

Pistola manual de pintura com pó Encore[®] HD

Manual de produto do cliente
P/N 7192539_07
- Portuguese -
Publicado em 10/15

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



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 original -

Nota

Esta publicação pertence à Nordson Corporation e está protegida por direitos de autor. Direito de autor original, data 2014. 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

ColorMax, Color-on-Demand, Encore, HDLV, iControl, Prodigy, Nordson, and the Nordson logo são marcas registadas da Nordson Corporation. Todas as outras marcas são propriedade dos proprietários respectivos.

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
Introdução	2-1
Especificações	2-2
Letreiros do equipamento	2-2
Etiqueta de certificação do aplicador	2-2
Configuração	3-1
Ligações do sistema	3-1
Instalação da pistola de pintura	3-2
Operação	4-1
União Europeia, ATEX, Condições especiais para utilização segura	4-1
Operação do sistema	4-2
Operação da pistola para pintura	4-2
Modificar os ajustes prévios com o gatilho de ajustes	4-2
Modificar o caudal de pó com o gatilho de ajustes	4-3
Purga da pistola de pintura	4-3
Operação do ar de lavagem do eléctrodo	4-4
Operação diária	4-4
Arranque inicial	4-4
Arranque	4-4
Botão de reserva	4-4
Mudar os bicos de pintura plana	4-5
Conversão de bicos para pintura plana em bicos cónicos	4-6
Mudança de deflectores ou de bicos cónicos	4-7
Montagem do kit opcional de ajustador de padrão	4-8
Paragem	4-8
Manutenção	4-8
Procedimento de limpeza recomendado para peças em contacto com pó	4-9
Procedimentos de manutenção	4-9

Localização de avarias	5-1
Teste de resistência da alimentação elétrica da pistola para pintura	5-2
Teste de resistência do conjunto do elétrodo	5-2
Teste de integridade do cabo da pistola	5-3
Reparação	6-1
Reparação da pistola para pintura	6-1
Substituição do módulo do mostrador	6-2
Remoção do módulo do mostrador	6-2
Instalação do módulo do mostrador	6-2
Substituição da alimentação de corrente e do percurso de pó Desmontagem da pistola	6-4
Substituição da fonte de alimentação	6-5
Remoção do percurso de pó	6-6
Montagem do percurso de pó	6-6
Montagem da pistola	6-8
Substituição do cabo	6-9
Remoção do cabo	6-9
Instalação do cabo	6-10
Substituição do interruptor dos gatilhos	6-10
Remoção do interruptor	6-10
Instalação do interruptor	6-11
Peças	7-1
Introdução	7-1
Peças para pistolas para pintura	7-1
Ilustração das peças para pistolas para pintura	7-2
Lista de peças para pistolas de pintura	7-3
Opções para pistolas de pintura	7-5
Opções para pistolas de pintura diversas	7-5
Bicos para pintura plana	7-5
Bicos cortados transversalmente	7-5
Bico de pintura de canto a 45 graus	7-6
Bico para pintura plana alinhada a 45 graus	7-6
Bico cónico, deflectores e peças do conjunto do elétrodo ...	7-7
Bico cónico e deflectores	7-7
Kit de bico cónico (fornecido com a pistola)	7-7
Conjunto de elétrodo cónico	7-8
Kit de ajustador de padrão	7-8
Extensões	7-8
Kit de coletores de iões	7-9
Componentes do coletor de iões para extensões	7-9
Mangueira de pó e tubos de ar	7-9

Nordson International

<http://www.nordson.com/Directory>

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-499-519 31 95	7-499-519 31 96
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

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

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

Introdução

Consulte a figura 2-1. Este manual cobre a pistola manual de pintura com pó Encore® HD com 6 metros de cabo de alimentação e tubos.

A pistola manual de pintura com pó Encore HD deve ser usada com o controlador manual Encore HD, o qual proporciona controlo de tensão eletrostática, ar de lavagem de elétrodos e ar para a bomba de pó. Ela é compatível com os sistemas seguintes:

- Sistemas móveis Encore HD
- Sistemas manuais de suporte para parede/corrimão Encore HD
- Encore autónomo individual e duplo
- Sistemas Encore Color-on-Demand®
- Sistemas de pintura com pó ColorMax®
- Sistemas de duas bombas Prodigy® HDLV®



Figura 2-1 Pistola manual de pintura com pó Encore HD

Bicos para pintura plana com ranhuras de 3 mm e 4 mm são enviados com a pistola bem como um kit de bico cónico que contém um bico cónico, um deflector de 26 mm e um suporte cónico de elétrodo. Use o kit de bico cónico para converter de aplicações de pintura plana para pintura cónica.

Para a pistola manual de pintura Encore HD está disponível equipamento opcional incluindo o seguinte:

- Opções adicionais de bicos planos, cónicos e cortados transversalmente
- Cabo de extensão de 6 metros
- Extensões de 150 e 300 mm
- Ajustador de padrão para uso com extensões
- Coletor de iões

Consulte informações sobre opções adicionais na seção *Opções*, começando na página 7-5.

Especificações

Modelo: Aplicador Encore	
Valores nominais de entrada:	+/- 19 VCA, 1 A
Valores nominais de saída:	100 kV, 100 µA
Ar de entrada:	6,0 - 7,6 bar (87 - 110 psi), partículas de <5µ, ponto de orvalho <10 °C (50 °F)
Humidade relativa máx.:	95% não condensável
Temperatura ambiente nominal:	+15 a +40 °C (59-104 °F)
Classificação de localização perigosa do aplicador:	Zona 21 ou Classe II, Divisão 1
Proteção contra entrada de poeira:	IP6X

Letreiros do equipamento

Etiqueta de certificação do aplicador



1603105_01

Seção 3

Configuração

Ligações do sistema



ATENÇÃO: Este diagrama não mostra as ligações à terra do sistema. Na área de pintura, todo o equipamento condutor tem de estar ligado a uma verdadeira ligação à terra.

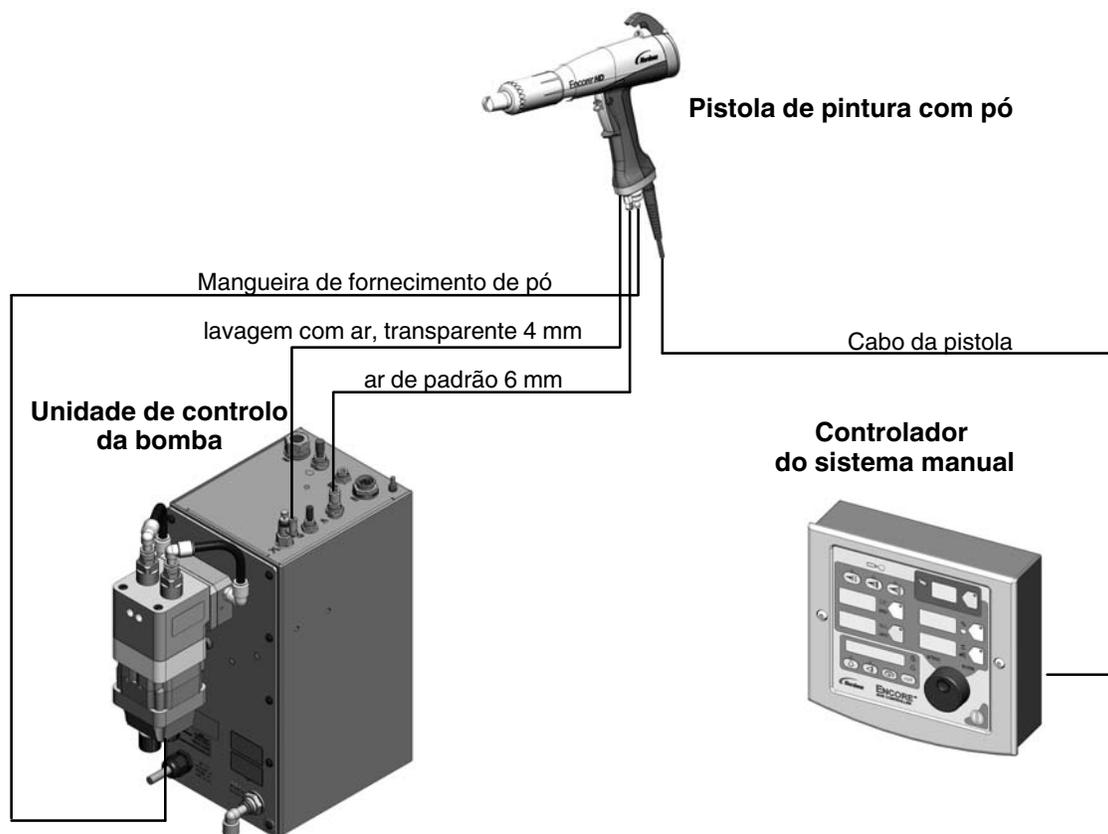


Figura 3-1 Diagrama do sistema (está ilustrado o equipamento comum do sistema)

Instalação da pistola de pintura

Consulte as ilustrações das conexões da pistola nas figuras 3-1 e 3-2.

1. Ligue o tubo de ar de padrão de 6 mm à união de desconexão rápida (1) no fundo do punho da pistola. Ligue a outra extremidade do tubo de ar de padrão à união situada na unidade de controlo da bomba.
2. Ligue o tubo transparente de 4 mm do ar de lavagem do elétrodo à união com barbela (2) no fundo do punho da pistola. Ligue a outra extremidade do tubo do ar de lavagem do elétrodo à união de 90° do controlo de caudal no topo da unidade de controlo da bomba.
3. Coloque as juntas tóricas (4) no adaptador com barbela da mangueira (3). Insira a extremidade com barbela do adaptador da mangueira na extremidade da mangueira de pó, depois ligue o adaptador ao tubo de entrada de pó (5) situado na parte inferior do punho da pistola para pintura.
4. Ligue o cabo da pistola (6) à conexão da pistola na parte traseira do controlador do sistema manual Encore HD.
5. Utilize os troços de manga preta em espiral fornecida com o sistema para atar em conjunto o cabo da pistola para pintura, todos os tubos de ar e a mangueira de pó. Tenha cuidado para não esmagar, pisar, dobrar, atar nem deformar o tubo de pó.

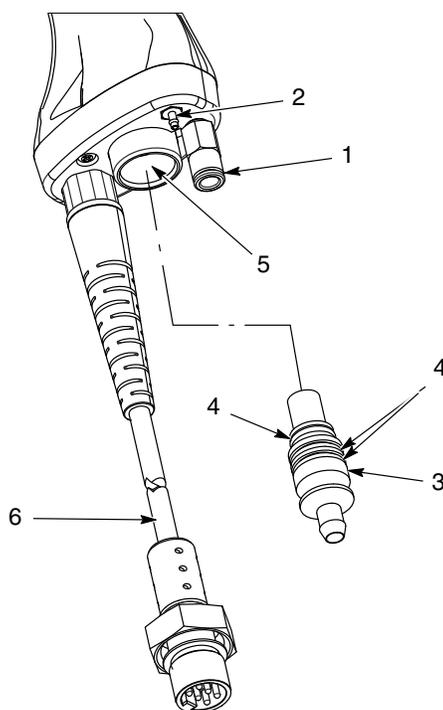


Figura 3-2 Conexões da pistola para pintura

- | | | |
|----------------------|---------------------------------------|--------------------------|
| 1. Desconexão rápida | 3. Adaptador com barbela da mangueira | 5. Tubo de entrada de pó |
| 2. União com barbela | 4. Juntas tóricas | 6. Cabo da pistola |

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.



ATENÇÃO: Na área de pintura, todo o equipamento elétrico condutor deve estar ligado à terra. O equipamento sem ligação à terra, ou incorretamente ligado, pode armazenar uma carga eletrostática criando riscos de choque elétrico grave para o pessoal ou faíscas que resultam em incêndio ou explosão.

União Europeia, ATEX, Condições especiais para utilização segura

1. O aplicador manual Encore HD só deve ser utilizado com a unidade de controlo da interface Encore XT/HD e a unidade alimentação de corrente do controlador Encore HD associadas, dentro de uma gama de temperatura ambiente de +15 °C a +40 °C.
2. O equipamento só pode ser utilizado em áreas com risco de impacto baixo.
3. Ao limpar superfícies de plástico do controlador Encore e da interface tem de se ter cuidado. Nestes componentes existe um potencial para formação de eletricidade estática.

Operação do sistema

Este manual inclui informações sobre a pistola manual de pintura com pó Encore HD. Para obter informações sobre os componentes dos sistemas, consulte os manuais apropriados do sistema, do controlador e do painel de comando.

Operação da pistola para pintura

A interface da pistola para pintura e o gatilho de ajustes permitem modificar os ajustes prévios ou os ajustes da caudal de pó, ou, se for necessário, purgar a pistola, sem utilizar a interface do controlador.

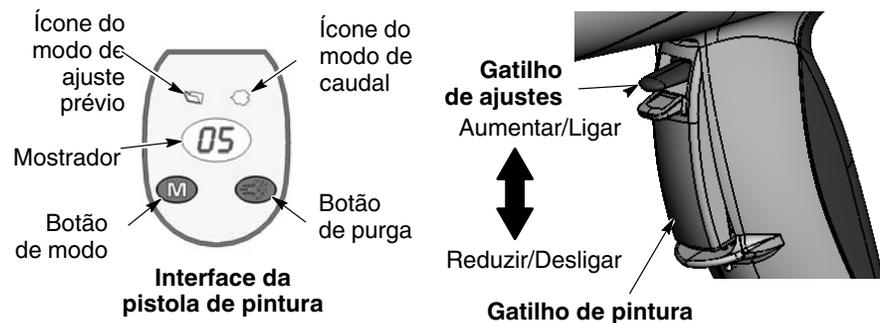


Figura 4-3 Comandos da pistola

Modificar os ajustes prévios com o gatilho de ajustes

1. Consulte a figura 4-3. Solte o gatilho de pintura. Os ajustes prévios não podem ser modificados enquanto a pistola estiver actuada.
2. Prima e mantenha premido o botão de **Modo** até o ícone do **Modo de ajustes prévios** se acender. O mostrador mostra o número atual do ajuste prévio.
3. Empurre o gatilho de ajustes para cima ou para baixo, até o número do ajuste prévio desejado ser mostrado na interface da pistola para pintura.

NOTA: Números de ajustes prévios não programados (ajustes prévios em que todos os valores nominais são zero) são saltados automaticamente. Consulte instruções de programação preajustadas no seu manual do controlador.

4. Prima o gatilho de pintura. O sistema pinta com o novo ajuste prévio.

Consulte mais ajustes na configuração do controlador F08.

Modificar o caudal de pó com o gatilho de ajustes

1. Consulte a figura 4-3. Prima e mantenha premido o botão de **Modo** até o ícone do **Modo de caudal** se acender.
2. Empurre o gatilho de ajustes para cima e para baixo para modificar o valor nominal do caudal. Isto pode ser feito sem soltar o gatilho de pintura.

O caudal de pó modifica-se imediatamente. O novo valor nominal de caudal é mostrado na interface da pistola para pintura e na interface do controlador.

Purga da pistola de pintura

1. Consulte a figura 4-3. Aponte a pistola para pintura para dentro da cabina e solte o gatilho de pintura.
2. Prima e mantenha premido o botão de **Purga**. A purga continua enquanto premir o botão de **Purga**.

NOTA: Se o gatilho de ajustes estiver configurado para Purga, então, a pistola será purgada se empurrar o gatilho de ajustes para baixo ou para cima. Para ajustar a configuração do gatilho, consulte *Configuração do controlador* no seu manual do controlador.

Para um funcionamento perfeito, purgue a pistola periodicamente para manter o percurso de pó limpo dentro da pistola de pintura. A duração e a periodicidade da purga necessária dependem da aplicação.

NOTA: O ar de purga apenas limpa o percurso de pó da pistola para pintura. Consulte informações adicionais sobre a purga HDLV no manual do controlador do sistema.

Operação do ar de lavagem do eletrodo

O ar de lavagem do eletrodo lava continuamente o eletrodo da pistola para pintura, para evitar que o pó se acumule nele. O ar de lavagem do eletrodo liga-se e desliga-se automaticamente, quando se liga e desliga a pistola.

Consulte instruções sobre o ajuste do caudal do ar de lavagem de electrodos no manual da unidade de controlo da bomba.

Operação diária



ATENÇÃO: Na área de pintura, todo o equipamento condutor tem de estar ligado a uma verdadeira ligação à terra. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque forte.

Arranque inicial

Com o caudal de fluidificação e de pó ajustados para zero e sem peças à frente da pistola, atue a pistola e grave a saída de μA . Observe a saída μA diariamente, sob as mesmas condições. Um aumento significativo da saída μA indica um possível curto-circuito na resistência da pistola. Uma redução significativa indica uma resistência ou um multiplicador de tensão necessitando de manutenção.

Arranque

1. Ligue o ventilador de extração da cabina de pintura.
2. Ligue o abastecimento de ar do sistema.
3. Verifique se a pistola para pintura não está ativada e depois ligue a alimentação de corrente do controlador. Os mostradores e os ícones da interface do controlador e da interface da pistola devem acender-se.

Botão de reserva

Utilize o botão **Reserva** do controlador Encore HD para desligar a interface e desativar a pistola para pintura durante interrupções da produção. Quando a interface do controlador está desligada, a pistola para pintura não pode ser atuada e a interface da pistola para pintura está desativada.

Para desligar a alimentação de corrente do controlador, desligue a alimentação elétrica do sistema na unidade de alimentação elétrica ou no painel de comando.

Mudar os bicos de pintura plana



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

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

1. Purgue a pistola para pintura e desligue a interface a fim de evitar a atuação involuntária da pistola.
2. Consulte a figura 4-4. Desenrosque a porca do bico no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
3. Puxe o bico de pintura plana para fora do conjunto do elétron.

NOTA: Monte novamente o elétron se ele sair para fora do tubo de saída de pó.

4. Consulte a figura 4-5. Monte o novo bico no conjunto do elétron. O bico é fixado ao conjunto do elétron. Não curve o fio da antena.
5. Enrosque a porca do bico no corpo da pistola no sentido dos ponteiros do relógio até ficar apertada à mão.

NOTA: Para limpar os bicos, use o *Procedimento de limpeza recomendado para peças em contacto com pó* na página 4-9.

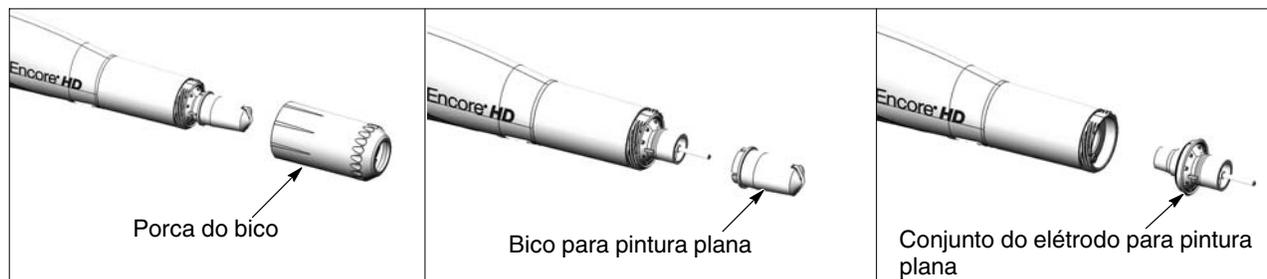


Figura 4-4 Mudança de um bico para pintura plana



Figura 4-5 Orientação correta do bico

Conversão de bicos para pintura plana em bicos cónicos



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

NOTA: O suporte cónico do eléctrodo para pintura plana fornecido com a pistola tem de ser modificado a fim de aceitar os bicos e deflectores cónicos. Para esta conversão é requerido o kit de bico cónico fornecido com a pistola.

1. Purgue a pistola para pintura e desligue a interface a fim de evitar a atuação involuntária da pistola.
2. Converta o suporte do eléctrodo e o bico. Consulte a figura 4-6.
 - A. Desenrosque a porca do bico no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio e retire-a. Puxe o bico de pintura plana para fora do conjunto do eléctrodo.
 - B. Remova o suporte cónico do eléctrodo para pintura plana. Não curve o fio da antena.
 - C. Monte o suporte não cónico do eléctrodo para pintura cónica por cima do eléctrodo.
 - D. Monte o bico para pintura cónica no conjunto do eléctrodo. O bico é fixado ao conjunto do eléctrodo. Enrosque a porca do bico no corpo da pistola no sentido dos ponteiros do relógio até ficar apertada à mão. Monte um deflector no conjunto do eléctrodo. Não curve o fio do eléctrodo.

NOTA: Para limpar os bicos, use o *Procedimento de limpeza recomendado para peças em contacto com pó* na página 4-9.

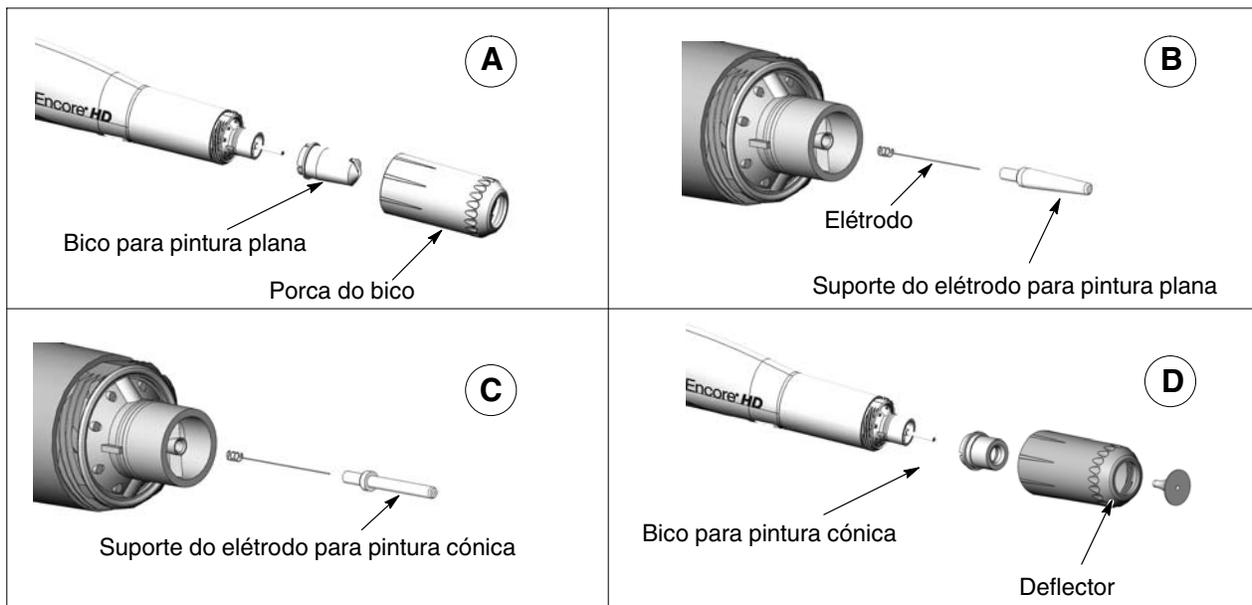


Figura 4-6 Conversão de um bico para pintura plana num bico para pintura cónica

Mudança de deflectores ou de bicos cónicos



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

NOTA: O suporte cónico do eléctrodo para pintura plana fornecido com a pistola tem de ser modificado a fim de aceitar os bicos e deflectores cónicos. Para esta conversão é requerido o kit de bico cónico fornecido com a pistola. Consulte instruções de conversão na página 4-6.

1. Purgue a pistola para pintura e desligue a interface para evitar atuação involuntária da pistola.
2. Puxe cuidadosamente o deflector para fora do suporte do eléctrodo. Se apenas substituir o deflector, monte um novo no suporte do eléctrodo tendo o cuidado de não curvar o fio do eléctrodo.
3. Para substituir o bico completo, desenrosque a porca do bico no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
4. Puxe o bico cónico para fora do conjunto do eléctrodo.

NOTA: Monte novamente o conjunto do eléctrodo, se ele sair para fora do tubo de saída de pó.

5. Monte o novo bico cónico no conjunto do eléctrodo. O bico é fixado ao conjunto do eléctrodo.
6. Enrosque a porca do bico no corpo da pistola no sentido dos ponteiros do relógio até ficar apertada à mão.
7. Monte um deflector novo no conjunto do eléctrodo. Não curve o fio do eléctrodo.

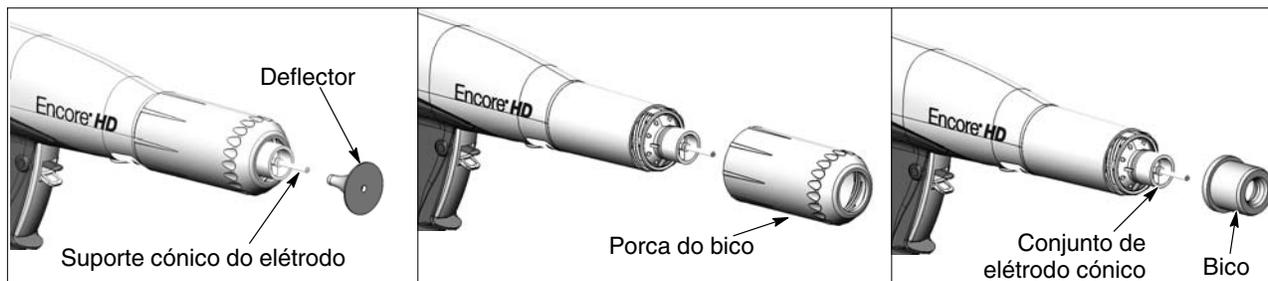


Figura 4-7 Mudança de um bico cónico

Montagem do kit opcional de ajustador de padrão

Um kit opcional de ajustador de padrão com bico cônico integral pode ser montado em vez de um bico de pintura plana standard ou de um bico cônico standard.

NOTA: Os deflectores não estão incluídos no kit de ajustador de padrão; eles têm de ser encomendados separadamente. O deflector de 38 mm não pode ser utilizado com o kit.

1. Remova o deflector, porca do bico e o bico cônico ou a porca do bico e o bico para pintura plana.
2. Limpe o conjunto do eletrodo por sopro.
3. Monte o bico cônico integral no conjunto do eletrodo e enrosque a porca do bico no sentido dos ponteiros do relógio até ficar apertada à mão
4. Monte um deflector de 16, 19 ou 26 mm no suporte do eletrodo.

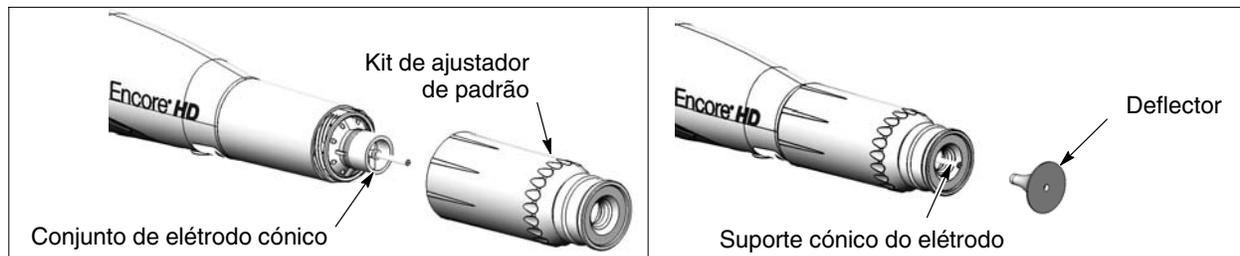


Figura 4-8 Montagem do kit de ajustador de padrão

Paragem

1. Purgue a pistola para pintura premindo o botão **Purga** até o pó deixar de sair da pistola.
2. Prima o botão **Reserva** para desligar a pistola para pintura e a interface.
3. Desligue o abastecimento de ar do sistema e descarregue a pressão de ar do sistema.
4. Se desligar para a noite, ou durante um período de tempo mais longo, desligue a alimentação elétrica do sistema.

Manutenção



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



ATENÇÃO: Antes de executar as tarefas seguintes, desligue o controlador e a alimentação elétrica do sistema. Descarregue a pressão de ar do sistema e desligue o sistema da sua entrada de abastecimento de ar. O desrespeito deste aviso pode causar ferimentos.

Procedimento de limpeza recomendado para peças em contacto com pó

A Nordson Corporation recomenda a utilização de uma máquina de limpeza por ultrasons e uma emulsão de limpeza Oakite® BetaSolv, para limpar os bicos das pistolas de pintura e as peças do percurso de pó.

NOTA: Não mergulhe o conjunto do eléctrodo no solvente. Ele não pode ser desarmado; a solução de limpeza e a água de lavagem ficarão dentro do conjunto.

1. Encha o aparelho de limpeza por ultrasons com BetaSolv, ou uma solução de emulsão de limpeza equivalente, à temperatura ambiente. Não aqueça a solução de limpeza.
2. Retire da pistola as peças a limpar. Remova as juntas tóricas. Limpe as peças com ar comprimido de baixa pressão.

NOTA: Não deixe as juntas tóricas entrar em contacto com a solução de limpeza.

3. Coloque as peças no aparelho de limpeza por ultrasons e deixe o aparelho de limpeza funcionar até todas as peças estarem limpas e livres de fusão por impacto.
4. Lave todas as peças com água limpa e seque-as antes de armar novamente a pistola de pintura. Inspeccione as juntas tóricas e substitua as que estejam danificadas.

NOTA: Não use ferramentas afiadas nem duras que possam arranhar ou riscar as superfícies lisas das peças em contacto com o pó. Os arranhões causam fusão por impacto.

Procedimentos de manutenção

Componente	Procedimento
Pistola para pintura (diariamente)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aponte a pistola de pintura para dentro da cabina. Remova do alimentador, ou do alimentador de caixa, a linha de aspiração e aponte-a também para dentro da cabina. Prima o botão de <i>mudança de cor</i> do controlador do sistema e purgue o sistema de abastecimento de pó. 2. Retire o bico e o conjunto do eléctrodo e limpe-os com ar comprimido de baixa pressão e panos limpos. Verifique se eles apresentam desgaste e, se for necessário, substitua-os. 3. Limpe a pistola por sopro de ar e limpe-a com um pano limpo.
Ligações à terra do sistema	<p>Diariamente: Antes de iniciar a pintura com pó, verifique se o sistema está bem ligado a uma verdadeira ligação à terra.</p> <p>Periodicamente: Verifique todas as ligações à terra do sistema.</p>

Seção 5

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.



ATENÇÃO: Antes de reparar o controlador ou a pistola para pintura, desligue a alimentação elétrica do sistema e o cabo de alimentação de energia. Desligue o abastecimento de ar comprimido ao sistema e descarregue a pressão do sistema. O desrespeito deste aviso pode causar ferimentos.

Estes procedimentos de localização de avarias cobrem apenas os problemas mais comuns. Se não puder resolver um problema com as informações aqui disponíveis e necessitar de ajuda, contacte o seu suporte técnico da Nordson pelo telefone (+1 800) 433-9319 ou o seu representante local da Nordson.

Teste de resistência da alimentação elétrica da pistola para pintura

Consulte a figura 5-1. 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.

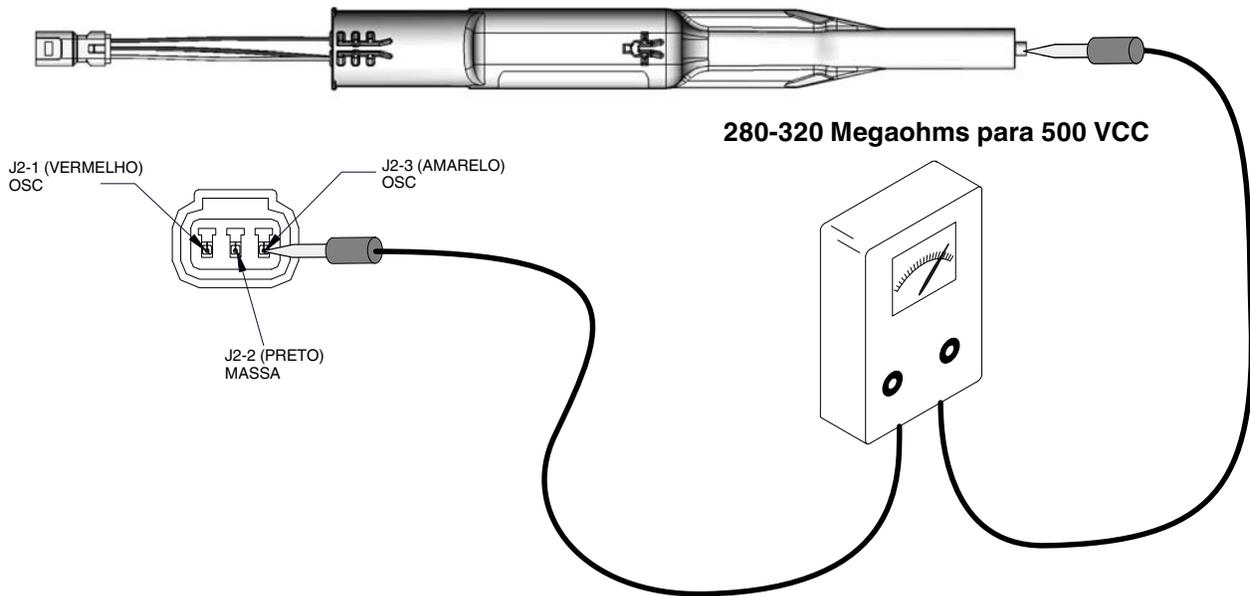


Figura 5-1 Teste de resistência da fonte de alimentação

Teste de resistência do conjunto do eléctrodo

Utilize um ohmímetro (para megaohm) para medir a resistência do conjunto do eléctrodo 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 eléctrodo.

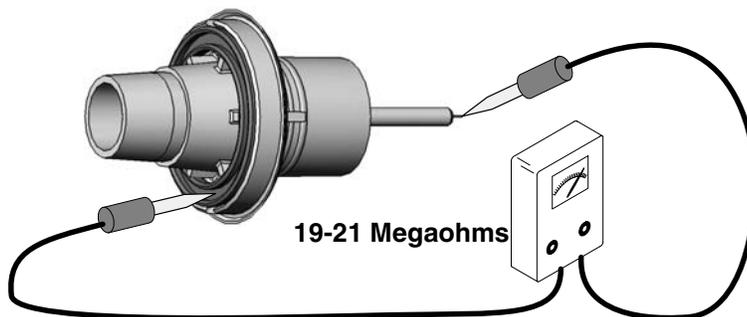


Figura 5-2 Teste de resistência do conjunto do eléctrodo

Teste de integridade do cabo da pistola

Teste a integridade do seguinte modo:

- J1-1 e J3-3
- J1-2 e J2-2
- J1-2 e J3-2
- J1-3 e J2-1
- J1-4 e J3-1
- J1-5 e J2-3
- J1-6 e terminal redondo na extremidade da pistola.

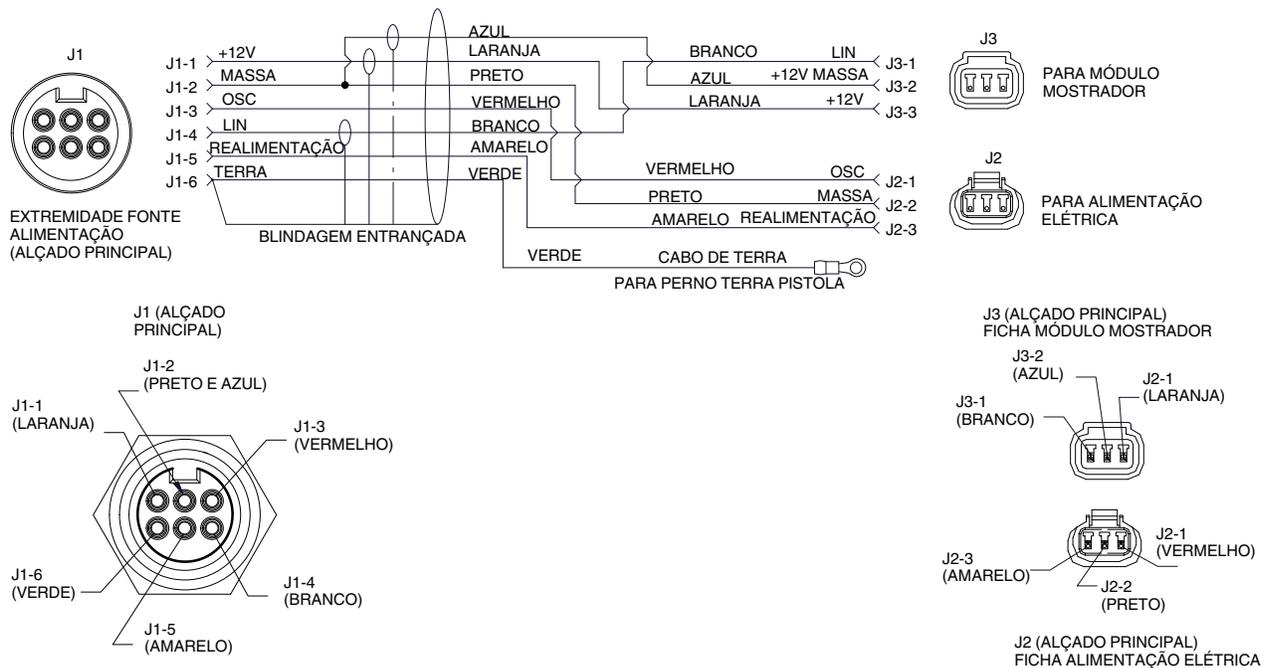


Figura 5-3 Ligações elétricas do cabo da pistola

Seção 6

Reparação



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

Reparação da pistola para pintura

Os números dos itens nesta seção correspondem aos números dos itens na lista de peças.

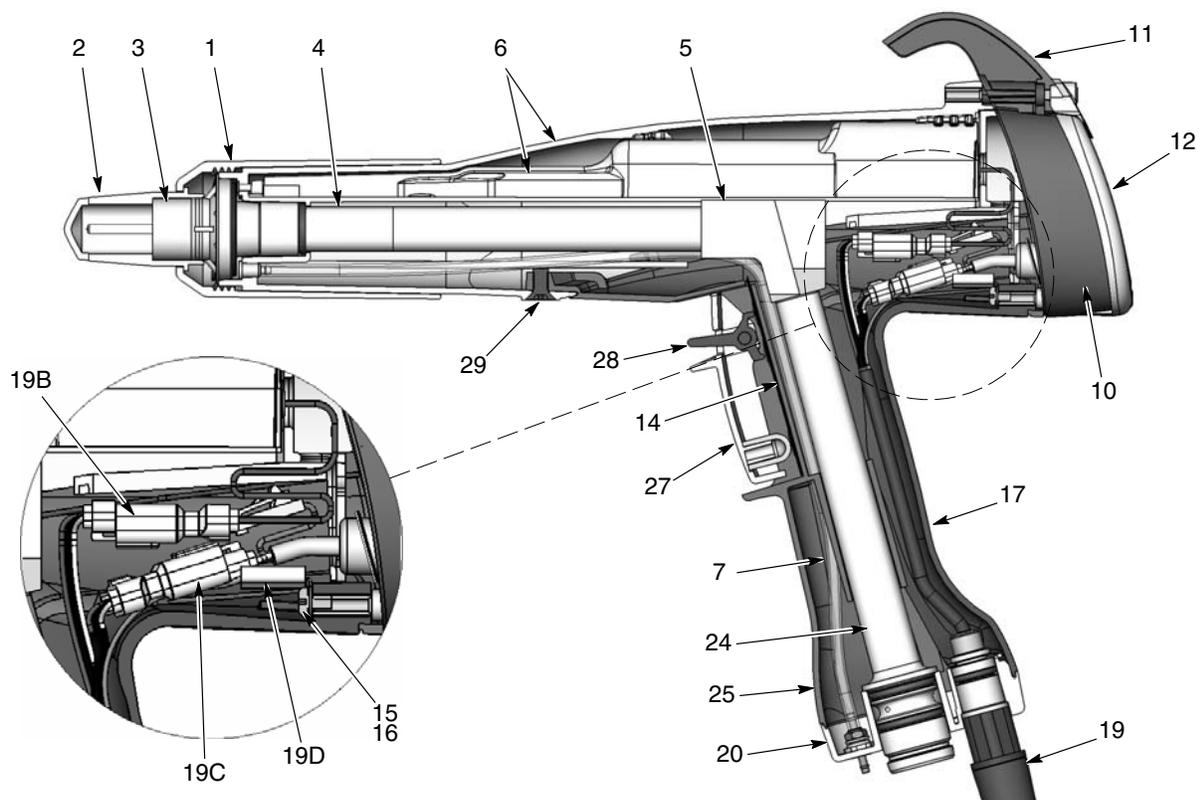


Figura 6-1 Vista em corte da pistola de pintura (os números dos itens nesta seção correspondem aos números dos itens na lista de peças)

- | | | |
|---|---|---|
| 1. Porca do bico | 11. Gancho | 19C. Ficha do mostrador (J3) |
| 2. Bico, pintura plana | 12. Moldura | 19D. Terminal de terra (J1) |
| 3. Conjunto do eletrodo, pintura plana | 14. Interruptor do gatilho | 20. Base do punho |
| 4. Kit do tubo de saída | 15. Anilha de segurança | 24. Tubo de entrada/kit de adaptador para mangueira |
| 5. Cotovelo | 16. Parafuso de terra | 25. Punho |
| 6. Alimentação de corrente/kit do corpo | 17. Contacto de terra | 27. Gatilho de pintura |
| 7. Conjunto do filtro | 19. Conjunto do cabo | 28. Gatilho de ajustes/purga |
| 10. Módulo do mostrador | 19B. Ficha da fonte de alimentação (J2) | 29. Parafuso (punho ao corpo da pistola) |

Nota: O terminal de terra (19D) tem de estar sempre ligado ao parafuso de terra (16).

Substituição do módulo do mostrador

Remoção do módulo do mostrador

1. Consulte as figuras 6-1 e 6-2. Retire o parafuso superior e o inferior (13) que seguram a moldura (12), o gancho (11) e o módulo do mostrador (10) ao corpo da pistola.
2. Remova a moldura e desloque o gancho para fora do módulo do mostrador.
3. Puxe cuidadosamente o módulo do mostrador para fora da pistola.
4. Introduza uma chave de parafusos pequena na cavidade dos conectores J3 do cabo da pistola/módulo do mostrador para soltar o engate e desligar os conectores.
5. Retire cuidadosamente, do interruptor do gatilho, o calço de suporte autocolante e a cabeça do interruptor do gatilho.
6. Se o calço de suporte autocolante fica colado à cabeça do interruptor do gatilho, solte cuidadosamente o calço. Tanto o kit do módulo do mostrador como o kit do interruptor do gatilho incluem novos calços de suporte autocolantes.

Instalação do módulo do mostrador

1. Limpe cuidadosamente a superfície de montagem da cabeça do interruptor do gatilho e a área circundante, no módulo do mostrador (10), com álcool isopropílico. Antes de continuar, aguarde até a superfície ficar completamente seca.
2. Se estiver a montar um novo interruptor do gatilho, remova as duas películas de proteção da parte lateral da ficha da cabeça do interruptor do gatilho, como ilustrado na figura 6-2.
3. Alinhe a cabeça do interruptor do gatilho com a tomada do módulo do mostrador e carregue na cabeça para a ligar. Aplique uma pressão uniforme na cabeça para vedar bem contra o módulo do mostrador.
4. Retire a película de proteção do novo calço de suporte autocolante e monte-o por cima da cabeça do interruptor do gatilho. Aplique uma pressão uniforme no calço de suporte para o vedar contra o módulo do mostrador.
5. Ligue o conector J3 do módulo do mostrador ao conector J3 do cabo. A ficha do fio de ligação à terra (A) não é utilizada para esta versão da pistola.
6. Dobre cuidadosamente o cabo de fita do interruptor do gatilho e o cabo do módulo do mostrador para dentro da pistola e monte o módulo do mostrador na pistola.
7. Enfie o gancho (11) no módulo do mostrador e, depois, monte a moldura (12).
8. Instale e aperte os parafusos (13).

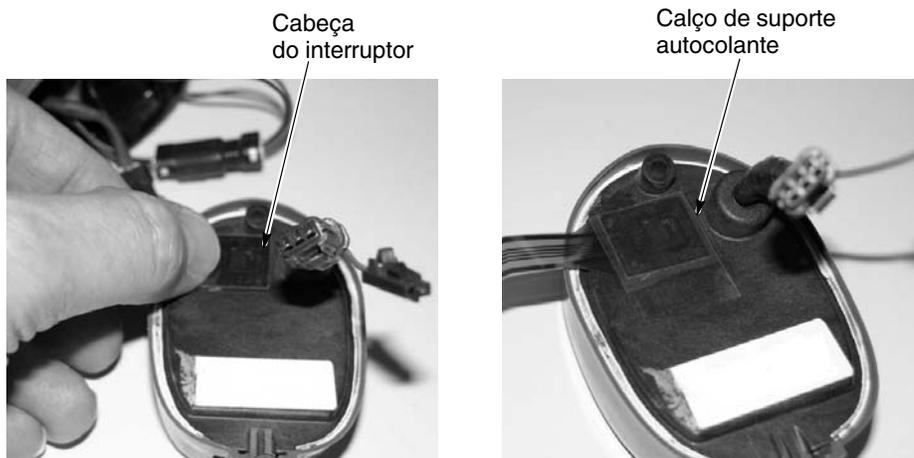
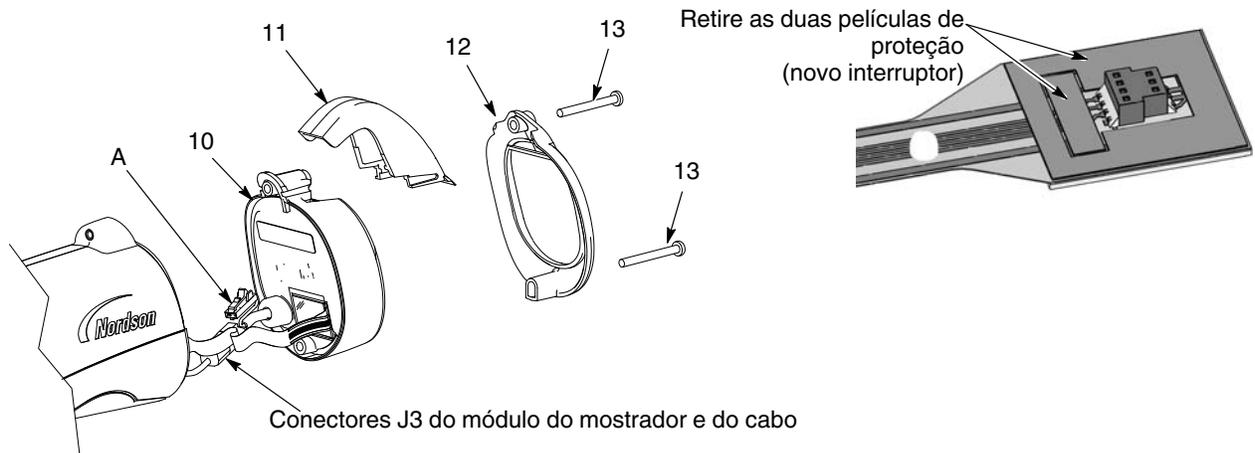


Figura 6-2 Substituição do módulo do mostrador

- 10. Módulo do mostrador
- 11. Gancho

- 12. Moldura
- 13. Parafusos M3 x 35

- A. Conector do fio de ligação à terra

Substituição da alimentação de corrente e do percurso de pó

Desmontagem da pistola

1. Remova o módulo do mostrador da pistola de pintura como descrito em *Substituição do módulo do mostrador*, na página 6-2.
2. Consulte a figura 6-1. Desenrosque a porca do bico e remova da pistola de pintura o bico e o conjunto do eléctrodo.
3. Introduza uma chave de parafusos pequena na cavidade das fichas J2 do cabo da pistola/fonte de alimentação para soltar o engate e as desligar.
4. Consulte a figura 6-3. Retire o parafuso preto de nylon (29) do corpo da pistola.
5. Agarre no punho com uma mão e no corpo da pistola com a outra. Empurre os polegares de cada mão um contra o outro enquanto puxa cuidadosamente em sentidos opostos para separar o corpo da pistola do punho. O tubo do ar de lavagem evitará uma separação completa; deixe-o ligado exceto se ele tiver de ser substituído.

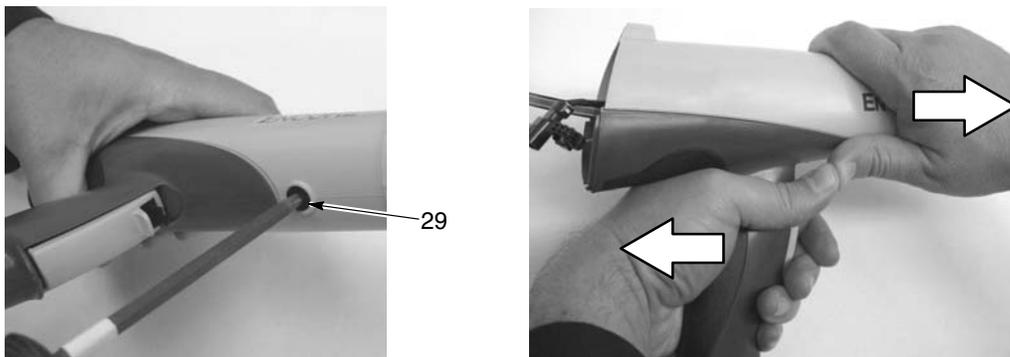


Figura 6-3 Remoção do corpo da pistola do punho

Substituição da fonte de alimentação

NOTA: Se estiver a substituir o percurso de pó, omita este procedimento.

1. Consulte a figura 6-4. Deslize a fonte de alimentação (6A) para fora do corpo da pistola (6B).
2. Verifique a junta (8) na parte traseira da divisória (9). Substitua-a se ela estiver danificada. A junta está colada à divisória com cola sensível à pressão.

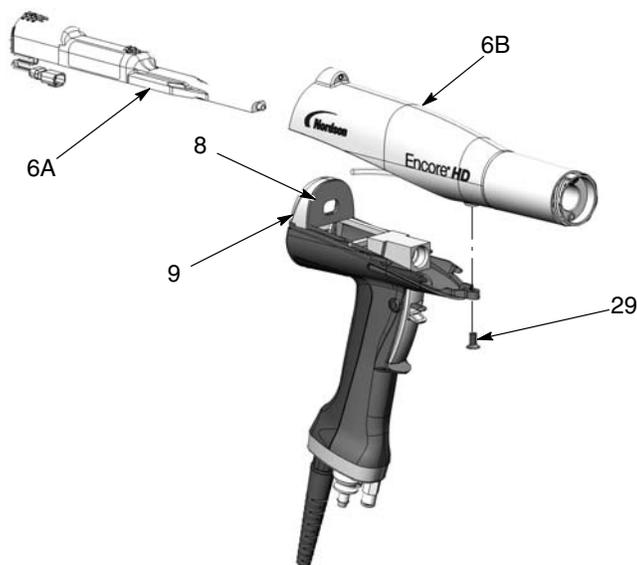


Figura 6-4 Remoção da alimentação de corrente do corpo da pistola

3. Introduza a nova alimentação elétrica na cavidade superior do corpo da pistola, guiando as nervuras do corpo da pistola entre as ranhuras elevadas da parte superior da alimentação de corrente.
4. Carregue na extremidade da alimentação de corrente para assegurar que a ponta de contacto da alimentação de corrente está bem encaixada contra o contacto de latão dentro do corpo da pistola.
5. Disponha o conector da cablagem de alimentação de corrente através do furo superior da divisória.

Remoção do percurso de pó

NOTA: Omita estes passos se não estiver a substituir o percurso de pó. Para rearmar a pistola de pintura, vá para a página 6-8.

1. Execute o procedimento de *Desmontagem da pistola* da página 6-4.
2. Consulte a figura 6-5. Retire o cotovelo (5) do tubo de entrada (24).
3. Retire os dois parafusos M3 x 20 (21) da base do punho (20).
4. Puxe a base para fora do punho, depois desloque o fundo do contacto de terra (17) para cima e para fora do punho e retire-o em seguida. Deixe o fio de ligação à terra ligado ao contacto de terra.
5. Empurre o tubo de entrada (24) para cima e para fora da base, depois afaste a base e puxe o tubo de entrada para fora do punho.
6. Empurre o tubo de saída (4) para fora da parte dianteira do corpo da pistola (6B).
7. Limpe com ar comprimido o tubo de entrada, o tubo de saída e o cotovelo e substitua-os se os interiores estiverem gastos ou revestidos com pó fundido por impacto. Se utilizar os tubos novamente, assegure-se de que as juntas tóricas não estão danificadas.

Montagem do percurso de pó

1. Consulte a figura 6-5. Monte o tubo de saída (4) no corpo da pistola (6B), com a extremidade do tubo à face com a extremidade do corpo da pistola.
2. Monte o tubo de entrada (24) no punho (25), depois monte a extremidade do tubo na base do punho (20).
3. Empurre a base do punho até ficar junto ao punho, depois enganche a extremidade superior do contacto de terra (17) no corpo e rode-o no punho. Ao montar, assegure que os fios do cabo não ficam entalados nem esmagados.
4. Monte a base do punho no punho e no contacto de terra e fixe-a com os dois parafusos M3 x 20 (21).
5. Monte o cotovelo (5) no tubo de entrada, com a extremidade voltada para a parte dianteira da pistola, como ilustrado.

NOTA: Para verificar se a instalação está correta, coloque uma lanterna dentro do fundo do adaptador de entrada e verifique as ligações internas olhando através do tubo de saída a partir da parte dianteira da pistola de pintura com pó.

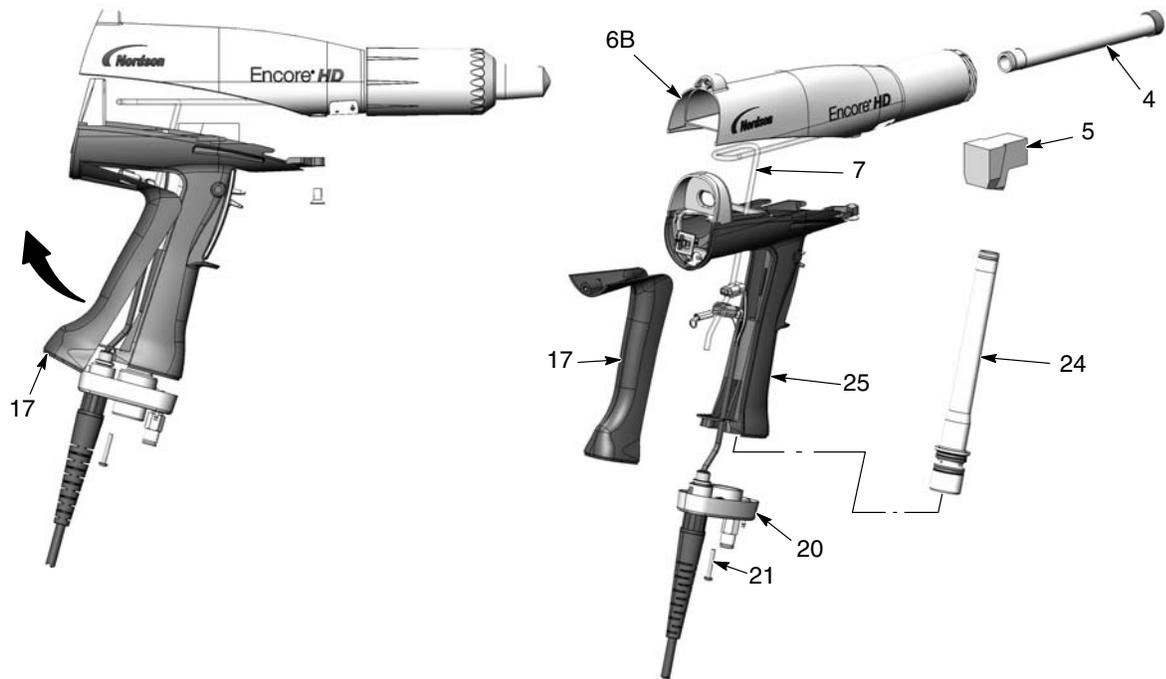


Figura 6-5 Substituição do percurso de p

- | | | |
|-------------------------|-----------------------|---|
| 4. Kit do tubo de saída | 7. Conjunto do filtro | 21. Parafusos M3 x 20 |
| 5. Cotovelo | 17. Contacto de terra | 24. Tubo de entrada/kit de adaptador para mangueira |
| 6B. Corpo da pistola | 20. Base do punho | 25. Punho |

Montagem da pistola

1. Consulte a figura 6-6. Alinhe o corpo da pistola com o punho e enfie-os juntos, engatando as nervuras interiores do corpo da pistola nas saliências do punho.

NOTA: Assegure que a cablagem de alimentação de corrente não está entalada entre a divisória e a alimentação de corrente.

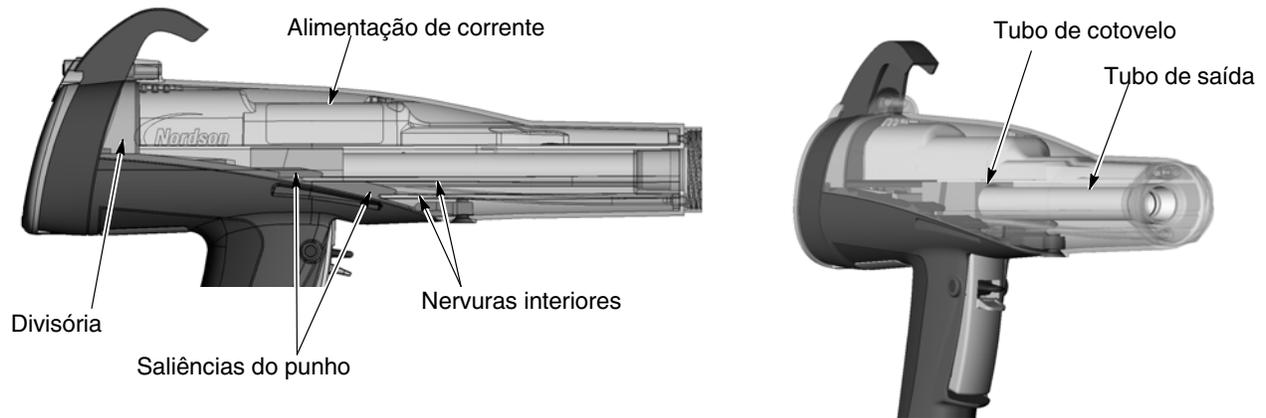


Figura 6-6 Montagem da pistola

2. Introduza o seu dedo no tubo de saída pela parte dianteira da pistola e alinhe a extremidade interior do tubo com o cotovelo, depois empurre o tubo para o encaixar no cotovelo.
 3. Ligue a cablagem de alimentação de corrente ao cabo da pistola depois enfie ambos, através do tubo inferior da divisória, no corpo da pistola.
 4. Consulte a figura 6-2. Monte o módulo do mostrador como descrito em *Instalação do módulo do mostrador*, na página 6-2.
 5. Instale o conjunto do elétrodo (3) na extremidade do tubo de saída na parte da frente do corpo da pistola. Assegure-se de que o fio do elétrodo não está curvado nem partido.
- NOTA:** Tanto os bicos para pintura plana como os bicos cónicos têm os seus próprios suportes de elétrodo respectivos.
6. Monte o bico (2) no conjunto do elétrodo, assegurando-se de que as saliências do conjunto do elétrodo encaixam nas ranhuras do bico.
 7. Enfie a porca do bico (1) no bico e rode-a no sentido dos ponteiros do relógio para a fixar

Substituição do cabo

Remoção do cabo

1. Desligue o cabo da pistola do controlador.
2. Consulte a figura 6-7, vista A. Remova os dois parafusos M3 x 20 (21) que fixam a base do punho (20) ao punho.
3. Remova o parafuso M3 x 35 inferior (13) do módulo do mostrador.
4. Puxe a base afastando-a do punho o suficiente para libertar da base o bordo inferior do contacto de terra (17).
5. Puxe o bordo inferior do contacto de terra para fora e afastando-o do punho.
6. Consulte a figura 6-7, vista B. Retire, do contacto de terra, o parafuso M3 x 8, as anilhas de segurança (16, 15) e o terminal de terra.
7. Retire o freio (18) do cabo.
8. Consulte a figura 6-7, vista C. Puxe os conectores do cabo para fora do punho. Introduza uma pequena chave de fendas nas ranhuras das fichas da fonte de alimentação e do mostrador, para soltar o fecho e as desligar.
9. Puxe o cabo para fora da base do punho, enfiando os conectores, um de cada vez, através da base.

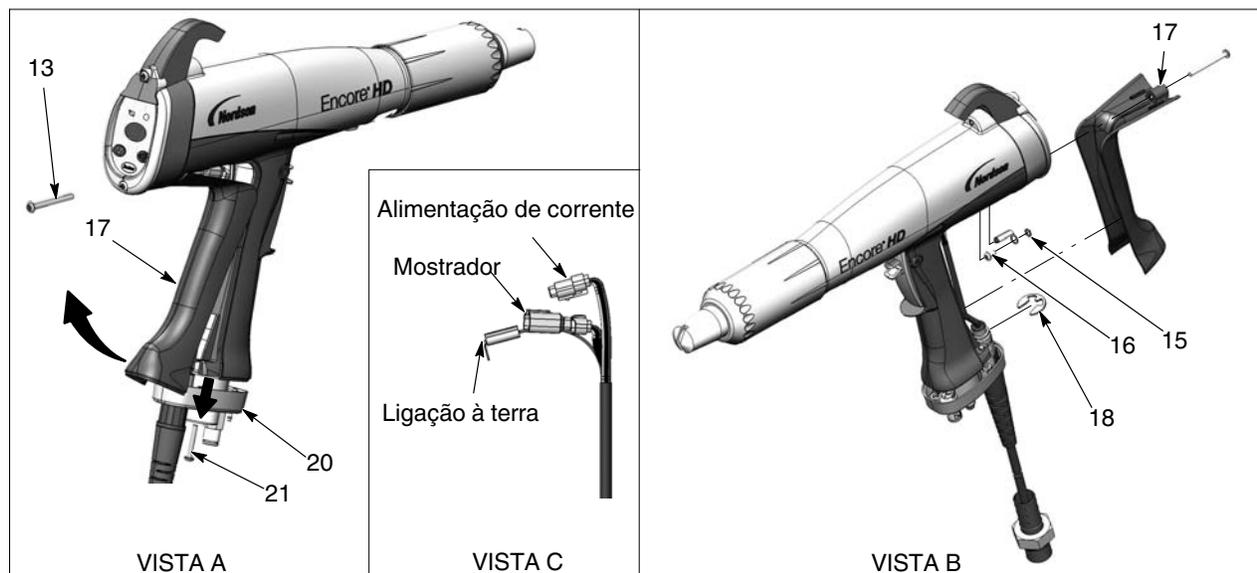


Figura 6-7 Substituição do cabo

13. Parafuso M3 x 35
15. Anilha de segurança

16. Parafuso M3 x 6
17. Contacto de terra

18. Freio
20. Base do punho
21. Parafusos M3 x 20

Instalação do cabo

1. Consulte a figura 6-7. Enfie um cabo novo através da base do punho, depois monte o freio (18) no cabo para o segurar no seu lugar.
2. Ligue o cabo às fichas do módulo do mostrador e da fonte de alimentação.
3. Ligue o terminal do cabo ao contacto de terra (17) com o parafuso M3 x 6 e as anilhas de segurança (16, 15).
4. Coloque os conectores dos cabos e o fio de ligação à terra na pistola, por baixo do multiplicador.
5. Enganche a parte superior do contacto de terra no corpo da pistola, depois rode-o para a sua posição no punho.
6. Empurre a base do punho (20) contra o punho e o contacto de terra e aperte bem os dois parafusos M3 x 20 (21) na base.
7. Monte o parafuso M3 x 35 (13) na parte inferior do módulo do mostrador.

Substituição do interruptor dos gatilhos

Remoção do interruptor

1. Retire o módulo do mostrador e desligue do módulo o cabo de fita do interruptor do gatilho, como se descreve em Remoção do módulo do mostrador, na página 6-2.
2. Retire o corpo da pistola do punho, como se descreve em *Desmontagem da pistola*, na página 6-4.
3. Consulte a figura 6-8. Puxe o cotovelo (5) para fora do tubo de entrada.
4. Empurre a extremidade com menor diâmetro do eixo (30) para fora do punho usando um punção com extremidade plana ou outra ferramenta.
5. Retire, do punho, o gatilho de pintura (27), o atuador (26) e o gatilho de purga (28).
6. Utilize uma ferramenta para sacar o interruptor do gatilho (14) do punho, depois puxe-o para cima e para fora do punho.

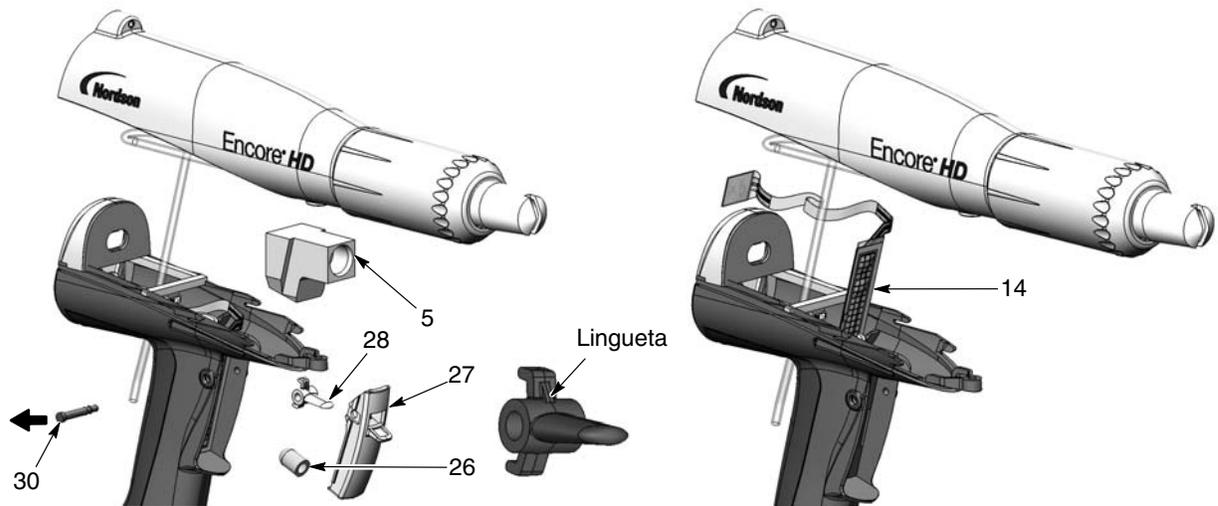


Figura 6-8 Substituição do interruptor dos gatilhos

Instalação do interruptor

1. Consulte a figura 6-8. Oriente o novo interruptor (14) com a grelha voltada para a frente da pistola, depois enfie cuidadosamente a extremidade quadrada inferior do interruptor na ranhura do punho.
2. Retire película adesiva de proteção da parte traseira do interruptor.
3. Instale cuidadosamente o interruptor contra os bordos inferior e esquerdo da cavidade do gatilho, empurrando o interruptor contra a parte traseira da cavidade. Passe com o seu dedo sobre o interruptor para cima e para baixo para assegurar que ele está bem colado ao punho.
4. Monte o gatilho de purga (28) no gatilho de pintura (27) com a lingueta voltada para cima, como ilustrado. **Não monte o gatilho de purga ao contrário.**
5. Posicione os gatilhos no punho e segure-os no seu lugar enquanto empurra o eixo (31) através do punho e dos gatilhos até a cabeça do eixo ficar à face com o punho. O eixo encaixar-se-á no seu lugar se for montado corretamente.
6. Enfie o cabo de fita do interruptor do gatilho através da parte inferior da divisória e ligue a ficha do cabo de fita ao módulo do mostrador, como descrito em *Instalação do módulo do mostrador*, na página 6-2.
7. Monte a pistola como descrito em *Montagem da pistola*, na página 6-8.

Seção 7

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.

Esta seção cobre peças e opções para a pistola manual de pintura com pó Encore HD.

Consulte informações adicionais e equipamento opcional nos seguintes manuais.

7192540	Manual do controlador do sistema Encore HD/XT
1604971	Extensões para pistolas manuais de pintura com pó Encore HD
1100013	Kit de ajustador de padrão para extensões
1098440	Kit de ajustador de padrão para pistolas de pintura manuais
Encore	
1102764	Kit de taça para pistola Encore

Estes manuais podem ser carregados a partir de:

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

(clique em Powder-US e, depois, em Encore Systems)

Peças para pistolas para pintura

Consulte a figura 7-1 e as listas de peças nas páginas seguintes.

Ilustração das peças para pistolas para pintura

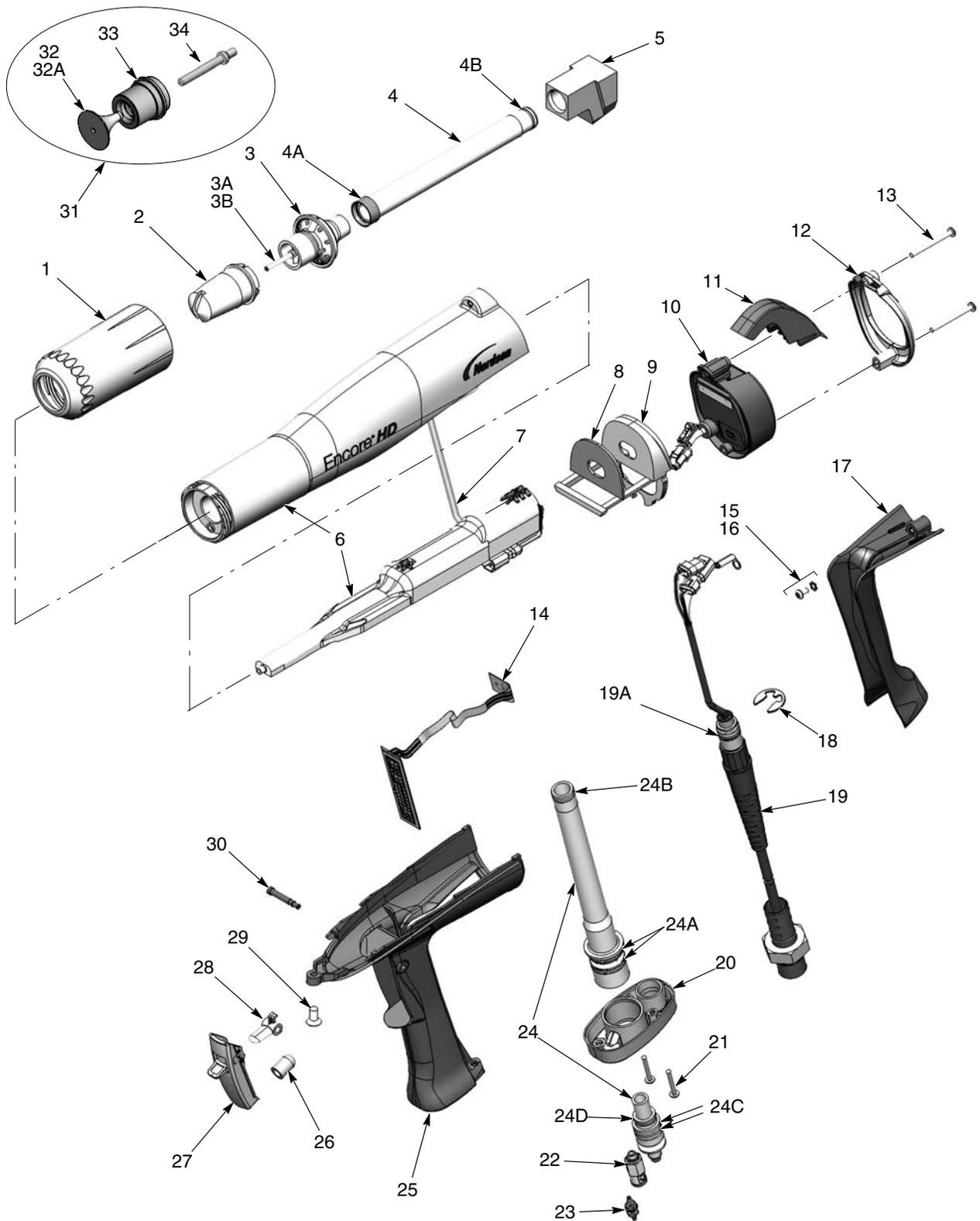


Figura 7-1 Vista explodida da pistola manual para pintura Encore HD e acessórios

Lista de peças para pistolas de pintura

Consulte a figura 7-1.

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

Continuação...

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
30	1606998	• AXLE, trigger, spray gun, Encore	1	G
31	1604828	• KIT, conical nozzle, Encore	1	
32	1083206	• DEFLECTOR assembly, conical, 26 mm	1	A
32A	1098306	• • O-RING, Viton, 3 mm x 1.1 mm wide	1	B
33	1082060	• NOZZLE, conical	1	A
34	1605861	• HOLDER, electrode, M3, conical, Encore	1	
NS	900617	• TUBE, polyurethane, 4 mm OD, clear	AR	C
NS	900741	• TUBING, polyurethane, 6/4 mm, black	AR	C
NS	900620	• TUBING, poly, spiral cut, $\frac{3}{8}$ in. ID	AR	C
NS	1605847	• NOZZLE, flat spray, 4 mm	1	A
<p>NOTA A: Os bicos de 3 e 4 mm para pintura plana, o bico cônico e o deflector são fornecidos com a pistola de pintura. Consulte os bicos opcionais nas páginas seguintes.</p> <p>B: Esta junta tórica é um componente de todos os deflectores.</p> <p>C: Encomende em incrementos de um pé ou um metro.</p> <p>D: Também disponível em material resistente ao desgaste. Consulte <i>Opções para pistolas de pintura</i>.</p> <p>E: Extensão opcional de 6 metros disponível; consulte <i>Opções para pistolas de pintura</i>.</p> <p>F: Apenas para uso com bico para pintura plana. Use o kit do item 32 para converter para uso com bico cônico e deflector.</p> <p>G: Incluído no kit do interruptor do gatilho 1101872.</p>				

Opções para pistolas de pintura

Opções para pistolas de pintura diversas

Consulte a figura 7-1.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
4	1096698	KIT, powder outlet tube, wear resistant	1	
4A	1081785	• O-RING, silicone, 0.468 x 0.568 x 0.05 in.	1	
4B	941113	• O-RING, silicone, 0.438 x 0.625 x 0.094 in.	1	
18	1096696	ELBOW, powder tube, Encore, impact resistant	1	
NS	1085168	CABLE, 6-wire, shielded, handgun, 6 meter extension	1	

NS: Não Mostrado

Bicos para pintura plana

Os bicos de 3 e 4 mm para pintura plana são fornecidos com a pistola para pintura. Todos os outros bicos para pintura plana são opcionais.

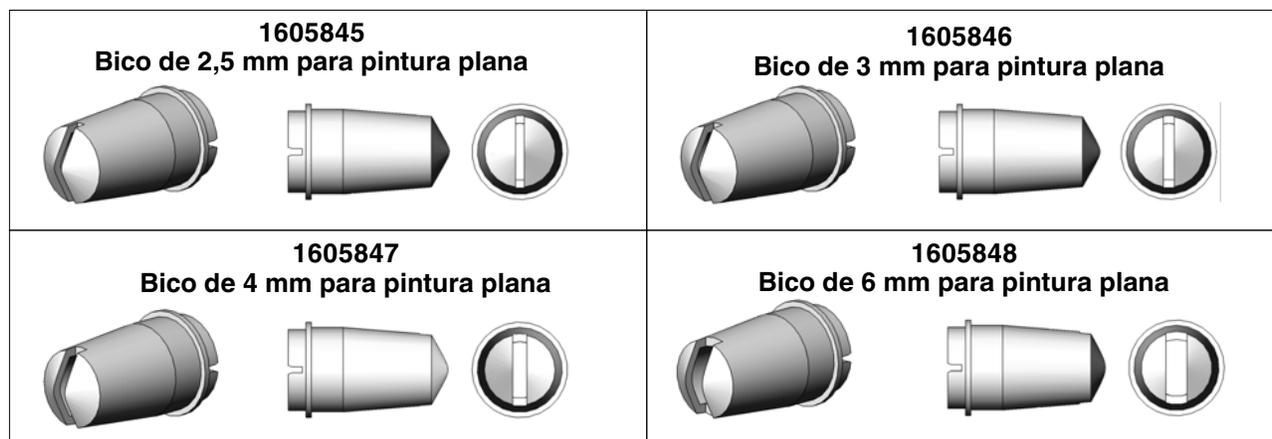


Figura 7-2 Bicos para pintura plana

Bicos cortados transversalmente



Figura 7-3 Bicos cortados transversalmente

Bico de pintura de canto a 45 graus

Consulte a figura 7-4.

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

Peça	Descrição	Nota
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	

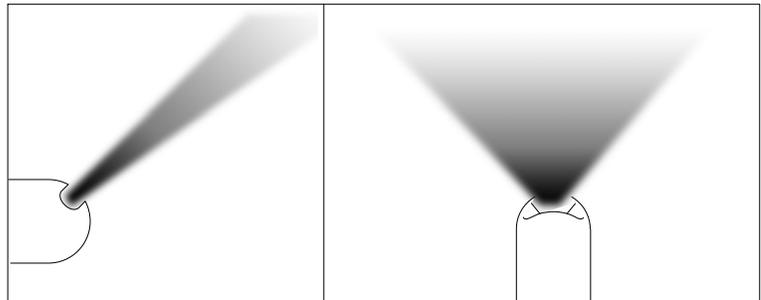


Figura 7-4 Bico de pintura de canto a 45 graus

Bico para pintura plana alinhada a 45 graus

Consulte a figura 7-5.

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

Peça	Descrição	Nota
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	

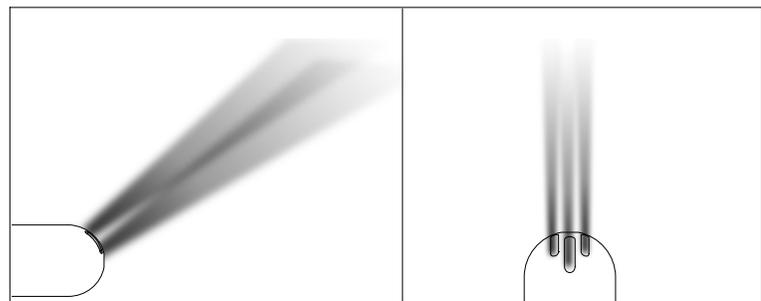


Figura 7-5 Bico para pintura plana a 45 graus

Bico cônico, deflectores e peças do conjunto do eletrodo

Consulte as figuras 7-6, 7-7 e 7-8. O bico cônico e os deflectores têm de ser usados com o suporte cônico do eletrodo. Um kit de bico cônico (1604828) é fornecido com a pistola. Outras peças aqui ilustradas são opcionais e têm de ser encomendadas separadamente.

Bico cônico e deflectores



Todos os deflectores incluem um junta tórica 1098306, Viton, 3 mm x 1,1 mm de largura

Figura 7-6 Bico cônico e deflectores

Kit de bico cônico (fornecido com a pistola)



Figura 7-7 Kit de conversão de bicos cónicos

Peça	Descrição	Quantidade	Nota
1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
1082060	• NOZZLE, conical	1	
1605861	• ELECTRODE HOLDER, conical	1	A

NOTA A: O bico cônico requer um tipo de suporte do eletrodo diferente do que é usado no conjunto do eletrodo do bico para pintura plana.

Conjunto de elétrodo cônico

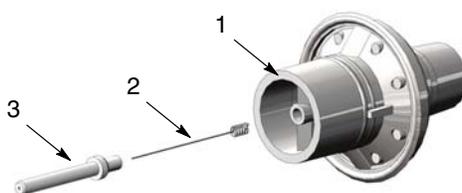


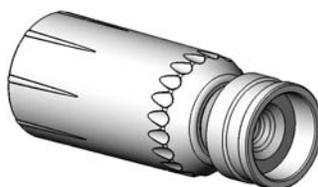
Figura 7-8 Conjunto de elétrodo cônico

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1605861	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	A

NOTA A: O bico cônico requer um tipo de suporte do elétrodo diferente do que é usado no conjunto do elétrodo do bico para pintura plana.

Kit de ajustador de padrão

O kit de ajustador de padrão inclui um bico cônico integral. Deflectores de 16, 19 e 26 mm podem ser utilizados com o kit. Os deflectores não estão incluídos no kit e têm de ser encomendados separadamente.



1098417

Kit de ajustador de padrão para pistola manual Encore HD

Figura 7-9 Kit de ajustador de padrão

Extensões

Os bicos listados nas páginas anteriores montam-se diretamente nas extensões. Consulte instruções de instalação e peças par reparação na folha de instruções fornecida com as extensões.

NOTA: Um suporte do elétrodo cônico é requerido para uso com deflectores cónicos e extensões. Consulte a página 7-7.

Peça	Descrição	Nota
1604965	EXTENSION, lance, 150 mm, Encore HD	A
1604970	EXTENSION, lance, 300 mm, Encore HD	A

NOTA A: Se for requerida uma extensão mais comprida, contacte o seu representante Nordson.

Kit de coletores de iões

Este kit instala-se na pistola com comprimento standard. Consulte instruções de instalação e peças par reparação na folha de instruções fornecida com a pistola de pintura.

Peça	Descrição	Nota
1603854	KIT, ion collector assembly, manual, Encore (std length gun)	

Componentes do coletor de iões para extensões

Para usar o kit de coletor de iões listado anteriormente com extensões de 150 mm ou 300 mm, encomende uma das hastes listadas a seguir. Consulte as instruções de instalação na folha de instruções fornecida com o kit.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	189483	ROD, ion collector, 15 in.	1	A
—	189484	ROD, ion collector, 21 in.	1	B

NOTA A: Usar para extensão de 150 mm.
B: Usar para extensão de 300 mm.

Mangueira de pó e tubos de ar

A mangueira de pó e os tubos de ar têm de ser encomendados em incrementos de um pé.

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

NOTA A: A quantidade mínima de encomenda é 15 m (50 ft).
B: A quantidade mínima de encomenda é 30 m (100 ft).
C: A quantidade mínima de encomenda é 150 m (500 ft).
D: Este tubo é utilizado em sistemas ACV para fornecer ar de fluidificação, desde a união da antepara, para o tubo captador. Ele é condutor e faz a ligação à terra do tubo captador ao corpo do carro. Não substitua por um tubo não condutor.
E: Mangueira de pó standard fornecida com o sistema.
F: Mangueira de pó opcional para usar em vez da poliolefina standard.

DECLARAÇÃO de conformidade

Produto: Sistemas manuais de pintura com pó Encore XT / HD

Modelos: Encore XT manual, com suporte fixo ou unidade com carro móvel.

Aplicador automático Encore com controlos Encore XT para sistemas automáticos com uma pistola única.
Encore HD manual, com suporte fixo ou unidade com carro móvel.

Descrição: Todos estes são sistemas eletrostáticos de pintura com pó, incluindo aplicador, cabos de controlo e controladores associados. O sistema manual Encore XT usa tecnologia de bombas tipo venturi para fornecer pó à pistola de pintura. Enquanto que o sistema manual Encore HD usa tecnologia de bombas de alta densidade para fornecer pó à pistola de pintura. A pistola automática Encore está listada com controlos manuais XT para aplicações com pistola automática única e pode ser montada num suporte de pistola ou num robot.

Diretivas aplicáveis:

2006/42/EC - Diretiva para maquinaria 2004/108/EEC - Diretiva CEM

94/9/CE - Diretiva ATEX

Normas utilizadas para cumprimento:

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

Princípios:

Este produto foi fabricado de acordo com a boa prática de engenharia.
O produto especificado cumpre a diretiva e as normas descritas anteriormente.

Tipo de proteção:

- Temperatura ambiente: +15°C a +40°C
- Ex tb IIIB T60°C / Ex II 2 D / 2mJ = (Aplicadores Encore XT e HD)
- Ex tc IIIB T60°C / EX II (2) 3 D = (Controladores)
- Ex II 2 D / 2mJ = (Aplicador automático Encore)

Certificados:

- FM14ATEX0051X = Controlos (Norwood, Mass. USA)
- FM14ATEX0052X = Aplicadores manuais Encore XT e HD (Norwood, Mass. USA)
- FM11ATEX0056X = Aplicador automático Encore (Norwood, Mass. USA)

Vigilância ATEX

- 1180 SGS Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Data: 24Aug2015

Mike Thomas
Director Business Unit
Materiais frios e pó
Industrial Coating Systems

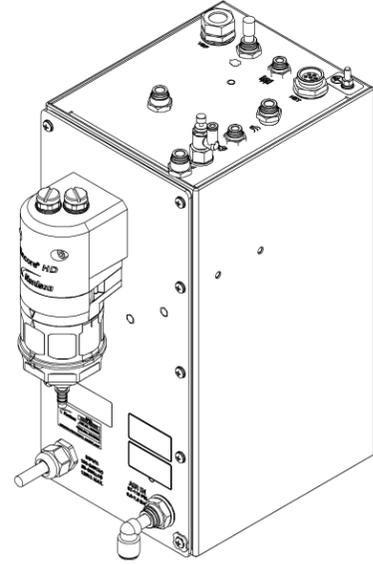
Representante Nordson autorizado na UE

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

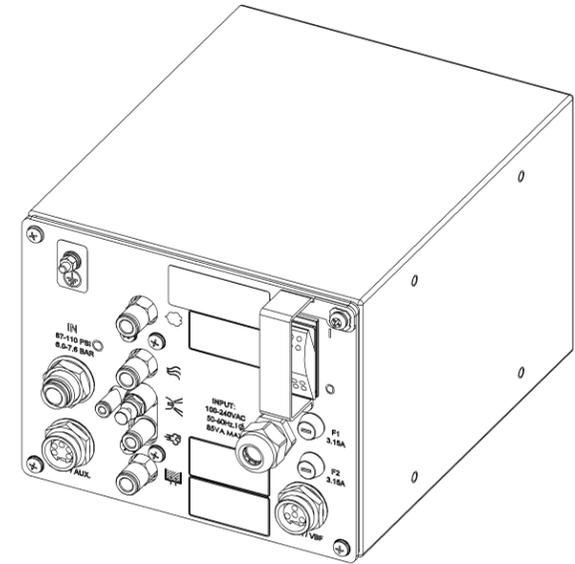


NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

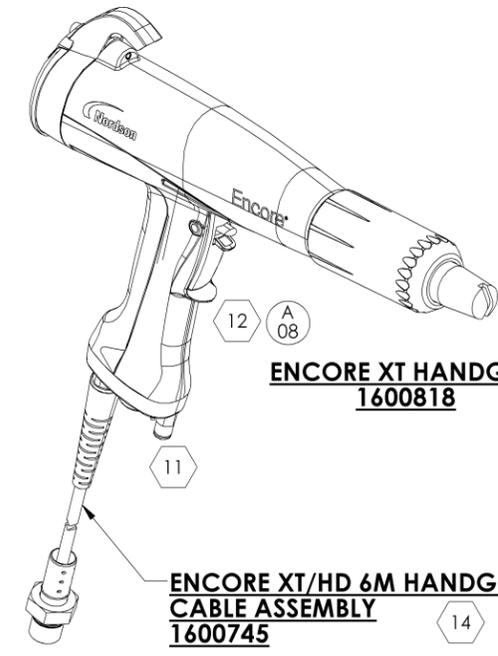
MATERIAL NO.	1084547	REVISION	14
25- LB HOPPER SYSTEMS; REDESIGNED APPROVED EQUIPMENT SPECIFICATIONS TABLES (SHEETS 1 & 2); REMOVED MOTORS FROM SPECIFICATION TABLES & ADDED MFR'S CERTIFICATION NO.			
A05	05) REMOVED FM APPROVED HANDGUN ASSY 1083120 FROM APPROVED EQUIPMENT LISTING (SHEETS 1 & 2).	DC	RJF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



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



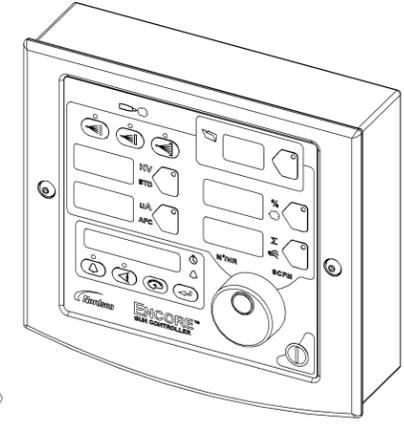
ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT
1082815 FOR 230V VBF
1600468 FOR 115V VBF



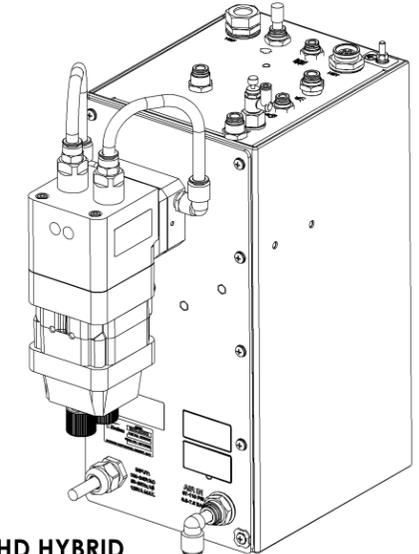
ENCORE XT/HD 6M HANDGUN CABLE ASSEMBLY
1600745



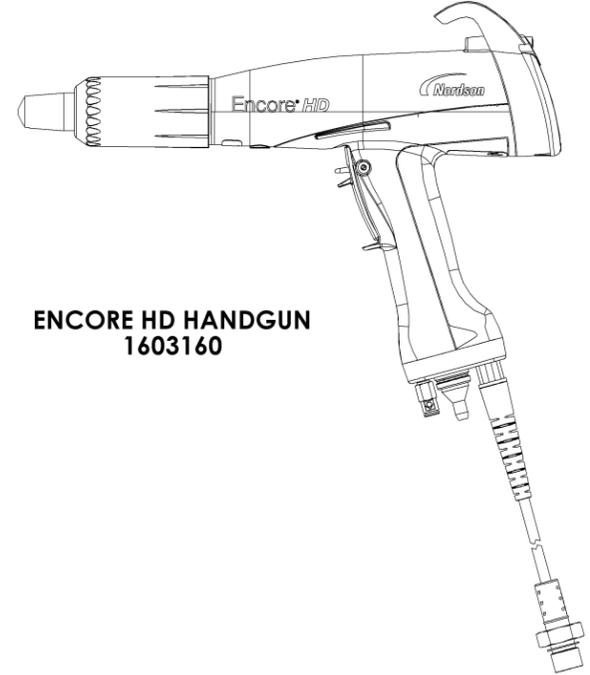
CONTROLLER INTERFACE CABLE
1080718--10FT.
1080719--30IN.



ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT
1604125



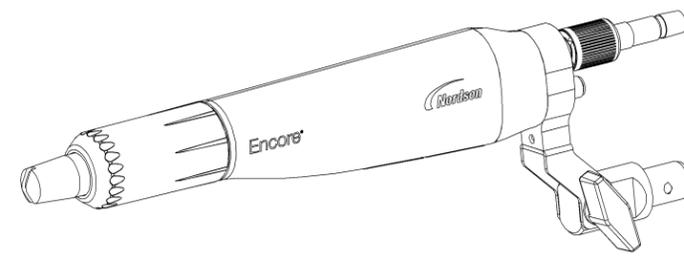
ENCORE HD HYBRID POWER UNIT W/PRODIGY PUMP
1606272 FOR 230V VBF
1606271 FOR 115V VBF



ENCORE HD HANDGUN
1603160



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



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

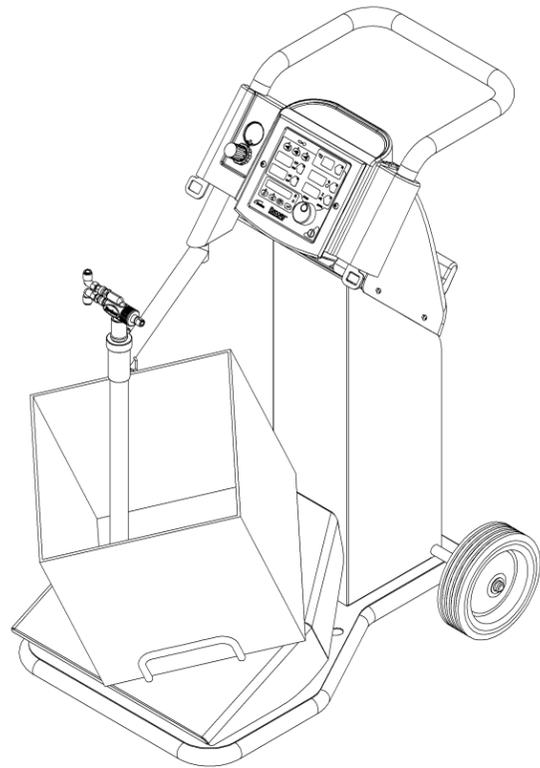
PART NUMBER	DESCRIPTION	cFMus	cFMus / ATEX	NOTE
1604125	ENCORE XT/HD INTERFACE CONTROL UNIT		X	XT & HD
1082815	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 230V, 50HZ, VBF OPTION		X	XT
1600468	ENCORE XT CONTROLLER POWER UNIT, RELAY BOARD SET UP FOR 115V, 60HZ, VBF OPTION	X		XT
1605586	ENCORE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

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

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

CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency.

ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
DESCRIPTION REF DWG, APVD EQUIP, MANUAL, ENCORE XT HD		DRAWN BY: DRJ DATE: 11JAN08	
CHECKED BY: RJF		APPROVED BY: RJF	
MATERIAL NO.: 1084547		REVISION: 14	
SCALE: NOT TO SCALE		SHEET 1 OF 2	



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

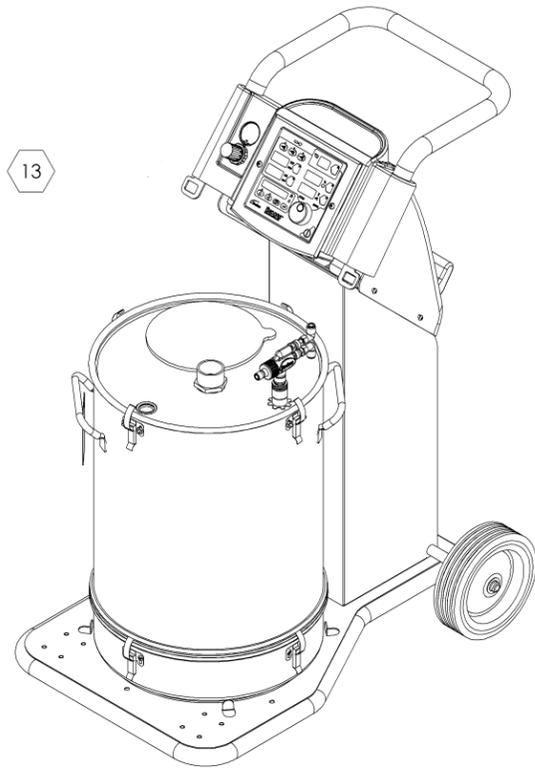
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 50.8kg [112lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

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

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

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

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



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

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

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

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

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

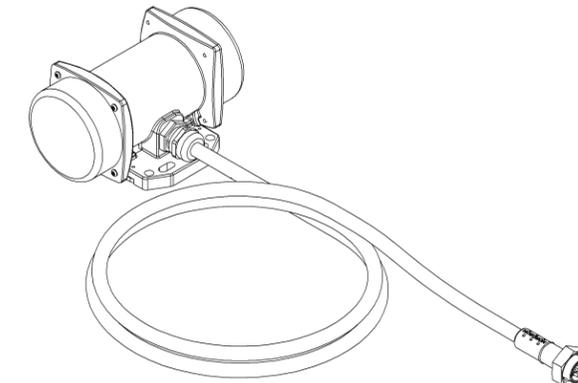
HEIGHT: 1078 [42.5]
 WEIGHT: 54.4kg [120lbs]
 wheel base: 620 [24.4] L X 511.5 [20.1] W

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

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



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



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

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

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

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

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency.

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