

Pistolas automáticas de pintura com pó Encore[®] HD

Manual de produto do cliente
Peça 7192538_08
- Portuguese -
Publicado em 09/16

Este documento está sujeito a modificações sem notificação.
Verifique a existência da versão mais recente em <http://emanuals.nordson.com>.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Contate-nos

A Nordson Corporation agradece todos os pedidos de informação, observações e questões sobre os seus produtos. Pode encontrar informações gerais sobre a Nordson na Internet, usando o seguinte endereço: <http://www.nordson.com>.

- Tradução do documento original -

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

Nota

Esta publicação pertence à Nordson Corporation e está protegida por direitos de autor. Direito de autor original, data 2013. Nenhuma parte de este documento pode ser fotocopiada, reproduzida nem traduzida para outro idioma sem o consentimento prévio por escrito da Nordson Corporation. As informações contidas nesta publicação estão sujeitas a modificações sem notificação.

Marcas comerciais

Encore, iControl, iFlow, HDLV, Nordson e o logótipo Nordson são marcas registadas da Nordson Corporation.

Índice

Indicações de segurança	1-1
Introdução	1-1
Pessoal qualificado	1-1
Utilização conforme as disposições	1-1
Regulamentos e aprovações	1-1
Segurança pessoal	1-2
Protecção contra incêndios	1-2
Ligação à terra	1-3
Acção em caso de uma avaria	1-3
Eliminação	1-3
Descrição	2-1
Especificações	2-2
Etiqueta de certificação do aplicador	2-3
Etiqueta com o número de série	2-3
Condições especiais para a utilização segura	2-3
Dimensões e pesos	2-4
Instalação	3-1
Pistolas com tubos de suporte	3-1
Pistolas com barra de suporte	3-2
Ligações da pistola	3-3
Instalação do coletor de iões	3-4
Pistola com barra de suporte	3-4
Pistola com tubo de suporte	3-5
Ajuste da vara do coletor de iões	3-6
Operação	4-1
Mudança dos bicos para pintura plana	4-2
Substituição de deflectores opcionais ou de bicos cónicos	4-3
Manutenção	5-1
Manutenção diária	5-2
Localização de avarias	6-1
Tabela geral de localização de avarias	6-1
Teste de resistência da fonte de alimentação	6-4
Teste de resistência do conjunto do eléctrodo	6-4
Testes de integridade de cabos	6-5
Cablagem da tomada da pistola	6-5
Cabo de extensão da pistola	6-5
Cabo da pistola	6-6

Reparação	7-1
Substituição de peças gastas pelo pó	7-1
Reparação de pistolas com tubo de suporte	7-2
Desmontagem da pistola com tubo de suporte	7-2
Montagem da pistola com tubo de suporte	7-5
Reparação de pistolas com barra de suporte	7-6
Desmontagem da pistola com barra de suporte	7-6
Montagem da pistola com barra de suporte	7-8
Peças	8-1
Introdução	8-1
Utilização da lista de peças ilustrada	8-1
Peças para pistolas com tubo de suporte	8-2
Lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft.	8-3
Peças para pistolas com barra de suporte	8-5
Lista de peças para pistola com barra de suporte	8-6
Difusor externo para pistolas automáticas Encore HD	8-7
Opções	9-1
Pistola com tubo de suporte opcional de 6 ft.	9-1
Suporte da mangueira	9-1
.....	9-1
Cabos	9-2
Bicos para pintura plana	9-2
Bicos cortados transversalmente	9-2
Bico de pintura de canto a 45 graus	9-3
Bico para pintura plana alinhada a 45 graus	9-3
Bico cónico, deflectores e peças do conjunto do eléctrodo	9-4
Bico cónico e deflectores	9-4
Kit de bicos cónicos	9-4
Conjunto de eléctrodo cónico	9-5
Extensões angulares de pintura Encore	9-5
Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte	9-6
Conjunto de suporte standard	9-6
Conjunto de suporte articulado	9-6
Conjunto de suporte deslocável	9-7
Barra de suporte para pistolas com barra de suporte	9-8
Kit de coletores de iões	9-9

Secção 1

Indicações de segurança

Introdução

Leia e respeite estas instruções de segurança. Avisos específicos das tarefas e do equipamento, advertências e instruções estão incluídos, onde seja apropriado, na documentação do equipamento.

Certifique-se de que toda a documentação do equipamento, incluindo estas instruções, esteja acessível a todas as pessoas encarregadas da operação e da manutenção do equipamento.

Pessoal qualificado

Os proprietários do equipamento são responsáveis por assegurar que o pessoal encarregado da instalação, operação e manutenção do equipamento Nordson seja devidamente qualificado. Pessoal qualificado são os empregados ou empreiteiros treinados para executar com segurança as tarefas que lhes são atribuídas. Eles estão ao corrente das regras de segurança e regulamentos relevantes e são fisicamente capazes de desempenhar as actividades que lhes foram atribuídas.

Utilização conforme as disposições

A utilização do equipamento Nordson de modos diferentes dos descritos na documentação fornecida com o equipamento, pode causar ferimentos e danos materiais.

Alguns exemplos de utilização incorrecta de equipamento incluem

- utilizar materiais incompatíveis
- efectuar modificações não autorizadas
- retirar ou ignorar protecções de segurança e dispositivos de encravamento
- utilizar peças incompatíveis ou danificadas
- utilização de equipamento auxiliar não aprovado
- operação do equipamento acima da potência máxima

Regulamentos e aprovações

Certifique-se de que todo o equipamento esteja projectado e aprovado para o meio ambiente em que vai ser utilizado. Toda e qualquer aprovação obtida para o equipamento Nordson perde a validade se não se cumprirem as instruções para a instalação, operação e manutenção.

Todas as fases da instalação do equipamento têm que cumprir todos os códigos federais, estatais e locais.

Segurança pessoal

Para evitar ferimentos, siga estas instruções.

- Não opere nem efectue a manutenção do equipamento, senão for qualificado.
- Não ponha o equipamento em operação se as protecções de segurança, portas ou tampas não estiverem intactas e se os dispositivos de encravamento não funcionarem correctamente. Não ignore nem desactive os dispositivos de segurança.
- Mantenha-se afastado de equipamento em movimento. Antes de efectuar o ajuste ou a manutenção do equipamento móvel, desligue a alimentação de energia e espere até que o equipamento pare completamente. Bloqueie a alimentação eléctrica e imobilize o equipamento para impedir movimentos inesperados.
- Descarregue (purgue) a pressão hidráulica e pneumática antes de ajustar ou efectuar a manutenção de sistemas ou componentes pressurizados. Desligue, bloqueie e rotule os interruptores antes de efectuar a manutenção de equipamento eléctrico.
- Obtenha e leia as Folhas de Dados para Segurança de Material (MSDS) para todos os materiais utilizados. Siga as instruções do fabricante para o manuseamento e uso seguro de materiais e utilize os dispositivos de protecção pessoal recomendados.
- Para evitar lesões, informe-se sobre os perigos menos óbvios no lugar de trabalho que frequentemente não podem ser completamente eliminados, tais como superfícies quentes, cantos afiados, circuitos eléctricos ligados e partes móveis que, por razões práticas não se possam encerrar ou proteger de outro modo.

Protecção contra incêndios

Para evitar incêndios ou explosões, siga estas instruções.

- Não fume, solde, rectifique, nem use chamas nuas, onde se utilizarem, ou armazenarem, materiais inflamáveis.
- Providencie ventilação adequada para evitar concentrações perigosas de materiais voláteis ou vapores. Para sua orientação, consulte os códigos locais ou as suas MSDS.
- Não desligue circuitos eléctricos activos quando trabalhar com materiais inflamáveis. Para evitar arcos eléctricos, desligue primeiramente a electricidade num interruptor de desacoplamento.
- Saiba onde estão localizados os botões de paragem de emergência, válvulas de isolamento e extintores de incêndio. Se se iniciar um incêndio dentro da cabina de pintura, desligue imediatamente o sistema de pintura e os ventiladores de extracção.
- Limpe, efectue a manutenção, ensaie e repare o equipamento de acordo com as instruções da documentação do seu equipamento.
- Utilize apenas peças sobresselentes que estejam designadas para a utilização com o equipamento original. Contacte o nosso representante Nordson para obter informações e conselhos sobre peças.

Ligação à terra



ATENÇÃO: É perigoso operar equipamento electrostático avariado e pode causar electrocussão, incêndio ou explosão. Integre as verificações de resistência no seu programa de manutenção periódica. Se receber um choque eléctrico, mesmo que seja ligeiro, ou detectar produção de faíscas electrostáticas ou formação de arcos voltaicos, desligue imediatamente todo o equipamento eléctrico ou electrostático. Não volte a arrancar o equipamento até o problema ter sido identificado e corrigido.

A ligação à terra dentro e em redor das aberturas da cabina tem de cumprir os requisitos da NFPA para localizações perigosas da Classe II, Divisão 1 ou 2. Consulte as condições mais recentes em NFPA 33, NFPA 70 (NEC, artigos 500, 502, e 516), e NFPA 77.

- Todos os objectos condutores de electricidade dentro das áreas de pintura devem ser ligados electricamente à terra com uma resistência inferior a 1 megaohm medida com um instrumento que aplica pelo menos 500 Volt ao circuito que está a ser avaliado.
- O equipamento a ser ligado à terra inclui, mas não está limitado a, o chão da área de pintura, plataformas do operador, alimentadores, suportes de olhos fotoeléctricos e bicos de descarga. O pessoal que trabalha na área de pintura tem de estar ligado à terra.
- Existe um potencial de ignição possível resultante do corpo humano carregado electrostaticamente. O pessoal que se encontre sobre uma superfície pintada, tal como uma plataforma de operação, ou que use sapatos não condutores, não está ligado à terra. O pessoal tem de usar sapatos com solas condutoras, ou uma fita de terra, para manter a ligação à terra, quando está a trabalhar com, ou perto de, equipamento electrostático.
- Os operadores têm de manter o contacto da pele com o punho entre a sua mão de o punho da pistola, para evitar choques enquanto operam pistolas electrostáticas manuais de pintura. Se tiver de usar luvas, corte a palma ou os dedos, use luvas condutoras de electricidade ou uma fita de ligação à terra ligada ao punho da pistola ou outra verdadeira ligação à terra.
- Antes de fazer ajustes ou limpar as pistolas de pintura com pó, desligue as fontes de alimentação electrostática e ligue os eléctrodos da pistola à terra.
- Após efectuar a manutenção, ligue todos os equipamentos desligados, cabos de ligação à terra e fios.

Acção em caso de uma avaria

Se um sistema ou qualquer equipamento de um sistema se avariar, desligue imediatamente o sistema e efectue os passos seguintes:

- Desligue e bloqueie a energia eléctrica. Feche as válvulas de fecho pneumáticas e descarregue as pressões.
- Identifique a razão para a avaria e elimine-a antes de voltar a arrancar o equipamento.

Eliminação

Elimine o equipamento e materiais utilizados na operação e na manutenção de acordo com os códigos locais.

Seção 2

Descrição

As pistolas eletrostáticas automáticas de pintura com pó Encore[®] HD estão disponíveis em versões com tubo de suporte ou barra de suporte. A pistola com tubo de suporte de 156,2 cm (5,1 ft) é standard; está disponível uma pistola opcional com tubo de suporte de 186,7 cm (6,1 ft). A pistola com barra de suporte inclui um suporte articulado montado na extremidade da barra opcional da pistola.

As pistolas estão equipadas com um multiplicador de tensão integrado de 100 kV e ar de lavagem de elétrodos para evitar que o pó se acumule no elétrodo. As pistolas têm um percurso de pó reto para minimizar a fusão por impacto e um conector de mangueira de desconexão rápida para mudança de cor rápida.

As pistolas são usadas com o sistema Encore HD iControl[®] da Nordson, o qual proporciona controle de tensão eletrostática, ar de lavagem de elétrodos, ar de atomização e controle da bomba HDLV[®].

Bicos para pintura plana, com ranhuras de 2,5 e 4 mm, são fornecidos com as pistolas. O equipamento opcional inclui:

- Cabos de controle de 8, 12, e 16 metros (26, 39, 52 ft) e uma extensão de cabo de 4 metros
- Suportes de pistola deslocáveis standard, rotativos e fixos para pistolas com tubo de suporte
- Barra de pistola com barra de 4 ft (121 cm) e grampo para barras de suporte de 25 mm (1 in.)
- Extensões angulares de pintura
- Kit de coletor de iões
- Uma diversidade de bicos planos, cónicos e cortados transversalmente.

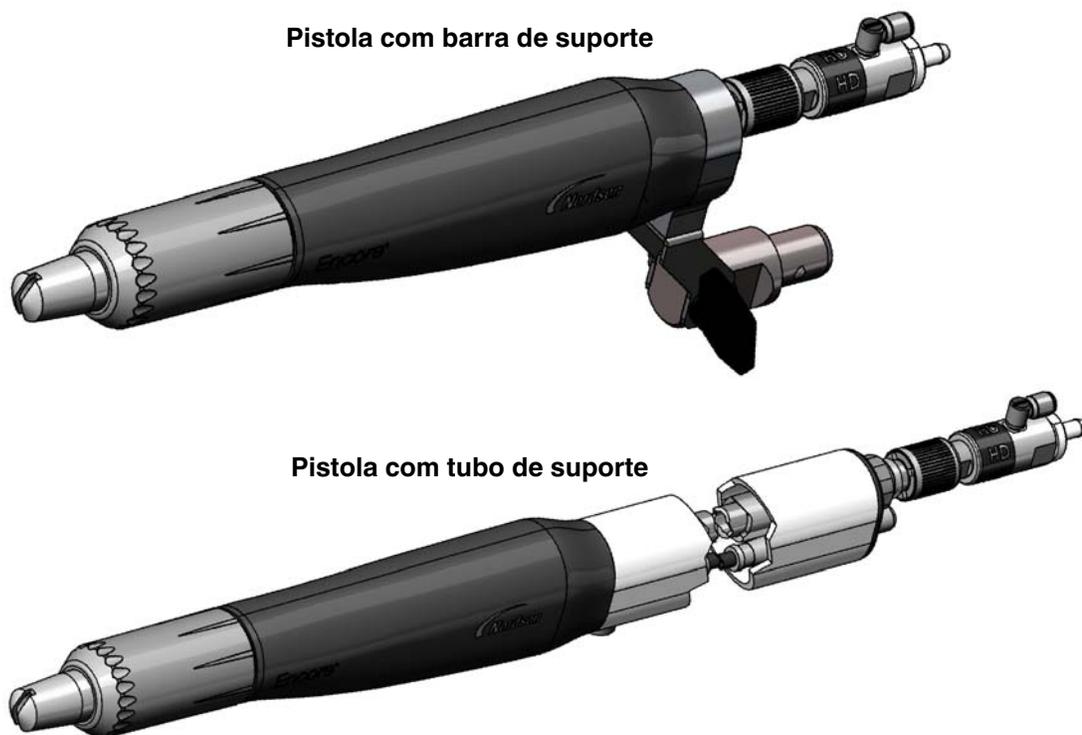


Figura 2-1 Pistolas com barra de suporte e com tubo de suporte

Especificações

Valores nominais de entrada	Valores nominais de saída
+/- 19 VCA, +/- 1 A (pico)	100 kV, 100 μ A

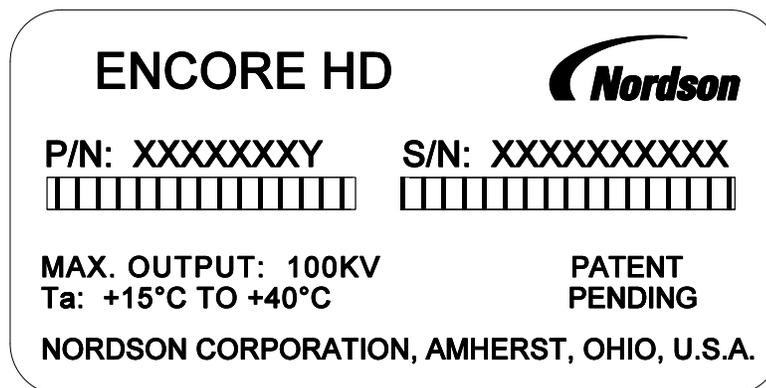
- Qualidade do ar: partículas de $<5\mu$, ponto de orvalho $<10\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($50\text{ }^{\circ}\text{F}$)
- Humidade relativa máx.: 95% não condensável
- Temperatura ambiente nominal: $+15$ a $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ (59 - $104\text{ }^{\circ}\text{F}$)
- Classificação de localização perigosa do aplicador: Zona 21 ou Classe II, Divisão 1

Etiqueta de certificação do aplicador



Etiqueta com o número de série

NOTA: O número de série da pistola contém a local, o ano e o mês em que foi fabricada. O número de série começa com “AA10A”. O “AA” significa que o produto foi fabricado em Amherst, Ohio; o “10” significa o ano 2010. O “A” significa o mês de Janeiro; “B” seria Fevereiro, etc..



Condições especiais para a utilização segura

Para cumprir requisitos ATEX da União Europeia:

- Os aplicadores automáticos de pó Encore HD só podem ser usados com os controladores iControl Encore HD associados, dentro de uma gama de temperatura ambiente de +15 °C a +40 °C.
- O equipamento tem de ser instalado e usado de acordo com a norma EN50177.

Dimensões e pesos

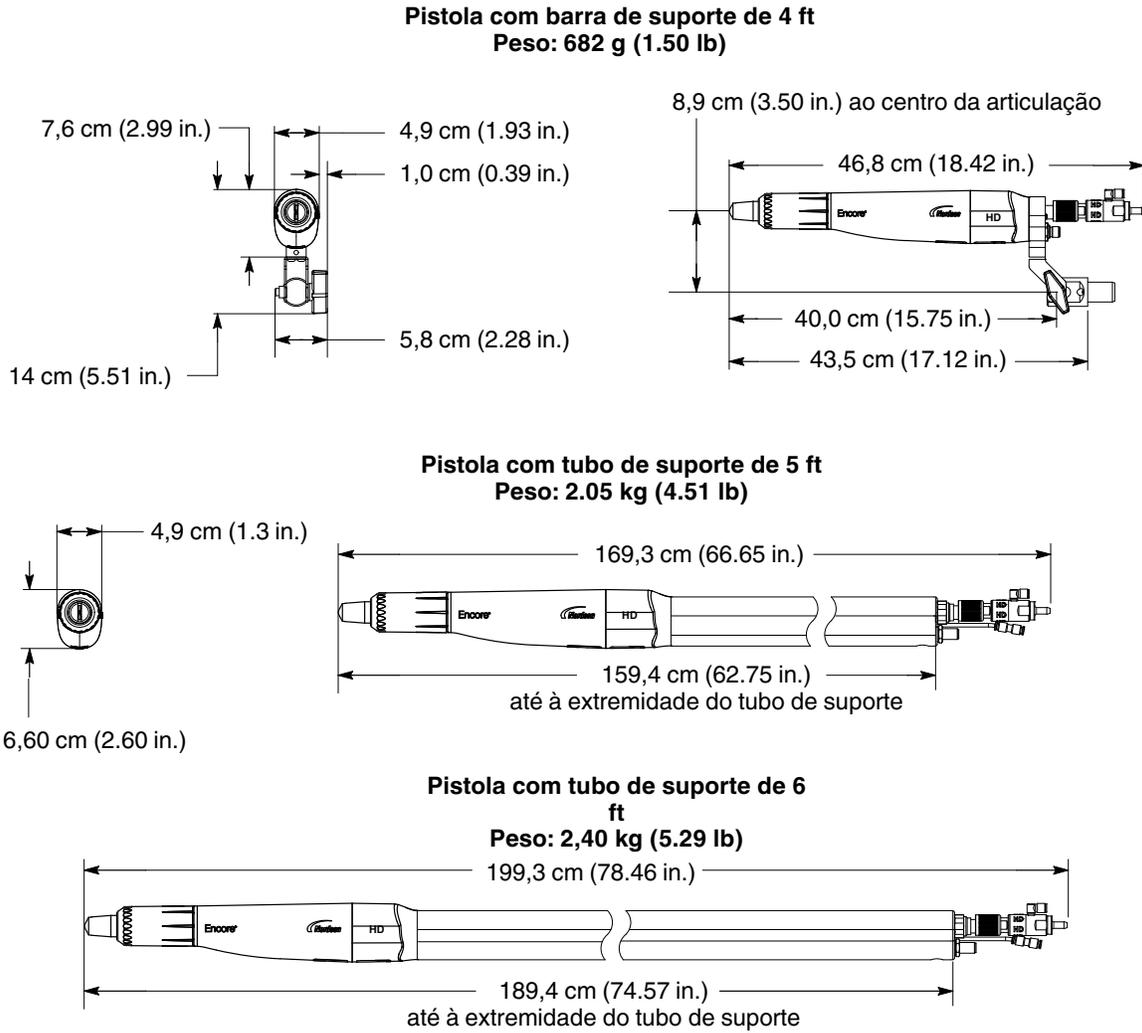


Figura 2-2 Dimensões e pesos das pistolas

Seção 3 Instalação



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.

Pistolas com tubos de suporte

Os conjuntos de suporte para pistola com tubo de suporte são opcionais. Consultar os números de peça dos conjuntos na página 9-6.

Consulte a figura 3-1. Monte a pistola com tubo de suporte num suporte fixo de pistola, oscilador ou reciprocador usando um dos conjuntos de suporte ilustrados em baixo.

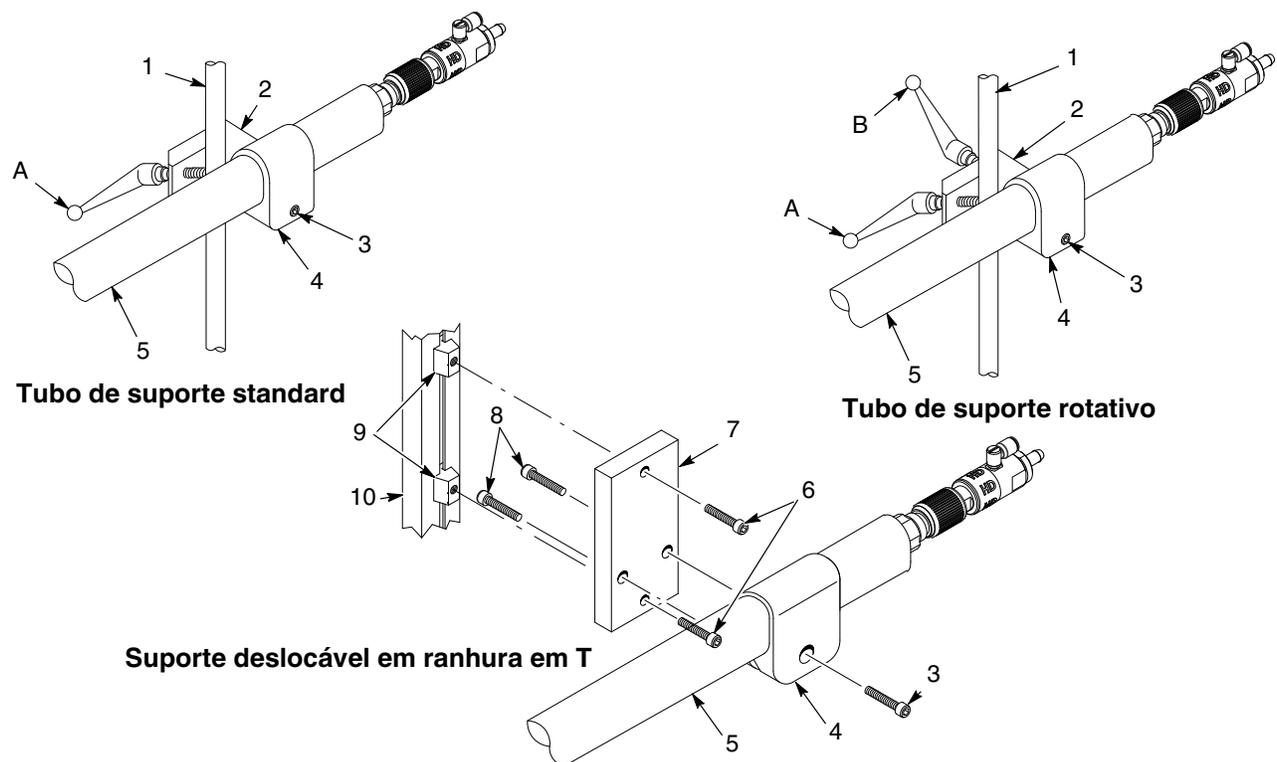


Figura 3-1 Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte

- | | | |
|---|--|--|
| 1. Barra de suporte com 25,4 mm (1 in.) | 5. Tubo de suporte da pistola | 9. Porcas para fendas em T |
| 2. Grampo | 6. Parafusos M8 x 30 | 10. Barra com ranhura em T (não incluída no kit) |
| 3. Parafuso de fixação | 7. Placa de suporte | A. Punho de fixação |
| 4. Manga de suporte | 8. Parafusos de $\frac{3}{8}$ - 16 x 1 in. | B. Punho da articulação |

Pistolas com barra de suporte

A barra da pistola é opcional. Consulte o número de peça da barra da pistola na seção de *Opções*, página 9-8.

Consulte a figura 3-2. Monte o adaptador (3) da pistola com barra de suporte na extremidade da vara de ajuste (9) e fixe-o apertando o parafuso de fixação (11) com uma chave hexagonal de 4 mm.

- Para deslocar a ponta da pistola de um lado para o outro, desaperte o parafuso direito com cabeça tipo botão (1).
- Para inclinar a ponta da pistola para cima ou para baixo, solte o manípulo para inclinar (4).
- Para rodar a barra de ajuste no eixo do corpo de fixação (8) ou no corpo de fixação, desaperte o punho para rotação (5).

Para montar a pistola num suporte fixo de pistola, oscilador ou reciprocador, posicione o grampo (7) numa barra de suporte de 1 in. e aperte o punho do grampo (6).

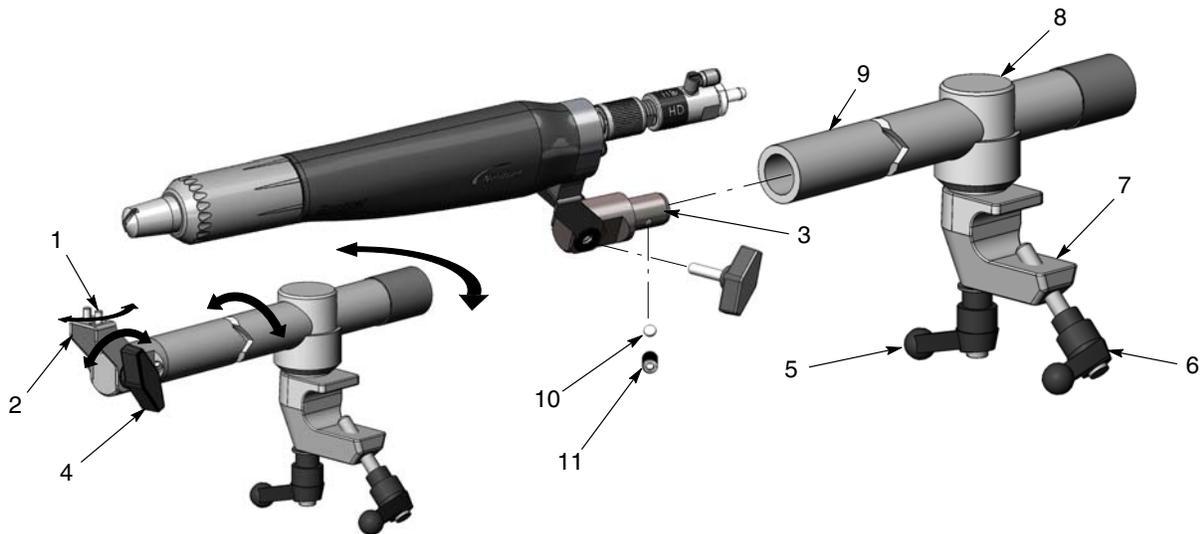


Figura 3-2 Montagem da pistola com barra de suporte

- | | | |
|------------------------------------|-----------------------|-------------------------|
| 1. Parafusos com cabeça tipo botão | 5. Punho para rotação | 9. Vara de ajuste |
| 2. Suporte inclinável | 6. Punho do grampo | 10. Esfera |
| 3. Adaptador para barra de suporte | 7. Braçadeira | 11. Parafuso de fixação |
| 4. Manípulo para inclinar | 8. Corpo de fixação | |

Ligações da pistola

1. Consulte a figura 3-3. Ligue a mangueira de alimentação de pó ao conector da mangueira (2). O conector pode ser desligado da pistola desenroscando a porca de fixação (1) e puxando-o para trás afastando-o da pistola.
2. Ligue o tubo transparente de 4 mm do ar de lavagem de eléctrodos à união estriada (3) (pistola com barra de suporte) ou à união do tubo (4) (pistola com tubo de suporte).
3. Ligue o tubo azul de 6 mm do ar de atomização à união do tubo (7).
4. Ligue o cabo da pistola à tomada do cabo da pistola (5) e aperte bem a porca do cabo.

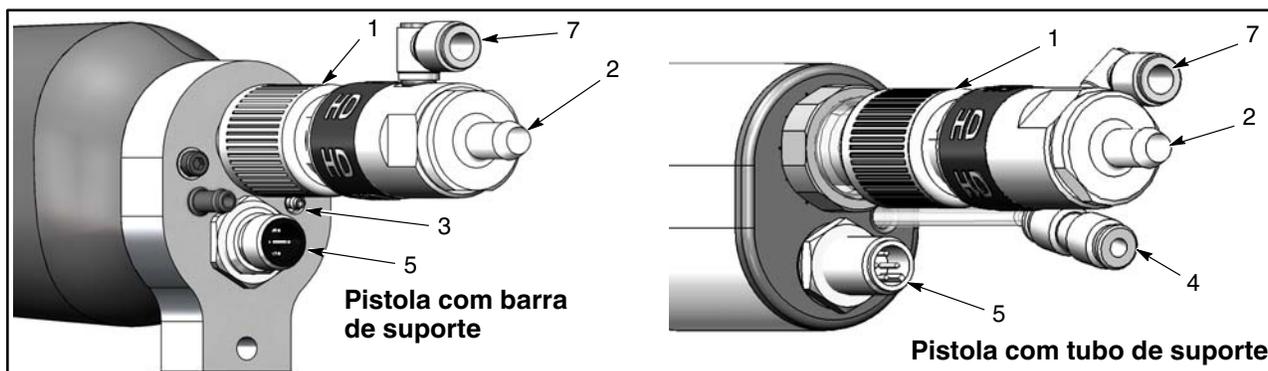


Figura 3-3 Ligações da pistola

- | | | |
|--------------------------|----------------------------------|------------------------------|
| 1. Porca de fixação | 3. União estriada (tubo de 4 mm) | 5. Tomada do cabo da pistola |
| 2. Conector da mangueira | 4. União do tubo (4 mm) | 7. União do tubo (6 mm) |

Instalação do coletor de iões

O coletor de iões pode melhorar a lisura e a aparência de revestimentos de pó curados. Ele recolhe os iões emitidos pelo elétrodo carregador da pistola em vez de permitir que eles se depositem na peça. Isto reduz a razão de acumulação de carga no pó depositado na peça, o que pode reduzir defeitos, tais como furos de alfinete e pele de laranja, nos revestimentos curados.

Consulte o número de peça na página 9-9, seção *Opções*.

O kit de coletor de iões pode ser usado nas pistolas com barra de suporte e nas com tubo de suporte. Após instalar o coletor de iões, ajuste a posição da vara do coletor para obter os melhores resultados, como descrito na página 3-6.

Pistola com barra de suporte

1. Consulte a figura 3-4. Insira a vara do coletor (1) na placa de ligação à terra e fixe-a com o parafuso de fixação M5 x 8 (6) incluído no kit de coletor de iões.
2. Ligue a ponta de pontos múltiplos (7) à vara do colector usando o parafuso M3 x 8 (8).

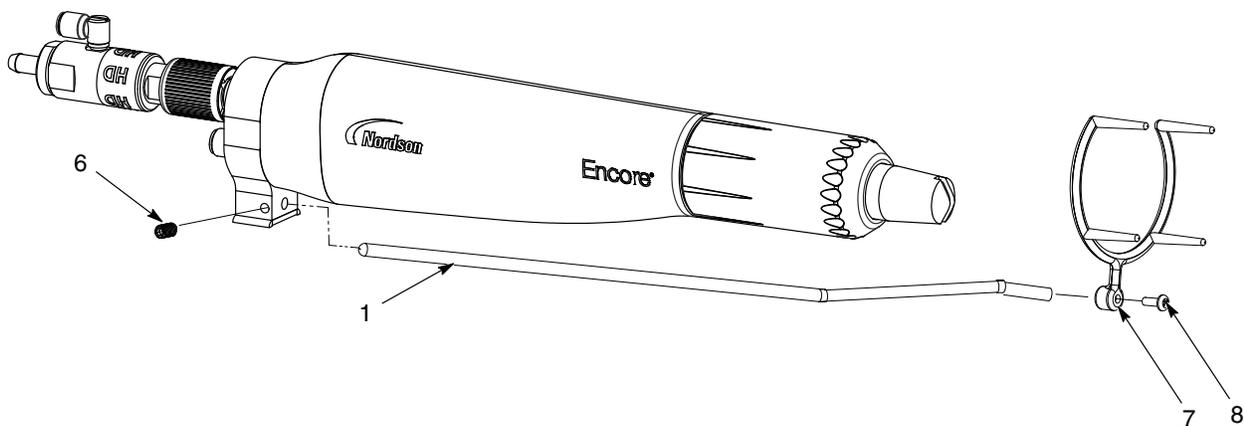


Figura 3-4 Instalação do coletor de iões - pistola com barra de suporte

- | | | |
|-------------------------------|------------------------------|------------------------------------|
| 1. Vara do coletor | 7. Ponta de pontos múltiplos | 8. Parafuso de cabeça chata M3 x 8 |
| 6. Parafuso de fixação M5 x 8 | | |

Pistola com tubo de suporte

NOTA: Para um funcionamento perfeito, o furo de montagem tem de manter-se tapado. Se o coletor de iões for retirado, coloque um tampão apropriado no seu lugar. O número de peça do tampão para montagem está listado na seção *Peças* deste manual.

NOTA: O furo de montagem do coletor de iões tem de ser instalado na zona dianteira da pistola, como ilustrado na figura 3-5. Se o coletor de iões estiver instalado na zona traseira, ele teria de ser invertido para permitir o acesso à placa de ligação à terra no conjunto da parte traseira do corpo (15). Se for necessário, realize os passos 1-7 do procedimento de desmontagem do tubo de suporte na página 7-2 para remover o tubo, depois virá-lo ao contrário e montar a pistola novamente.

1. Se for aplicável, remova o tampão do furo de montagem (5).
2. Consulte a figura 3-5. Fixe o pino (2) à placa de ligação à terra com o parafuso de sextavado interior (3).
3. Insira a vara do coletor (1) no pino e fixe-a com o parafuso de fixação M10 x 10 (4) com ponta de nylon.
4. Ligue a ponta de pontos múltiplos (7) à vara do colector usando o parafuso M3 x 8 (8).

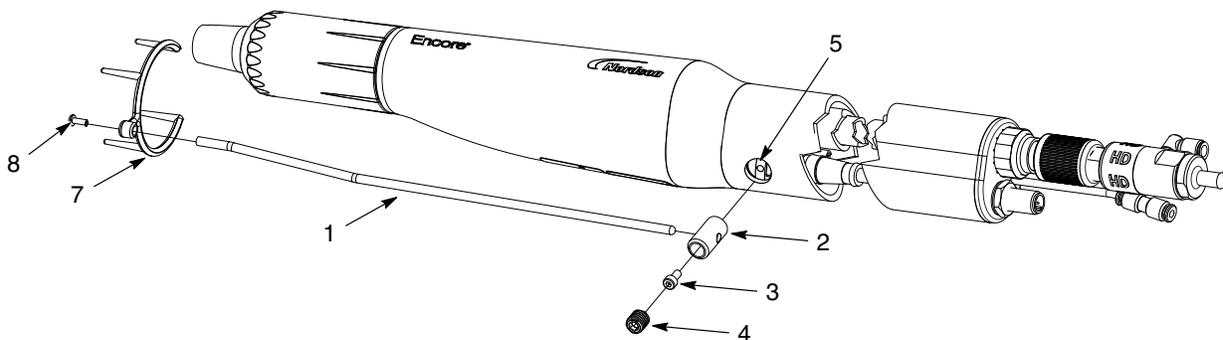


Figura 3-5 Instalação do coletor de iões - pistola com tubo de suporte

- | | | |
|-----------------------------------|--|------------------------------------|
| 1. Vara do coletor | 4. Parafuso de fixação M10 x 10 | 7. Ponta de pontos múltiplos |
| 2. Pino | 5. Furo de montagem do coletor de iões | 8. Parafuso de cabeça chata M3 x 8 |
| 3. Parafuso de sextavado interior | | |

Ajuste da vara do coletor de iões

A vara do coletor de iões deve ser montada de modo que, para a aplicação, a ponta na extremidade da vara esteja à distância óptima da ponta do eléctrodo.

- Se a ponta na extremidade da vara estiver demasiado afastada da ponta do eléctrodo, o coletor de iões não recolherá electrões nem melhorará o aspecto da pintura curada.
- Se a ponta da extremidade da vara estiver demasiado próxima da ponta do eléctrodo, as partículas de pó podem não ficar carregadas eficientemente e a eficiência da transferência de pó pode reduzir-se.

Use este procedimento para posicionar a extremidade da vara do coletor de iões.

1. Remova a vara e a ponta de pontos múltiplos do pino e, depois revista algumas peças de teste. Quando estiver a pintar peças, anote a corrente (μA) indicada no mostrador da unidade de controlo. Cure a pintura.
2. Insira a vara no pino e monte a ponta de pontos múltiplos na pistola.
3. Desaperte o parafuso de fixação M10 x 10 (4) para o tubo de suporte, ou o parafuso de fixação M5 x 8 (6) para a barra de suporte, e afaste a ponta de pontos múltiplos (7) da extremidade dianteira da pistola.
4. Ligue a tensão eletrostática e pinte com pó estando uma peça de teste em frente da pistola. Desloque a vara para a frente até a corrente indicada no mostrador da unidade de controlo ser 5 a 7 μA superior à indicada sem coletor de iões. Aperte o parafuso de fixação.
5. Cure a pintura nas peças de teste. Compare o acabamento de superfície nestas peças com o acabamento das peças pintadas no passo 1 (antes do kit de coletor de iões ter sido montado).
6. Se o melhoramento desejado no acabamento de superfície não foi obtido, desaperte o parafuso de fixação e desloque a vara para a frente aproximadamente 1 in. Aperte o parafuso de fixação.
7. Repita os passos 5 e 6 até o melhoramento desejado no acabamento de superfície ter sido obtido.

Seção 4

Operação



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.



ATENÇÃO: Este equipamento pode ser perigoso, a não ser que seja utilizado de acordo com as regras expostas neste manual.

O sistema iControl da Nordson, ou os controladores automáticos Encore LT, proporciona controlo automático e manual da saída electrostática, do caudal de ar de lavagem e do caudal de ar da bomba. A atuação e o posicionamento das pistolas são proporcionados pelo sistema iControl, por um controlador axial da Nordson ou por um CLP fornecido pela Nordson ou pelo cliente.

Consulte informações de programação e instruções no seu manual do controlador.

Mudança dos bicos para pintura plana



ATENÇÃO: Antes de executar este procedimento, desligue a pistola de pintura e ligue o elétrico à terra. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque elétrico muito forte.

1. Consulte a figura 4-1. Desenrosque a porca do bico (1) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
2. Puxe o bico para pintura plana (2) para fora do conjunto do elétrico (3).

NOTA: Não é necessário retirar o conjunto do elétrico. Se o conjunto do elétrico sair da pistola ao puxar o bico para fora, limpe-o com ar comprimido antes de o montar novamente. Não curve o elétrico. O suporte do elétrico (3A) enrosca-se no conjunto. Tanto o suporte como o elétrico podem ser substituídos.

3. Monte um bico novo no conjunto do elétrico, tendo o cuidado de não curvar o elétrico. O bico é fixado ao conjunto do elétrico.
4. Enfie a porca do bico no bico e enrosque-a no corpo da pistola no sentido dos ponteiros do relógio até a face da porca do bico se encostar ao rebordo do corpo da pistola.

NOTA: O suporte cônico do elétrico do conjunto do elétrico foi concebido para limpeza otimizada durante mudanças de cor em sistemas que usem bico para pintura plana. Este suporte cônico do elétrico não aceita deflectores cónicos.

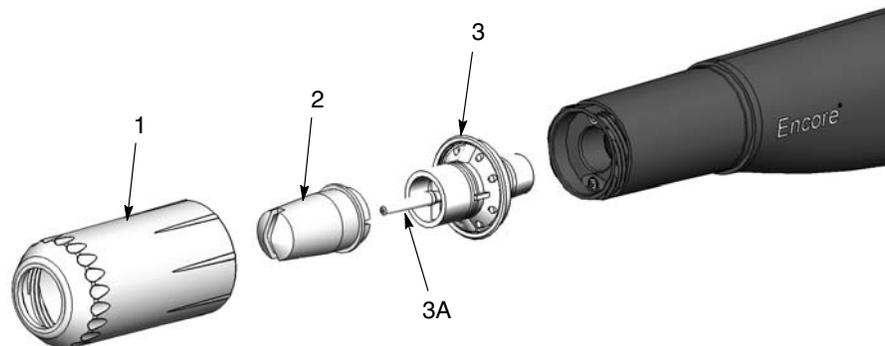


Figura 4-1 Remoção e montagem do bico para pintura plana

Substituição de deflectores opcionais ou de bicos cónicos



ATENÇÃO: Antes de executar este procedimento, desligue a pistola de pintura e ligue o eléctrodo à terra. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque eléctrico muito forte.

NOTA: O suporte do eléctrodo fornecido com a pistola tem de ser modificado a fim de aceitar os deflectores cónicos opcionais. Consulte o kit de bico cónico requerido para esta conversão na seção *Opções*.

1. Consulte a figura 4-2. Para substituir o deflector (4), puxe-o cuidadosamente para fora do conjunto do eléctrodo (3). Se apenas substituir o deflector, monte um novo no conjunto do eléctrodo tendo o cuidado de não curvar o fio do eléctrodo.
2. Para substituir o bico completo, desenrosque a porca do bico (1) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
3. Puxe o bico cónico (2) para fora do conjunto do eléctrodo.

NOTA: Não é necessário retirar o conjunto do eléctrodo (3) para fora da pistola. Se o conjunto do eléctrodo sair da pistola ao puxar o bico para fora, limpe-o com ar comprimido antes de o montar novamente. Não curve o eléctrodo. O suporte do eléctrodo (3A) enrosca-se no conjunto. Tanto o suporte como o eléctrodo podem ser substituídos.

4. Monte o novo bico cónico no conjunto do eléctrodo. O bico é fixado ao conjunto do eléctrodo.
5. Enrosque a porca do bico no corpo da pistola até a face da porca do bico se encostar ao rebordo do corpo da pistola.
6. Monte um deflector novo no conjunto do eléctrodo, tendo o cuidado de não curvar o eléctrodo.

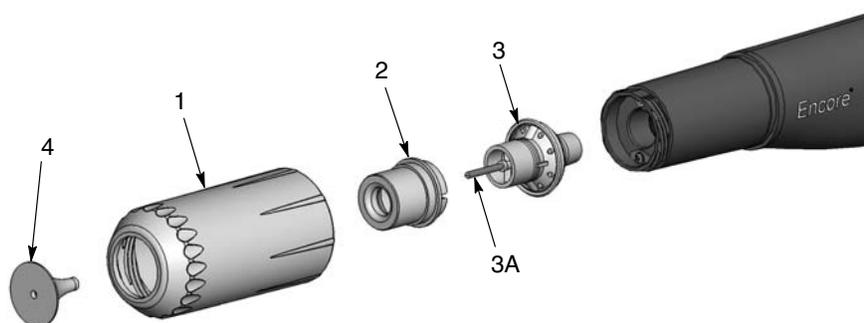


Figura 4-2 Substituição de deflectores opcionais e de bicos cónicos

Seção 5

Manutenção



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.

Manutenção diária

NOTA: Em função da sua aplicação, pode não ser preciso executar este procedimento diariamente. Se realizar mudanças de cor regularmente com um centro de alimentação de pó, a pistola para pintura é purgada internamente, cada vez que se realizar uma mudança de cor. Neste caso, execute este procedimento de 2 em 3 dias.

Consulte a figura 5-1.

1. Purgue as pistolas de pintura e depois desligue-as.
2. Desenrosque a porca do bico (1) e retire o bico (2).
3. Puxe o conjunto do eletrodo (3) para fora da pistola.
4. Para remover o tubo de pó dianteiro (5) da parte dianteira da pistola, introduza o alicate de pontas finas no tubo de pó dianteiro (5). Abra o alicate contra as paredes interiores do tubo de pó dianteiro e puxe o tubo e as suas vedações (4, 6) para fora da parte dianteira do corpo da pistola.

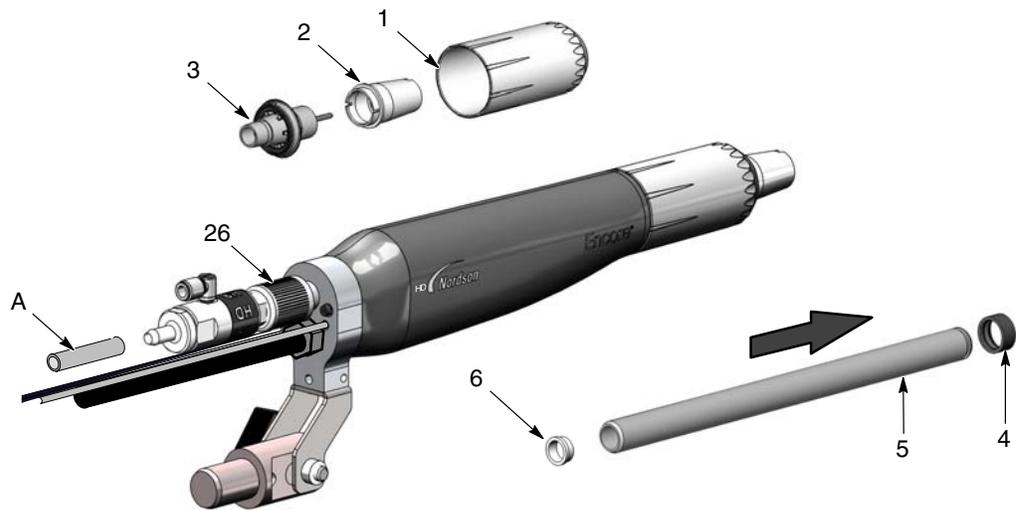


Figura 5-1 Manutenção - pistola com barra de suporte ilustrada sem suporte articulado

- | | | |
|-------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Porca do bico | 4. Vedação | 26. Difusor automático |
| 2. Bico | 5. Tubo de pó dianteiro | A. Mangueira de alimentação de pó |
| 3. Conjunto do eletrodo | 6. Vedação do tubo de pó dianteiro | |

5. Desligue a mangueira de alimentação de pó (A) do difusor automático Encore HD (26).
6. Limpe todas as peças retiradas com uma pistola de ar comprimido de baixa pressão. Limpe as peças com um pano limpo e seco.
7. Remova cuidadosamente o pó fundido com uma vareta de madeira ou de plástico, ou uma ferramenta semelhante. Não utilize outras ferramentas que riscuem o plástico. O pó acumular-se-ia e fundir-se-ia por impacto nos riscos.

NOTA: Se for necessário, utilize um pano embebido em isopropilo ou em álcool etílico para limpar as peças. Remova as juntas tóricas e as vedações antes de limpar as peças com álcool. Não mergulhe a pistola para pintura em álcool. Não utilize mais nenhum dissolvente.

8. Inspeccione o tubo de pó, as vedações, o conjunto do eléctrodo, o tubo poroso, o adaptador estriado e o bico para determinar se existe desgaste. Substitua as peças gastas ou danificadas.
9. Monte as vedações nas extremidades do tubo de pó, se ele tiver sido retirado.
10. Monte o tubo de pó na pistola até a vedação encostar à parte dianteira da pistola.
11. Monte o conjunto do eléctrodo na pistola, de modo que a extremidade do conjunto do eléctrodo deslizar para dentro da vedação situada na extremidade do tubo de pó.
12. Monte o bico no conjunto do eléctrodo e fixe-o com a porca do bico. Se for usado, monte o deflector no conjunto do eléctrodo.

Seção 6

Localização de avarias



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.

Estes procedimentos de localização de avarias cobrem apenas os problemas mais comuns. Se esta informação não for suficiente para resolver o problema, contacte o seu representante Nordson local.

NOTA: Os módulos iFlow[®] são utilizados no controlador iControl para controlar o caudal de ar da bomba. Consulte problemas relacionados com os módulos iFlow nos seus manuais de iControl.

Tabela geral de localização de avarias

Problema	Causa possível	Ação corretiva
1. Padrão irregular, caudal de ar instável ou não adequado	Bloqueio na pistola para pintura, mangueira de alimentação de pó, ou bomba	<ol style="list-style-type: none"> 1. Purgue a pistola para pintura. Retire o bico e o conjunto do eletrodo e limpe-os. 2. Desligue a mangueira de alimentação de pó da pistola para pintura e limpe o tubo de pó com uma pistola de ar comprimido. 3. Desligue a mangueira de alimentação da bomba e da pistola e limpe a mangueira de alimentação por sopro de ar. Substitua a mangueira de alimentação, se ela estiver obstruída com pó. 4. Desmonte e limpe a bomba.
	Bico, deflector ou conjunto do eletrodo, gastos e afetando o padrão	<p>Retire, limpe, e inspecione o bico, o deflector e o conjunto do eletrodo. Se for necessário, substitua as peças gastas.</p> <p>Se o problema for desgaste excessivo, ou fusão por impacto, reduza o caudal do ar de transporte e do ar de atomização.</p>
	Pó húmido	Verifique o sistema de alimentação de pó, os filtros de ar, o e secador. Substitua a alimentação de pó se esta estiver contaminada.

Continuação...

Problema	Causa possível	Ação corretiva
	Baixo/a caudal/pressão de ar da bomba	Ajuste o caudal/a pressão de ar da bomba.
	Fluidificação incorreta do pó do alimentador	Aumente a pressão de ar de fluidificação. Se o problema persistir, retire o pó para fora do alimentador. Limpe, ou substitua, a placa de fluidificação, se ela estiver contaminada.
	Módulo iFlow descalibrado	Execute o procedimento para colocar novamente em zero descrito no manual do hardware de iControl.
2. Espaços vazios no padrão de pó	Bico, ou deflector, gasto	Remova e inspecione o bico ou o deflector. Substitua as peças gastas.
	Conjunto do eléctrodo ou percurso de pó obstruídos	Retire o conjunto do eléctrodo e limpe-o. Retire o percurso de pó e, se for necessário, limpe-o.
	Caudal de ar de lavagem do eléctrodo demasiado alto	O caudal do ar de lavagem é controlado por um orifício fixo. Consulte mais informações sobre localização de avarias no seu manual do controlador.
3. Perda de atracção, má eficiência de transferência	Tensão electrostática baixa	Aumente a tensão electrostática.
	Má ligação do eléctrodo	Retire o bico e o conjunto do eléctrodo. Limpe o eléctrodo e verifique se existe de carbono ou se está danificado. Verifique a resistência do eléctrodo como ilustrado na página 6-4. Se o conjunto do eléctrodo está em ordem, retire a fonte de alimentação da pistola e verifique a sua resistência como ilustrado na página 6-4.
	Peças com má ligação à terra	Verifique se existe acumulação de pó na corrente do transportador, nos rolos, e nos ganchos de peças. A resistência entre as peças e a ligação à terra deve ser 1 megaohm ou inferior. Para melhores resultados, recomenda-se 500 ohm ou menos.
4. Não existe saída de kV da pistola para pintura (o mostrador indica 0 kV quando o gatilho da pistola está ligado), mas o pó está a ser aplicado	Cabo da pistola danificado	Realize as <i>Verificações de integridade do cabo da pistola</i> da página 6-5. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo.
	Fonte de alimentação da pistola para pintura em curto-circuito	Realize o <i>Teste de resistência da alimentação eléctrica</i> da página 6-4.
5. Não há saída de kV da pistola de pintura (a interface mostra a saída de kV), mas pó está a ser aplicado	Fonte de alimentação da pistola de pintura aberta	Realize o <i>Teste de resistência da alimentação eléctrica</i> da página 6-4.
	Cabo da pistola danificado	Realize o <i>Teste de integridade do cabo da pistola</i> da página 6-5. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo.

Continuação...

Problema	Causa possível	Ação corretiva
6. Caudal de ar de lavagem do eletrodo insuficiente	Acumulação de pó na ponta do eletrodo	O caudal do ar de lavagem é controlado por um orifício fixo. Verifique o tubo do ar de lavagem e verifique se existe caudal na união de saída quando a pistola está ligada. Consulte mais informações sobre localização de avarias no seu manual do controlador.
7. Baixo caudal de pó ou caudal de pó excessivo	Baixa pressão de ar de alimentação	A pressão de abastecimento de ar da consola iControl tem de ser superior a 5,86 bar (85 psi).
	Filtro do ar de abastecimento obstruído ou copo do filtro cheio - contaminação de água do controlador de caudal	Retire a bacia e drene a água/sujidade. Substitua o elemento filtrante, se for necessário. Limpe o sistema, e, se for necessário, substitua componentes.
	Tubo de ar dobrado ou obstruído	Verificar se os tubos de ar de transporte e de ar de atomização estão dobrados.
	Bomba não está montada corretamente	Consulte o manual da bomba HDLV.
	Tubo captador obstruído	Verifique se fragmentos ou o saco (unidades com ACV) estão a bloquear o tubo captador.
	Ar de fluidificação demasiado baixo	Se o ar de fluidificação estiver ajustado demasiado baixo, a bomba não funcionará com eficiência máxima.
	Mangueira de pó obstruída	Limpe a mangueira de pó com ar comprimido.
	Mangueira de pó dobrada	Verificar se a mangueira de pó está dobrada.
	Percurso de pó da pistola obstruído	Verifique se existe fusão por impacto ou fragmentos no conector da mangueira, tubo de pó e suporte do eletrodo. Se for necessário, limpe com ar comprimido.
8. Não há kV quando a pistola está ligada; caudal de pó em ordem	kV está ajustada em zero	Mude kV para um valor positivo.
	Verifique as mensagens no ecrã de alarmes.	Consulte os procedimentos de localização de avarias no seu manual do controlador.
9. Não há caudal de pó quando a pistola está ligada; kV em ordem	Ar de entrada DESLIGADO	Verifique o abastecimento de ar à consola iControl.

Teste de resistência da fonte de alimentação

Utilize um ohmímetro (para megaohm) para verificar a resistência da fonte de alimentação, entre o terminal de realimentação J2-3 da ficha e o pino de contacto dentro da extremidade dianteira. A resistência deve ser entre 280-320 megaohms. Se o valor for infinito, comute as pontas de contacto do ohmímetro. Se a resistência estiver fora desta gama, substitua a fonte de alimentação.

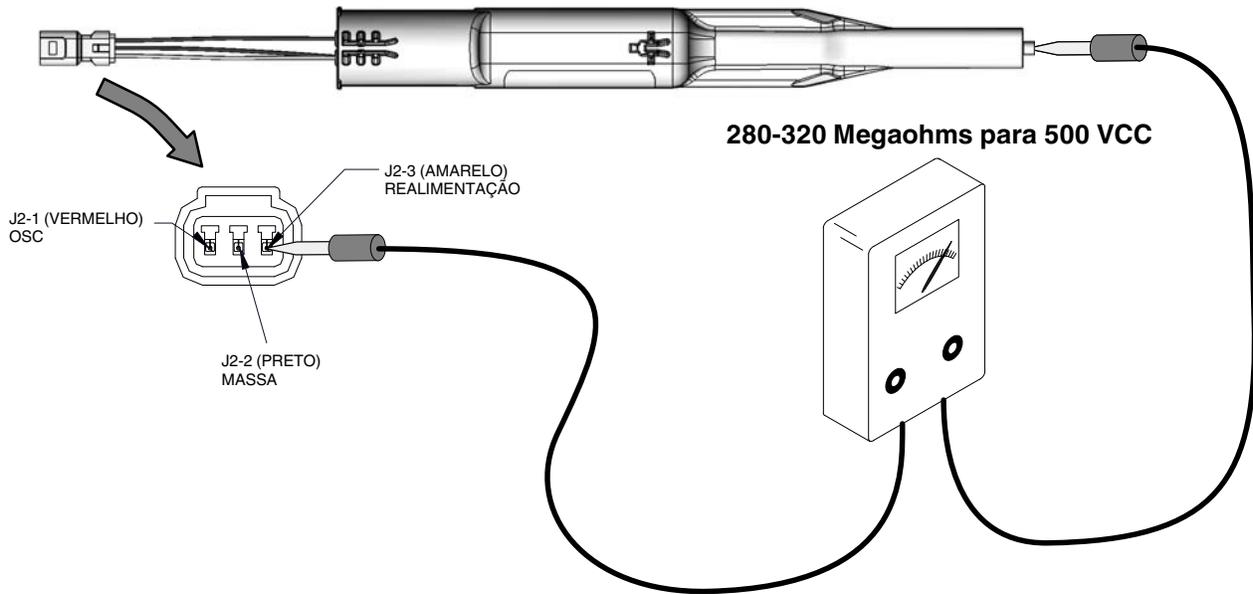


Figura 6-1 Teste de resistência da fonte de alimentação

Teste de resistência do conjunto do elétrodo

Utilize um ohmímetro (para megaohm) para medir a resistência do conjunto do elétrodo entre o anel de contacto na parte traseira e o fio da antena na parte dianteira. A resistência deve ser de 19-21 megaohms. Se o valor estiver fora desta gama, substitua o conjunto do elétrodo.

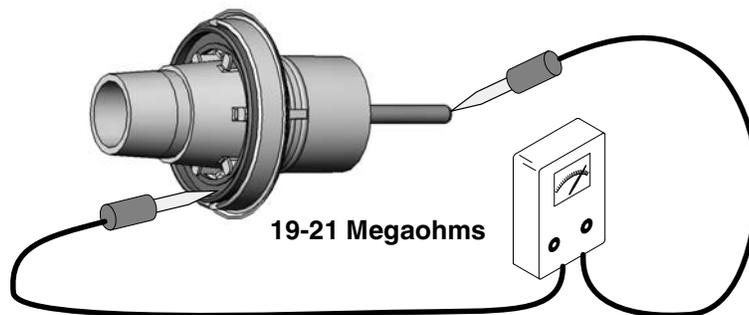


Figura 6-2 Teste de resistência do conjunto do elétrodo

Testes de integridade de cabos

Use um ohmímetro standard para verificar a integridade dos cabos das pistolas e da cablagem.

Cablagem da tomada da pistola

Esta cablagem é usada tanto para pistolas com barra de suporte como com tubo de suporte para ligar a alimentação de corrente (multiplicador de tensão) ao cabo de extensão (pistola com tubo de suporte) ou ao cabo da pistola.

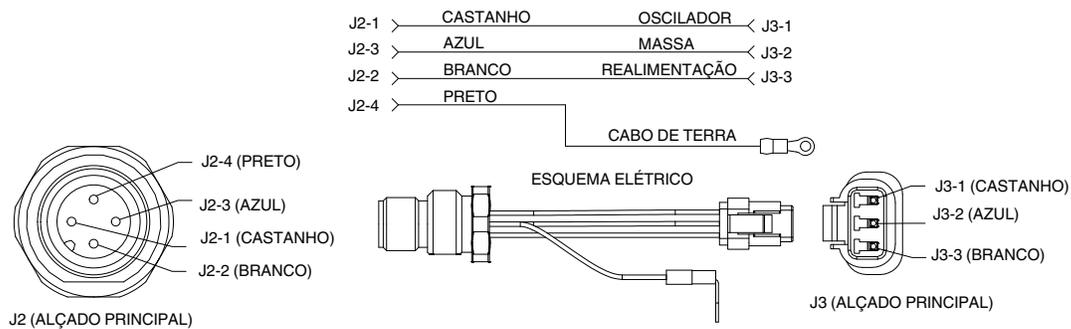


Figura 6-3 Cablagem da tomada da pistola

Cabo de extensão da pistola

Este cabo apenas é usado na pistola com tubo de suporte, entre o conjunto da parte traseira do corpo e a tampa da extremidade.

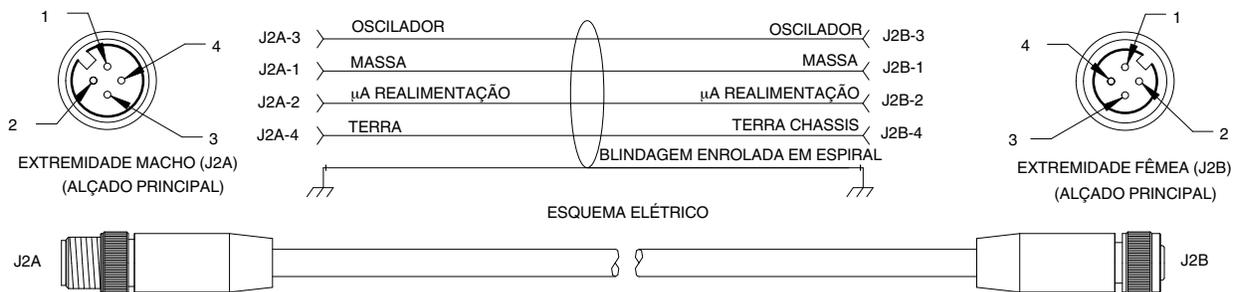


Figura 6-4 Cabo de extensão da pistola

Cabo da pistola

Este cabo está disponível em comprimentos de 8, 12 e 16 metros (26, 39, 52 ft). Ele é usado em pistolas com barra de suporte e com tubo de suporte.

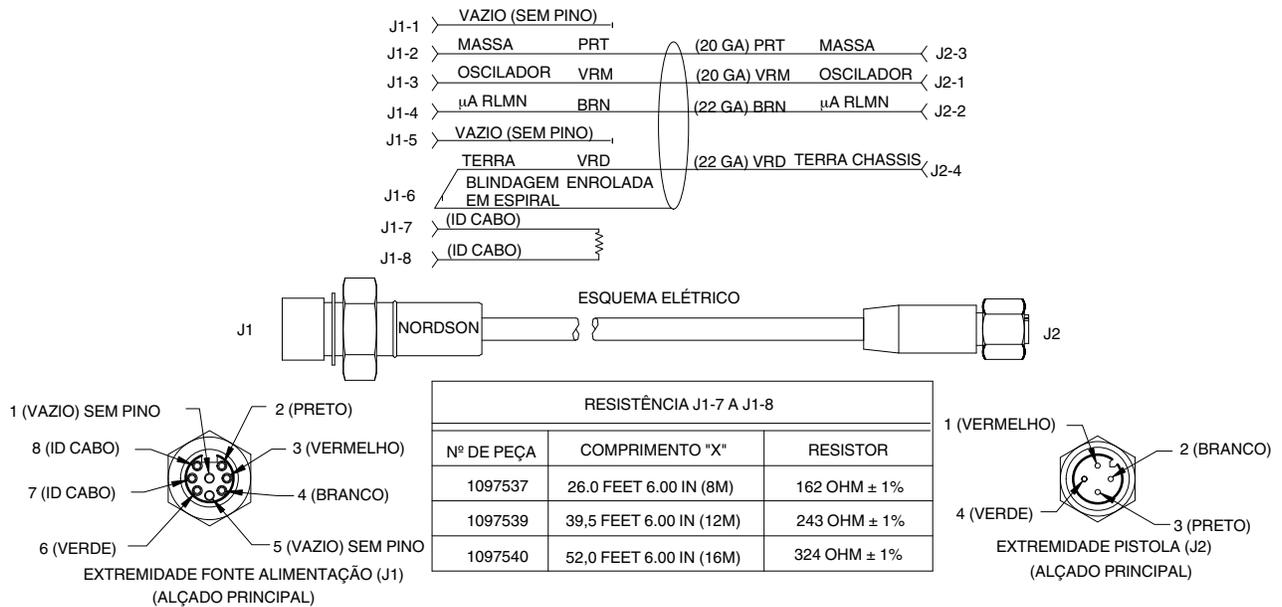


Figura 6-5 Cabo de pistola

Seção 7

Reparação



ATENÇÃO: Confiar as seguintes tarefas unicamente a pessoal qualificado. Siga as indicações de segurança contidas neste documento e em toda a documentação relacionada.

Substituição de peças gastas pelo pó

Use este procedimento para substituir peças gastas pelo pó tanto em pistolas com tubo de suporte como com barra de suporte. Substitua as peças gastas ou danificadas, conforme seja necessário.

1. Consulte a figura 7-6. Puxe o difusor automático (26) para fora do tubo de pó.
2. Desenrosque a porca do bico (1) e retire o bico (2) e o conjunto do eletrodo (3). Inspeccione o bico e o conjunto do eletrodo e substitua as peças gastas ou danificadas.
3. Empurre a extremidade traseira do tubo de pó (5) e puxe-o para fora da parte dianteira da pistola. Inspeccione a vedação (4) e substitua-a, se estiver danificada.
4. Monte a vedação no tubo de pó, depois monte o tubo de pó no corpo da pistola de pintura e insira-o até a vedação se encaixar na parte dianteira do corpo.
5. Monte o conjunto do eletrodo e o bico e fixe-os com a porca do bico.
6. Monte o conector da mangueira na extremidade do tubo de pó e aperte a porca de fixação para segurar o conector da mangueira.



Figura 7-6 Substituição de peças gastas pelo p

- | | | |
|------------------|-------------------------|------------------------|
| 1. Porca do bico | 3. Conjunto do eletrodo | 5. Tubo de pó |
| 2. Bico | 4. Vedação | 26. Difusor automático |

Reparação de pistolas com tubo de suporte

Desmontagem da pistola com tubo de suporte

1. Retire o bico, o conjunto do eléctrodo, o conector da mangueira e o tubo de pó, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo pó* na página 7-1.
2. Consulte a figura 7-7. Desligue a união (25) do tubo de ar transparente de 4 mm (18).
3. Desligue o cabo da pistola (não ilustrado) da tomada do cabo (20).
4. Desenrosque a porca do tubo de fixação (24) do tubo de fixação (21).
5. Retire a porca e a anilha de segurança da tomada do cabo (20). Guarde a porca e a anilha de segurança para as utilizar novamente.
6. Puxe a tampa da extremidade (23) para fora da extremidade da pistola.

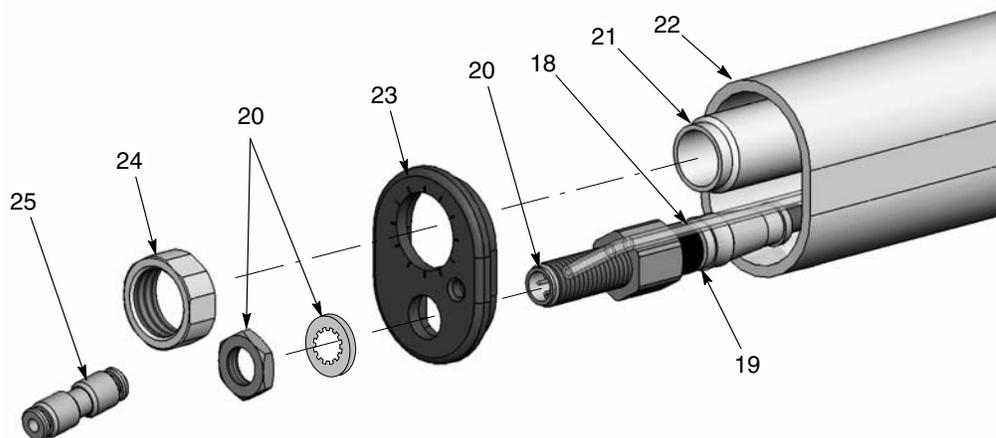


Figura 7-7 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 1 de 5

- | | | |
|-------------------------------|--------------------------|------------------------------|
| 18. Tubo transparente de 4 mm | 21. Tubo de fixação | 24. Porca do tubo de fixação |
| 19. Cabo de extensão | 22. Tubo de suporte | 25. União do tubo |
| 20. Tomada do cabo | 23. Tampa da extremidade | |

NOTA: Se a pistola de pintura estiver equipada com um colector de iões opcional, é necessário retirá-lo da pistola antes de poder retirar o tubo de suporte.

7. Consulte a figura 7-8. Puxe o tubo de suporte (22) do conjunto da parte traseira do corpo (14) e sobre o tubo de fixação (21).
8. Desenrosque o tubo de fixação do conjunto da parte traseira do corpo.
9. Desligue o cabo de extensão (19) da cablagem da tomada (15).
10. Desligue o tubo de ar transparente de 4 mm (18) da união estriada (13).
11. Se estiver a substituir o cabo de extensão, retire da tomada do cabo (20). No caso contrário, pode deixá-los ligados.

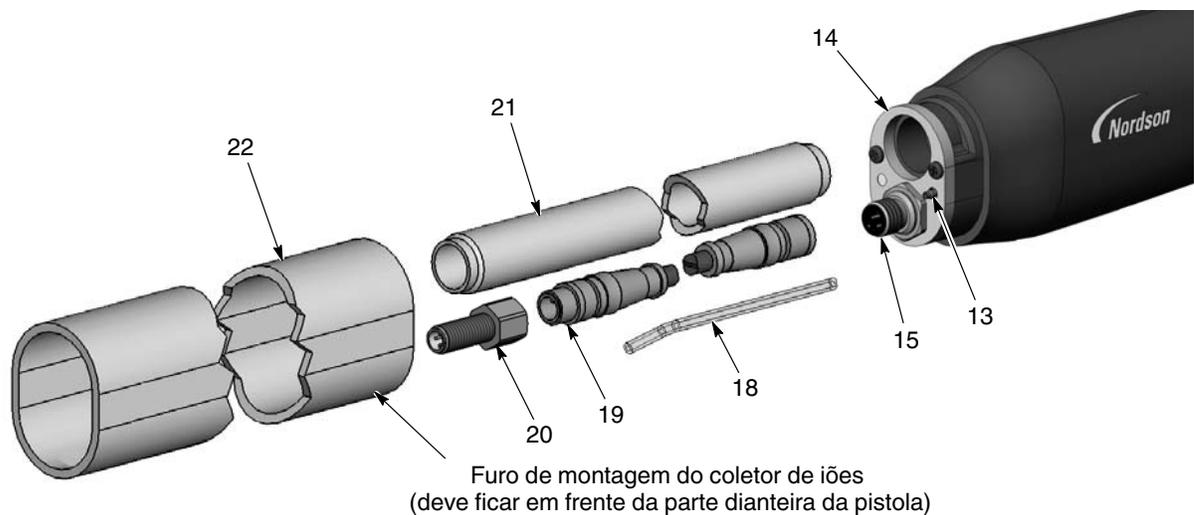


Figura 7-8 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 2 de 5

- | | | |
|--|-------------------------------|---------------------|
| 13. União estriada | 18. Tubo transparente de 4 mm | 21. Tubo de fixação |
| 14. Parte traseira do corpo da pistola | 19. Cabo de extensão | 22. Tubo de suporte |
| 15. Cablagem da tomada | 20. Tomada do cabo | |

12. Consulte a figura 7-9. Retire os dois parafuso de sextavado interior (17) e as anilhas de segurança (17A) da parte traseira do corpo da pistola (14).

13. Puxe cuidadosamente a parte traseira do corpo da pistola para fora da divisória (8) o suficiente para desligar a cablagem de alimentação de corrente (11) da cablagem da tomada (15) e para desligar o tubo do conjunto de filtro (6A) da união estriada no interior da parte traseira do corpo.

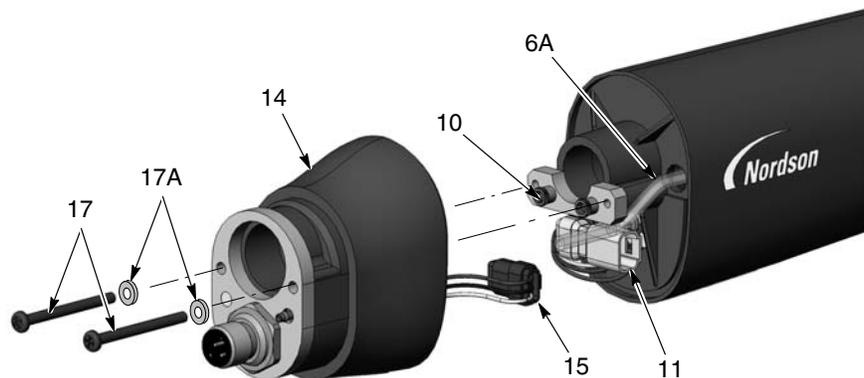


Figura 7-9 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 3 de 5

- | | | |
|--------------------------------|---|-------------------------------------|
| 6A. Tubo do conjunto de filtro | 11. Cablagem de alimentação de corrente | 15. Cablagem da tomada |
| 8. Divisória | 14. Parte traseira do corpo da pistola | 17. Parafusos de sextavado interior |
| | | 17A. Anilhas de segurança |

14. Consulte a figura 7-10. Usando uma chave hexagonal de 1/8 in., remova as duas porcas de sextavado interior (10) e a placa para aparafusar (9) para fora da divisória (8). Depois retire a divisória do corpo da pistola (6), enfiando a cablagem de alimentação de corrente através da divisória.

Desmontagem da pistola com tubo de suporte (cont.)

15. Deslize a fonte de alimentação (11) para fora do corpo da pistola.
16. O tubo de ar transparente de 4 mm (6A) dentro do corpo da pistola faz parte do conjunto de filtro de ar que fornece o ar de lavagem de elétrodos. Para substituir o conjunto do filtro de ar, puxe-o para fora da parte dianteira do corpo da pistola.
17. A junta (7) está colada à divisória com uma cola sensível à pressão. Se a junta estiver danificada, substitua-a por uma nova.

* Monte com Loctite 222

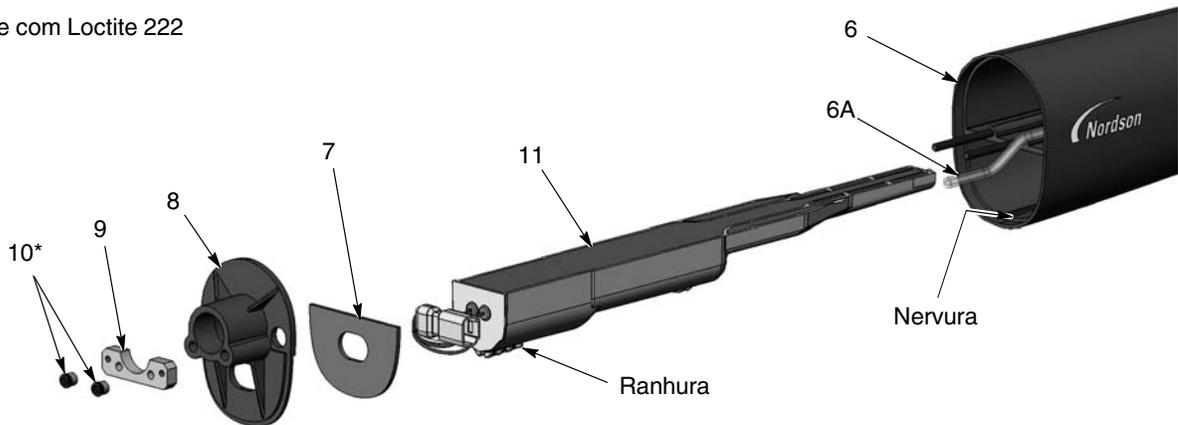


Figura 7-10 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 4 de 5

- | | | | | | |
|-----|----------------------------|----|-----------------------|-----|------------------------------|
| 6 | Corpo da pistola | 8. | Divisória | 10. | Porcas de sextavado interior |
| 6A. | Tubo do conjunto de filtro | 9. | Placa para aparafusar | 11. | Fonte de alimentação |
| 7. | Junta | | | | |

18. Consulte a figura 7-11. Para desmontar o conjunto da parte traseira do corpo, retire o parafuso (12) e a união estriada (13) para fora do interior da parte traseira do corpo da pistola (14). São necessárias uma chave hexagonal de 3 mm e uma chave de caixa de 1/4 in.
19. Retire a porca (15A) da tomada, puxe a placa de ligação à terra (16) para fora da parte traseira do corpo da pistola e desenfie a cablagem da tomada do corpo.

NOTA: Ao montar novamente, fixe o terminal redondo de terra à parte traseira do corpo da pistola com o parafuso (12) e a anilha de segurança (12A) e aperte o parafuso com 2,5 N•m (22 inch-lbs).

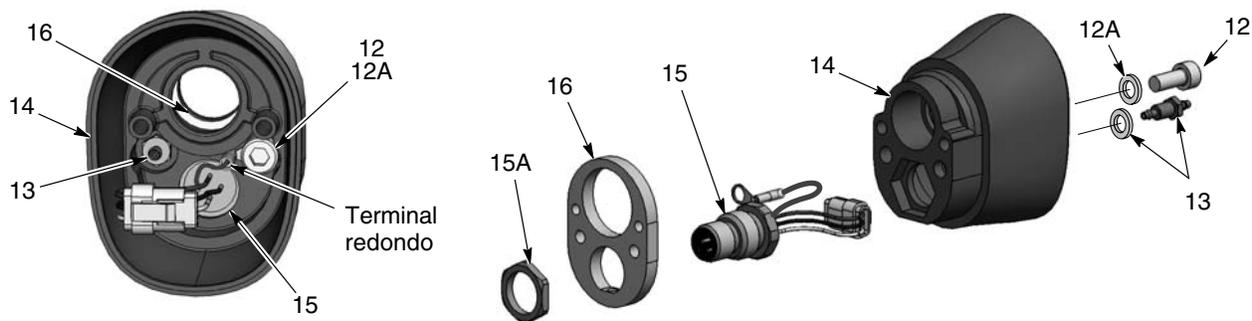


Figura 7-11 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 5 de 5

- | | | | | | |
|------|--------------------------------------|-----|------------------------------------|------|--------------------------|
| 12. | Parafuso | 14. | Parte traseira do corpo da pistola | 15A. | Porca da tomada |
| 12A. | Anilha de segurança | 15. | Cablagem da tomada | 16. | Placa de ligação à terra |
| 13. | União estriada e anilha de segurança | | | | |

Montagem da pistola com tubo de suporte

NOTA: Se tem um kit que combina a fonte de alimentação e o conjunto do corpo, omite o passo 1 e vá para o passo 2.

1. Consulte a figura 7-10. Monte a alimentação de corrente (11) no corpo da pistola (6), verificando se a nervura do corpo da pistola encaixa na ranhura da alimentação de corrente. Encaixe bem a fonte de alimentação no corpo da pistola.
2. Enfie a cablagem de alimentação de corrente através da divisória (8), depois enfie a divisória e a placa para aparafusar (9) nos pernos do corpo da pistola. Aplique cola de fixação de roscas Loctite 222 às porcas de sextavado interior (10) e enrosque-as nos pernos. Aperte as porcas com 0,45 N•m (64 inch-ounces) utilizando uma chave hexagonal de 1/8 in..
3. Consulte a figura 7-9. Ligue a cablagem da tomada (15) à cablagem de alimentação de corrente (11). Coloque os conectores de cablagem (11, 15), nas posições ilustradas, dentro do conjunto da parte traseira do corpo.
4. Ligue o tubo do conjunto do filtro (6A) à união estriada no interior da parte traseira do corpo. Enfie qualquer tubo de ar transparente adicional dentro do corpo da pistola, depois monte a parte traseira do corpo na divisória com os parafusos (17) e as anilhas de segurança (17A).
5. Consulte a figura 7-8. Enrosque o tubo de fixação (21) na parte traseira do corpo (14).
6. Ligue o cabo de extensão (19) à cablagem da tomada no conjunto da parte traseira do corpo.
7. Ligue o tubo transparente de 4 mm (18) à união estriada no conjunto da parte traseira do corpo.
8. Oriente o tubo de suporte (22) com o furo do coletor de iões voltado para a parte dianteira da pistola.

NOTA: Se o coletor de iões estivesse instalado anteriormente voltado para a parte traseira do conjunto, posicione o furo de montagem voltado para a parte dianteira da pistola. A orientação correta tem de ser realizada para permitir o acesso à placa de ligação à terra.

9. Consulte a figura 7-8. Ligue o cabo de extensão (19) à tomada (20) na tampa da extremidade (23).
10. Enfie as extremidades do cabo de extensão e o tubo na extremidade do tubo de suporte, depois enfie o tubo de suporte no tubo de fixação e no conjunto da parte traseira do corpo.
11. Monte a tampa da extremidade no tubo de suporte, enfiando o tubo de fixação (21) e o tubo transparente de 4 mm (18) através da tampa da extremidade.
12. Fixe a tomada do cabo (20) à tampa da extremidade com a anilha de segurança e a porca.
13. Enrosque a porca do tubo de fixação (24) no tubo de fixação e aperte-a bem.
14. Monte a união (25) no tubo transparente de 4 mm.
15. Monte o tubo de pó, o conjunto do eléctrodo, o bico, a porca do bico e o conector da mangueira, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo pó* na página 7-1.

Reparação de pistolas com barra de suporte

Desmontagem da pistola com barra de suporte

1. Retire o bico, o conjunto do eléctrodo, o conector da mangueira e o tubo de pó, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo pó* na página 7-1.
2. Consulte a figura 7-12. Retire os dois parafuso de sextavado interior (17) e as anilhas de segurança (17A) do conjunto da parte traseira do corpo (14).
3. Puxe cuidadosamente o conjunto da parte traseira do corpo para fora da divisória (8) o suficiente para desligar a cablagem de alimentação de corrente (11) da cablagem da tomada (15) e para desligar o tubo do conjunto de filtro (10) da união estriada no interior do conjunto da parte traseira do corpo.

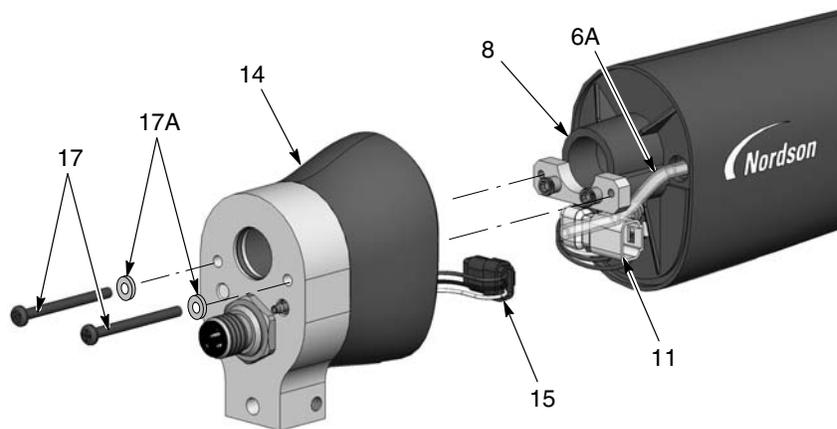


Figura 7-12 Desmontagem de pistola com barra de suporte 1 de 3

6A. Tubo do conjunto de filtro	11. Cablagem de alimentação de corrente	15. Cablagem da tomada
8. Divisória	14. Conjunto da parte traseira do corpo	17. Parafusos de sextavado interior
		17A. Anilhas de segurança

4. Consulte a figura 7-13. Usando uma chave hexagonal de $\frac{1}{8}$ in., remova as duas porcas de sextavado interior (10) e a placa para aparafusar (9) para fora da divisória (8). Depois retire a divisória do corpo da pistola (6), enfiando a cablagem de alimentação de corrente através da divisória.
5. Deslize a fonte de alimentação (11) para fora do corpo da pistola.
6. O tubo (6A) dentro do corpo da pistola faz parte do conjunto de filtro de ar que fornece o ar de lavagem de eléctrodos. Para substituir o conjunto do filtro de ar, puxe-o para fora da parte dianteira do corpo da pistola.
7. A junta (7) está colada à divisória com cola sensível à pressão. Se a junta estiver danificada, substitua-a por uma nova.

* Monte com Loctite 222

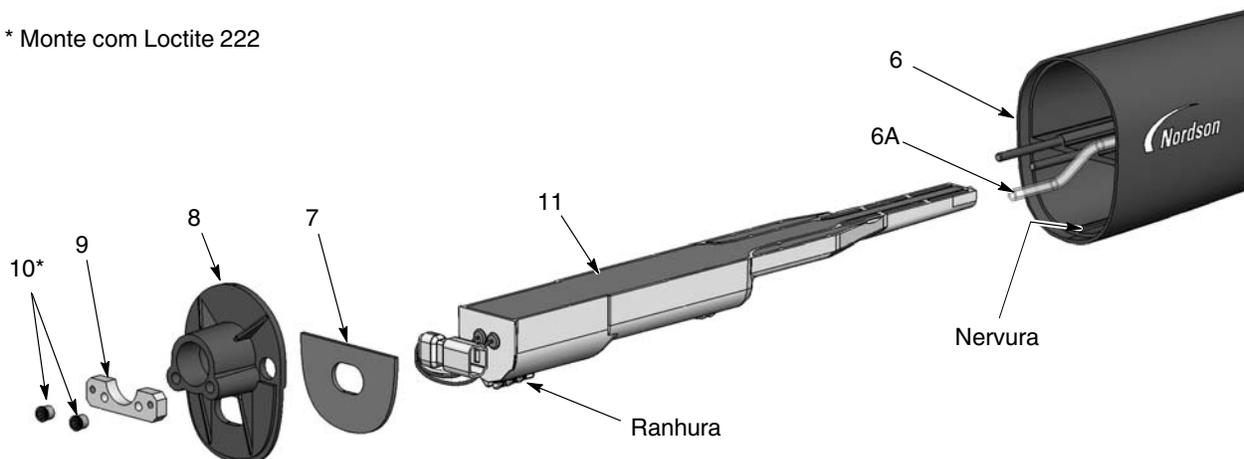


Figura 7-13 Desmontagem de pistola com barra de suporte 2 de 3

- | | | |
|--------------------------------|--------------------------|----------------------------------|
| 6. Tubo transparente de 4 mm | 8. Divisória | 10. Porcas de sextavado interior |
| 6A. Tubo do conjunto de filtro | 9. Placa para aparafusar | 11. Fonte de alimentação |
| 7. Junta | | |

8. Consulte a figura 7-14. Para desmontar o conjunto da parte traseira do corpo, retire o parafuso (12), a anilha de segurança (12A) e a união estriada (13) para fora do interior da parte traseira do corpo (14). São necessárias uma chave hexagonal de 3 mm e uma chave de caixa de 1/4 in.

9. Retire a porca (15A) da tomada (15), puxe o adaptador para fora da parte traseira do corpo da pistola e desenfie a cablagem da tomada da parte traseira do corpo.

10. Inspeção o retentor de seção quadrangular (18) dentro do adaptador (16) e substitua-o se estiver danificado.

NOTA: Ao montar novamente, fixe o terminal redondo de terra à parte traseira do corpo da pistola com o parafuso (12) e a anilha de segurança (12A) e aperte-o com 2,5 N•m (22 inch-lbs).

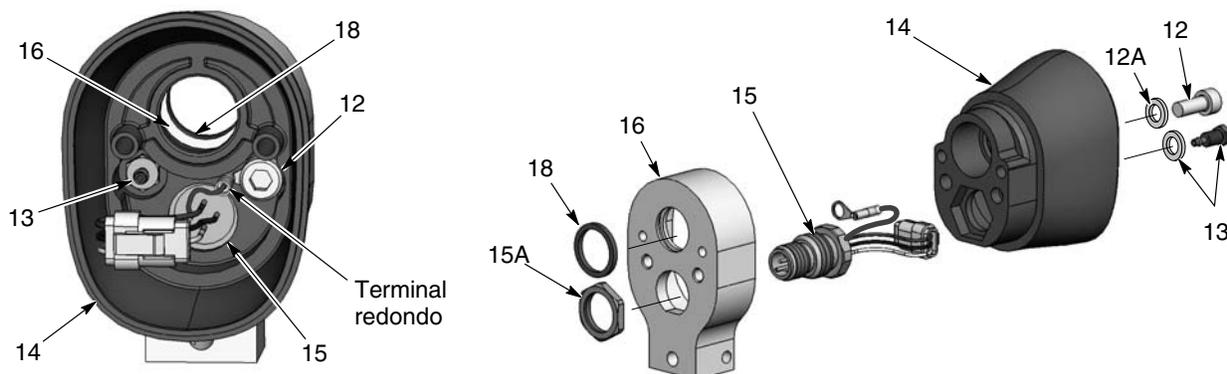


Figura 7-14 Desmontagem de pistola com barra de suporte 3 de 3

- | | | |
|--|-----------------------------|-------------------------------------|
| 12. Parafuso | 14. Parte traseira do corpo | 16. Adaptador para barra de suporte |
| 12A. Anilha de segurança | 15. Tomada e cablagem | 18. Retentor de seção quadrangular |
| 13. União estriada e anilha de segurança | 15A. Porca da tomada | |

Montagem da pistola com barra de suporte

NOTA: Se tem um kit que combina a fonte de alimentação e o conjunto do corpo, omite o passo 1 e vá para o passo 2.

1. Consulte a figura 7-13. Monte a alimentação de corrente (11) no corpo da pistola (6), verificando se a nervura do corpo da pistola encaixa na ranhura da alimentação de corrente. Encaixe bem a fonte de alimentação no corpo da pistola.
2. Enfie a cablagem de alimentação de corrente através da divisória, depois enfie a divisória (8) e a placa para aparafusar (9) nos pernos do corpo da pistola. Aplique Loctite 222 às porcas de sextavado interior (10), depois enrosque as porcas nos pernos e aperte-as com 0,45 N•m (64 inch-ounces) utilizando uma chave hexagonal de $\frac{1}{8}$ in..
3. Consulte a figura 7-15. Ligue a cablagem da tomada (15) à cablagem de alimentação de corrente (11). Coloque os conectores de cablagem (11, 15), nas posições ilustradas, dentro do conjunto da parte traseira do corpo.
4. Ligue o tubo transparente do filtro (6A) à união estriada no interior do conjunto da parte traseira do corpo (14). Enfie qualquer tubo de ar transparente adicional dentro do corpo da pistola, depois monte o conjunto da parte traseira do corpo na divisória com os parafusos (17) e as anilhas de segurança (17A).
5. Monte o tubo de pó, o conjunto do eléctrodo, o bico, a porca do bico e o conector da mangueira, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo pó* na página 7-1.

Seção 8

Peças

Introdução

Para encomendar peças, telefone ao Nordson Industrial Coating Systems Customer Support Center pelo telefone (+1 800) 433-9319 ou contacte o seu representante Nordson local.

Utilização da lista de peças ilustrada

Os números na coluna Item correspondem a números que identificam as peças em ilustrações que acompanham cada lista de peças. O código NS (not shown (não mostrada)) indica que a peça enumerada não está ilustrada. Utiliza-se um traço (—) se o número de peça se aplicar a todas as peças mostradas na ilustração.

O número na coluna Part (peça) é o número de peça da Nordson Corporation. Uma série de traços nesta coluna (- - - - -) significa que a peça não pode ser encomendada separadamente.

A coluna Description (descrição) indica o nome da peça, bem como as suas dimensões e outras características quando for apropriado. As gravações mostram as relações entre conjuntos, subconjuntos e peças.

- Se encomendar o conjunto, os itens 1 e 2 estarão incluídos.
- Se encomendar o item 1, o item 2 estará incluído.
- Se encomendar o item 2, apenas recebe o item 2.

O número na coluna Quantity (quantidade) é a quantidade requerida por unidade, conjunto ou subconjunto. O código AR (As Required é conforme necessário) é utilizado se o número de peça é um item a granel encomendado em quantidades ou se a quantidade por conjunto depende da versão, ou do modelo, do produto.

As letras na coluna Note (nota) referem-se a notas que se encontram no fim de cada lista de peças. As notas contêm informações importantes sobre a utilização e a encomenda. É necessário prestar atenção especial às notas.

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	000000	Assembly	1	
1	000000	Subassembly	2	A
2	000000	•• Part	1	

Peças para pistolas com tubo de suporte

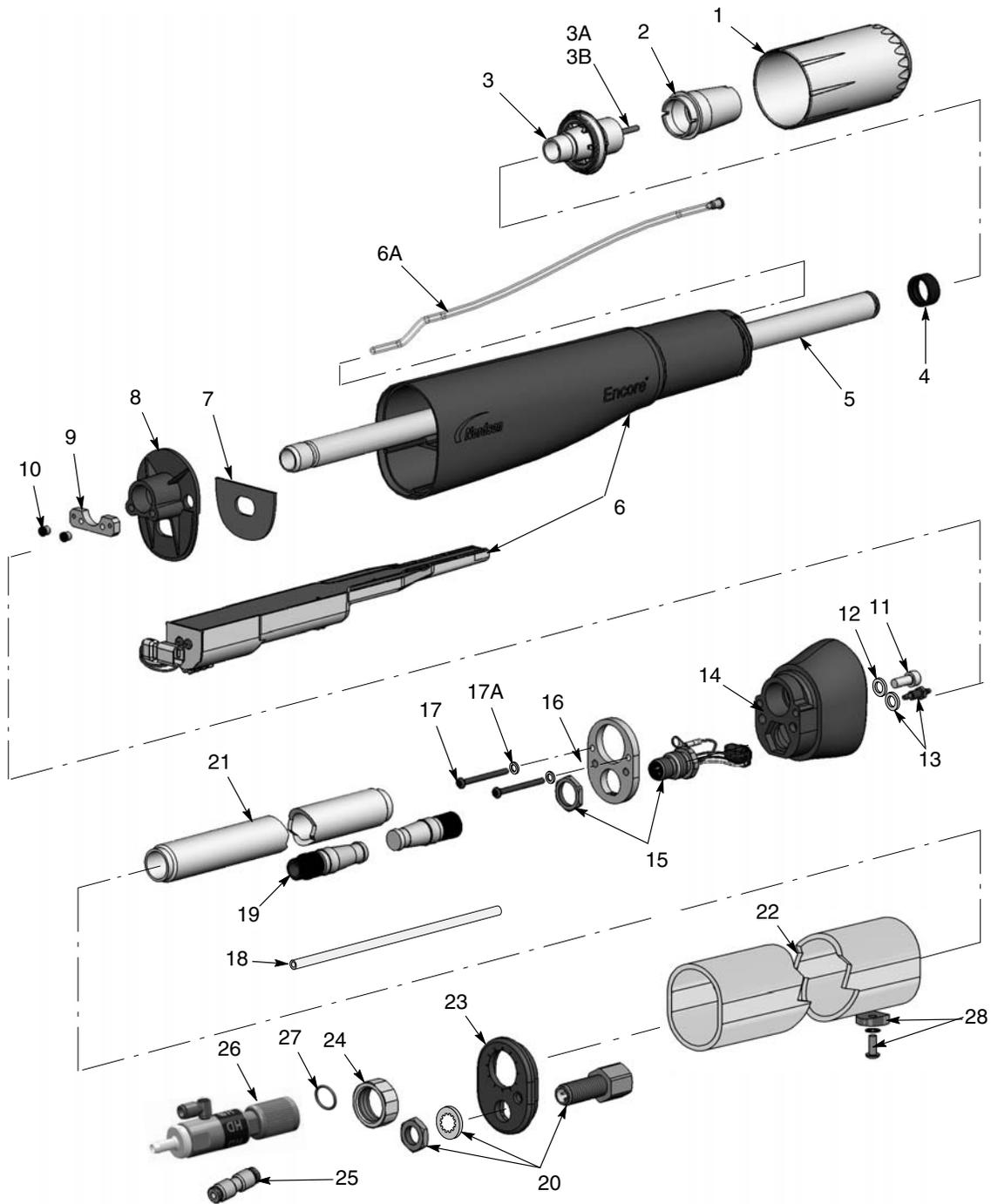


Figura 8-16 Peças para pistolas com tubo de suporte

Lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft.

Consulte a figura 8-16.

Item	Part	Description	Quantity	Note
-	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

Continuação...

Item	Part	Description	Quantity	Note
NOTA		A: Consulte uma lista completa de bicos para pintura plana, bicos cónicos e deflectores na seção <i>Opções</i> . B: Encomende item por medida em incrementos de um ft. C: Para uso com mangueira de 11 mm e 1/2 in. D: Apenas para uso com bico para pintura plana. Consulte conjuntos/peças para uso com bicos cónicos e deflectores na seção <i>Opções</i> . E: O tipo de material utilizado para o tubo de suporte determina o tipo de pistola de pintura. F: Específico da aplicação: Encomende a peça número 1609053, se for requerida uma fonte de alimentação positiva. A fonte de alimentação positiva é vendida separadamente do corpo da pistola.		AR: Como Requerido NS: Não Mostrado

Peças para pistolas com barra de suporte

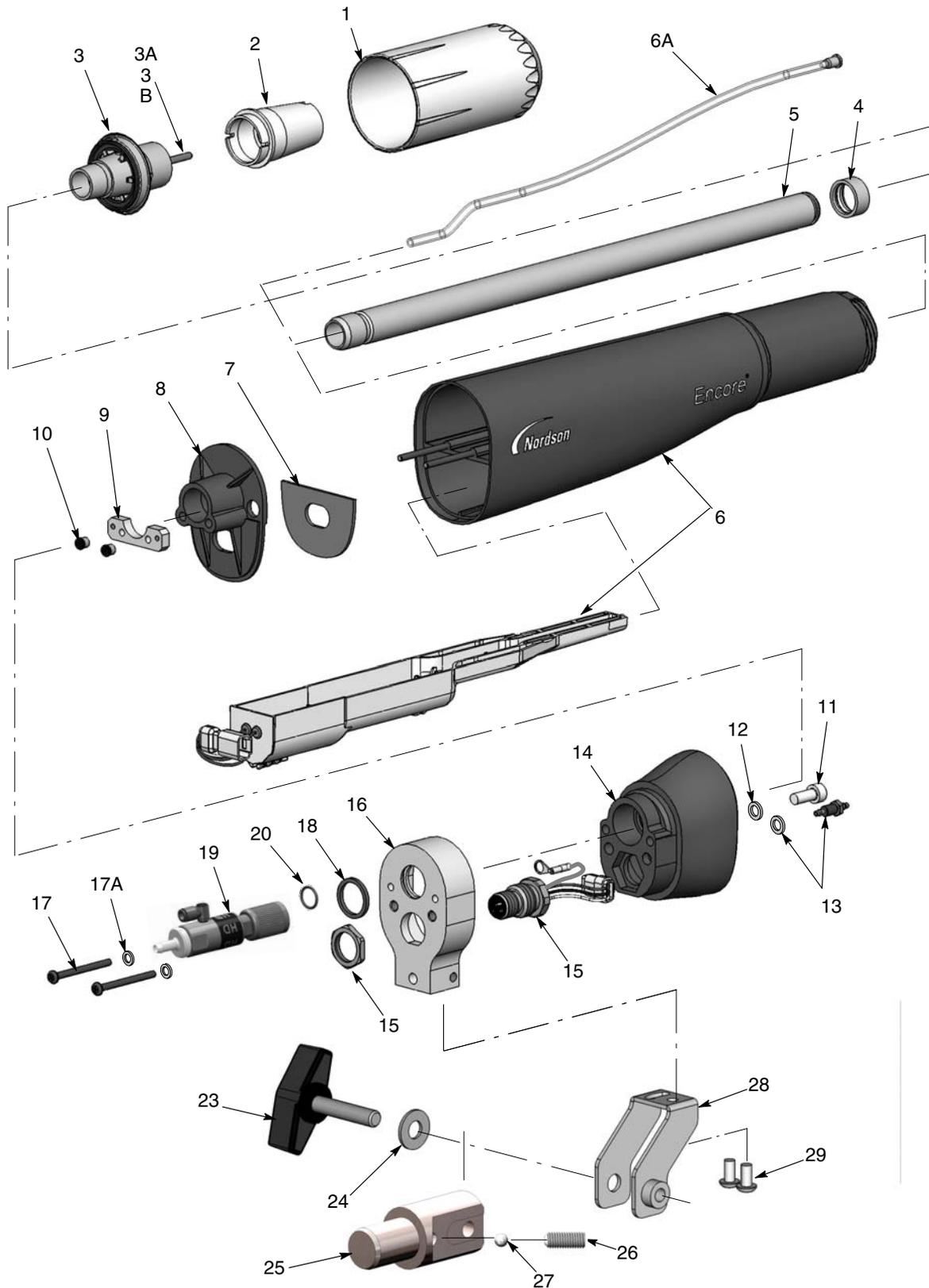


Figura 8-17 Peças para pistolas com barra de suporte

Lista de peças para pistola com barra de suporte

Consulte a figura 8-17.

NOTA: Os cabos para a pistola com barra de suporte são opcionais. Consulte os cabos disponíveis em *Opções, Cabos*, na página 9-2.

Item	Part	Description	Quantity	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	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

NOTA A: Consulte uma lista completa de bicos para pintura plana, bicos cónicos e deflectores na seção *Opções*.

B: Específico da aplicação: Encomende a peça número 1609053, se for requerida uma fonte de alimentação positiva. A fonte de alimentação positiva é vendida separadamente do corpo da pistola.

C: Apenas para uso com bico para pintura plana. Consulte conjuntos e peças para uso com bicos cónicos e deflectores na seção *Opções*.

NS: Não Mostrado

Difusor externo para pistolas automáticas Encore HD

Consulte a figura 8-18. Este difusor externo é enviado juntamente com as pistolas automáticas de pintura Encore® HD.

Item	Part	Description	Quantity	Note
-	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	

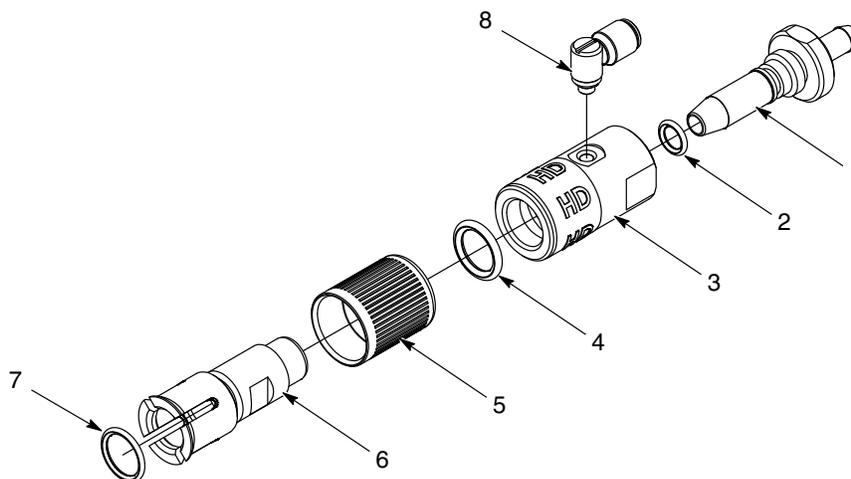


Figura 8-18 Difusor externo Encore HD

Seção 9

Opções

Pistola com tubo de suporte opcional de 6 ft.

Consulte a ilustração das peças na figura 8-16 e todas as outras peças na lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft.

Item	Part	Description	Quantity	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, clamp, 6 ft	1	
22	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

Suporte da mangueira

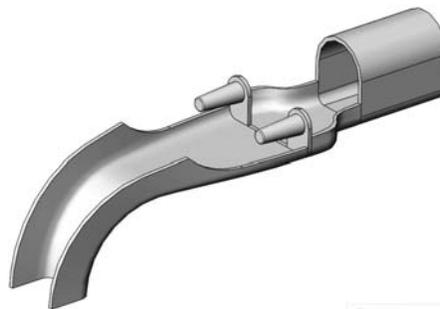


Figura 9-1 Suporte opcional da mangueira

Consulte a figura 9-1. O suporte da mangueira junta-se à pistola com tubo de suporte para suportar a mangueira de pó, o tubo de ar e o cabo da pistola.

Part	Description	Note
1003572	HANGER, hose, automatic gun	

Cabos

Estes cabos ligam a pistola de pintura ao controlador de pistolas (unidade de controlo integrada Encore HD iControl).

Part	Description	Note
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)	

Bicos para pintura plana

Consulte a figura 9-2. Os bicos de 2,5 e 4 mm para pintura plana são fornecidos com a pistola para pintura. Todos os outros bicos para pintura plana são opcionais.

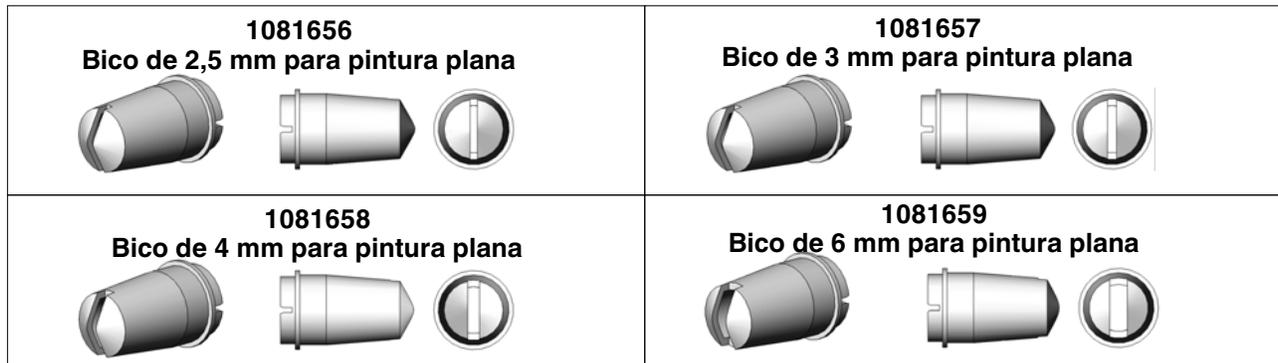


Figura 9-2 Bicos para pintura plana

Bicos cortados transversalmente



Figura 9-3 Bicos cortados transversalmente

Bico de pintura de canto a 45 graus

Consulte a figura 9-4.

Padrão de pintura	Com padrão em leque perpendicular ao eixo da pistola para pintura
Tipo de fenda	Fenda transversal com ângulo
Aplicação	Flanges e reentrâncias

Part	Description	Note
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

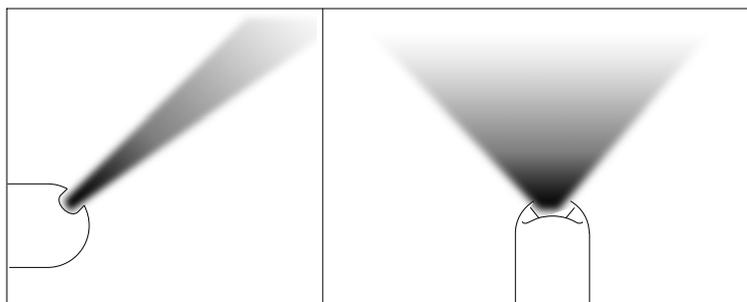


Figura 9-4 Bico de pintura de canto a 45 graus

Bico para pintura plana alinhada a 45 graus

Consulte a figura 9-5.

Padrão de pintura	Padrão em leque apertado, alinhado com o eixo da pistola para pintura
Tipo de fenda	Três ranhuras em ângulo, alinhadas com o eixo da pistola de pintura
Aplicação	Pintura das partes superior e inferior, tipicamente sem posicionamento da peça para dentro e para fora

Part	Description	Note
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	

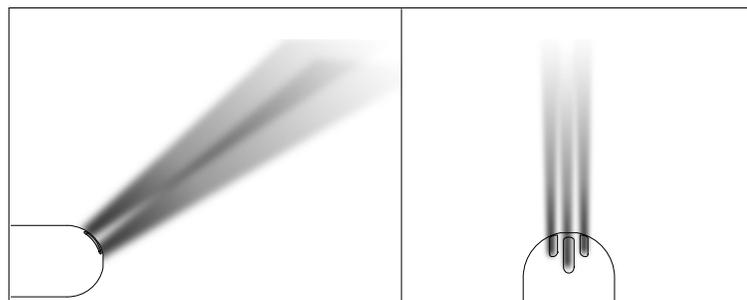


Figura 9-5 45 Degree Flat Spray Nozzle

Bico cónico, deflectores e peças do conjunto do elétrodo

Consulte a figura 9-6. O bico cónico e os deflectores têm de ser usados com o suporte cónico do elétrodo. Estas peças são opcionais e têm de ser encomendadas separadamente.

Bico cónico e deflectores



Todos os deflectores incluem um junta tórica 1098306, Viton, 3mm x 1.1mm de largura

Figura 9-6 Bico cónico e deflectores

Kit de bicos cónicos

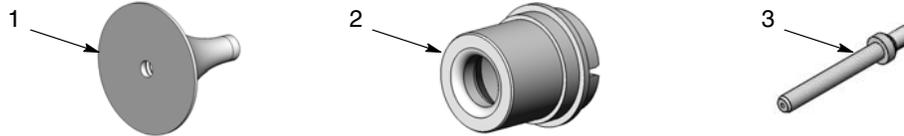


Figura 9-7 Kit de bicos cónicos

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	

Conjunto de eletrodo cônico

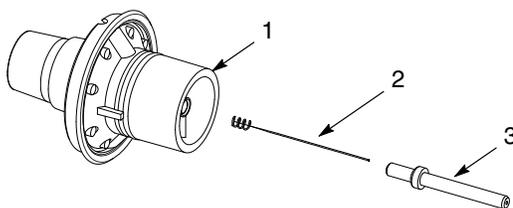


Figura 9-8 Conjunto de eletrodo cônico

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Extensões angulares de pintura Encore

Consulte a figura 9-9. As extensões angulares de pintura Encore estão disponíveis em versões de 45, 60 e 90 graus. Elas foram projetadas para serem usadas em pistolas de pintura com pó Encore, permitindo pintar com pó a ângulos diferentes do da orientação do suporte da pistola.

Todas as extensões angulares de pintura são opcionais. Consulte a folha de instruções P/N 1605615 para peças, kits de reposição, e mais informações.

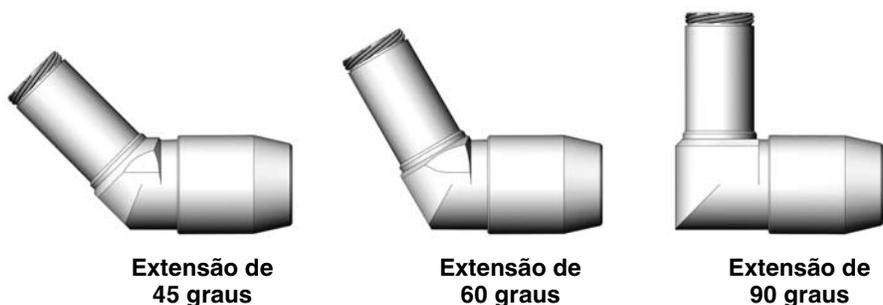


Figura 9-9 Extensões angulares de pintura

Item	Part	Description	Note
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte

Todos os conjuntos de suporte são opcionais.

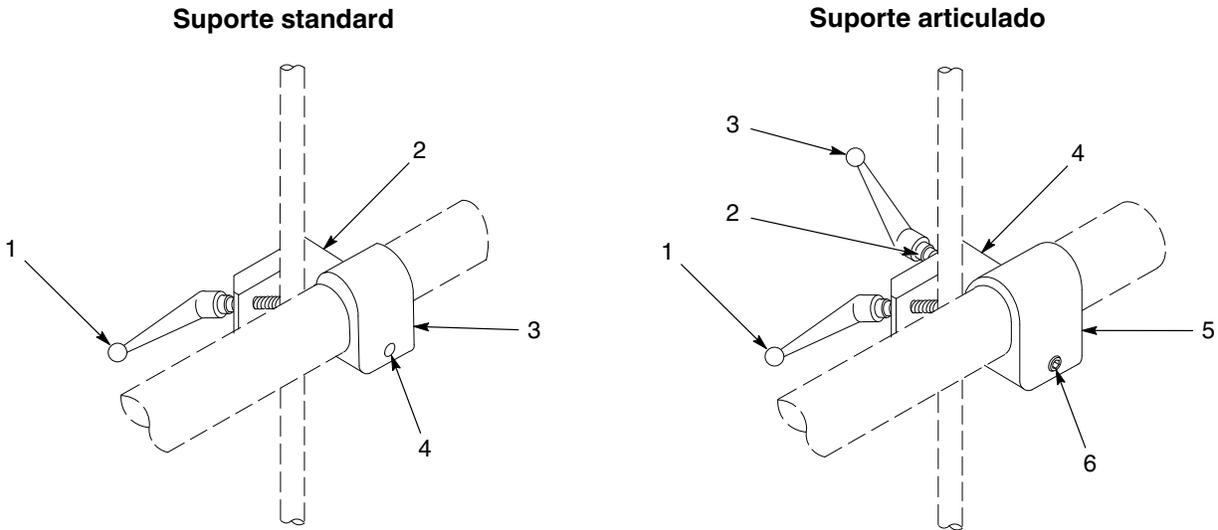


Figura 9-10 Suportes de barra de pistola para pistolas com tubo de suporte

Conjunto de suporte standard

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	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	

Conjunto de suporte articulado

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	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	

Conjunto de suporte deslocável

Utilize este conjunto, para suportar uma pistola com tubo de suporte a um suporte rígido montado numa barra com ranhura em T.

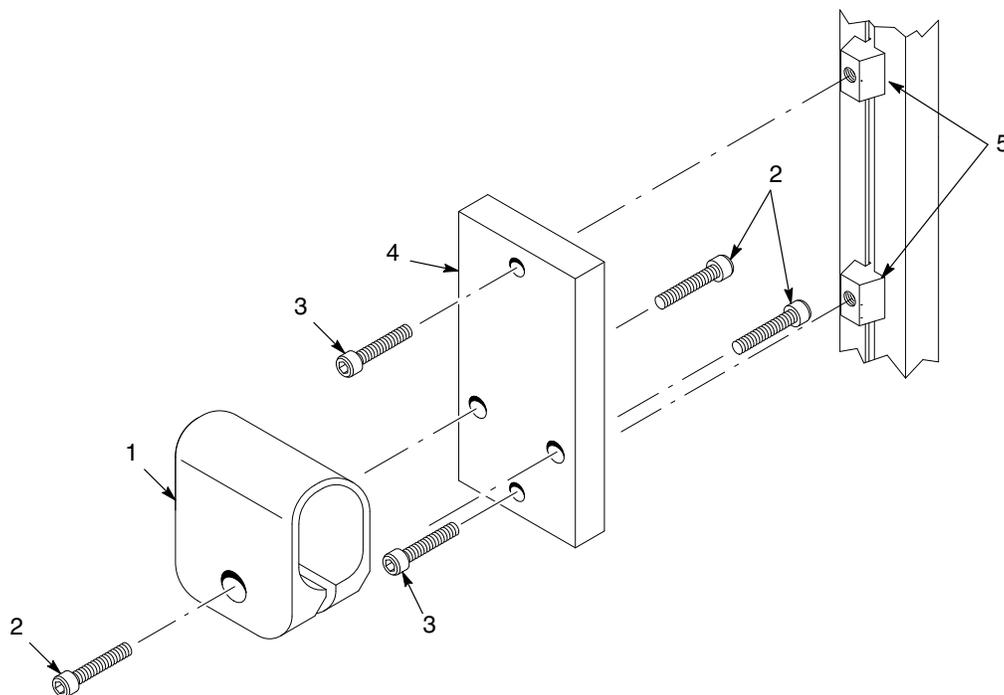


Figura 9-11 Conjunto de suporte deslocável, para pistolas com tubo de suporte

Item	Part	Description	Quantity	Note
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, automatic	1	
2	981561	•• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -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	

Barra de suporte para pistolas com barra de suporte

A barra da pistola é opcional. Ela fixa-se a barras de suporte com 1 in. de diâmetro.

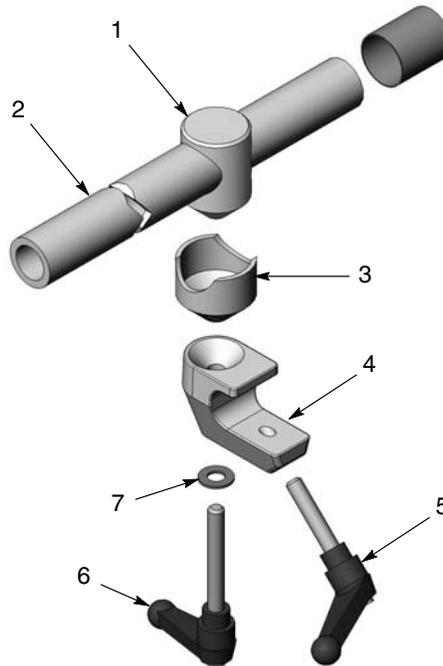


Figura 9-12 Barra de suporte para pistolas com barra de suporte

Item	Part	Description	Quantity	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, $\frac{3}{8}$ -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	

Kit de coletores de íões

O coletor de íões é opcional. Ele pode ser usado em qualquer modelo de pistola automática Encore HD.

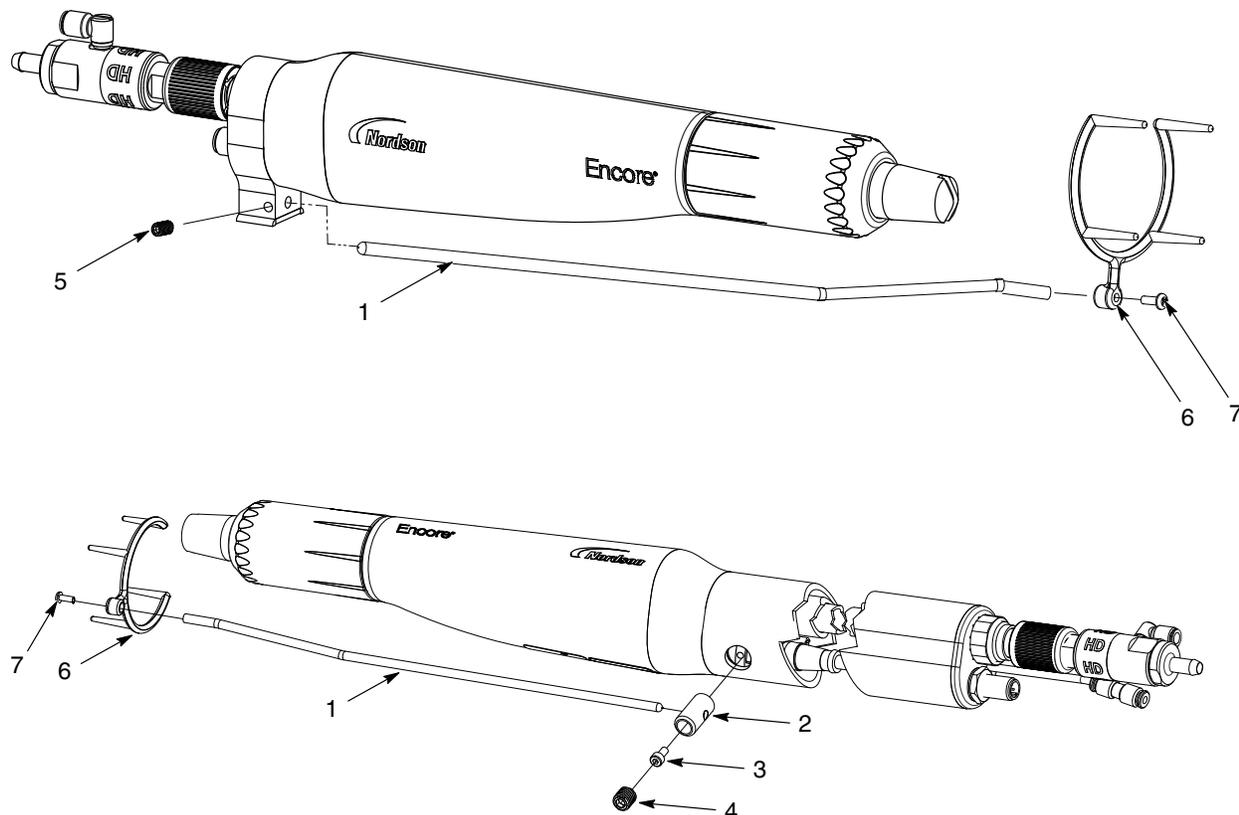


Figura 9-13 Kit de coletores de íões

Item	Part	Description	Quantity	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	

DECLARAÇÃO de CONFORMIDADE

Produto: Sistema automático de pintura com pó Encore de alta descarga

Modelo: Aplicador automático Encore HD e Encore HD iControl

Descrição: O sistema eletrostático automático de pintura com pó, inclui aplicador, cabo de comando e controladores associados. Estes comandos estão disponíveis num sistema aplicador 4-32. Este sistema é usado em aplicações que necessitam de massa específica de pó elevada com caudal de ar baixo.

Diretivas aplicáveis:

2006/42/CE - Diretiva para maquinaria

2014/30/CEE- Diretiva sobre CEM

2014/34/UE - Diretiva ATEX

Normas utilizadas para cumprimento:

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)	

Tipo de proteção:

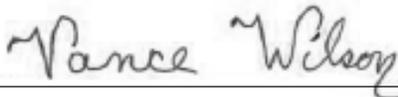
- Temperatura ambiente: +15 C a +40 C
- Ex II 2 D / 2mJ Tipo A-P = Aplicadores automáticos
- Ex II (2) 3 D = Aplicadores automáticos

Certificados de produtos ATEX:

- FM13ATEX0006X (Aplicadores) (Norwood, Mass. USA)
- FM13ATEX0007X (Controladores) (Norwood, Mass. USA)

Certificado de qualidade do sistema ATEX:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Data : 15 de Agosto de 2016

Vance Wilson
Gestor de engenharia
Sistemas industriais de pintura

Representante Nordson autorizado na UE

Pessoa autorizada a compilar a documentação técnica relevante.

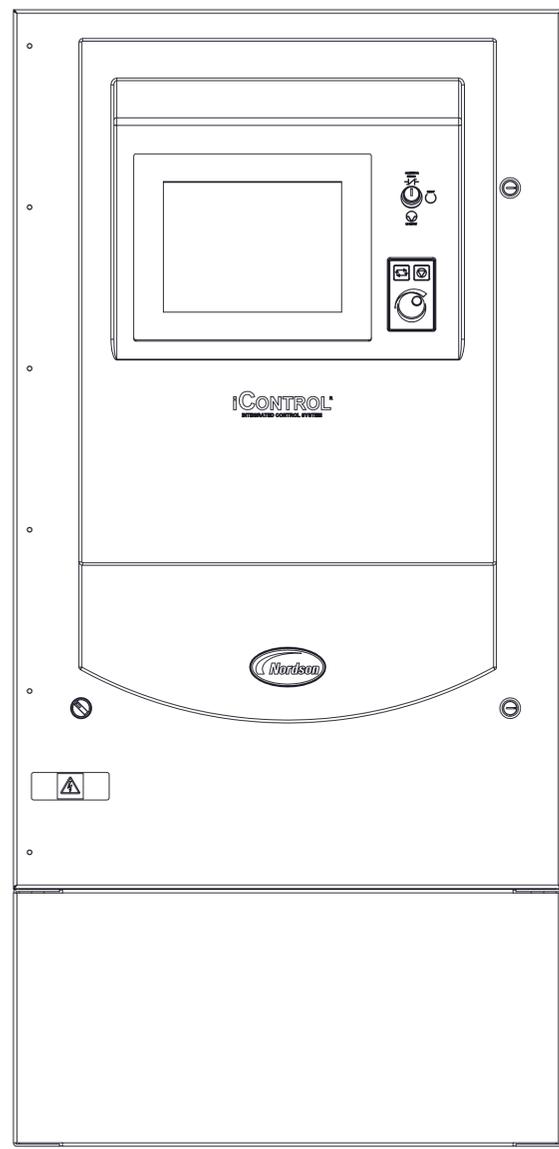
Contacto: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



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	01) UPDATED TO INCLUDE AIR CONDITIONED VERSIONS.	BB	RJF		04SEP12
	02	02) AIR CONDITIONED VERSIONS REMOVED.	DC	BB		27NOV12
	03	03) RELEASED TO PRODUCTION.	DC	RJF	PE602969	30NOV12
	04	04) REMOVED P/N 1600809 FROM TABLE.	MHH	DLU	PE603436	17OCT13
	05	05) ADDED OPTIONS AND P/N 1601344 TO TABLE.	BDM	BDM	PE603158	24OCT13
	06	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

06

05

04 05

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	

