<a href="#">9-5</a>
Extensions de pulvérisation coudées Encore .....	<a href="#">9-6</a>
Éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube .....	<a href="#">9-7</a>
Élément support standard .....	<a href="#">9-7</a>
Élément support pivotant.....	<a href="#">9-7</a>
Élément support à extrusion.....	<a href="#">9-8</a>
Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre.....	<a href="#">9-9</a>
Kit collecteur d'ions.....	<a href="#">9-10</a>

# Section 1

## Sécurité

### Introduction

Lire avec soin les consignes de sécurité suivantes et les observer. Des mises en garde et des instructions concernant des interventions et des équipements spécifiques se trouvent aux endroits appropriés de la documentation.

S'assurer que toute la documentation relative à un équipement, y compris les présentes instructions, est accessible aux personnes qui utilisent cet équipement et en assurent l'entretien.

### Personnel qualifié

Les propriétaires de l'équipement sont tenus de s'assurer que le personnel chargé d'installer l'équipement Nordson, de l'utiliser et d'assurer son entretien est qualifié. Sont considérés comme étant un personnel qualifié les employés ou sous-traitants qui ont reçu la formation nécessaire pour exécuter en toute sécurité les tâches qui leur sont assignées. Ils sont familiarisés avec toutes les règles et prescriptions de sécurité importantes et physiquement capables d'exécuter les tâches qui leur sont assignées.

### Domaine d'utilisation

Toute utilisation de l'équipement Nordson d'une manière différente de celle décrite dans la documentation fournie avec l'équipement peut entraîner des dommages corporels ou matériels.

Quelques exemples d'utilisation non conforme de l'équipement :

- utilisation de matières incompatibles
- modifications effectuées sans autorisation préalable
- dépose ou contournement des dispositifs de protection ou de verrouillage
- utilisation de pièces incompatibles ou endommagées
- utilisation d'équipements auxiliaires non agréés
- utilisation de l'équipement au-delà des valeurs nominales maximales

### Réglementations et homologations

Il y a lieu de s'assurer que tout l'équipement est conçu et agréé pour l'environnement dans lequel il va être utilisé. Toutes les homologations obtenues pour l'équipement Nordson seront annulées en cas de non-observation des instructions d'installation, d'utilisation et d'entretien.

Toutes les phases d'installation de l'équipement doivent être réalisées conformément aux réglementations communautaires, nationales et locales.

## Sécurité du personnel

Observer ces instructions pour éviter tout dommage corporel.

- Ne pas faire fonctionner l'équipement ni procéder à son entretien sans y être qualifié.
- Ne pas faire fonctionner l'équipement si les dispositifs de protection, portes ou capots ne sont pas intacts et si les verrouillages automatiques ne fonctionnent pas correctement. Ne pas contourner ni désarmer un quelconque dispositif de sécurité.
- Se tenir à distance des équipements mobiles. Avant d'effectuer un réglage ou une intervention sur un quelconque équipement en mouvement, couper l'alimentation en énergie et attendre que l'équipement soit complètement à l'arrêt. Verrouiller l'alimentation et immobiliser l'équipement de manière à prévenir tout mouvement intempestif.
- Décharger (purger) la pression hydraulique et pneumatique avant d'effectuer un réglage ou une opération d'entretien sur des systèmes ou composants se trouvant sous pression. Déconnecter, verrouiller et marquer les interrupteurs avant d'effectuer une intervention sur l'équipement électrique.
- Se procurer et lire les fiches de données de sécurité (SDS – Safety Data Sheet) de toutes les matières utilisées. Observer les consignes données par le fabricant pour la manipulation et la mise en œuvre des matières et utiliser les dispositifs de protection personnelle qui sont conseillés.
- Pour prévenir les risques de blessures, garder présent à l'esprit que certains dangers peu apparents ne peuvent être totalement éliminés sur les postes de travail : surfaces à température élevée, arêtes coupantes, circuits électriques sous tension et organes mobiles ne pouvant être enfermés ni protégés autrement pour des raisons d'ordre pratique.

## Prévention des incendies

Pour prévenir les risques d'incendie ou d'explosion, se conformer aux instructions suivantes.

- Mettre tout l'équipement conducteur à la terre. Utiliser exclusivement des tuyaux à air et à liquide mis à la terre. Vérifier régulièrement la mise à la terre de l'équipement et de la pièce traitée. La résistance vers la terre ne doit pas dépasser un mégohm.
- Arrêter immédiatement l'ensemble de l'équipement s'il se produit un arc ou une étincelle d'origine électrostatique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que la cause n'ait été identifiée et corrigée.
- Ne pas fumer, souder, meuler, ni utiliser de flammes nues en un lieu où des matières inflammables sont utilisées ou entreposées. Ne pas porter les matières à des températures supérieures à celles recommandées par le fabricant. S'assurer que les dispositifs de surveillance et de limitation de la chaleur fonctionnent correctement.
- Prévoir une ventilation adéquate pour éviter la présence de particules volatiles ou de vapeurs à des concentrations dangereuses. Consulter à titre indicatif la réglementation locale en vigueur ou la fiche de données de sécurité des matières mises en œuvre.
- Ne pas déconnecter de circuits électriques sous tension en travaillant avec des matières inflammables. Couper d'abord le courant au niveau d'un interrupteur pour éviter l'étincelage.
- S'informer de l'emplacement des boutons d'arrêt d'urgence, des vannes d'arrêt et des extincteurs. Si un incendie se déclare dans une cabine de pulvérisation, couper immédiatement le système de pulvérisation et les ventilateurs d'extraction.
- Couper l'alimentation électrostatique et mettre le système de charge à la terre avant de procéder au réglage, au nettoyage ou à la réparation de l'équipement électrostatique.
- Effectuer le nettoyage, la maintenance, les essais et les réparations conformément aux instructions figurant dans la documentation fournie avec l'équipement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange conçues pour être utilisées avec l'équipement d'origine. Contacter le représentant Nordson pour toute information ou recommandation sur les pièces.

## Mise à la terre



**AVERTISSEMENT :** L'utilisation d'un équipement électrostatique défectueux est dangereuse et peut provoquer une électrocution, un incendie ou une explosion. Les contrôles de résistance doivent faire partie intégrante du programme de maintenance périodique. Arrêter immédiatement tout l'équipement électrique ou électrostatique en cas de décharge électrique, même légère, ou en présence d'une étincelle ou d'un arc d'électricité statique. Ne pas remettre l'équipement en marche avant que le problème n'ait été identifié et corrigé.

La mise à la terre à l'intérieur et autour des ouvertures de la cabine doit être réalisée en conformité avec les exigences NFPA pour les zones dangereuses de Classe II, Division 1 ou 2. Voir NFPA 33, NFPA 70 (NEC articles 500, 502 et 516) et NFPA 77, dernières versions.

- Tous les objets électriquement conducteurs dans les zones de pulvérisation doivent être reliés électriquement à la terre avec une résistance dont la valeur ne doit pas excéder 1 mégohm lorsqu'elle est mesurée avec un instrument qui applique au moins 500 V au circuit évalué.
- Les équipements à mettre à la terre incluent, sans exhaustivité, le plancher de la cabine de pulvérisation, les plates-formes des opérateurs, les trémies, les supports de cellule photoélectrique et les buses de décharge. Le personnel qui travaille dans la zone de pulvérisation doit être relié à la terre.
- Il existe un risque d'allumage par le corps humain chargé. Le personnel qui se tient sur une surface peinte, par exemple une plate-forme d'opérateur, ou qui porte des chaussures non conductrices n'est pas relié à la terre. Le personnel doit porter des chaussures à semelles conductrices ou utiliser un bracelet de mise à la terre afin de maintenir une liaison à la terre en travaillant avec un équipement électrostatique ou autour de celui-ci.
- Les opérateurs doivent maintenir un contact entre la peau de leur main et la poignée du pistolet pour éviter tout risque de décharge en manipulant les pistolets de pulvérisation électrostatiques manuels. S'il est nécessaire de porter des gants, couper la paume ou les extrémités des doigts, porter des gants conducteurs ou un bracelet conducteur relié à la poignée du pistolet ou à toute autre terre véritable.
- Couper les alimentations électrostatiques et mettre les électrodes du pistolet à la terre avant d'effectuer des réglages ou de nettoyer les pistolets de poudrage.
- Une fois l'intervention sur l'équipement terminée, raccorder tous les équipements, câbles de terre et fils qui ont été débranchés.

## Intervention en cas d'anomalie de fonctionnement

En cas d'anomalie de fonctionnement d'un système ou d'un équipement quelconque d'un système, arrêter immédiatement le système et procéder comme suit :

- Déconnecter et verrouiller l'alimentation électrique du système. Fermer les vannes d'arrêt hydrauliques et pneumatiques et dépressuriser.
- Identifier la cause de l'anomalie de fonctionnement et y remédier avant de remettre le système en marche.

## Mise au rebut / Élimination

Mettre l'équipement au rebut et éliminer les matières mises en œuvre et les produits d'entretien utilisés conformément à la réglementation locale en vigueur.





## Section 2

# Présentation générale

Les pistolets de poudrage électrostatiques automatiques Encore® HD existent en version à fixation sur tube ou à fixation sur barre. Le pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 156,2 cm (5,1 pieds) est standard ; il existe un pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 186,7 cm (6,1 pieds) en option. Le pistolet de pulvérisation à fixation sur barre comprend un raccord rotatif qui vient s'adapter dans l'extrémité d'une barre de pistolet optionnelle.

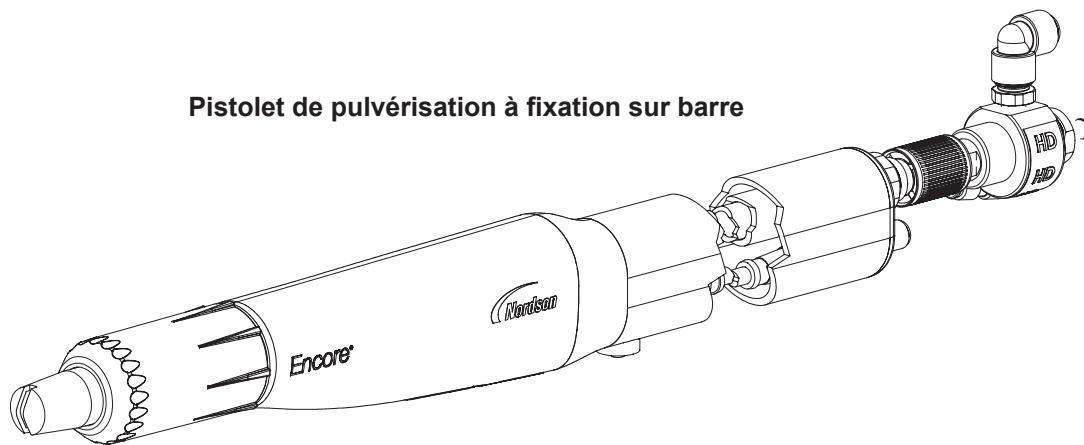
Les pistolets de pulvérisation sont équipés d'un multiplicateur de tension intégré de 100 kV et d'un dispositif de lavage à l'air de l'électrode pour éviter l'accumulation de la poudre sur l'électrode. Les pistolets de pulvérisation ont un trajet de poudre à traversée directe pour réduire la fusion par impact et un raccord à tuyau à déconnexion rapide pour un changement de couleur rapide.

Les pistolets de pulvérisation sont utilisés avec le système Nordson Encore HD iControl®, qui réalise la régulation de la tension électrostatique, le lavage à l'air de l'électrode, délivre l'air d'atomisation et commande la pompe HDLV®.

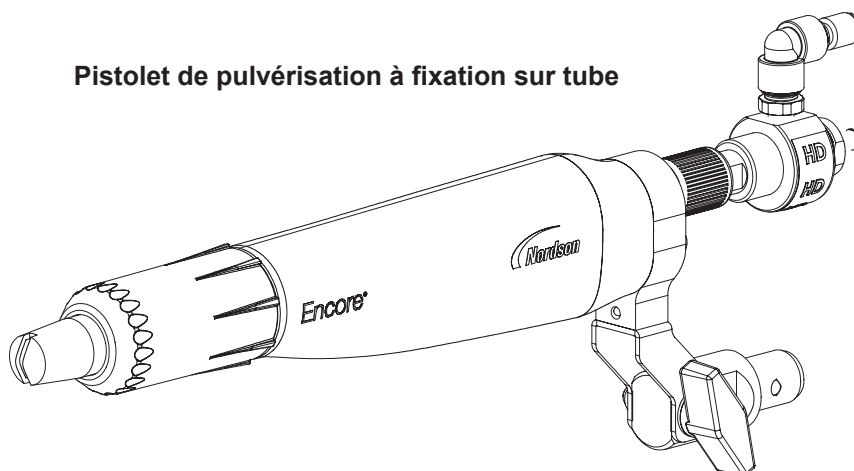
Des buses à jet plat munies de fentes de 2,5 mm et de 4 mm sont fournies avec les pistolets de pulvérisation. Les équipements optionnels comprennent :

- Câbles de commande de 8, 12 et 16 mètres (26, 39 et 52 pieds) et un câble prolongateur de 4 mètres
- Éléments de fixation à extrusion de pistolet de pulvérisation standard, pivotants et fixes pour pistolets à fixation sur tube
- Barre à pistolet de pulvérisation avec barre de 121 cm (4 pieds) et pince pour barres de fixation de 25 mm (1 pouce)
- Extensions de pulvérisation coudées
- Kit collecteur d'ions
- Assortiment de buses plates, coniques et Cross-Cut

Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre



Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube



10014163/10015551

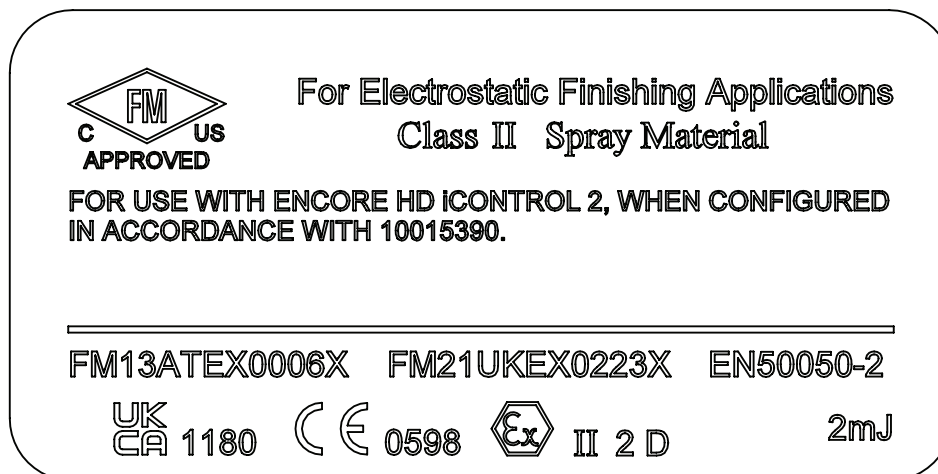
Figure 2-1 Pistolets de pulvérisation à fixation sur barre et sur tube

## Caractéristiques

Caractéristiques d'entrée	Caractéristiques de sortie
+/- 19 VCA, +/- 1 A (crête)	100 kV, 100 µA

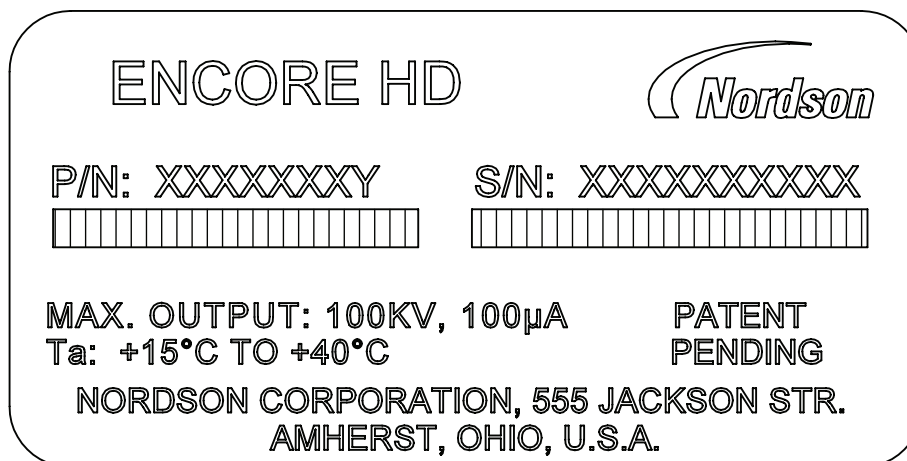
- Qualité de l'air : ISO8573- 1:2010 Classe 1.2.1
- Humidité relative maxi. : 95% sans condensation
- Température ambiante nominale : +15 à +40 °C (59 à 104 °F)
- Classification de zone dangereuse pour l'applicateur : Zone 21 ou Classe II, Division 1

## Étiquette de certification de l'applicateur



## Étiquette du numéro de série

**NOTE :** Le numéro de série du pistolet de pulvérisation contient le lieu, l'année et le mois de sa fabrication. Le numéro de série commence par « AA10A ». « AA » indique que le produit a été fabriqué en Amherst, Ohio, États-Unis, « 10 » désigne l'année 2010. « A » indique le mois de janvier (« B » désignant février, etc.).



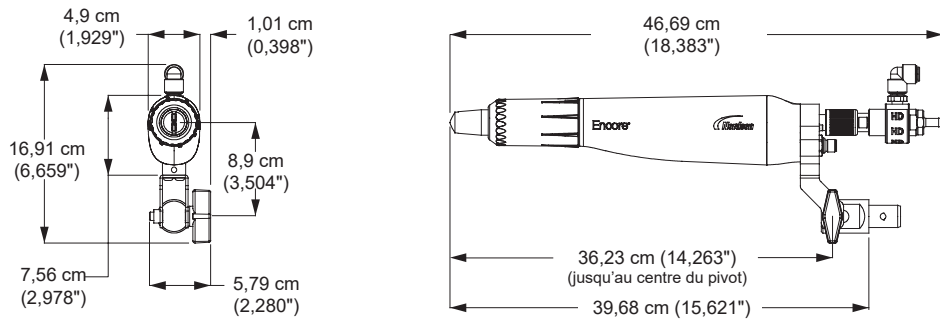
## Conditions spéciales pour une utilisation en toute sécurité

Pour satisfaire aux exigences EX :

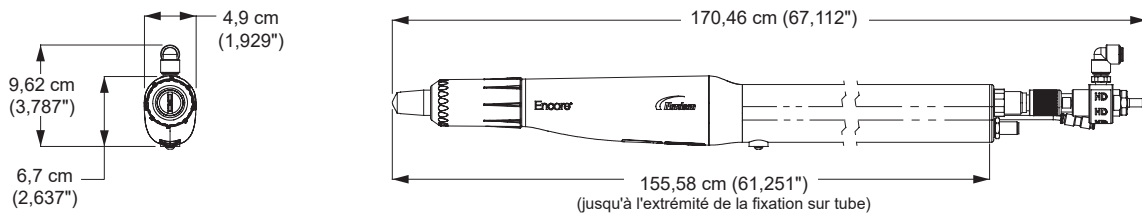
- Les applicateurs électrostatiques automatiques de poudre Encore HD doivent exclusivement être utilisés avec les contrôleurs Encore HD iControl associés sur la plage de températures ambiantes de +15 °C à +40 °C.
- L'équipement doit être installé et utilisé conformément à la norme EN50177.

## Dimensions et poids

### Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre Poids : 682 grammes (1,50 lb)



### Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 5 pieds Poids : 2,05 kg (4,51 lb)



### Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 6 pieds Poids : 2,40 kg (5,29 lb)

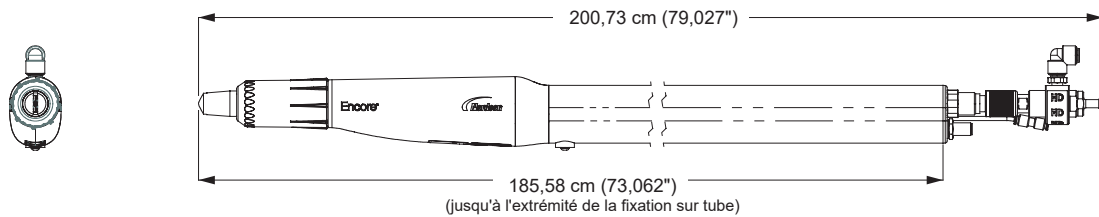


Figure 2-2 Dimensions et poids du pistolet de pulvérisation

## Section 3

# Installation



**AVERTISSEMENT :** Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

### Pistolets de pulvérisation à fixation sur tube

Les éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube sont en option. Voir les P/N des éléments à la page 9-7.

Voir la Figure 3-1. Monter le pistolet de pulvérisation à fixation sur tube sur un support de pistolet fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient à l'aide de l'un des éléments de fixation illustrés ci-dessous.

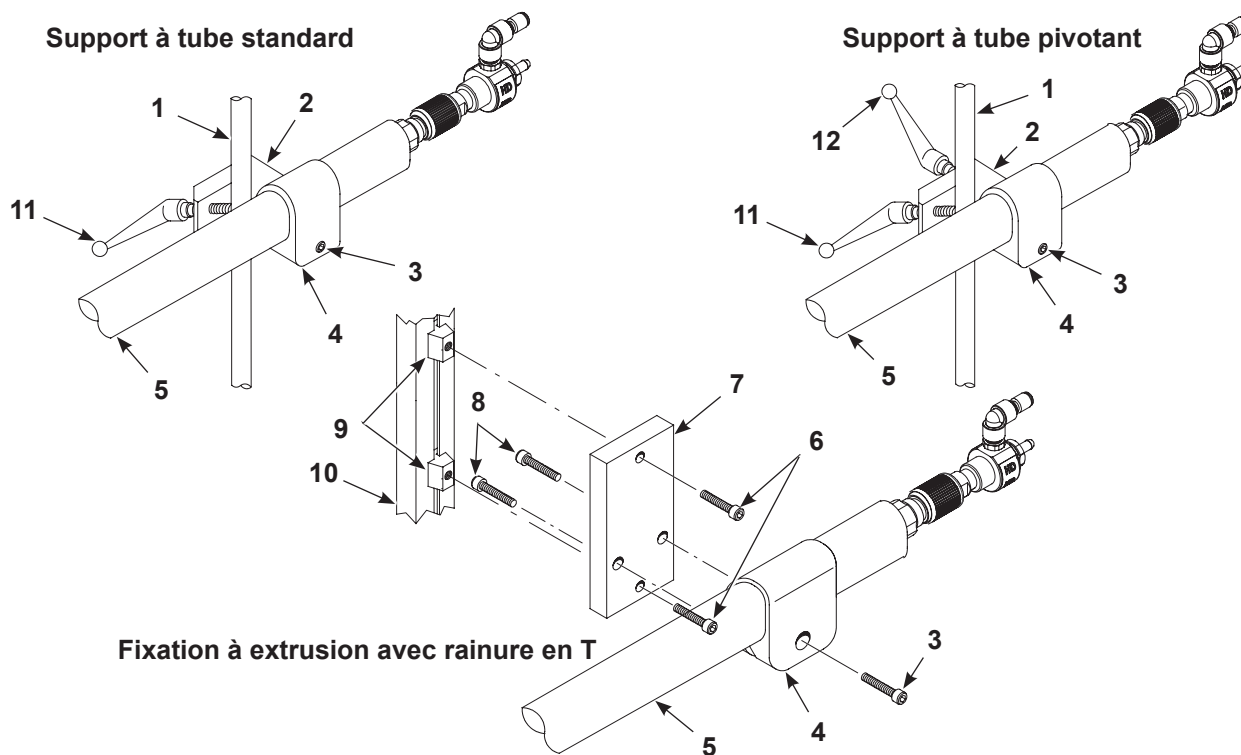


Figure 3-1 Éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

- |                                   |                     |   |
|-----------------------------------|---------------------|---|
| 1. Barre de fixation 25,4 mm (1") | 5. Tube de fixation | 9. Écrous pour rainure en T                   |
| 2. Collier                        | 6. Vis M8 x 30      | 10. Extrusion avec rainure en T (non fournie) |
| 3. Vis de serrage                 | 7. Plaque support   | 11. Poignée de serrage                        |
| 4. Manchon de fixation            | 8. Vis 3/8-16 x 1"  | 12. Poignée pivotante                         |

## Pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

La barre de pistolet de pulvérisation est en option. Consulter la section *Options* pour les P/N de la barre de pistolet de pulvérisation.

Voir la Figure 3-2. Monter l'adaptateur de fixation sur barre (3) pour pistolet de pulvérisation dans l'extrémité de la barre de réglage (9) et le bloquer en serrant la vis de blocage (10) avec une clé Allen de 4 mm.

- Desserrer la vis à tête plate (1) de droite pour déplacer la pointe du pistolet de pulvérisation d'un côté à l'autre.
- Pour basculer la pointe du pistolet de pulvérisation vers le haut ou le bas, desserrer le bouton d'inclinaison (4).
- Pour faire tourner la barre de réglage sur l'axe du corps de blocage (8) ou dans le corps de blocage, desserrer la poignée de rotation (5).

Pour monter le pistolet de pulvérisation sur un support fixe, un oscillateur ou un mécanisme de va-et-vient, positionner la pince (7) sur une barre de fixation d'un pouce et serrer la poignée de serrage (6).

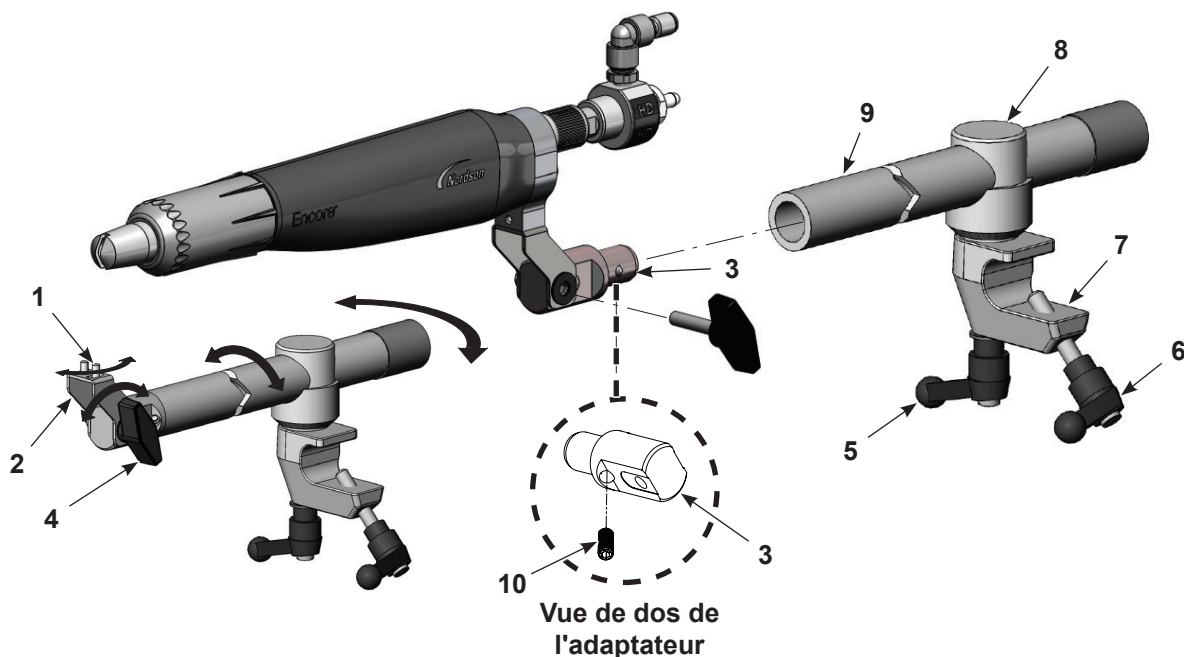


Figure 3-2 Fixation d'un pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

- |                                     |                        |                     |
|-------------------------------------|------------------------|---------------------|
| 1. Vis à tête plate                 | 5. Poignée de rotation | 9. Barre de réglage |
| 2. Console inclinable               | 6. Poignée de serrage  | 10. Vis de fixation |
| 3. Adaptateur de fixation sur barre | 7. Collier             |                     |
| 4. Bouton d'inclinaison             | 8. Corps de blocage    |                     |

## Branchements du pistolet de pulvérisation

Voir la Figure 3-3.

1. Raccorder le tuyau d'alimentation en poudre au raccord à tuyau (2). Le raccord peut être débranché du pistolet de pulvérisation en dévissant l'écrou de retenue (1) et en le tirant en arrière pour l'écartier du pistolet.
2. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm de lavage à l'air de l'électrode au raccord cannelé (3) (pistolet de pulvérisation à fixation sur barre) ou au raccord union (4) (pistolet de pulvérisation à fixation sur tube).
3. Raccorder le tuyau à air d'atomisation bleu de 6 mm au raccord union (6).
4. Raccorder le câble du pistolet de pulvérisation à la prise (5) et serrer fermement l'écrou du câble.

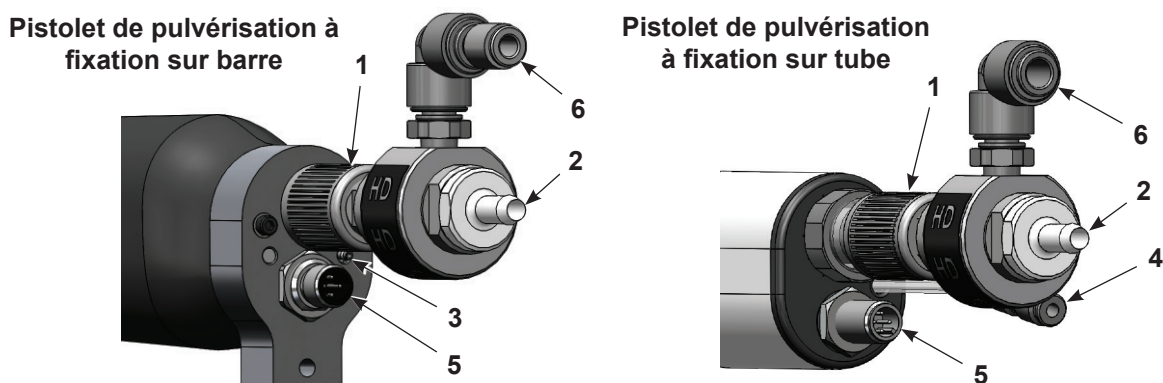


Figure 3-3 Branchements du pistolet de pulvérisation

- |                      |                                   |   |
|----------------------|-----------------------------------|---|
| 1. Écrou de maintien | 3. Raccord cannelé (tube de 4 mm) | 5. Prise pour le câble du pistolet de pulvérisation |
| 2. Raccord de tuyau  | 4. Raccord union (4 mm)           | 6. Raccord union (6 mm)                             |

## Installation du collecteur d'ions

Le collecteur d'ions peut améliorer le poli et l'aspect des revêtements en poudre durcis. Il collecte les ions émis par l'électrode de charge du pistolet de poudrage au lieu de les laisser se déposer sur la pièce. Ceci permet de réduire la charge accumulée dans la poudre déposée sur la pièce et de diminuer les défauts présentés par le revêtement durci tels que formation de cratères et peau d'orange.

Voir les P/N dans la section *Options*.

Le kit collecteur d'ions peut être utilisé aussi bien sur les pistolets de pulvérisation à fixation sur barre que sur les pistolets à fixation sur tube. Après avoir installé le collecteur d'ions, régler la position de la tige du collecteur de manière à obtenir des résultats optimaux, comme décrit à la page 3-6.

### Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

1. Voir la Figure 3-4. Insérer la tige du collecteur (1) dans la plaque de mise à la terre et la fixer avec la vis de blocage M5 x 8 (2) fournie avec le kit collecteur d'ions.
2. Fixer la pointe multiple (3) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (4).

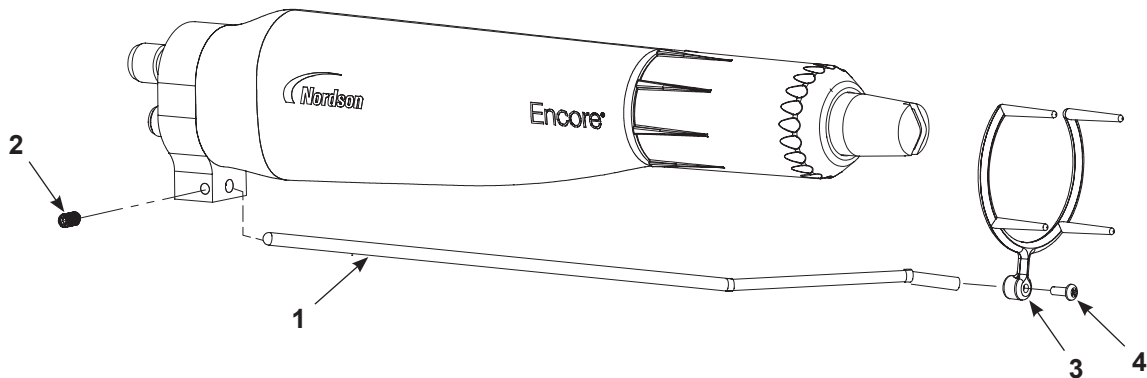


Figure 3-4 Installation du collecteur d'ions – Pistolet de pulvérisation à fixation sur barre (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

- |                          |                    |                                  |
|--------------------------|--------------------|----------------------------------|
| 1. Tige du collecteur    | 3. Pointe multiple | 4. Vis à tête cylindrique M3 x 8 |
| 2. Vis de blocage M5 x 8 |                    |                                  |



## Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

**NOTE :** Le trou de fixation doit rester bouché pour des performances optimales. Si le collecteur d'ions est retiré, le remplacer par le bouchon approprié. Le P/N du bouchon de fixation se trouve dans la section Pièces de rechange du présent manuel.

**NOTE :** Le trou de fixation du collecteur d'ions doit être installé dirigé vers l'avant du pistolet de pulvérisation, comme illustré à la Figure 3-5. Si le trou du collecteur d'ions est dirigé vers l'arrière, il faut le retourner pour pouvoir accéder à la plaque de mise à la terre dans le corps arrière. Si nécessaire, exécuter les étapes 1-7 de la procédure Démontage de la fixation sur tube à la page 7-2 pour retirer le tube, puis le retourner et remonter le pistolet de pulvérisation.

1. Voir la Figure 3-5. Le cas échéant, retirer le bouchon du trou de fixation (5).
2. Fixer le montant (2) à la plaque de mise à la terre avec la vis à six pans creux (3).
3. Insérer la tige du collecteur (1) dans le montant et la bloquer avec la vis de blocage (4) M10 x 10 à pointe en nylon.
4. Fixer la pointe multiple (6) de la tige du collecteur avec la vis M3 x 8 (7).

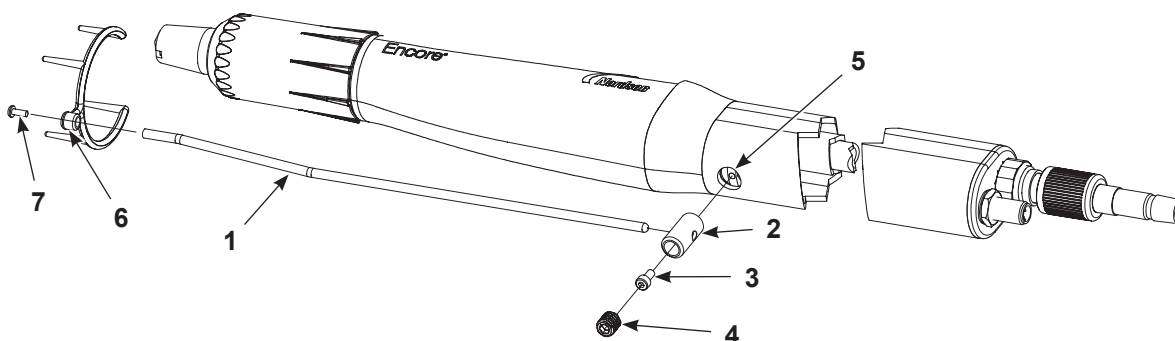


Figure 3-5 Installation du collecteur d'ions – Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

- |                         |   |                                  |
|-------------------------|---|----------------------------------|
| 1. Tige du collecteur   | 4. Vis de blocage M10 x 10              | 6. Pointe multiple               |
| 2. Borne                | 5. Trou de montage du collecteur d'ions | 7. Vis à tête cylindrique M3 x 8 |
| 3. Vis à six pans creux |   |                                  |

## Réglage de la tige du collecteur d'ions

Il convient de monter la tige du collecteur d'ions de telle sorte que la pointe à l'extrémité de la tige se trouve à la distance optimale de la pointe de l'électrode pour l'application.

- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop éloignée de la pointe de l'électrode, le collecteur d'ions ne collectera pas d'ions ni n'améliorera l'aspect du revêtement durci.
- Si la pointe à l'extrémité de la tige est trop proche de la pointe de l'électrode, les particules de poudre risquent de ne pas être suffisamment chargées et l'efficacité du transfert de poudre peut être réduite.

Utiliser cette procédure pour le positionnement de l'extrémité de la tige du collecteur d'ions.

1. Retirer la tige et la pointe multiple du montant, puis appliquer de la poudre sur plusieurs pièces de test. Noter le courant ( $\mu\text{A}$ ) indiqué sur l'afficheur du boîtier de commande lors de l'enduction des pièces. Effectuer le durcissement des revêtements.
2. Monter la tige dans le montant et la pointe multiple sur le pistolet de pulvérisation.
3. Desserrer la vis de blocage M10 x 10 pour la fixation sur tube ou la vis M5 x 8 pour la fixation sur barre, puis éloigner la pointe multiple à distance de l'extrémité avant du pistolet de pulvérisation.
4. Activer la tension électrostatique et pulvériser de la poudre en tenant une pièce de test devant le pistolet de pulvérisation. Faire coulisser la tige vers l'avant jusqu'à ce que le courant affiché sur le boîtier de commande soit supérieur de 5 à 7  $\mu\text{A}$  à la valeur affichée en l'absence de collecteur d'ions. Serrer la vis de blocage.
5. Faire durcir le revêtement sur les pièces d'essai. Comparer la finition de surface de ces pièces avec la finition sur les pièces enduites à l'étape 1 (avant l'installation du kit collecteur d'ions).
6. Si l'amélioration souhaitée de la finition de surface n'a pas été obtenue, desserrer la vis de blocage et faire coulisser la tige d'environ 25 mm vers l'avant. Serrer la vis de blocage.
7. Répéter les étapes 5 et 6 jusqu'à obtenir l'amélioration souhaitée de la finition de surface.

## Section 4

# Utilisation



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.



**AVERTISSEMENT** : Cet équipement peut être dangereux s'il n'est pas utilisé conformément aux règles présentées dans ce manuel.

La commande automatique et manuelle de la sortie électrostatique, le débit d'air de lavage et le débit de l'air de la pompe sont effectués par le système Nordson iControl ou les contrôleurs automatiques Encore LT. Le déclenchement et le positionnement du pistolet de pulvérisation sont réalisés par le système iControl, un contrôleur d'axe Nordson ou un API fourni soit par Nordson, soit par le client.

Consulter le manuel du contrôleur pour les informations de programmation et les instructions.

## Remplacement des buses à jet plat



**AVERTISSEMENT :** Éteindre le pistolet de pulvérisation et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

1. Voir la Figure 4-1. Dévisser l'écrou de la buse (1) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

2. Retirer la buse à jet plat (2) du bloc électrode (3).

**NOTE :** Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode. Si le bloc électrode sort du pistolet de pulvérisation en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le porte-électrode et l'électrode peuvent tous deux être remplacés.

3. Monter une buse neuve sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode. La position de la buse sur le bloc électrode est détrompée.

4. Monter l'écrou de buse sur la buse et le visser sur le corps du pistolet de pulvérisation dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaulement du corps du pistolet.

**NOTE :** Le porte-électrode en pointe sur le bloc d'électrode a été conçu pour un nettoyage optimisé pendant les changements de couleur sur les systèmes employant des buses à jet plat. Ce porte-électrode en pointe n'acceptera pas de déflecteurs coniques.

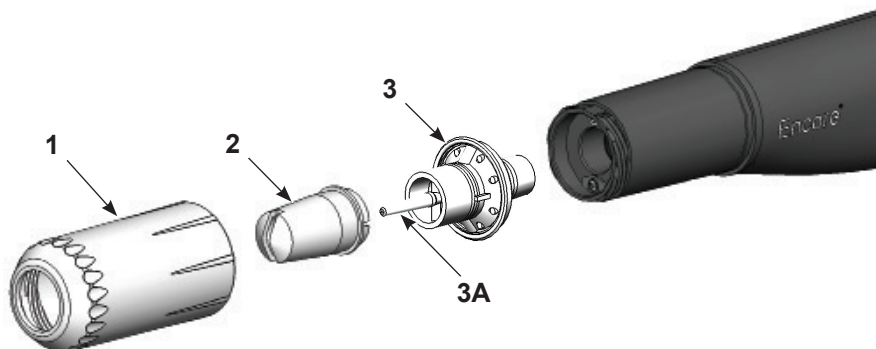


Figure 4-1 Dépose et installation de la buse à jet plat

## Remplacement des déflecteurs optionnels ou des buses coniques



**AVERTISSEMENT :** Éteindre le pistolet de pulvérisation et mettre l'électrode à la terre avant d'effectuer la procédure ci-après. La non-observation de cette mise en garde risque de provoquer une sérieuse électrocution.

**NOTE :** Il est nécessaire de remplacer le porte-électrode fourni avec le pistolet de pulvérisation pour qu'il accepte les déflecteurs coniques en option. Voir la section Options pour le kit buse conique nécessaire à cette transformation.

1. Voir la Figure 4-2. Pour remplacer le déflecteur (4), le retirer doucement du bloc électrode (3). Si seul le déflecteur est remplacé, monter le déflecteur neuf sur le bloc électrode en prenant garde de ne pas plier le fil de l'électrode.
2. Pour remplacer la totalité de la buse, dévisser l'écrou de buse (1) en sens inverse des aiguilles d'une montre.
3. Retirer la buse conique (2) du bloc électrode.

**NOTE :** Il n'est pas nécessaire de retirer le bloc électrode (3) du pistolet de pulvérisation. Si le bloc électrode sort du pistolet de pulvérisation en retirant la buse, le nettoyer à l'air comprimé avant de le remonter. Veiller à ne pas plier l'électrode. Le porte-électrode (3A) se visse dans le bloc. Le porte-électrode et l'électrode peuvent tous deux être remplacés.

4. Monter une buse conique neuve sur le bloc électrode. La position de la buse sur le bloc électrode est détrompée.
5. Visser l'écrou de la buse sur le corps du pistolet de pulvérisation jusqu'à ce que la face de l'écrou vienne buter contre l'épaulement du corps du pistolet.
6. Monter un déflecteur neuf sur le bloc électrode en veillant à ne pas plier l'électrode.

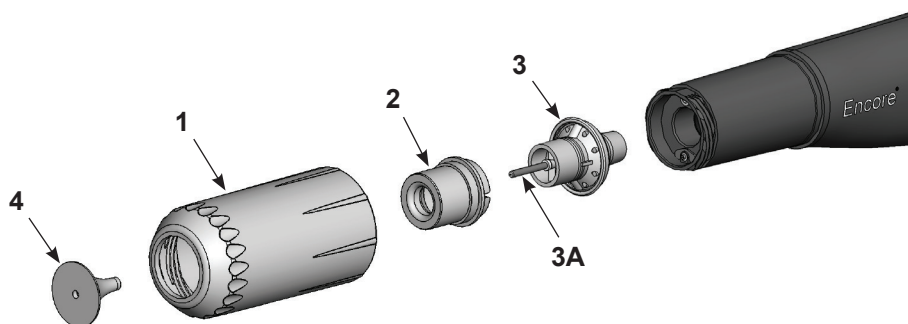


Figure 4-2 Remplacement des déflecteurs optionnels et des buses coniques



## Section 5

# Maintenance



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

## Maintenance quotidienne

Suivant l'application, il ne sera peut-être pas nécessaire d'effectuer cette procédure tous les jours. Si des changements de couleur sont effectués régulièrement avec un centre d'alimentation en poudre, le pistolet est purgé en interne à chaque changement de couleur. Dans ce cas, cette procédure n'est à effectuer qu'une fois tous les 2-3 jours.

Voir la Figure 5-1.

1. Purger les pistolets de pulvérisation, puis les désactiver.
2. Dévisser l'écrou de la buse (1) et retirer la buse (2).
3. Tirer le bloc électrode (3) hors du pistolet de pulvérisation.
4. Pour retirer le tube à poudre avant (5) de l'avant du pistolet de pulvérisation, insérer une pince à becs fins dans le tube à poudre avant (5), ouvrir la pince pour la pousser contre les parois intérieures du tube, puis tirer le tube et ses joints (4, 6) hors de l'avant du corps du pistolet de pulvérisation.
5. Retirer le tuyau d'alimentation en poudre (8) du diffuseur automatique Encore HD (7).
6. Nettoyer toutes les pièces démontées avec un pistolet à air à basse pression. Essuyer les pièces avec un chiffon propre et sec.
7. Enlever avec précaution la poudre fondue à l'aide d'une raclette en bois ou en plastique ou d'un outil comparable. Ne pas utiliser d'outils susceptibles de rayer le plastique. Risque de fusion par impact de la poudre se déposant dans les rayures.

**NOTE :** Si nécessaire, utiliser un chiffon imbibé d'alcool isopropylique ou éthylique pour nettoyer les pièces. Retirer les joints toriques et les joints plats avant de nettoyer les pièces avec de l'alcool. Ne pas immerger le pistolet de poudrage dans l'alcool. N'utiliser aucun autre solvant.

8. Vérifier le niveau d'usure du tube à poudre, des joints, du bloc électrode, du tube poreux, de l'adaptateur cannelé et de la buse. Remplacer les pièces usées ou endommagées.
9. Monter les joints sur les extrémités du tube à poudre s'ils ont été retirés.
10. Introduire le tube à poudre dans le pistolet de pulvérisation jusqu'à ce que le joint soit à fleur de l'avant du pistolet.
11. Installer le bloc électrode dans le pistolet de pulvérisation de manière à ce qu'il coulisse dans le joint sur l'extrémité du tube à poudre.
12. Monter la buse sur le bloc électrode et la fixer avec l'écrou de buse. Le cas échéant, monter le déflecteur sur le bloc électrode.

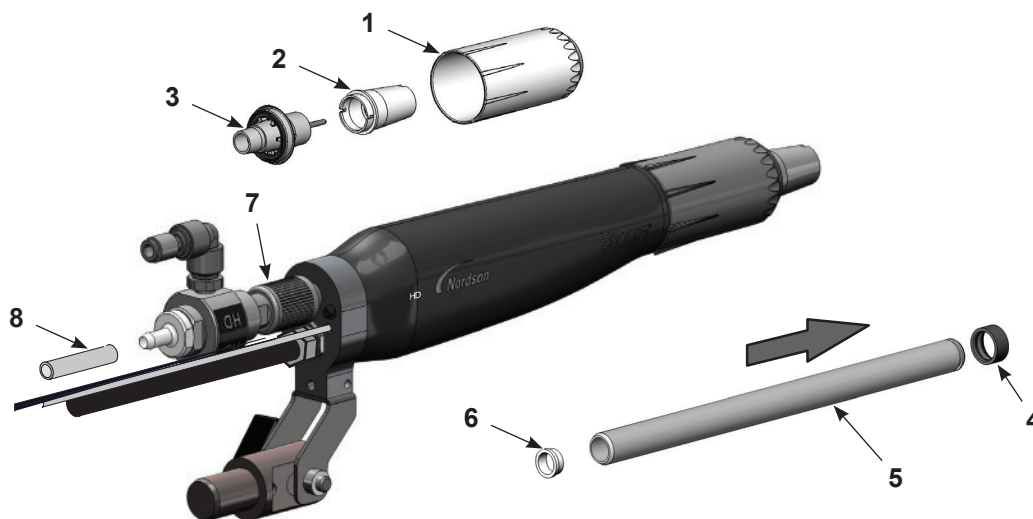


Figure 5-1 Maintenance – Représentation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre sans support pivotant

- |                   |                                 |                                   |
|-------------------|---------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Écrou de buse  | 4. Garniture d'étanchéité       | 7. Diffuseur automatique          |
| 2. Buse           | 5. Tube à poudre avant          | 8. Tuyau d'alimentation en poudre |
| 3. Bloc électrode | 6. Joint du tube à poudre avant |                                   |



## Section 6

# Dépannage



**AVERTISSEMENT** : Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

Ces procédures de dépannage ne couvrent que les problèmes les plus courants. Si les informations données ici ne permettent pas de résoudre le problème rencontré, demander l'aide du représentant local de Nordson.

**NOTE** : Les modules iFlow® sont utilisés dans le contrôleur iControl pour commander le débit d'air de la pompe. Consulter les manuels du système iControl pour les problèmes en rapport avec les modules iFlow.

## Tableau de dépannage général

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Jet de poudre inégal, débit de poudre instable ou inadéquat	Obturation du pistolet, du tuyau d'alimentation en poudre ou de la pompe	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Purger le pistolet de pulvérisation. Retirer la buse et le bloc électrode et les nettoyer.</li> <li>2. Débrancher le tuyau d'alimentation en poudre du pistolet et injecter de l'air comprimé dans le tube à poudre pour le vider.</li> <li>3. Débrancher le tuyau d'alimentation de la pompe et du pistolet de pulvérisation et le déboucher à l'air comprimé. Remplacer le tuyau d'alimentation s'il est obstrué par de la poudre.</li> <li>4. Démonter et nettoyer la pompe.</li> </ol>
	Buse, déflecteur ou bloc électrode usé, ce qui affecte le profil du jet	Retirer, nettoyer et examiner la buse, le déflecteur et le bloc électrode. Remplacer les pièces usées si besoin est.  S'il y a un problème d'usure excessive ou de fusion par impact, réduire les débits de l'air de débit et de l'air d'atomisation.
	Poudre humide	Vérifier l'alimentation en poudre, les filtres à air et le sécheur. Remplacer la poudre si elle est contaminée.
	Pression/débit d'air de la pompe insuffisant	Régler la pression/le débit d'air de la pompe
<i>Tournez SVP...</i>		

Problème	Cause possible	Action corrective
<b>1. Jet de poudre inégal, débit de poudre instable ou inadéquat (suite)</b>	Mauvaise fluidisation de la poudre dans la trémie d'alimentation	Augmenter la pression de l'air de fluidisation. Si le problème persiste, enlever la poudre se trouvant dans la trémie. Nettoyer ou remplacer la plaque de fluidisation en cas de contamination.
	Module iFlow non calibré	Exécuter la procédure de réinitialisation décrite dans le manuel du système iControl.
<b>2. Jet de poudre lacunaire</b>	Usure de la buse ou du déflecteur	Retirer et examiner la buse ou le déflecteur. Remplacer les pièces usées.
	Bloc électrode ou trajet de poudre obstrué	Retirer et nettoyer le bloc électrode. Si nécessaire, démonter le trajet de poudre et le nettoyer.
	Débit de lavage à l'air de l'électrode trop élevé	Le débit d'air de lavage est régulé par un orifice fixe. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.
<b>3. Mauvais recouvrement, mauvais rendement</b>	Tension électrostatique trop faible	Augmenter la tension électrostatique.
	Qualité de branchement de l'électrode	Retirer la buse et le bloc électrode. Nettoyer l'électrode et vérifier si elle présente des traces de carbonisation ou des dommages. Contrôler la résistance de l'électrode comme indiqué à la page 6-5. Si le bloc électrode est en bon état, retirer le bloc d'alimentation du pistolet et contrôler sa résistance comme indiqué à la page 6-4.
	Mauvaise mise à la terre des pièces	Regarder si de la poudre s'est accumulée sur la chaîne du convoyeur, les rouleaux et le dispositif de suspension des pièces. La résistance entre les pièces et la terre doit être égale ou inférieure à 1 mégohm. Une résistance de 500 ohms ou moins est conseillée pour un résultat optimal.
<b>4. Pas de haute tension à la sortie du pistolet de pulvérisation (l'afficheur indique 0 kV lorsque le pistolet est déclenché), mais il pulvérise de la poudre.</b>	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer les <i>Tests de continuité du câble</i> du pistolet de pulvérisation à la page 6-5. Remplacer le câble en cas de circuit ouvert ou de court-circuit.
	Court-circuit de l'alimentation électrique du pistolet de pulvérisation	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 6-4.
<b>5. Pas de haute tension à la sortie du pistolet (affichage en kV), mais de la poudre est pulvérisée</b>	Alimentation électrique du pistolet de pulvérisation en circuit ouvert	Effectuer le <i>Test de résistance de l'alimentation électrique</i> à la page 6-4.
	Le câble du pistolet est abîmé	Effectuer le <i>Test de continuité du câble</i> du pistolet de pulvérisation à la page 6-5. Remplacer le câble en cas de circuit ouvert ou de court-circuit.

*Tournez SVP...*

Problème	Cause possible	Action corrective
<b>6. Débit de lavage à l'air de l'électrode insuffisant</b>	Dépôt de poudre sur la pointe de l'électrode	Le débit d'air de lavage est régulé par un orifice fixe. Vérifier le tuyau de lavage à l'air et vérifier la circulation au niveau du raccord de sortie lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché. Consulter le manuel du contrôleur pour plus d'informations sur le dépannage.
<b>7. Débit de poudre faible ou saccadé</b>	Pression d'alimentation pneumatique insuffisante	La pression d'alimentation pneumatique de la console iControl doit être supérieure à 5,86 bar (85 psi).
	Filtre à air d'alimentation bouché ou cloche pleine – contamination à l'eau du régulateur de débit	Retirer la cloche et vidanger l'eau/les impuretés. Remplacer l'élément filtrant si nécessaire. Nettoyer le système, remplacer les composants si nécessaire.
	Tuyau à air coudé ou obstrué	Vérifier si les tuyaux à air de débit et d'atomisation ne comportent pas de coudes.
	Assemblage incorrect de la pompe	Voir le manuel de la pompe HDLV.
	Tube de prélèvement obstrué	Vérifier si des débris ou un sac (unités VBF) bloquent le tube de prélèvement.
	Air de fluidisation trop faible	Si l'air de fluidisation est trop faible, la pompe ne fonctionnera pas à son rendement optimal.
	Tuyau à poudre bouché	Souffler de l'air comprimé dans le tuyau pour le déboucher.
	Tuyau à poudre coudé	Vérifier si un tuyau à poudre comporte un coude.
<b>8. Pas de haute tension lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché, débit de poudre OK</b>	Trajet de poudre du pistolet de pulvérisation bouché	Vérifier si le raccord à tuyau, le tube à poudre et le support d'électrode présentent des traces de fusion par impact ou des débris. Au besoin, nettoyer avec de l'air comprimé.
	Haute tension à zéro	Modifier la haute tension à une valeur positive.
<b>9. Pas de débit de poudre lorsque le pistolet de pulvérisation est déclenché, haute tension OK</b>	Vérifier si des messages sont présents sur l'écran des alarmes.	Consulter le manuel du contrôleur pour les procédures de dépannage.
	Air d'entrée fermé	Vérifier l'alimentation pneumatique de la console iControl.

## Test de résistance de l'alimentation électrique

Contrôler la résistance de l'alimentation électrique en branchant un mégohmmètre entre la borne de retour J2-3 sur le connecteur et la broche de contact à l'intérieur de l'extrémité avant. La résistance doit être comprise entre 225 et 335 mégohms. Si la valeur trouvée est infinie, inverser les sondes. Si la résistance n'est pas comprise dans cette plage, remplacer le bloc d'alimentation.

**NOTE :** Il existe de nombreuses variables qui peuvent affecter la valeur lue par le mégohmmètre (température et tension de mesure). Si la tension de sortie du mégohmmètre est différente du réglage de 500 VCC, elle aura un impact direct sur la précision de la mesure. Il convient de toujours réaliser les mesures à une température ambiante de 22 °C ou 72 °F. Laisser refroidir le multiplicateur à la température ambiante pour obtenir des résultats répétables.

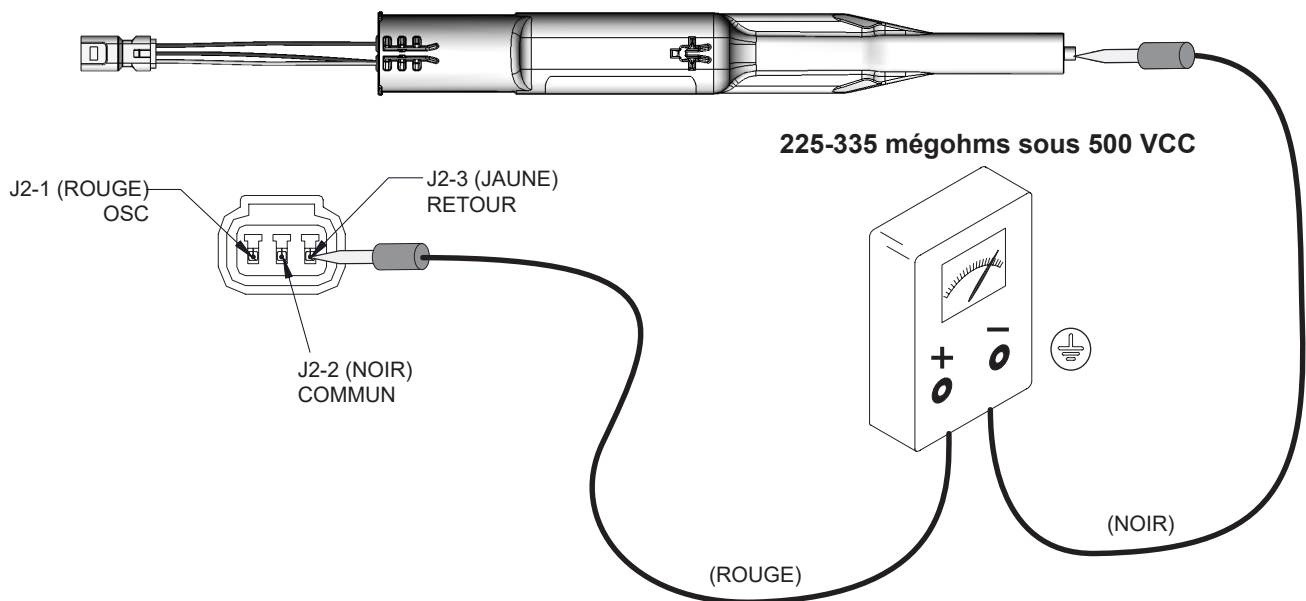


Figure 6-1 Test de résistance de l'alimentation électrique

## Test de résistance du bloc électrode

Mesurer la résistance du bloc électrode entre la bague de contact à l'arrière et le fil d'antenne à l'avant à l'aide d'un mégohmmètre. La résistance doit être comprise entre 19 et 21 mégohms. Si la résistance ne se situe pas dans cette plage, remplacer le bloc électrode.

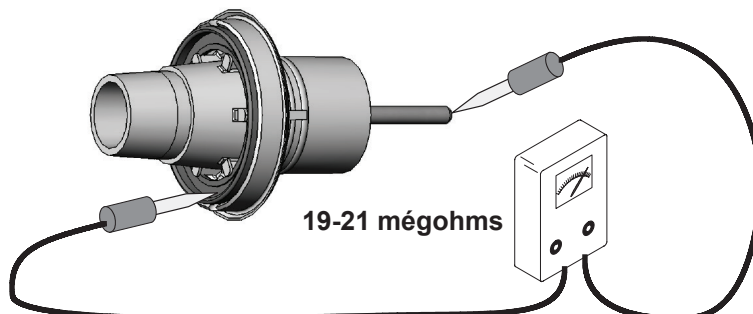


Figure 6-2 Test de résistance du bloc électrode

## Test de continuité du câble

Utiliser un ohmmètre standard pour contrôler la continuité des câbles du pistolet de pulvérisation et du faisceau.

## Faisceau de la prise du pistolet de pulvérisation

Ce faisceau est utilisé à la fois sur les pistolets de pulvérisation à fixation sur tube et à fixation sur barre pour raccorder l'alimentation électrique (multiplicateur de tension) au câble prolongateur (pistolet de pulvérisation à fixation sur tube) ou au câble du pistolet.

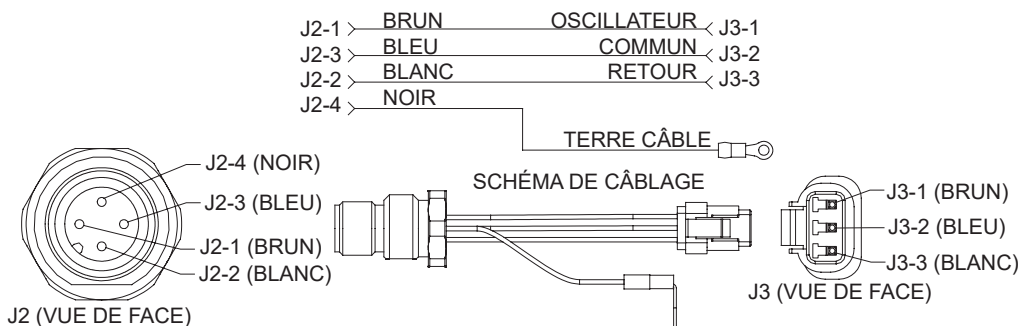


Figure 6-3 Faisceau de la prise du pistolet de pulvérisation

## Câble prolongateur du pistolet de pulvérisation

Ce câble est uniquement utilisé avec le pistolet de pulvérisation à fixation sur tube entre l'arrière du corps et le capuchon terminal.

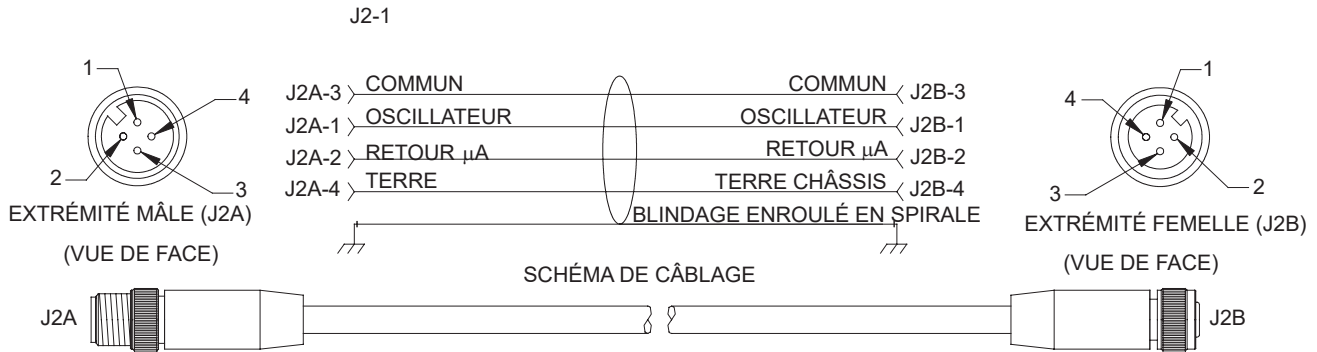


Figure 6-4 Câble prolongateur du pistolet de pulvérisation

## Câble du pistolet de pulvérisation

Ce câble est disponible en longueurs de 8, 12 et 16 mètres (26, 39, 52 pieds). Il est utilisé à la fois pour les pistolets de pulvérisation à fixation sur barre et sur tube.

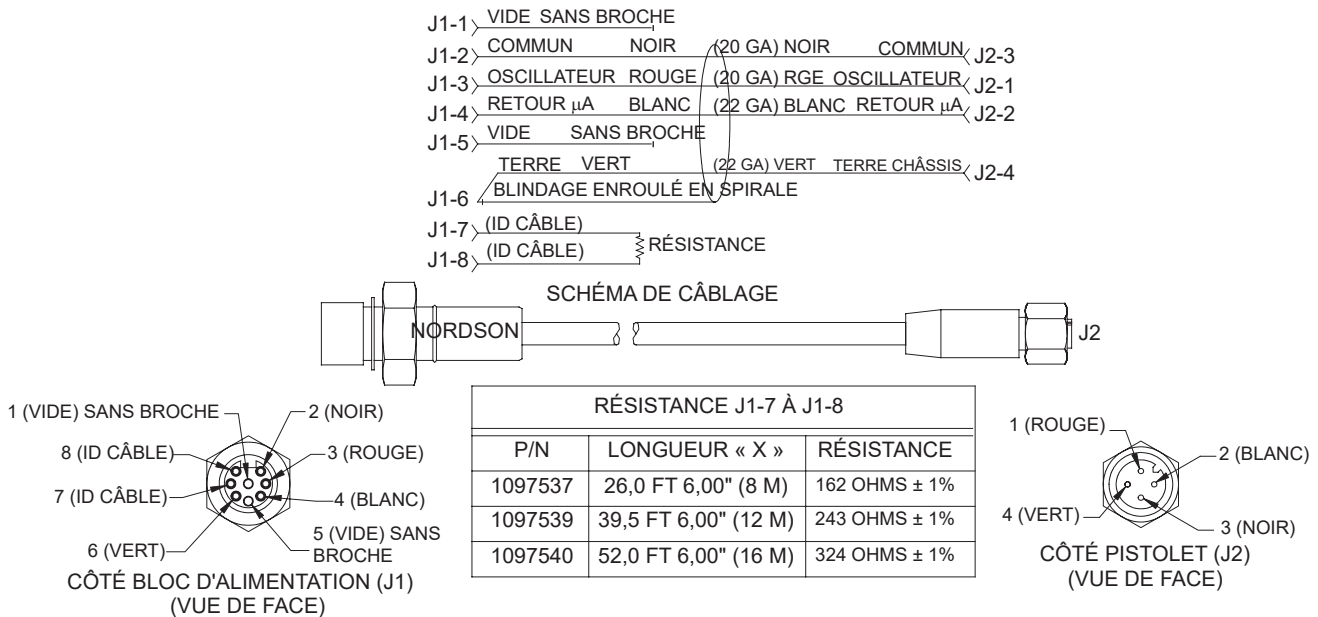


Figure 6-5 Câble du pistolet de pulvérisation

## Section 7

# Réparation



**AVERTISSEMENT :** Seul un personnel qualifié doit être autorisé à procéder aux interventions suivantes. Observer les consignes de sécurité données dans le présent document ainsi que dans tout le reste de la documentation.

## Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre

Utiliser cette procédure pour remplacer les pièces d'usure en contact avec la poudre sur les pistolets de pulvérisation à fixation sur tube ou sur barre. Remplacer les pièces usées ou endommagées suivant le besoin.

1. Voir la Figure 7-1. Tirer le diffuseur automatique (26) hors du tube à poudre.
2. Dévisser l'écrou de la buse (1) et retirer la buse (2) ainsi que le bloc électrode (3). Examiner la buse et le bloc électrode et remplacer les pièces usées ou endommagées.
3. Pousser sur l'extrémité arrière du tube à poudre (5) et le retirer par l'avant du pistolet de pulvérisation. Examiner le joint (4) et le remplacer s'il est endommagé ou déformé.
4. Monter le joint sur le tube à poudre, puis monter le tube à poudre dans le corps du pistolet et le pousser à travers celui-ci jusqu'à ce que le joint repose à l'avant du corps.
5. Monter le bloc électrode et la buse et les fixer avec l'écrou de buse.
6. Monter le raccord à tuyau sur l'extrémité du tube à poudre et serrer l'écrou de retenue pour fixer le raccord.



Figure 7-1 Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre

- |                  |                           |                           |
|------------------|---------------------------|---------------------------|
| 1. Écrou de buse | 3. Bloc électrode         | 5. Tube à poudre          |
| 2. Buse          | 4. Garniture d'étanchéité | 26. Diffuseur automatique |

# Réparation du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

## Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

1. Retirer la buse, le bloc électrode, le raccord à tuyau et le tube à poudre en suivant la procédure décrite dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 7-1.
2. Voir la Figure 7-2. Débrancher le raccord union (25) du tuyau à air transparent de 4 mm (18).
3. Débrancher le câble du pistolet de pulvérisation (non illustré) de sa prise (20).
4. Dévisser l'écrou (24) du tube de serrage (21).
5. Retirer l'écrou et la rondelle frein de la prise à câble (20). Conserver l'écrou et la rondelle frein pour les réutiliser.
6. Tirer le capuchon terminal (23) hors de l'extrémité du pistolet de pulvérisation.

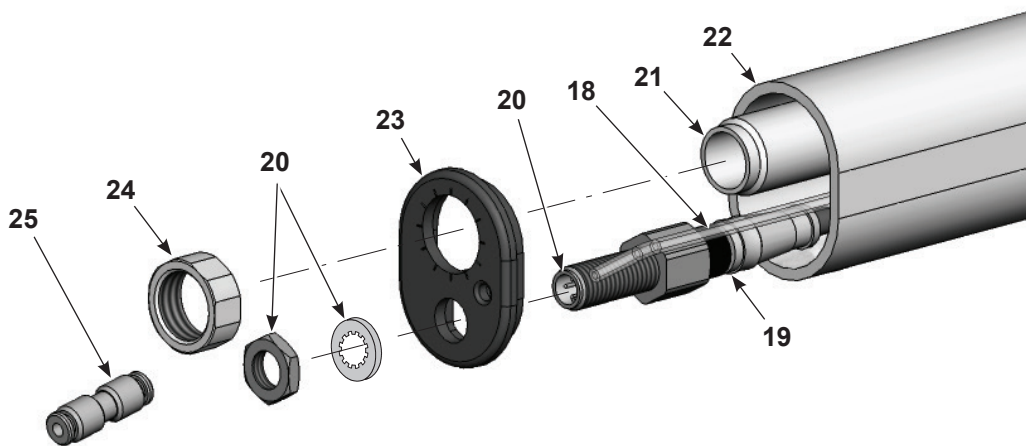


Figure 7-2 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube 1 sur 5

- |                            |                       |                              |
|----------------------------|-----------------------|------------------------------|
| 18. Tuyau transparent 4 mm | 21. Tube de serrage   | 24. Écrou du tube de serrage |
| 19. Câble prolongateur     | 22. Tube de fixation  | 25. Raccord union            |
| 20. Prise du câble         | 23. Capuchon terminal |                              |

**NOTE :** Si le pistolet de pulvérisation est équipé d'un collecteur d'ions optionnel, il faut le retirer du pistolet avant de pouvoir retirer le tube de fixation.

7. Voir la Figure 7-3. Retirer le tube de fixation (22) de l'arrière du corps (14) et au-dessus du tube de serrage (21).
8. Dévisser le tube de serrage pour le séparer de l'arrière du corps.
9. Débrancher le câble prolongateur (19) du faisceau de la prise (15).
10. Débrancher le tuyau à air transparent de 4 mm (18) du raccord cannelé (13).
11. S'il faut remplacer le câble prolongateur, retirer sa prise (20). Si non, les laisser branchés.



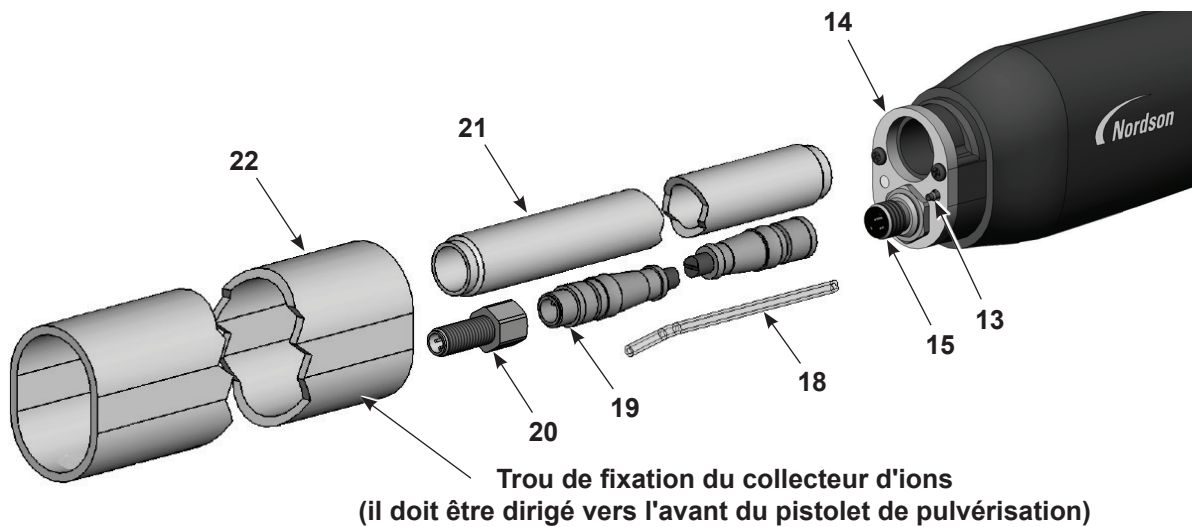


Figure 7-3 Démontage du pistolet à fixation sur tube 2 sur 5

- |   |                            |                      |
|---|----------------------------|----------------------|
| 13. Raccord cannelé                               | 18. Tuyau transparent 4 mm | 21. Tube de serrage  |
| 14. Arrière du corps du pistolet de pulvérisation | 19. Câble prolongateur     | 22. Tube de fixation |
| 15. Faisceau de la prise                          | 20. Prise du câble         |                      |

12. Voir la Figure 7-4. Retirer les deux vis à six pans creux (17) et les rondelles freins (17A) de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (14).

13. Tirer prudemment l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation suffisamment loin de la paroi de séparation (8) pour débrancher le faisceau d'alimentation électrique (11) du faisceau de la prise (15) et le tuyau de l'ensemble filtre (6A) du raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps.

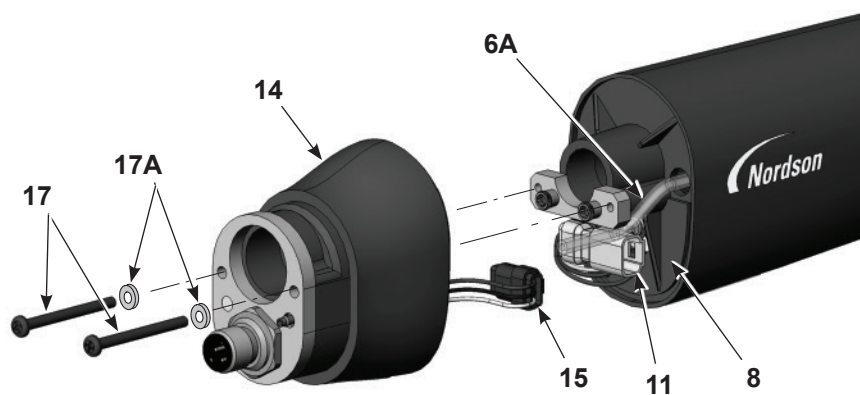


Figure 7-4 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube 3 sur 5

- |                                |   |                          |
|--------------------------------|---|--------------------------|
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 11. Faisceau d'alimentation électrique            | 15. Faisceau de la prise |
| 8. Paroi de séparation         | 14. Arrière du corps du pistolet de pulvérisation | 17. Vis à six pans creux |
|                                |   | 17A. Rondelle frein      |

## Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (suite)

14. Voir la Figure 7-5. À l'aide d'une clé Allen de 1/8", retirer les deux vis à six pans creux (10) et la plaque taraudée (9) de la paroi de séparation (8). Retirer ensuite la paroi de séparation du corps du pistolet de pulvérisation (6) en faisant passer le faisceau d'alimentation électrique à travers celle-ci.
15. Faire glisser le bloc d'alimentation électrique (11) hors du corps du pistolet de pulvérisation.
16. Le tuyau à air transparent de 4 mm (6A) dans le corps du pistolet de pulvérisation fait partie de l'ensemble filtre à air qui réalise le lavage à l'air de l'électrode. Pour remplacer l'ensemble filtre, le retirer du corps du pistolet de pulvérisation en le tirant par l'avant.
17. Le joint (7) est collé à la paroi de séparation avec un adhésif autocollant. Remplacer le joint par un neuf s'il est endommagé.

\* Poser avec de la Loctite 222

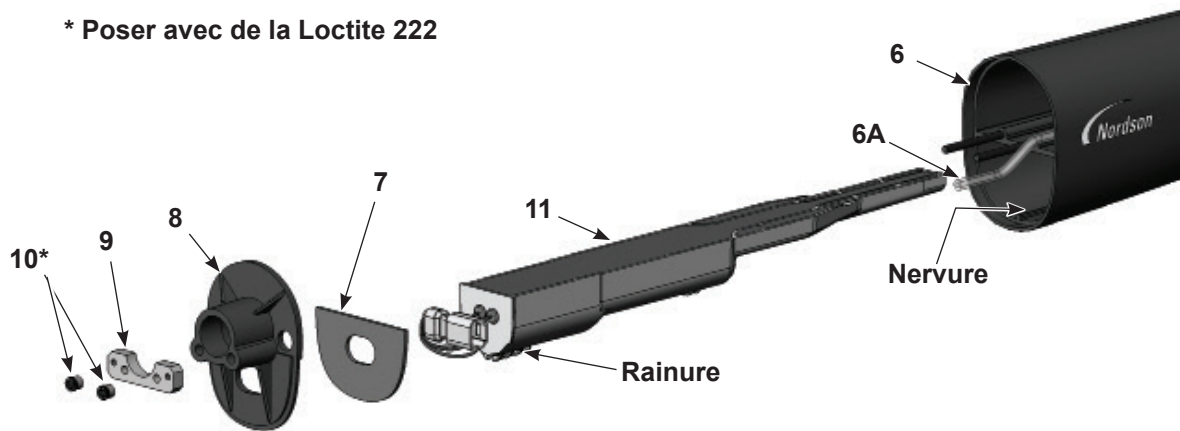


Figure 7-5 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube 4 sur 5

- |                                       |                        |                             |
|---------------------------------------|------------------------|-----------------------------|
| 6. Corps du pistolet de pulvérisation | 8. Paroi de séparation | 10. Écrous à 6 pans creux   |
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre        | 9. Plaque taraudée     | 11. Alimentation électrique |
| 7. Joint plat                         |                        |                             |

18. Voir la Figure 7-6. Pour démonter l'arrière du corps, retirer la vis (12) et le raccord cannelé (13) de l'intérieur de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation (14). Une clé hexagonale de 3 mm et une douille profonde 1/4" sont nécessaires.
19. Retirer l'écrou (15A) de la prise, retirer la plaque de mise à la terre (16) de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation et faire passer le faisceau de la prise à travers le corps.

**NOTE :** Lors du remontage, fixer la borne de terre à cosse ronde à l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation avec la vis (12) et la rondelle frein (12A) et serrer la vis à un couple de 2,5 N•m (22 inch-lb).

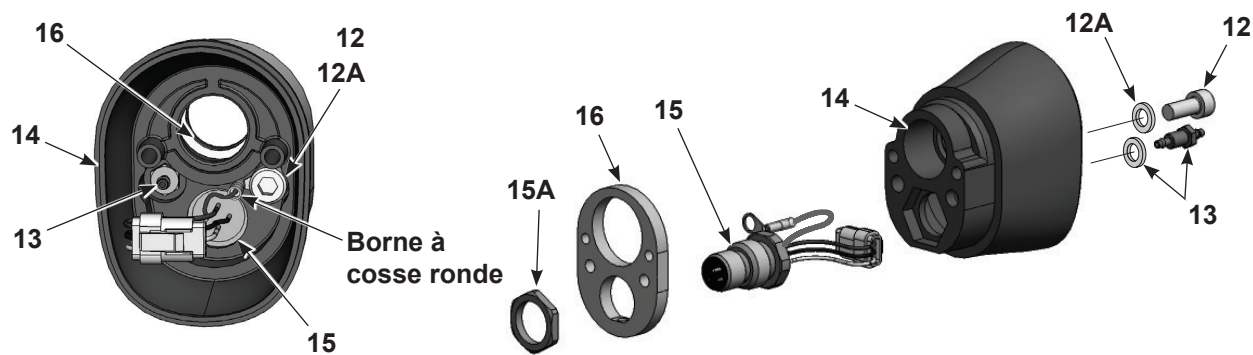


Figure 7-6 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube 5 sur 5

- |                                       |                                  |                               |
|---------------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|
| 12. Vis                               | 14. Arrière du corps du pistolet | 15A. Écrou de prise           |
| 12A. Rondelle frein                   | 15. Faisceau de la prise         | 16. Plaque de mise à la terre |
| 13. Raccord cannelé et rondelle frein |                                  |                               |

## Assemblage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

**NOTE :** Si le kit présent combine l'alimentation électrique et le corps, sauter l'étape 1 et passer à l'étape 2.

1. Voir la Figure 7-5. Installer le bloc d'alimentation électrique (11) dans le corps du pistolet de pulvérisation (6) en adaptant les nervures du corps du pistolet dans les rainures sur le bloc d'alimentation. Insérer fermement le bloc d'alimentation électrique dans le corps du pistolet de pulvérisation.
2. Faire passer le faisceau d'alimentation électrique à travers la paroi de séparation (8), puis monter la paroi de séparation et la plaque taraudée (9) sur les goujons du corps du pistolet de pulvérisation. Appliquer du vernis bloque-écrou Loctite 222 sur les écrous à six pans (10) et les visser sur les goujons. Serrer les écrous à 0,45 N•m (64 inch-ounces) avec une clé Allen de 1/8".
3. Voir la Figure 7-4. Raccorder le faisceau de la prise (15) au faisceau d'alimentation électrique (11). Faire entrer les connecteurs du faisceau (11, 15) dans l'arrière du corps du pistolet dans les positions illustrées.
4. Raccorder le tuyau de l'ensemble filtre (6A) au raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps. Faire passer un éventuel supplément de tuyau transparent dans le corps du pistolet de pulvérisation, puis monter l'arrière du corps sur la paroi de séparation avec les vis (17) et les rondelles frein (17A).
5. Voir la Figure 7-3. Visser le tube de serrage (21) dans l'arrière du corps (14).
6. Raccorder le câble prolongateur (19) au faisceau de la prise dans l'arrière du corps.
7. Raccorder le tuyau transparent de 4 mm (18) au raccord cannelé sur l'arrière du corps.
8. Orienter le tube de fixation (22) avec le trou du collecteur d'ions dirigé vers l'avant du pistolet de pulvérisation.

## Assemblage du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube (suite)

**NOTE :** Si le collecteur d'ions était précédemment monté dirigé vers l'arrière de l'ensemble, positionner le trou de fixation vers l'avant du pistolet de pulvérisation. Une orientation correcte est indispensable pour pouvoir accéder à la plaque de mise à la terre.

9. Voir la Figure 7-3. Raccorder le câble prolongateur (19) à la prise (20) dans le capuchon terminal (23).
10. Faire passer les extrémités du câble prolongateur et du tuyau dans l'extrémité du tube de fixation, puis faire glisser ce dernier sur le tube de serrage et l'arrière du corps.
11. Monter le capuchon terminal sur le tube de fixation en faisant passer le tube de serrage (21) et le tuyau transparent de 4 mm (18) à travers le capuchon terminal.
12. Fixer la prise (20) au capuchon terminal avec la rondelle frein et l'écrou.
13. Visser l'écrou du tube de serrage (24) sur le tube et le serrer fermement.
14. Monter le raccord union (25) sur le tuyau transparent de 4 mm.
15. Monter le tube à poudre, le bloc électrode, la buse, l'écrou de buse et le raccord à tuyau comme décrit dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 7-1.

## Réparation du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

### Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

1. Retirer la buse, le bloc électrode, le raccord à tuyau et le tube à poudre en suivant la procédure décrite dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 7-1.
2. Voir la Figure 7-7. Retirer les deux vis à six pans creux (17) et les rondelles freins (17A) de l'arrière du corps (14).
3. Tirer prudemment l'arrière du corps suffisamment loin de la paroi de séparation (8) pour débrancher le faisceau d'alimentation électrique (11) du faisceau de la prise (15) et le tuyau de l'ensemble filtre (10) du raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps.

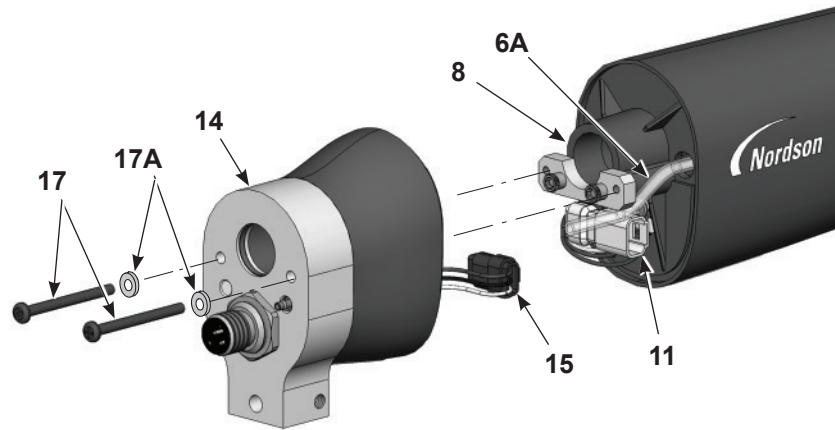


Figure 7-7 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre 1 sur 3

- |                                |  |                          |
|--------------------------------|--|--------------------------|
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 11. Faisceau d'alimentation électrique | 15. Faisceau de la prise |
| 8. Paroi de séparation         | 14. Arrière du corps                   | 17. Vis à six pans creux |
|                                |  | 17A. Rondelles freins    |

4. Voir la Figure 7-8. À l'aide d'une clé Allen de 1/8", retirer les deux vis à six pans creux (10) et la plaque taraudée (9) de la paroi de séparation (8). Retirer ensuite la paroi de séparation du corps du pistolet de pulvérisation (6) en faisant passer le faisceau d'alimentation électrique à travers celle-ci.
5. Faire glisser le bloc d'alimentation électrique (11) hors du corps du pistolet de pulvérisation.
6. Le tuyau (6A) dans le corps du pistolet de pulvérisation fait partie de l'ensemble filtre à air qui réalise le lavage à l'air de l'électrode. Pour remplacer l'ensemble filtre, le retirer du corps du pistolet de pulvérisation en le tirant par l'avant.
7. Le joint (7) est collé à la paroi de séparation avec un adhésif autocollant. Remplacer le joint par un neuf s'il est endommagé.

**\* Poser avec de la Loctite 222**

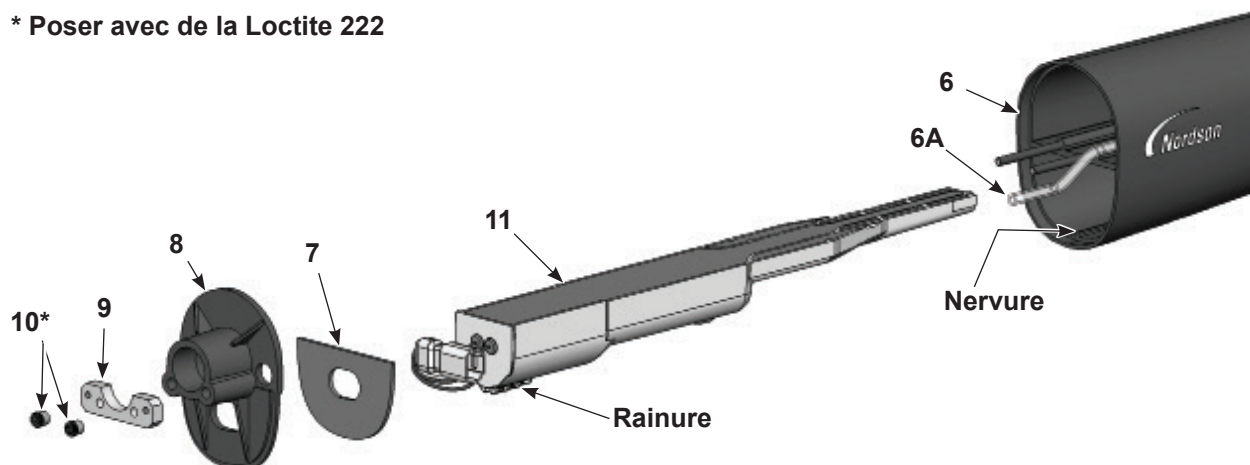


Figure 7-8 Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre 2 sur 3

- |                                |                        |                            |
|--------------------------------|------------------------|----------------------------|
| 6. Tuyau transparent 4 mm      | 8. Paroi de séparation | 10. Écrous à 6 pans creux  |
| 6A. Tuyau de l'ensemble filtre | 9. Plaque taraudée     | 11. Alimentation en poudre |
| 7. Joint plat                  |                        |                            |

## Démontage du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre (suite)

8. Voir la Figure 7-9. Pour démonter l'arrière du corps, retirer la vis (12), la rondelle frein (12A) et le raccord cannelé ainsi que la rondelle frein (13) de l'intérieur de l'arrière du corps (14). Une clé hexagonale de 3 mm et une douille profonde 1/4" sont nécessaires.
9. Retirer l'écrou (15A) de la prise (15), retirer l'adaptateur de l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation et faire passer le faisceau de la prise à travers le corps.
10. Examiner la quadruple bague (18) dans l'adaptateur (16) et la remplacer si elle est abîmée.

**NOTE :** Lors du remontage, fixer la borne de terre à cosse ronde à l'arrière du corps du pistolet de pulvérisation avec la vis (12) et la serrer à un couple de 2,5 N•m (22 inch-lb).

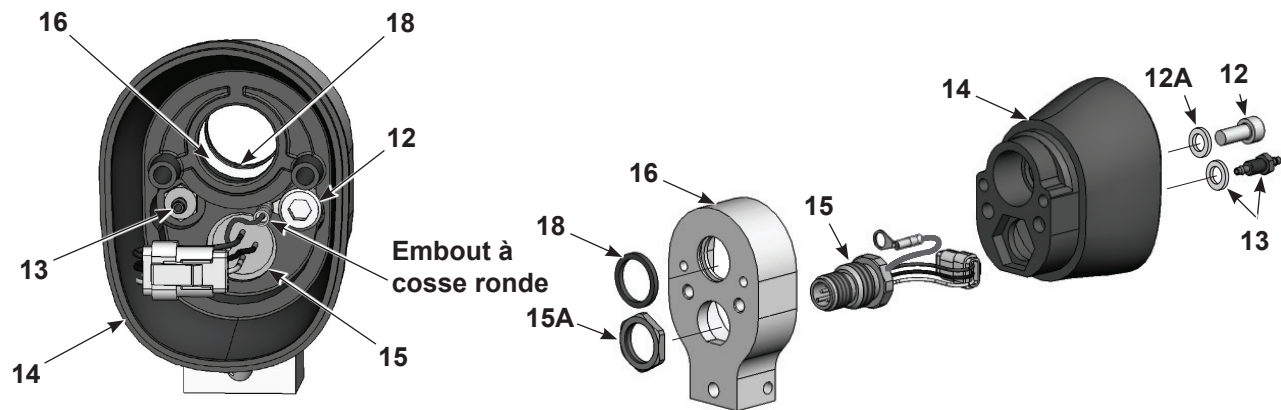


Figure 7-9 Démontage du pistolet à fixation sur barre 3 sur 3

- |                                       |                       |                                      |
|---------------------------------------|-----------------------|--------------------------------------|
| 12. Vis                               | 14. Arrière du corps  | 16. Adaptateur de fixation sur barre |
| 12A. Rondelle frein                   | 15. Prise et faisceau | 18. Quadruple bague                  |
| 13. Raccord cannelé et rondelle frein | 15A. Écrou de prise   |                                      |

## Assemblage du pistolet à fixation sur barre

**NOTE :** Si le kit présent combine l'alimentation électrique et le corps, sauter l'étape 1 et passer à l'étape 2.

1. Voir la Figure 7-8. Installer le bloc d'alimentation électrique (11) dans le corps du pistolet (6) en adaptant les nervures du corps du pistolet dans les rainures sur le bloc d'alimentation. Insérer fermement le bloc d'alimentation électrique dans le corps du pistolet.
2. Faire passer le faisceau d'alimentation électrique à travers la paroi de séparation (8), puis monter la paroi de séparation et la plaque taraudée (9) sur les goujons du corps du pistolet. Appliquer de la Loctite 222 sur les écrous à six pans creux (10), puis monter les écrous sur les goujons et les serrer à 0,45 N•m (64 inch-ounces) avec une clé Allen de 1/8".
3. Voir la Figure 7-7. Raccorder le faisceau de la prise (15) au faisceau d'alimentation électrique (11). Faire entrer les connecteurs du faisceau (11, 15) dans l'arrière du corps du pistolet dans les positions illustrées.
4. Raccorder le tuyau de filtre transparent (6A) au raccord cannelé à l'intérieur de l'arrière du corps (14). Faire passer un éventuel supplément de tuyau transparent dans le corps du pistolet, puis monter l'arrière du corps sur la paroi de séparation avec les vis (17) et les rondelles frein (17A).
5. Monter le tube à poudre, le bloc électrode, la buse, l'écrou de buse et le raccord à tuyau comme décrit dans la partie *Remplacement des pièces d'usure en contact avec la poudre* à la page 7-1.





## Section 8

# Pièces de rechange

## Pièces de rechange

Pour commander des pièces, appeler le centre d'assistance Nordson Industrial Coating Systems ou le représentant local de Nordson.

### Comment utiliser les listes de pièces illustrées

Les numéros se trouvant dans la colonne Pièce correspondent aux numéros d'identification des pièces sur les illustrations présentées à la suite de chacune des listes de pièces. Le code NS (non représenté) signale qu'une pièce qui figure dans la liste n'est pas illustrée. Un tiret (—) signifie que le P/N indiqué est valable pour toutes les pièces de l'illustration.

Le numéro se trouvant dans la colonne P/N est le numéro de référence attribué par Nordson. Une série de tirets dans cette colonne (-----) signifie qu'il s'agit d'une pièce ne pouvant être commandée séparément.

La colonne Description indique le nom de la pièce ainsi que ses dimensions et d'autres caractéristiques si besoin est. La disposition en retrait indique les relations entre les ensembles, les sous-ensembles et les pièces.

- Lors d'une commande de l'ensemble, les Pièces 1 et 2 seront incluses.
- Lors d'une commande de la Pièce 1, la Pièce 2 sera incluse.
- Lors d'une commande de la Pièce 2, seule cette dernière sera livrée.

Le numéro figurant dans la colonne Quantité est le nombre de pièces requis par appareil, ensemble ou sous-ensemble. Le code AR (suivant besoin) est utilisé pour les pièces fournies en vrac, au mètre, etc. ou lorsque le nombre de pièces dépend de la version ou du modèle du produit.

Les lettres figurant dans la colonne Note renvoient aux notes se trouvant à la fin de chaque liste de pièces. Ces notes contiennent des informations importantes pour la commande et l'utilisation des pièces. Il convient de leur apporter une attention particulière.

Pièce	P/N	P/N	P/N	Description	Quantité	Note
—	-----	—	—		—	
1	-----					
2						

*Tournez SVP...*

NOTE : A.

B.

NS : Non représenté (Not Shown)

AR : Suivant besoin (As Required)

# Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

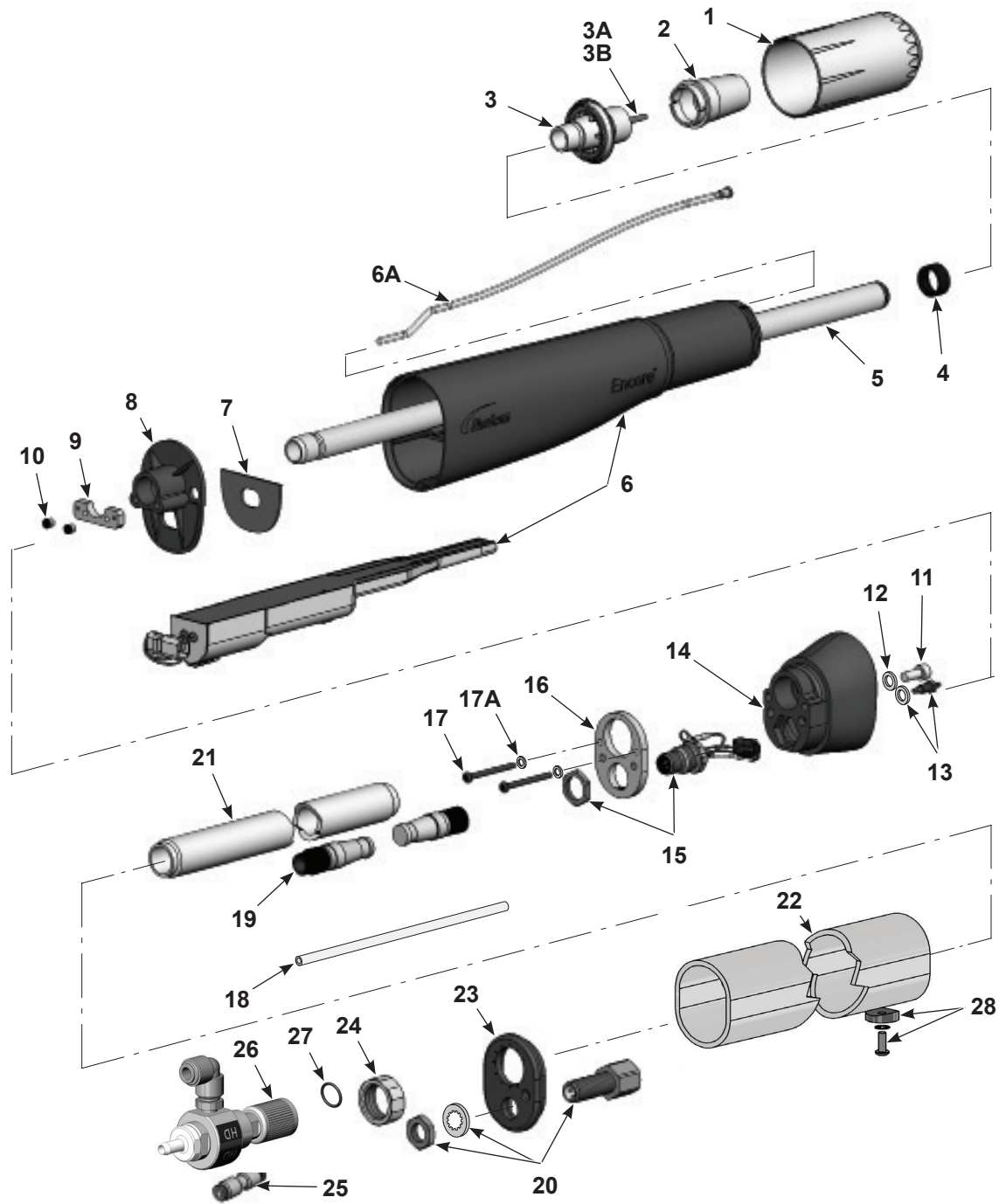


Figure 8-1 Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

## Liste des pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube standard de 5 pieds

Voir la Figure 8-1.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
-	1606970	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft	1	E
-	1614275	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft PVC, 2-pack	1	E
-	1614276	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft PVC, 1-pack	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	1609990	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	

*Tournez SVP...*

## 8-4 Pièces de rechange

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
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

NOTE : A. Voir la section Options pour une liste complète des buses à jet plat, buses coniques et déflecteurs disponibles.

B. Article en vrac, commander par multiples de 30 cm (1 pied).

C. À utiliser avec un tuyau de 11 mm et 1/2".

D. Utilisation uniquement avec buse à jet plat. Voir la section Options pour les ensembles/pièces à utiliser avec les buses coniques et les déflecteurs.

E. Le type de pistolet de pulvérisation est déterminé par le type de matériel utilisé pour la fixation sur tube.

F. Spécifique à l'application : Commander le P/N 1609053 si une alimentation électrique positive est nécessaire. L'alimentation électrique positive est vendue séparément du corps du pistolet.

NS : Non représenté (Not Shown)

AR : Suivant besoin (As Required)

Page laissée blanche intentionnellement

# Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

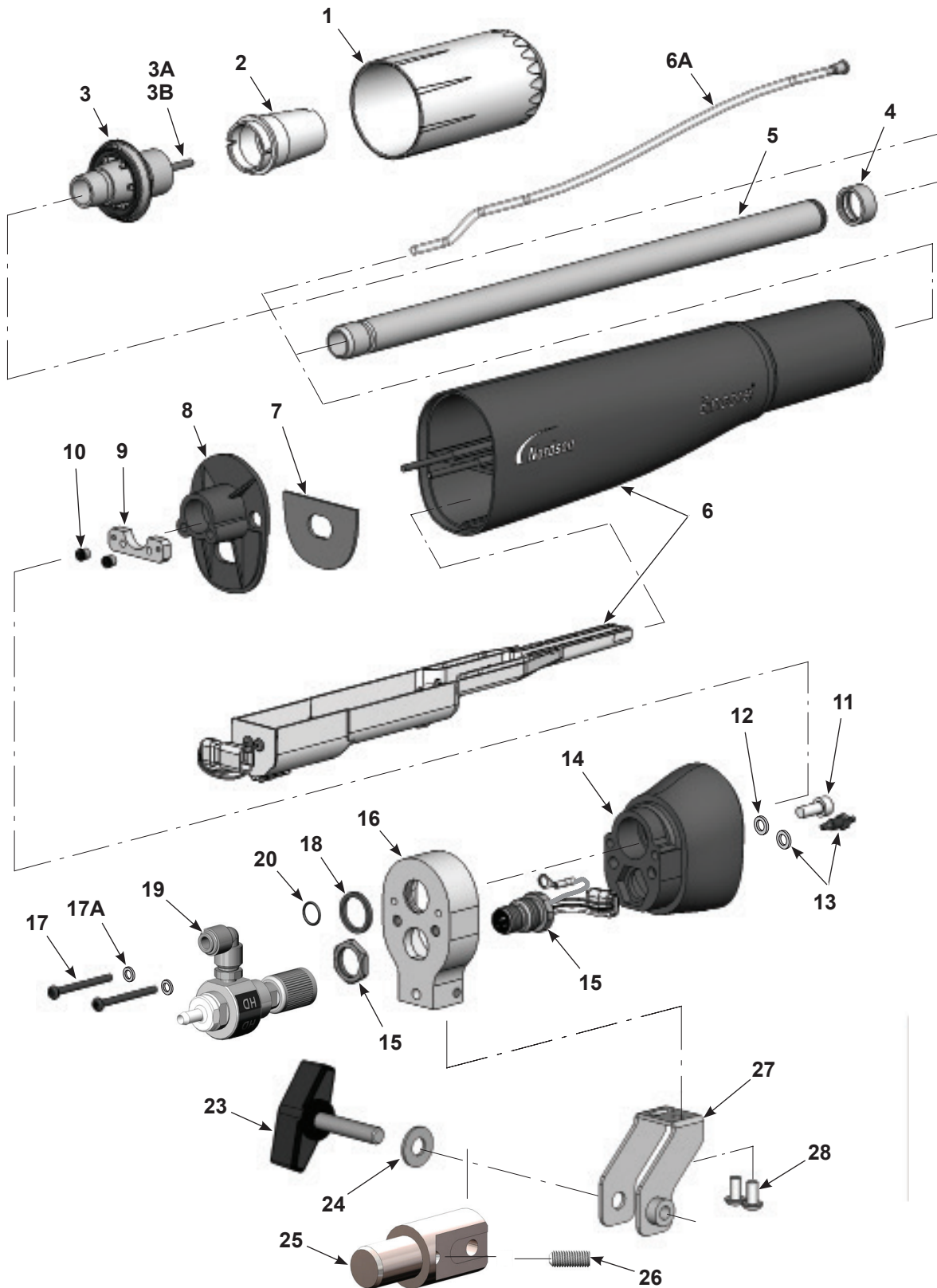


Figure 8-2 Pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

## Liste des pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur barre

Voir la Figure 8-2.

**NOTE :** Les câbles pour le pistolet de pulvérisation à fixation sur barre sont en option.  
Voir *Câbles* dans la section *Options* pour les câbles disponibles.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
-	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	1609990	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	1621743	SCREW, set, cone, M8 x 20, fastner	1	
27	1097542	BRACKET, mount, bar	1	
28	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

NOTE : A. Voir la section Options pour une liste complète des buses à jet plat, buses coniques et déflecteurs disponibles.

B. Spécifique à l'application : Commander le P/N 1609053 si une alimentation électrique positive est nécessaire. L'alimentation électrique positive est vendue séparément du corps du pistolet.

C. Utilisation uniquement avec buse à jet plat. Voir la section Options pour les ensembles et les pièces à utiliser avec les buses coniques et les déflecteurs.

NS : Non représenté (Not Shown)

# Diffuseur externe pour pistolets de pulvérisation automatiques Encore HD

Voir la Figure 8-3. Ce diffuseur externe est livré avec les pistolets automatiques Encore HD.

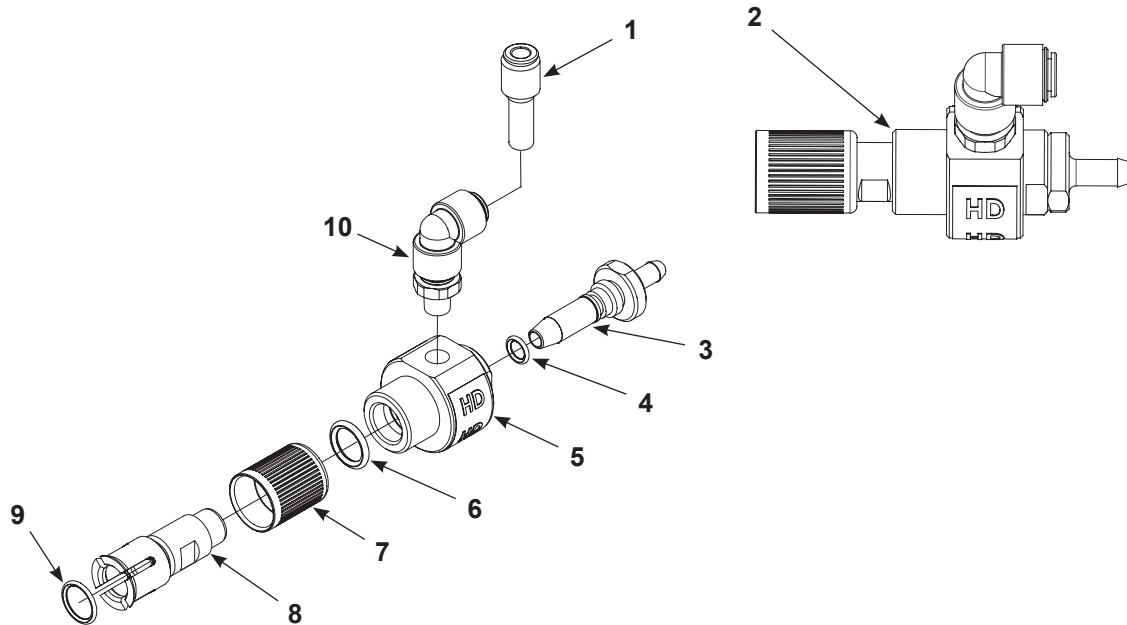


Figure 8-3 Diffuseur externe Encore HD

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1609990	KIT, diffuseur, external, Encore HD, auto, packaged	1	
1	972286	REDUCER, 8 mm stem x 6 mm T	1	A
2	1609987	DIFUSSER, external, Encore HD Auto	1	
3	1606892	• ADAPTER, hose, diffuser, Encore HD	1	
4	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063	1	
5	-----	• HOUSING, external diffuser, Encore HD	1	
6	941131	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.750 x 0.094	1	
7	-----	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
8	1606890	• ADAPTER, diffuser, Encore HD	1	
9	1036432	• O-RING, silicone, 13 mm ID x 2 mm W	1	
10	1609989	• ELBOW swivel, 8 mm T x 1/8 BSPT	1	
NS	1106373	• FITTING, straight, 10 mm t - 8 mm t	1	B

NOTE : A. Utiliser le réducteur pour les installations configurées avec des tubes de 6 mm.

B. Ce raccord est utilisé pour des installations avec tubes de 10 mm provenant de l'armoire de la pompe ou du centre d'alimentation. Ces installations nécessitent une réduction à un tube de 8 mm pour les 3 derniers mètres avant le raccordement au pistolet/diffuseur.

AR : Suivant besoin (As Required)

NS : Non représenté (Not Shown)



## Section 9

# Options

### Pistolet de pulvérisation à fixation sur tube de 6 pieds en option

Voir la Figure 9-1 pour l'illustration des pièces de rechange et la Liste des pièces de rechange du pistolet de pulvérisation à fixation sur tube standard de 5 pieds pour toutes les autres pièces de rechange.

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
-	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, pince, 6 pieds	1	
22	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

### Suspente de tuyau

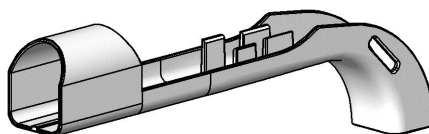


Figure 9-1 Suspente de tuyau en option

Voir la Figure 9-1. La suspente de tuyau se monte sur le pistolet de pulvérisation à fixation sur tube pour supporter le tuyau à poudre, la tuyauterie à air et le câble du pistolet.

P/N	Description	Note
1612462	HANGER, hose, automatic gun	

## Câbles

Ces câbles raccordent le pistolet de pulvérisation au dopeur (boîtier de commande intégré Encore HD iControl).

P/N	Description	Note
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 m (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 m (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 m (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore, 4 m (13.1 ft)	

## Buses à jet plat

Voir la Figure 9-2. Les buses à jet plat de 2,5 et 4 mm sont fournies avec le pistolet de pulvérisation. Toutes les autres buses à jet plat sont en option.

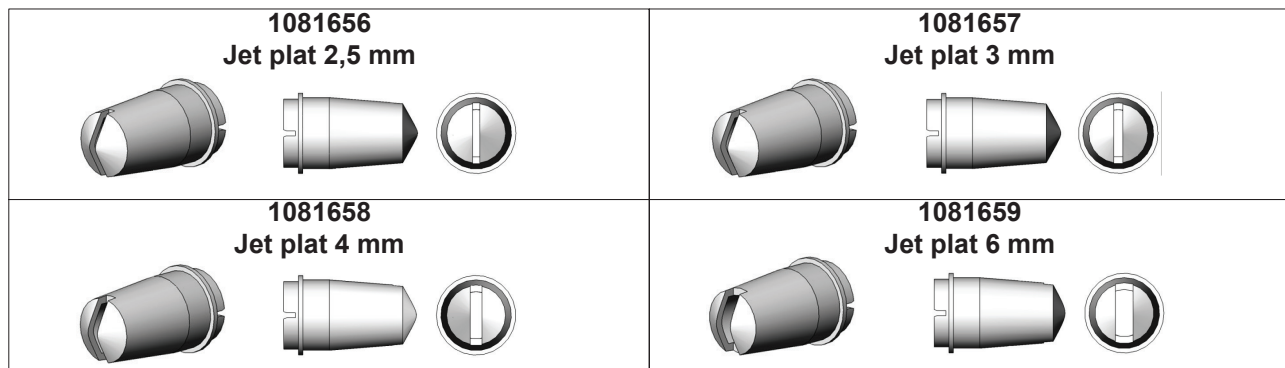


Figure 9-2 Buses à jet plat

## Buses Cross-Cut

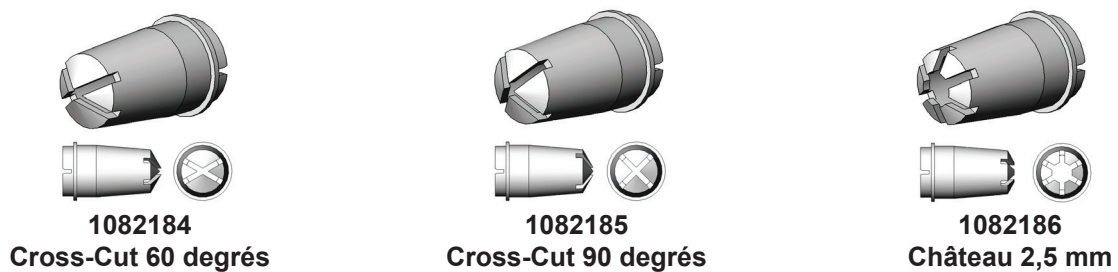


Figure 9-3 Buses Cross-Cut

## Buse à jet en coin de 45 degrés

Voir la Figure 9-4.

<b>Profil du jet</b>	Profil de pulvérisation large, perpendiculaire à l'axe du pistolet
<b>Type de fente</b>	Fente croisée coudée
<b>Application</b>	Brides et cavités

P/N	Description	Note
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

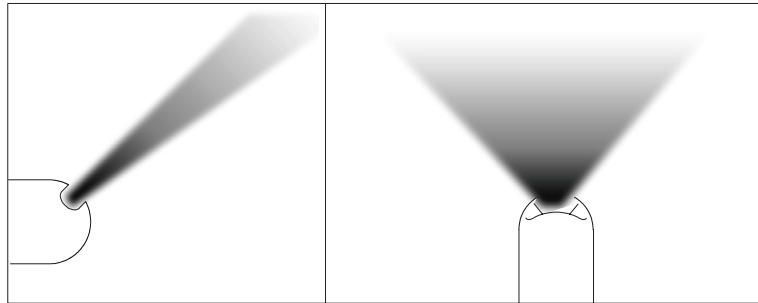
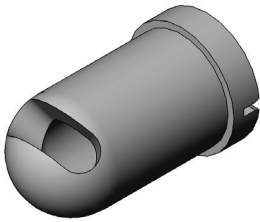


Figure 9-4 Buse à jet en coin de 45 degrés

## Buse en ligne à jet plat de 45 degrés

Voir la Figure 9-5.

<b>Profil du jet</b>	Profil de pulvérisation étroit, aligné sur l'axe du pistolet
<b>Type de fente</b>	Trois fentes coudées, alignées sur l'axe du pistolet
<b>Application</b>	Poudrage du haut et du fond, généralement sans entrée/sortie de la pièce

P/N	Description	Note
1102871	NOZZLE, 45-degree, flat spray, Encore	

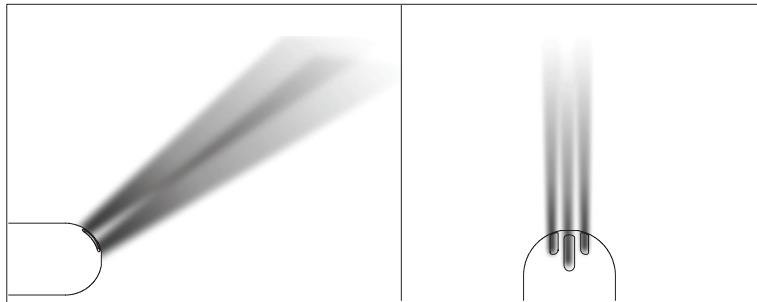


Figure 9-5 Buse à jet plat de 45 degrés

## Buse conique, déflecteurs et bloc électrode

Voir la Figure 9-6. La buse conique et les déflecteurs doivent être utilisés avec le porte-électrode conique. Ces pièces détachées sont en option et doivent être commandées séparément.

### Buse conique et déflecteurs



**1082060**  
Buse conique



**1083201**  
Déflecteur de 16 mm



**1083205**  
Déflecteur de 19 mm



**1083206**  
Déflecteur de 26 mm



**1083207**  
Déflecteur de 38 mm

Tous les déflecteurs comprennent un joint torique 1098306, Viton, 3 mm x 1,1 mm de large

Figure 9-6 Buse conique et déflecteurs

## Kit buse conique

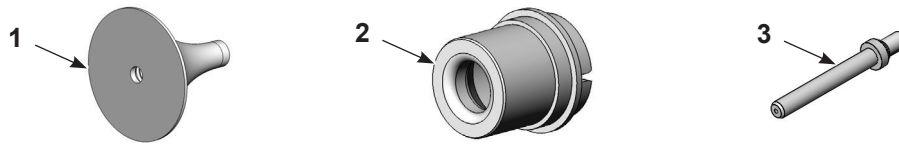


Figure 9-7 Kit buse conique

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	

## Bloc électrode conique

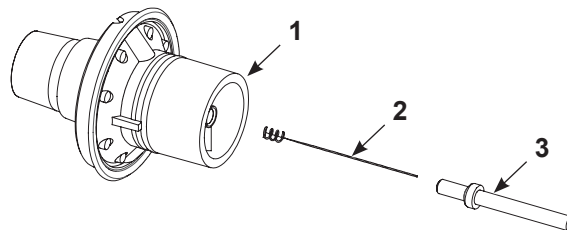


Figure 9-8 Bloc électrode conique

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

## Support d'électrode XD

Le support d'électrode XD (utilisation prolongée) offre une durabilité 2 à 3 fois supérieure à celle du support d'électrode pour utilisation standard.

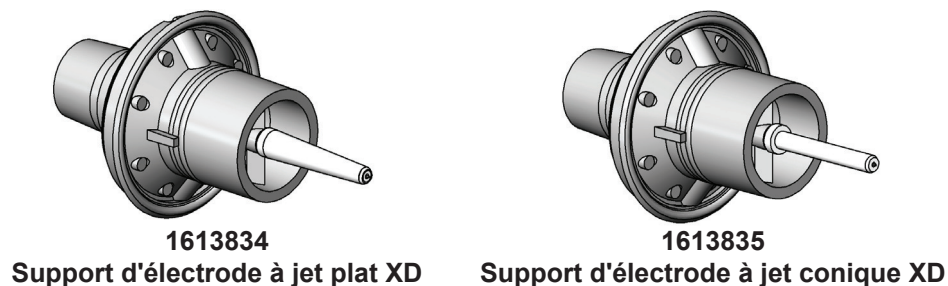


Figure 9-9 Supports d'électrode à jet conique et à jet plat

## Extensions de pulvérisation coudées Encore

Voir la Figure 9-10. Les extensions de pulvérisation coudées Encore existent en versions de 45, 60 et 90 degrés. Elles sont conçues pour être utilisées sur les pistolets de pulvérisation automatiques Encore et permettent de pulvériser la poudre sous différents angles par rapport à l'orientation du support du pistolet.

Les extensions de pulvérisation coudées sont proposées en option. Voir la fiche d'instructions P/N 1605615 pour les pièces de rechange, les kits d'entretien et plus d'informations.

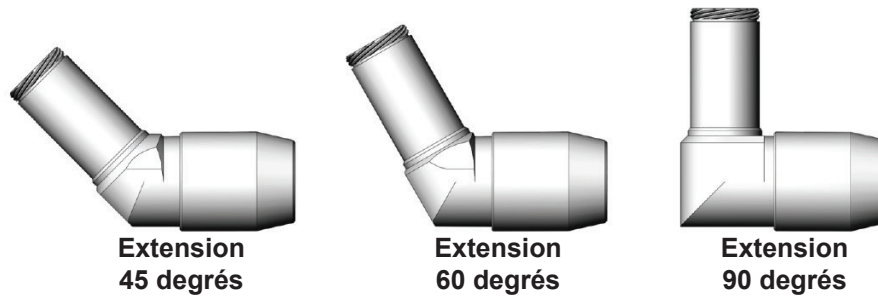


Figure 9-10 Extensions de pulvérisation coudées

Pièce	P/N	Description	Note
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

# Éléments de fixation pour pistolet de pulvérisation à fixation sur tube

Tous les éléments de fixation sont en option.

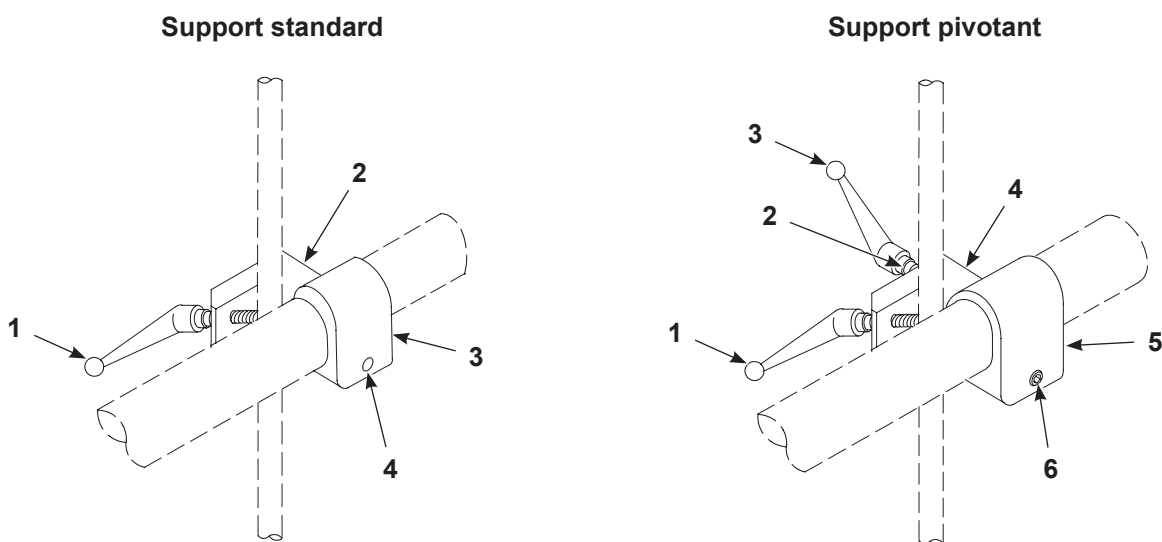


Figure 9-11 Supports à barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur tube

## Élément support standard

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	1010717	MOUNT, assembly, automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, 3/8- 16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, 3/8- 16 x 1.00 in., zinc	3	

## Élément support pivotant

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, 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, 3/8- 16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, 3/8- 16 x 1.00 in., zinc	3	

## Élément support à extrusion

Utiliser cet élément pour fixer un pistolet de pulvérisation à fixation sur tube sur une console rigide montée sur une extrusion à rainure en T.

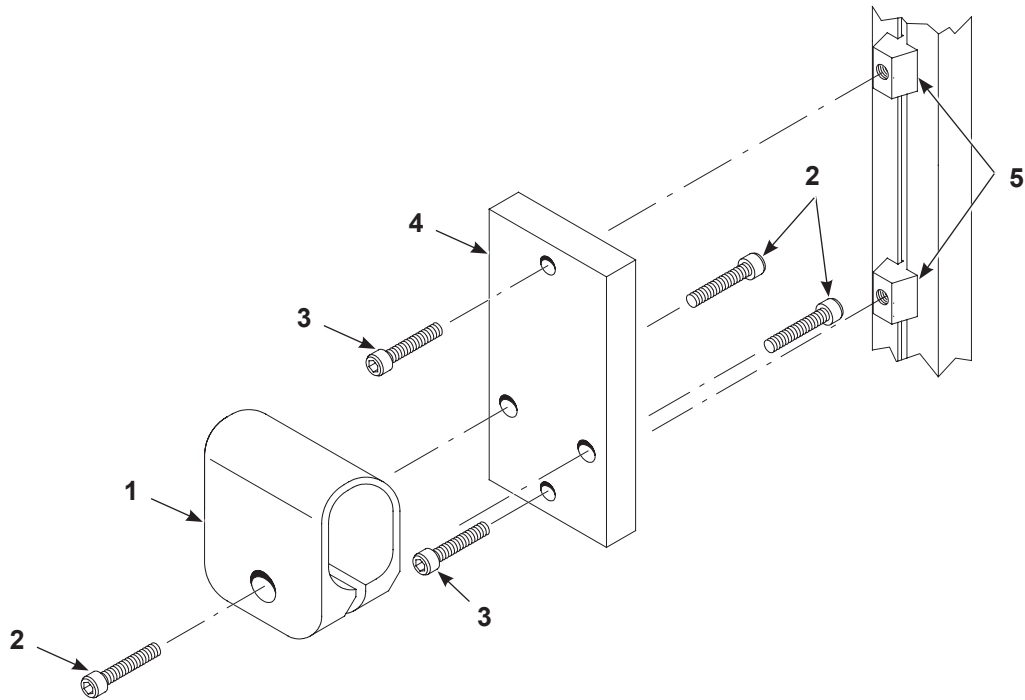


Figure 9-12 Ensemble de fixation de pistolet à extrusion pour pistolets à fixation sur tube

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
—	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	



## Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

La barre de pistolet de pulvérisation est en option. Elle se serre sur des barres de fixation de 25 mm (1") de diamètre.

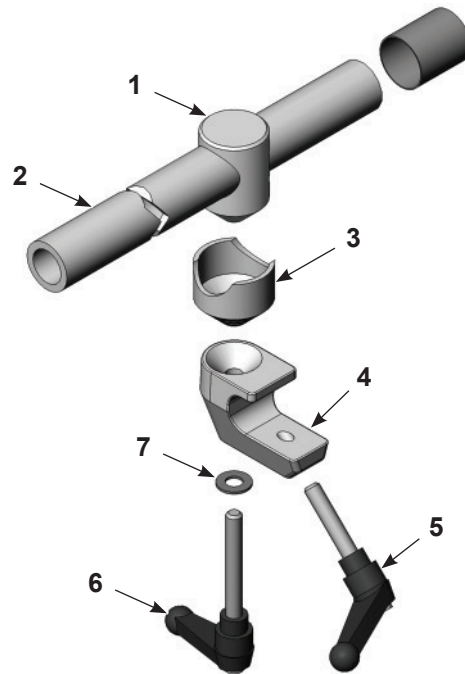


Figure 9-13 Barre pour pistolets de pulvérisation à fixation sur barre

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
-	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, 3/8- 16 x 1.77 in.	1	
6	249074	• HANDLE, adjust, 3/8- 16 x 2.75 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	

## Kit collecteur d'ions

Le kit collecteur d'ions est en option. Il peut être utilisé sur tout modèle de pistolet de pulvérisation automatique Encore HD.

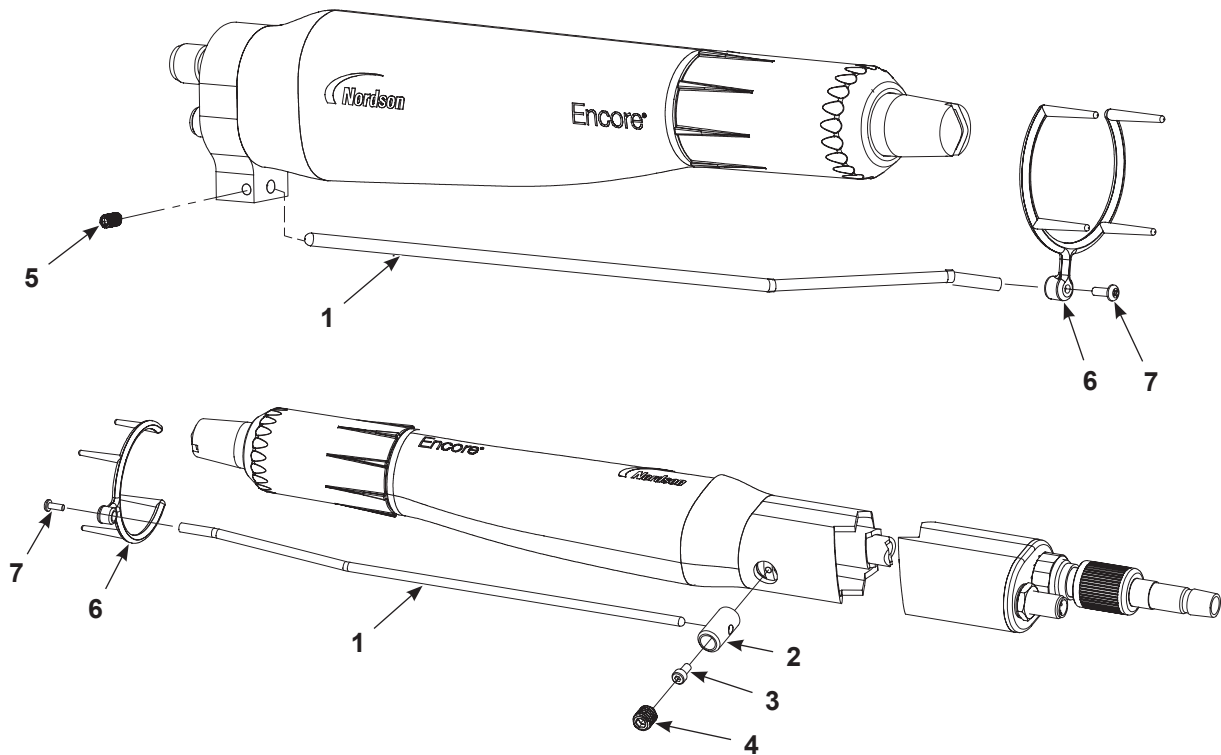


Figure 9-14 Kit collecteur d'ions (certaines pièces ne sont pas illustrées pour des raisons de clarté)

Pièce	P/N	Description	Quantité	Note
-	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	

# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

## Produit : Système de poudrage automatique Encore HD

La présente déclaration est publiée sous la responsabilité exclusive du fabricant.

**Modèles** : Applicateur automatique Encore HD et Encore HD iControl 2

**Description** : Ce système de poudrage électrostatique automatique à haute densité comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces commandes sont disponibles dans une armoire de commande pour 4 - 32 applicateurs sous la forme d'une console principale avec un PC et un écran ou d'une console auxiliaire sans PC ni écran. Il existe un pupitre optionnel pour un montage déporté de l'écran à l'intérieur d'une zone dangereuse ou classifiée.

### Directives applicables :

2006/42/CE – Directive machines  
2014/30/UE – Directive CEM  
2014/34/UE – Directive ATEX

### Normes utilisées pour la conformité :

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2018)	EN61000-6-3 (2007)	FM 7260 (1996)
EN60079-0 (2020)	EN50050-2 (2013)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2014)	EN50177 (2012)	EN55011 (2016)	

### Type de protection :

- Température ambiante : +15 °C à +40 °C
- Ex II 2 D / 2mJ = Applicateurs automatiques
- Ex II (2) D = Contrôleurs à console principale et console auxiliaire
- Ex II (2) 3 D = Pupitre optionnel

### Certificats ATEX du produit :

- FM13ATEX0006X (Applicateurs) (Dublin, Irlande)
- FM16ATEX0055X (Contrôleurs) (Dublin, Irlande)

### Certificat du système qualité ATEX :

- 0598 SGS Fimko Oy (Helsinki, Finlande)



Date : **06Jan22**

\_\_\_\_\_  
Jeremy Krone  
Directeur technique  
Industrial Coating Systems  
Amherst, Ohio, USA

### Représentant Nordson autorisé dans l'UE

**Contact :** Directeur des opérations  
Industrial Coating Systems  
Nordson Deutschland GmbH  
Heinrich-Hertz-Straße 42-44  
D-40699 Erkrath



# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UK

## Produit : Système de poudrage automatique Encore HD

La présente déclaration est publiée sous la responsabilité exclusive du fabricant.

**Modèles** : Applicateur automatique Encore HD et Encore HD iControl 2

**Description** : Ce système de poudrage électrostatique automatique à haute densité comprend l'applicateur, le câble de commande et les contrôleurs associés. Ces commandes sont disponibles dans une armoire de commande pour 4 - 32 applicateurs sous la forme d'une console principale avec un PC et un écran ou d'une console auxiliaire sans PC ni écran. Il existe un pupitre optionnel pour un montage déporté de l'écran à l'intérieur d'une zone dangereuse ou classifiée.

### Directives applicables :

Supply Machinery Safety 2008

Equipment & Protective Systems Intended for use in Potentially Explosive Atmosphere Regulation 2016

Electromagnetic Compatibility Regulation 2016

### Normes utilisées pour la conformité :

EN/ISO12100 (2010)	EN60204-1 (2018)	EN61000-6-3 (2007)	FM 7260 (1996)
EN60079-0 (2020)	EN50050-2 (2013)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2014)	EN50177 (2012)	EN55011 (2016)	

### Type de protection :

- Température ambiante : +15 °C à +40 °C
- Ex II 2 D / 2mJ = Applicateurs automatiques
- Ex II (2) D = Contrôleurs à console principale et console auxiliaire
- Ex II (2) 3 D = Pupitre optionnel

### Certificats ATEX du produit :

- FM21UKEX0223X (Applicateurs) (Maidenhead, Berkshire, UK)
- FM21UKEX0221X (Contrôleurs) (Maidenhead, Berkshire, UK)

### Certificat du système qualité ATEX :

- SGS Baseefa NB 1180 (Buxton, Derbyshire, UK)



Date : 06Jan2022

Jeremy Krone

Superviseur ingénierie développement de produits

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

### Représentant Nordson autorisé au Royaume-Uni

**Contact :** Technical Support Engineer  
Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road  
Heald Green ; Manchester, M22 5LB.  
Angleterre

