

Encore® Otomatik Toz Püskürtme Tabancaları

Müşteri Ürün Kılavuzu
P/N 7192597_07
- Turkish -

05/14 tarihinde yayınlanmıştır

Bu belge bildirim yapmaksızın değişikliğe tabidir.
En güncel sürüm için <http://emanuals.nordson.com/finishing> adresine bakınız.



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

İçindekiler Tablosu

Nordson International	0-1	Onarım	25
Europe	0-1	Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi	25
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1	Boruya Monteli Tabancanın Onarımı	26
Outside Europe	0-2	Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi ..	26
Africa / Middle East	0-2	Boruya Monteli Tabanca Montajı	29
Asia / Australia / Latin America	0-2	Çubuğa Monteli Tabancanın Onarımı	30
China	0-2	Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi ..	30
Japan	0-2	Çubuğa Monteli Tabanca Montajı	32
North America	0-2	Parçalar	33
Güvenlik	1	Boruya Monteli Tabanca Parçaları	33
Kalifiye Personel	1	Standart 5 Fut Boruya Monteli Tabanca Parçaları Listesi	34
Amaçlanan Kullanım	1	Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları	36
Yönetmelikler ve Onaylar	1	Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları Listesi ..	37
Kişisel Güvenlik	2	Seçenekler	39
Yangın Güvenliği	2	Altı Fut Boruya Monteli Tabanca	39
Topraklama	3	Hortum Askısı	39
Arızalı Çalışma Durumunda Eylem	3	Kablolar	39
Uzaklaştırma	3	Düz Püskürtme Nozulları	40
Açıklama	5	Çapraz Kesimli Nozullar	40
Özellikler	6	45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu	41
Aplikatör Sertifikasyon Etiketi	6	45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu	41
Seri Numarası Etiketi	6	Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı Parçaları	42
Güvenli Kullanım için Özel Koşullar	6	Konik Nozul ve Deflektörler	42
Boyutlar ve Ağırlıklar	7	Konik Nozul Kiti	42
Kurulum	9	Konik Elektrot Tertibatı	42
Boruya Monteli Tabancalar	9	Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları	43
Çubuğa Monteli Tabancalar	9	Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları ..	44
Tabanca Bağlantıları	10	Standart Montaj Bağlantısı	44
İyon Kolektörünün Kurulumu	11	Döner Montaj Bağlantısı	44
Çubuğa Monteli Tabanca	11	Püskürtme Montaj Bağlantısı	45
Boruya Monteli Tabanca	11	Çubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu	46
İyon Kolektör Çubuğunun Ayarlanması ..	12	İyon Kolektör Kiti	47
Çalışma	13		
Düz Püskürtme Nozullarının Değiştirilmesi ..	14		
Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi	15		
Bakım	17		
Günlük Bakım	17		
Sorun giderme	19		
Genel Sorun Giderme Tablosu	19		
Güç Kaynağı Direnç Testi	22		
Elektrot Montajı Direnç Testi	22		
Kablo Süreklilik Testleri	23		
Tabanca Yuva Demeti	23		
Tabanca Uzatma Kablosu	23		
Tabanca Kablosu	24		

İletişim

Nordson Corporation ürünleri hakkındaki bilgi istekleri, yorumlar ve soruları memnuniyetle karşılır. Nordson hakkındaki genel bilgilere internetten aşağıdaki adresten ulaşılabilir: <http://www.nordson.com>.

Bildirim

Bu telif hakkıyla korunan bir Nordson Corporation yayınıdır. Orijinal telif hakkı tarihi 2010. Bu belgenin hiçbir kısmının fotokopisi çekilemez, çoğaltılamaz ya da Nordson Corporation'in yazılı onayı olmadan başka bir dile çevrilemez. Bu yayındaki bilgiler bildirim yapmaksızın değiştirilebilir.

- Orijinal Çeviri -

Ticari markalar

Encore, Nordson ve Nordson logosu tescilli ticari markalarıdır Nordson Corporation.

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		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
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	Hot Melt	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	Finishing	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	Nordson UV	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Encore® Otomatik Toz Püskürtme Tabancaları

Güvenlik

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

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

Kalifiye Personel

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

Amaçlanan Kullanım

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

Ekipmanın amaçlanmayan kullanım örnekleri şunları kapsar

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

Yönetmelikler ve Onaylar

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

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

Kişisel Güvenlik

Sakatlanmayı önlemek için bu talimatları izleyin.

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

Yangın Güvenliği

Bir yangından veya patlamadan kaçınmak için bu talimatları izleyin.

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

Topraklama



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

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

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

Arızalı Çalışma Durumunda Eylem

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

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

Uzaklaştırma

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

Açıklama

Encore Otomatik Elektrostatik Toz Püskürtme Tabancalarının boruya monteli veya çubuğa monteli versiyonları vardır. 152,4 cm (5 ft) boruya monteli tabanca standarttır; opsiyonel 182,8 cm (6 ft) boruya monteli tabanca mevcuttur. Çubuğa monteli tabanca, opsiyonel tabanca çubuğunun ucuna takılan döner bir montaj içerir.

Tozun elektrotta toplanmasının engellenmesi için tabancalar, 100 kV entegre gerilim çoğaltıcı ve elektrotlu havayla yıkamayla donatılmıştır. Tabancalar, darbe kaynaşımını minimuma indirmek için düz bir toz yoluna ve hızlı renk değişimi için hızlı bağlantı kesme toz hortumu konnektörüne sahiptir.

Tabancalar elektrostatik voltaj kontrolü, elektrotlu havayla yıkama havası ve toz pompası havası sunan Nordson iControl Sistemi veya Encore LT Otomatik Denetleyicilerle kullanılabilir.

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

- 8, 12 ve 16 metre (26, 39, 52 ft) kontrol kablosu.
- boruya monteli tabancalar için standart, döner ve sabit püskürtmeli tabanca montajları.
- 4 fit (121 cm) çubuklu tabanca çubuğu ve 25 mm (1 inç) montaj çubukları için kelepçe.
- iyon kolektör kiti.
- çeşitli düz, konik ve çapraz kesimli nozullar.

Çubuğa Monteli Tabanca



Boruya Monteli Tabanca



Şekil 1 Çubuğa Monteli ve Boruya Monteli Tabancalar

Özellikler


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

- Hava Kalitesi: <5µ partiküller, yağuşma noktası <10 °C (50 °F)
- Maks Nispi Nem: %95 Karşı Basınçlı
- Ortam Sıcaklığı Derecelendirmesi: +15 ila +40 °C (59-104 °F)
- Aplikatör İçin Tehlikeli Konum Derecelendirmesi: Bölge 21 veya Sınıf II, Bölüm 1

Aplikatör Sertifikasyon Etiketi

Seri Numarası Etiketi

NOT: Tabanca seri numarası üretildiği yeri, yılı ve ayı içerir. Serial numarası "AA10A" ile başlar. "AA" ürünün Amherst, Ohio'da, "10" ise 2010 yılında üretildiği anlamına gelir. "A" Ocak ayı, "B" Şubat ve devamı şeklinde kullanılır.

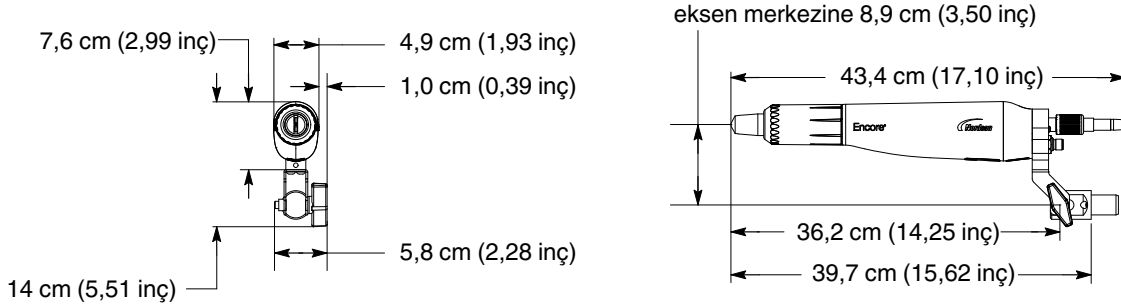
P/N: XXXXXXXXY [XXXXXXXXXX]	
S/N: XXXXXXXXXXXXX [XXXXXXXXXXXX]	PATENT PENDING
MAX. OUTPUT: 100KV Ta: +15°C TO +40°C	
NORDSON CORPORATION, AMHERST, OHIO, U.S.A.	

Güvenli Kullanım için Özel Koşullar

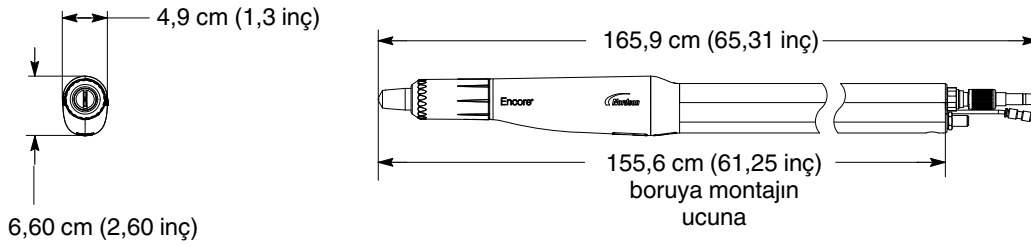
- Encore Toz Elektrostatik Otomatik Uygulamaları yalnızca ilgili Encore iControl, Encore LT kumandaları veya Encore iControl 2, +15°C ila +40°C ortam sıcaklığı üzeri için entegre kumandalarla kullanılmalıdır.
- Ekipman EN50177 standardına uygun biçimde monte edilmelidir.

Boyutlar ve Ağırlıklar

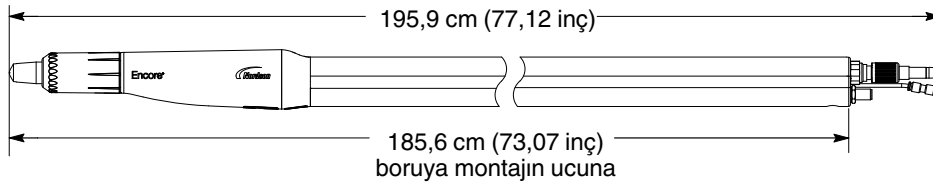
Çubuğa Monteli Tabanca Ağırlık: 651 gram (1,44 lbs)



5 ft Boruya Monteli Tabanca Ağırlık: 2,02 kg (4,45 lbs)



6 ft Boruya Monteli Tabanca Ağırlık: 2,37 kg (5,23 lbs)

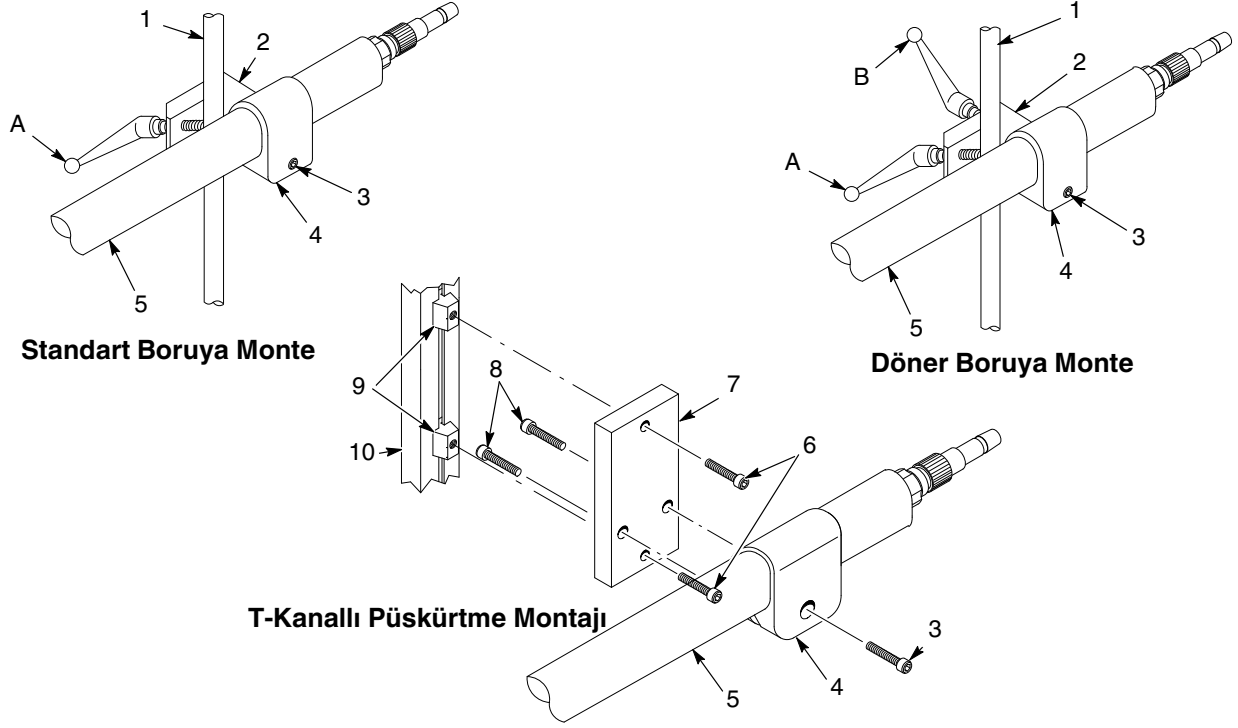


Şekil 2 Tabanca Boyutları ve Ağırlıklar

Kurulum

Boruya Monteli Tabancalar

Bkz. Şekil 3. Aşağıda gösterildiği gibi montaj kitlerinden birini kullanarak boruya monteli tabancayı sabit tabanca standı, osilatör ya da resiprokatör üzerine monte edin. Boruya montaj tertibatı parça numaraları için 44 no.lu sayfaya bakınız.



Şekil 3 Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları

- | | | |
|----------------------------------|--------------------------------|--|
| 1. Montaj çubuğu 25,4 mm (1 inç) | 5. Tabanca montaj borusu | 9. T-kanal somunları |
| 2. Kelepçe | 6. M8 x 30 vida | 10. T-kanallı püskürtme (Nota bakınız) |
| 3. Tespit vidası | 7. Destek levhası | A. Kelepçeleme kolu |
| 4. Montaj manşonu | 8. 3/8-16 x 1 inç uzun vidalar | B. Pivot kolu |

Not: Kite dahil değildir.

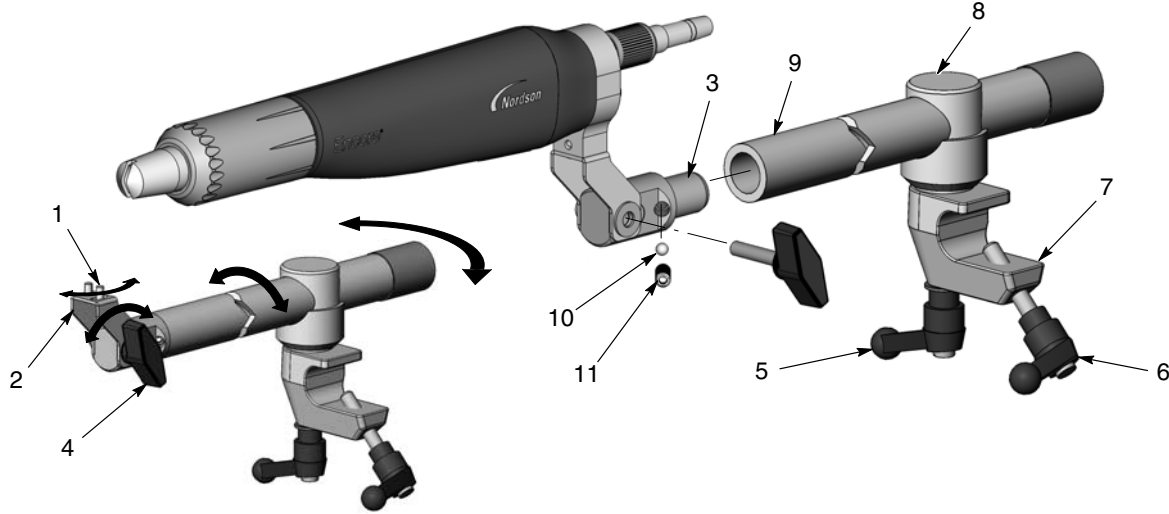
Çubuğa Monteli Tabancalar

Bkz. Şekil 4. Tabanca çubuğa monteli adaptörü (3) ayar kolunun ucuna (9) monte edin ve 4 mm altıgen anahtarla ayar vidasıyla (11) sıkıştırarak sabitleyin. Tabanca çubuğu parça numarası için 46 no.lu sayfaya bakınız.

- Tabanca ucunu yandan yana doğru hareket ettirmek için sağdaki yuvarlak başlı vidayı (1) gevşetin.
- Tabanca ucunu yukarı veya aşağıya doğru eğmek için eğme topuzunu (4) gevşetin.
- Ayar çubuğunu kilitleme gövdesi (8) ekseninde ya da kilitleme gövdesinde döndürmek için döndürme kolunu (5) gevşetin.

Çubuğa Monteli Tabancalar (devamı)

Tabancayı sabit bir tabanca standı, osilatör veya resiprokator üzerine monte etmek için kelepçeyi (7) 1 inç'lik montaj çubuğu üzerine yerleştirin ve kelepçe kolunu (6) sıkıştırın.

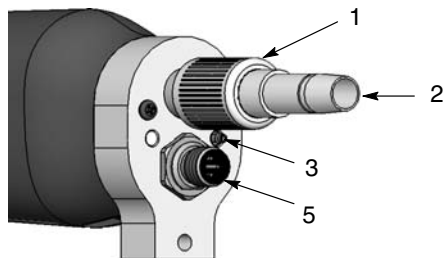


Şekil 4 Çubuğa Monteli Tabanca Montajı

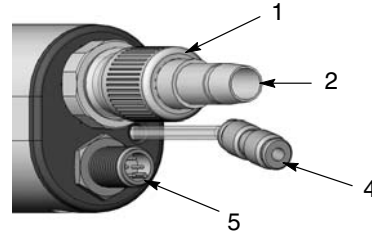
- | | | |
|---------------------------|----------------------|-----------------|
| 1. Yuvarlak başlı vidalar | 5. Döndürme kolu | 9. Ayar çubuğu |
| 2. Eğme braket | 6. Kelepçe kolu | 10. Bilya |
| 3. Çubuğa montaj adaptörü | 7. Kelepçe | 11. Ayar vidası |
| 4. Eğme topuzu | 8. Kilitleme gövdesi | |

Tabanca Bağlantıları

1. Toz besleme hortumunu hortum konnektörüne (2) bağlayın. Konnektör tabancadan vidası sökülerek ve tespit somunu (1) üzerinde geri çekilerek bağlantısı kesilebilir.
2. 4 mm şeffaf elektrotlu havayla yıkama boru tesisatını, tırtıllı bağlantı elemanına (3) (çubuğa monteli tabanca) veya boru rakoruna (4) (boruya monteli tabanca) bağlayın.
3. Tabanca kablosunu prize (5) bağlayın ve kablo somununu iyice sıkıştırın.



Çubuğa Monteli Tabanca



Boruya Monteli Tabanca

Şekil 5 Tabanca Bağlantıları - Çubuğa Monteli ve Boruya Monteli Tabancalar

- | | | |
|----------------------|------------------------------|------------------------|
| 1. Tespit somunu | 3. Tırtıllı bağlantı elemanı | 5. Tabanca kablo prizi |
| 2. Hortum konnektörü | 4. Boru Rakoru (4 mm) | |

İyon Kolektörünün Kurulumu

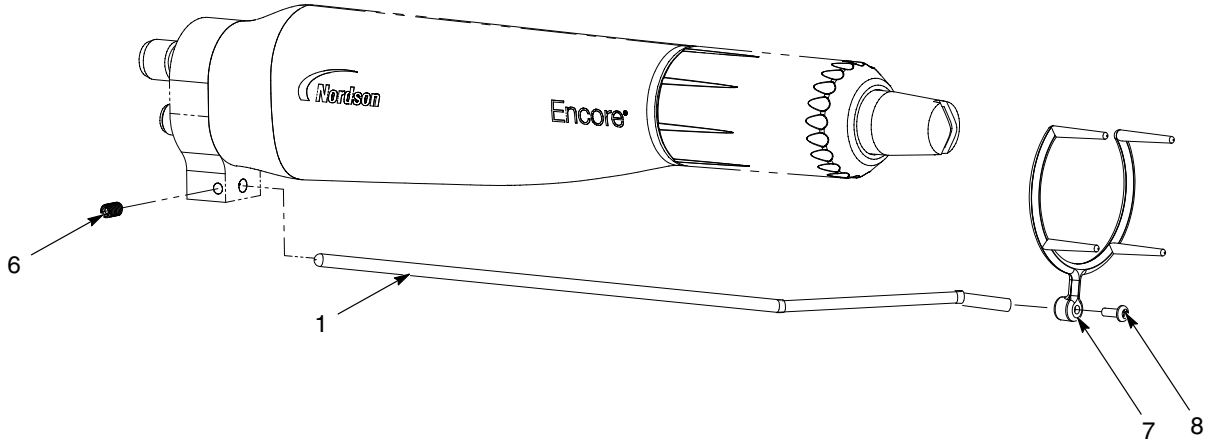
İyon kolektörü, kürlenmiş toz kaplamaların düzgünlüğünü ve görünümünü geliştirebilir. Parça üzerinde birikmelerine izin vermek yerine tabancanın yüklü elektrodundan yayılan iyonları toplar. İğneucu kusurlar ve portakal kabuğu görünümü gibi kürlenmiş kaplamadaki kusurları azaltabilen parça üzerinde birikmiş tozdaki yük oluşum hızını azaltır.

Kit parça numarası için 47 no.lu sayfadaki Parçalar kısmına bakınız.

İyon kolektör kiti hem çubuğa monteli hem de boruya monteli tabancalarda kullanılabilir. İyon kolektörü kurulduktan sonra *İyon Kolektör Çubuğunun Ayarlanması* bölümünde belirtilen en iyi sonuçları almak için kolektör çubuğunun konumunu ayarlayın.

Çubuğa Monteli Tabanca

1. Bkz. Şekil 6. Kolektör çubuğunu (1) topraklama levhasına takın ve iyon kolektör kitinde bulunan M5 x 8 ayar vidasıyla (6) sabitleyin.
2. Çok noktalı ucu (7), M3 x 8 vidayla (8) kolektör çubuğuna takın.

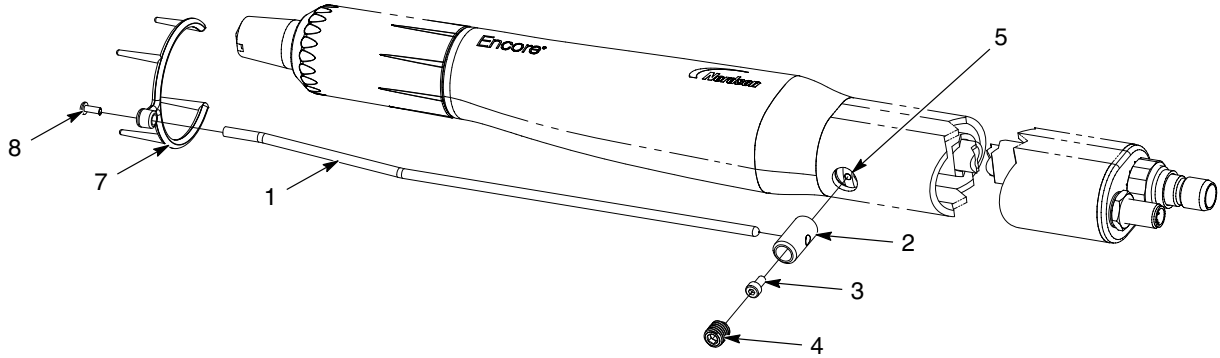


Şekil 6 İyon Kolektörünün Kurulumu - Çubuğa Monteli Tabanca

Boruya Monteli Tabanca

1. İyon kolektör deliğinin (5) 7 nolu şekilde gösterildiği gibi topraklama levhasına erişim sağlaması için montaj borusunu ters çevirin.
Boruyu çıkarmak için 26 no.lu sayfadaki Boruya Montaj Demontesi'nin 1-7 arasındaki adımları gerçekleştirin, daha sonra çevresinde döndürün ve tabancayı yeniden monte edin.
2. Direği (2) topraklama levhasına soket başlı vidayla (3) sabitleyin.
3. Kolektör çubuğunu (1) direğe takın ve M10 x 10 plastik uçlu ayar vidasıyla (4) sabitleyin.
4. Çok noktalı ucu (7), M3 x 8 vidayla (8) kolektör çubuğuna takın.

Boruya Monteli Tabanca (devamı)



Şekil 7 İyon Kolektörünün Kurulumu - Boruya Monteli Tabanca

- | | | |
|---------------------|---------------------------------|---------------------------|
| 1. Kolektör çubuğu | 4. M10 x 10 ayar vidası | 7. Çok noktali uç |
| 2. Direk | 5. İyon kolektörü montaj deliği | 8. M3 x 8 tava başlı vida |
| 3. Soket başlı vida | 6. M5 x 8 ayar vidası | |

İyon Kolektör Çubuğunun Ayarlanması

İyon kolektör çubuğu, çubuğun sonundaki ucu uygulama için elektrodun ucuna optimum mesafede olacak şekilde monte edilmelidir.

- Çubuğun sonundaki uç elektrodun ucundan çok uzaksa, iyon kolektörü hiç iyon toplamayacak ya da kürlenmiş kaplamanın görünümünü iyileştirmeyecektir.
- Çubuğun sonundaki uç elektrodun ucuna çok yakınsa, toz partikülleri verimli biçimde yüklenmeyebilir ve toz transfer verimliliği azalabilir.

İyon kolektör çubuğunun ucunu konumlandırmak için bu prosedürü kullanın.

1. Çubuğu ve çok uçlu noktayı tabancadan çıkarın, daha sonra çeşitli parçaları kaplayın. Parçaları kaplarken kontrol ünitesi göstergesinde gösterilen akıma (μA) dikkat ediniz. Kaplamaları küreleyin.
2. Çubuğu ve çok noktali ucu tabancaya monte edin.
3. Ayar vidasını (4 veya 6) gevşetin ve çubuğun ucunu tabancanın ön ucundan uzak olacak şekilde hareket ettirin.
4. Elektrostatik voltajı açın ve bir kısmı tabancanın önüne gelecek şekilde tozu püskürtün. Kontrol ünitesi göstergesinde gösterilen akım, 1. adımda görüntülenenden 5 ila 7 μA daha yüksek olana kadar çubuğu ileri kaydırın. Ayar vidasını sıkıştırın.
5. Kaplamayı test parçaların üzerinde küreleyin. Bu parçalardaki yüzey pürüzsüzlüğünü, 1. adımdaki kaplanmış parçalar üzerindeki pürüzsüzlüğü karşılaştırın (iyon kolektör kiti monte edilmeden önce).
6. Yüzey pürüzsüzlüğünde istenen gelişme sağlanmamışsa, ayar vidasını gevşetin ve çubuğu yaklaşık 1 inç ileri kaydırın. Ayar vidasını sıkıştırın.
7. Yüzey pürüzsüzlüğünde istenen gelişme sağlanana dek 5 ve 6. adımları tekrarlayın.

Çalışma



UYARI: Yalnızca nitelikli personelin aşağıdaki görevleri yerine getirmesine izin veriniz. Bu belgedeki ve ilgili diğer tüm dokümentasyondaki güvenlik talimatlarına uyunuz.



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

Elektrostatik çıkış, havayla yıkama hava akışı ve pompa hava akışının otomatik ve manuel kontrol, Nordson iControl Sistemi veya Encore LT Otomatik Kumandalar tarafından sunulmaktadır. Tabanca tetikleme ve konumlandırma; iControl Sistemi, Nordson Eksen Kumandası veya Nordson veya müşteri tarafından sağlanan bir PLC tarafından sunulmaktadır.

Programlama bilgileri ve talimatları için kumanda kılavuzunuza bakınız.

Düz Püskürtme Nozullarının Değişirilmesi



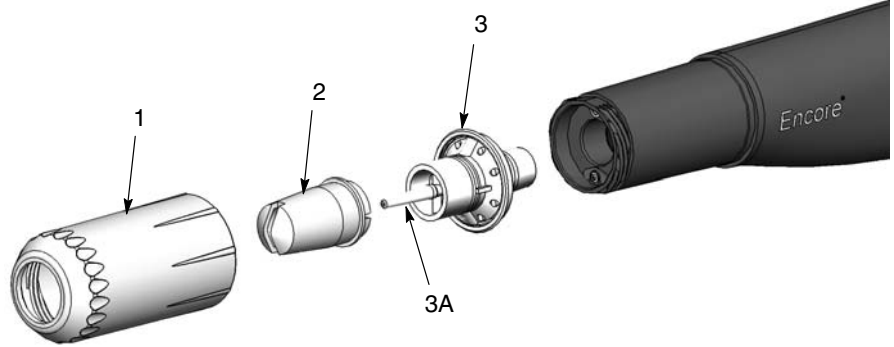
UYARI: Bu prosedürü gerçekleştirmeden önce püskürtme tabancasını kapatın ve elektrodu topraklayın. Bu uyarının dikkate alınmaması ciddi bir şokla sonuçlanabilir.

1. Bkz. Şekil 8. Nozul somununun (1) vidasını saat yönünün aksine doğru çıkarın.
2. Düz püskürtme nozulunu (2) elektrot montajından (3) dışarı doğru çekin.

NOT: Elektrot montajının çıkarılması gerekmez. Nozulu çıkardığınızda elektrot montajı tabancadan çıkarsa, yeniden monte etmeden önce sıkıştırılmış havayla temizleyin. Elektrodu bükmeyin. Elektrot taşıyıcı (3A) montaja vidalanır. Hem taşıyıcı hem de elektrot değiştirilebilir.

3. Elektrodu bükmemeye dikkat ederek elektrot montajının üzerine yeni bir nozul monte edin. Nozul, elektrot montajına anahtarlanır.
4. Nozul somununun nozulun üzerine monte edin ve nozul somununun yüzü, tabanca gövdesinin omzuna karşı en alt seviyeye gelene dek saat yönünde tabanca gövdesinin üstüne vidalayın.

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



Şekil 8 Düz Püskürtme Nozulunun Çıkarılması ve Monte Edilmesi

Opsiyonel Deflektörlerin veya Konik Nozulların Değiştirilmesi



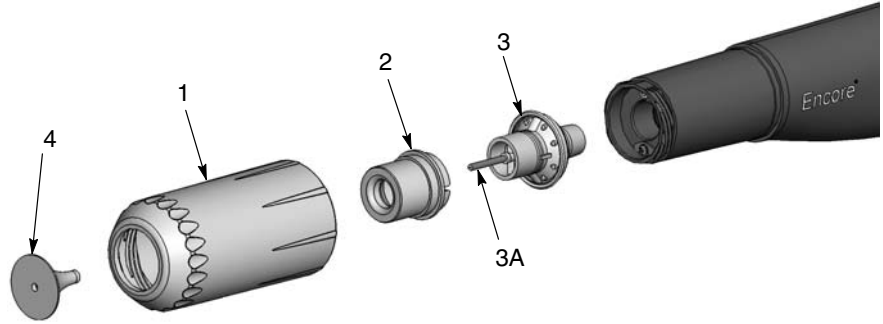
UYARI: Bu prosedürü gerçekleştirmeden önce püskürtme tabancasını kapatın ve elektrodu topraklayın. Bu uyarının dikkate alınmaması ciddi bir şokla sonuçlanabilir.

NOT: Tabancayla sunulan elektrot tutucunun, opsiyonel konik deflektörleri kabul etmek üzere değiştirilmesi gerekir. Bu dönüşüm için gereken konik nozul kiti için 39 no.lu sayfadan başlayan Seçenekler bölümüne bakınız.

1. Bkz. Şekil 9. Deflektörü (4) değiştirmek için nazikçe elektrot montajından (3) dışarı çekin. Sadece deflektör değiştirilecekse, elektrot telini bükmemeye dikkat ederek yeni deflektörü elektrot montajının üzerine monte edin.
2. Tüm nozulu değiştirmek için nozul somununun (1) vidasını saat yönünün aksine doğru çıkarın.
3. Konik nozulu (2) elektrot montajından dışarı doğru çekin.

NOT: Elektrot montajının (3) tabancadan çıkartılması gerekmez. Nozulu çıkardığınızda elektrot montajı tabancadan çıkarsa, yeniden monte etmeden önce sıkıştırılmış havayla temizleyin. Elektrodu bükmeyin. Elektrot taşıyıcı (3A) montaja vidalanır. Hem taşıyıcı hem de elektrot değiştirilebilir.

4. Elektrot montajına yeni bir konik nozul monte edin. Nozul, elektrot montajına anahtarlanır.
5. Nozul somununun yüzü tabanca gövdesi omzunun en alt seviyesine inene kadar nozul somununu tabanca gövdesinin üzerine vidalayın.
6. Elektrodu bükmemeye dikkat ederek elektrot montajının üzerine yeni bir deflektör monte edin.



Şekil 9

Opsiyonel Deflektörlerin ve Konik Nozulların Değiştirilmesi

Bakım



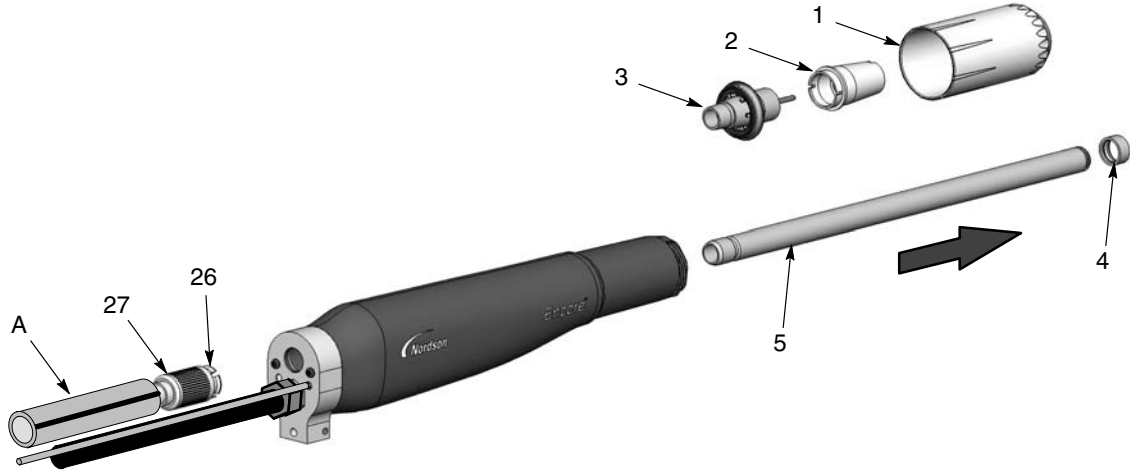
UYARI: Aşağıdaki görevleri yerine getirmeden önce elektrostatik voltajı kapatın ve tabanca elektrodunu topraklayın. Bu uyarının dikkate alınmaması ciddi bir şokla sonuçlanabilir.

Günlük Bakım

NOT: Uygulamanıza bağlı olarak bu prosedürü her gün gerçekleştirmeniz gerekmemektedir. Bir toz besleme merkeziyle düzenli olarak renk değişiklikleri gerçekleştiriyorsanız, püskürtme tabancası renk değişiminin gerçekleştiği her seferde dahili olarak boşaltılır. Bu durumda bu prosedürü her 2-3 günde bir gerçekleştirin.

Bkz. Şekil 10.

1. Püskürtme tabancalarını boşaltın, daha sonra kapatın.
2. Toz besleme hortumunun (A) toz pompasıyla bağlantısını kesin. OSHA onaylı, düşük basınçlı bir hava tabancasıyla toz besleme hortumu ve püskürtme tabancasında kalan tozu dışarı üfleyin. Hiçbir zaman toz besleme hortumundaki havayı püskürtme tabancasından toz pompasına üflemeyin.
3. Nozul somunun (1) vidasını sökün ve nozulu (2) çıkarın.
4. Elektrot montajını (3) tabancadan dışarı çekin.
5. Hortum tespit somununun (27) vidasını sökerek, tekrar somunun üzerinden geriye çekerek ve hortum konnektörünü (26) toz borusundan çekerek toz besleme hortumunun toz borusuyla olan bağlantısını kesin.
6. Toz borusunu (6) tabancanın önüne doğru itin, sonra contayı (4) ve boruyu tabancanın önünden dışarı doğru çekin.



Şekil 10 Bakım - Pivot Montajsız Gösterilen Çubuğa Monteli Tabanca

- | | | |
|---------------------|-----------------------|----------------------------|
| 1. Nozul somunu | 4. Conta | 27. Tespit somunu |
| 2. Nozul | 5. Toz borusu | A. Toz besleme boru tesisi |
| 3. Elektrot montajı | 26. Hortum konnektörü | |

Günlük Bakım (devamı)

7. Çıkarılan tüm parçaları düşük basınçlı bir hava tabancasıyla temizleyin. Parçaları temiz ve kuru bir bez parçasıyla silin.
8. Ahşap veya plastik bir dübel veya benzeri bir araçla kaynaşmış tozları dikkatle giderin. Plastiği çizecek araçlar kullanmayın. Toz oluşur ve çizikler üzerinde darbe kaynaşımı meydana gelir.

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

9. Toz borusu, conta, elektrot montajı ve nozulu aşınmaya karşı muayene edin. Aşınmış veya zarar görmüş parçaları değiştirin.
10. Çıkarılmışsa toz borusunun ucundaki contayı takın.
11. Conta tabancanın önünde en alt seviyeye inene dek toz borusunu tabancaya monte edin.
12. Elektrot montajını tabancaya monte edin böylece elektrot montajının ucu, toz borusunun ucundaki contanın içine doğru kayar.
13. Nozulu elektrot montajının üzerine takın ve nozul somunuyla sabitleyin. Kullanılıyorsa deflektörü elektrot montajının üstüne takın.

Sorun giderme



UYARI: Yalnızca nitelikli personelin aşağıdaki görevleri yerine getirmesine izin veriniz. Bu belgedeki ve ilgili diğer tüm dokümantasyondaki güvenlik talimatlarına uyunuz.

Bu sorun giderme prosedürleri yalnızca en sık rastlanılan problemleri kapsar. Kumandaya ilişkin problemler için iControl Donanım Kılavuzu'na bakınız. Bu kılavuzlarda sunulan bilgilerle problemi çözemezseniz, yardım için yerel Nordson temsilcinizle irtibata geçin.

NOT: iFlow modülleri, pompa hava akışını kontrol etmek üzere iControl kumandada kullanılmaktadır. iFlow modüllerine ilişkin problemler için iControl kılavuzlarınıza bakınız.

Genel Sorun Giderme Tablosu

Problem	Muhtemel Nedeni	Düzeltilici Eylem
1. Eşit olmayan desen, düzensiz veya yetersiz toz akışı	Püskürtme tabancası, toz besleme hortumu veya pompasında tıkanma	<ol style="list-style-type: none"> Püskürtme tabancasını boşaltın. Nozul ve elektrot montajını çıkarın ve temizleyin. Toz besleme hortumunun püskürtme tabancasıyla bağlantısını kesin ve toz borusuna hava tabancasıyla üfleyin. Pompa ve tabanca ile besleme hortumunun bağlantısını kesin ve besleme hortumuna üfleyin. Tozla kapandıysa, besleme hortumunu değiştirin. Demonte edin ve pompayı temizleyin.
	Nozul, deflektör veya elektrot montajı aşınmış, desen etkileniyor	Nozul, deflektör ve elektrot montajını çıkarın, temizleyin ve denetleyin. Aşınmış parçaları gerektiği gibi değiştirin. Eğer aşırı yıpranma veya darbe kaynaşımı bir problemse, akış oranını ve püskürtme havası akışını azaltın.
	Nemli toz	Toz beslemesini, hava filtrelerini ve kurutucuyu kontrol edin. Kirlenmişse toz beslemesini değiştirin.
	Düşük pompa hava akışı/basıncı	Pompa hava akışı/basıncını ayarlayın.
	Besleme hunisinde tozun hatalı şekilde akışkanlaşması	Akışkanlaştırma hava basıncını arttırın. Problem sürerse, hunideki tozu çıkarın. Kirlenmişse akışkanlaştırma levhasını temizleyin veya değiştirin.
	iFlow modülü kalibrasyonsuz	iControl donanım kılavuzunda Yeniden Sıfırlama Prosedürü gerçekleştirin.

Devamı...

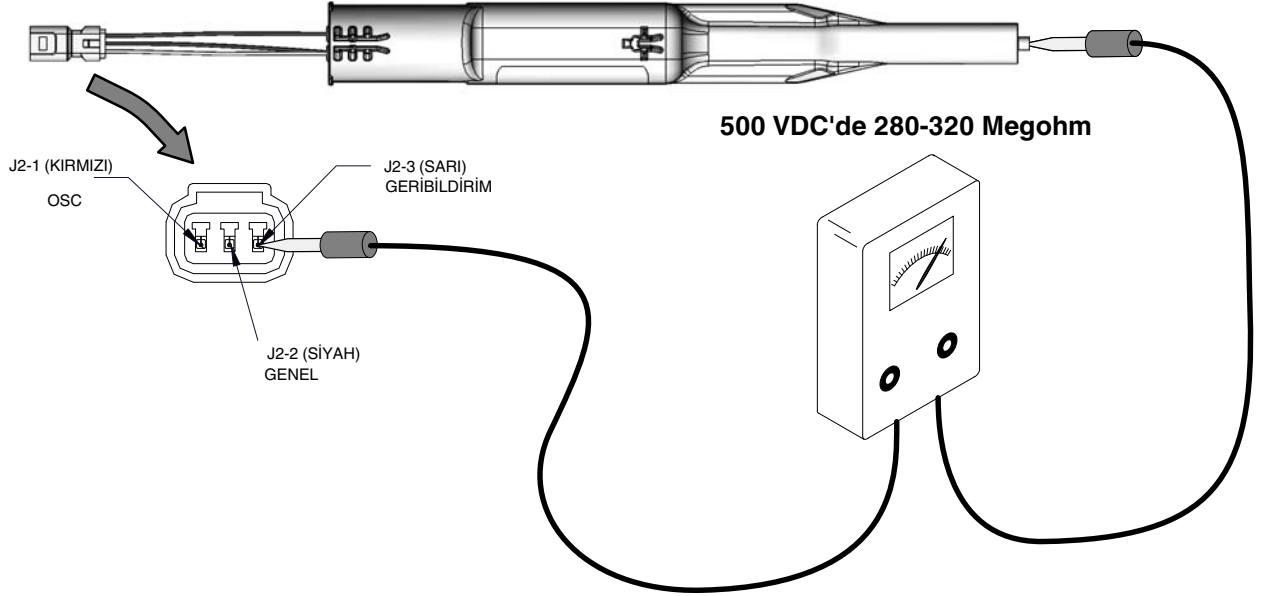
Problem	Muhtemel Nedeni	Düzeltilici Eylem
2. Toz deseninde boşluklar	Aşınmış nozul veya deflektör	Nozul veya deflektörü çıkarın ve denetleyin. Aşınmış parçaları değiştirin.
	Tıkalı elektrot montajı veya toz yolu	Elektrot montajını çıkarın ve temizleyin. Toz yolunu gerekirse çıkarın ve temizleyin.
	Elektrotlu havayla yıkama akışı çok yüksek	Havayla yıkama havası, sabit bir ağızla kontrol edilir. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kumanda kılavuzunuza bakın.
3. Sargı kaybı, zayıf transfer verimliliği	Düşük elektrostatik voltaj	Elektrostatik voltajı arttırın.
	Zayıf elektrot bağlantısı	Nozulu ve elektrot montajını çıkarın. Elektrodu temizleyin ve karbon temizlemeye veya hasara karşı kontrol edin. 22 no.lu sayfada gösterildiği gibi elektrot direncini kontrol edin. Elektrot montajı iyiyse, tabanca güç beslemesini çıkarın ve 22 no.lu sayfada gösterildiği gibi direnci kontrol edin.
	Kötü biçimde topraklanmış parçalar	Toz oluşumuna karşı konveyör zinciri, silindirleri ve parça askılarını kontrol edin. Parçalar ve toprak arasındaki direnç 1 megohm veya daha azı olmalıdır. En iyi sonuçlar için 500 veya daha azı tavsiye edilir.
4. Püskürtme tabancasından kV çıkışı yok (tabanca başlatıldığında gösterge 0 kV görünür) fakat toz püskürtülüyor	Hasarlı tabanca kablosu	23 no.lu sayfadaki <i>Tabanca Kablosu Süreklilik Kontrolleri</i> 'ni gerçekleştirin. Bir açıklık veya kısa devre bulunursa, kabloyu değiştirin.
	Püskürtme tabancası güç beslemesi kısa devreli	22 no.lu sayfadaki <i>Güç Beslemesi Direnç Testi</i> 'ni gerçekleştirin.
5. Püskürtme tabancasından (arayüz kV çıkışını gösterir) kV çıkışı yok ancak toz püskürtülüyor	Püskürtme tabancası güç beslemesi açık	22 no.lu sayfadaki <i>Güç Beslemesi Direnç Testi</i> 'ni gerçekleştirin.
	Hasarlı tabanca kablosu	23 no.lu sayfadaki <i>Tabanca Kablosu Süreklilik Testi</i> 'ni gerçekleştirin. Bir açıklık veya kısa devre bulunursa, kabloyu değiştirin.
6. Elektrot ucunda toz birikimi	Yetersiz elektrotlu havayla yıkama akışı	Havayla yıkama havası, sabit bir ağızla kontrol edilir. Havayla yıkama boru tesisatını kontrol edin ve tabanca başlatıldığında, çıkış bağlantısındaki akışı kontrol edin. Daha fazla sorun giderme bilgisi için kumanda kılavuzunuza bakın.

Devamı...

Problem	Muhtemel Nedeni	Düzeltilici Eylem
7. Düz toz akışı veya toz akışı dalgalı	Düşük besleme havası basıncı	iControl konsolu hava besleme basıncı 5,86 bar'dan (85 psi) yüksek olmalıdır. Encore LT Otomatik Kumandaları 4,0-7,6 bar (58-110 psi) gerektirir.
	iFlow modülünün hava basıncı regülatörü çok düşük ayarlanmış	iControl regülatörünü 5,86 bar (85 psi) olarak ayarlayın. iFlow Hava Akışı Doğrulama Kiti talimat sayfasına bakınız.
	Besleme havası filtresi tıkalı veya filtre kasesi dolu - akış kumandasında su kirliliği	Kaseyi çıkarın ve suyu/kiri boşaltın. Gerekirse filtre elemanını değiştirin. Sistemi temizleyin, gerekirse bileşenleri değiştirin.
	iFlow modülü akış valfi veya Encore LT akış valfi tıkalı	Kumanda kılavuzunuza bakınız.
	Hava borusu tesisatı dolaşmış veya tıkalı	Akışı ve püskürtme havası boru tesisatını dolaşıklıklara karşı kontrol edin.
	Pompa ağzı aşınmış	Pompa ağzını değiştirin.
	Pompa doğru şekilde monte edilmemiş	Pompayı kontrol edin ve yeniden monte edin.
	Toplama borusu tıkalı	Toplama borusunun tıkanmasına karşın pislik veya torba (VBF ünitelerinde) kontrolü yapın.
	Akışkanlaştırma havası çok yüksek	Akışkanlaştırma havası çok yüksekse, tozun havaya oranı çok düşük olur.
	Akışkanlaştırma havası çok düşük	Akışkanlaştırma havası çok düşüğe ayarlandysa, pompa zirve verimliliğinde çalışmaz.
	Toz hortumu tıkalı	Toz hortumuna sıkıştırılmış hava üfleyin.
	Toz hortumu dolaşmış	Dolaşmış bir toz hortumu olup olmadığını kontrol edin.
	Toz hortumu çok uzun	Hortumu kısaltın.
	Tabanca toz yolu tıkanmış	Hortum konnektörü, toz borusu ve elektrot desteğini darbe kaynaşımı veya pislige karşı kontrol edin. Sıkıştırılmış havayla gerektiği şekilde temizleyin.
Akış ve püskürtme havası tesisat borusu ters dönmüş	Akışı ve püskürtme havası boru tesisatı yönlendirmesini kontrol edin ve hatalysa düzeltin.	
8. Tabanca başlatıldığında KV yok, toz akışı AÇIK	KV sıfıra ayarlandı	KV'yi pozitif bir değer olarak değiştirin.
	Alarm ekranından mesajları kontrol edin.	Sorun giderme prosedürleri için kumanda kılavuzunuza bakın.
9. Tabanca BAŞLATILDIĞINDA toz akışı yok, kv Tamam	Toplam hava sıfıra ayarlanmış	Toplam akışı pozitif bir değer olarak değiştirin.
	Giriş havası KAPALI	iControl konsolu hava beslemesini kontrol edin.
10. Tabanca akışı %'si artmıyor, daima 0	Toplam hava sıfıra ayarlanmış	Toplam hava sıfıra ayarlanırsa, akış yüzdesi ayarlanamaz. Toplam akışı pozitif bir değer olarak değiştirin.

Güç Kaynağı Direnç Testi

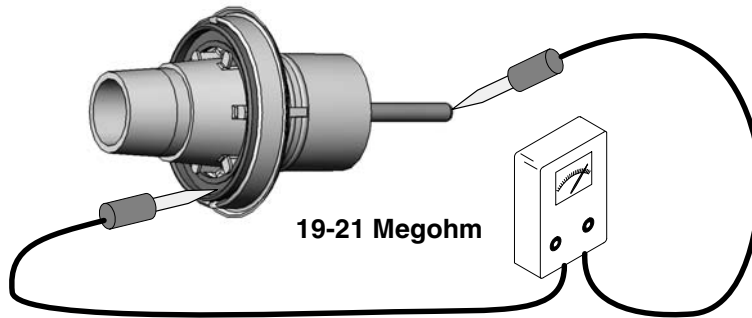
J2-3 geribildirim terminalinden konnektörde bulunan ucun içerisindeki bağlantı pimine gelen güç kaynağının direncini kontrol etmek için megommetre kullanın. Direnç 280-320 megohm olmalıdır. Okuma sınırsız olduğunda, metre problemlerini değiştirin. Direnç bu aralığın dışında kalırsa, güç kaynağını değiştirin.



Şekil 11 Güç Kaynağı Direnç Testi

Elektrot Montajı Direnç Testi

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



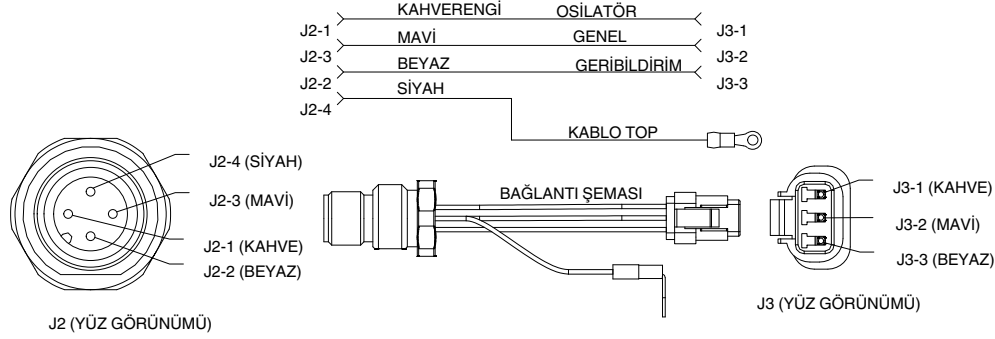
Şekil 12 Elektrot Montajı Direnç Testi

Kablo Süreklilik Testleri

Tabanca kablolarını ve demeti süreklilik bakımından kontrol etmek için standart bir ommetre kullanın.

Tabanca Yuva Demeti

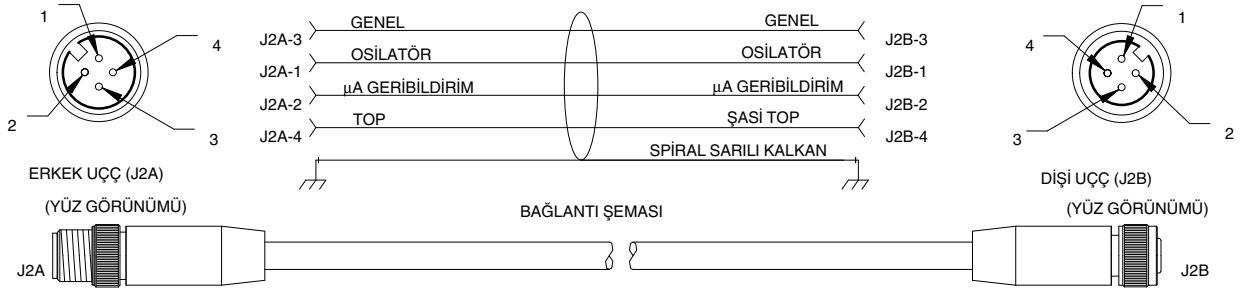
Bu demet hem Çubuğa Monteli hem de Boruya Monteli tabancalarda, güç kaynağını (voltaj çoğaltıcı) uzatma kablosuna (boruya monteli tabanca) veya tabanca kablosuna bağlamada kullanılır.



Şekil 13 Tabanca Yuva Demeti

Tabanca Uzatma Kablosu

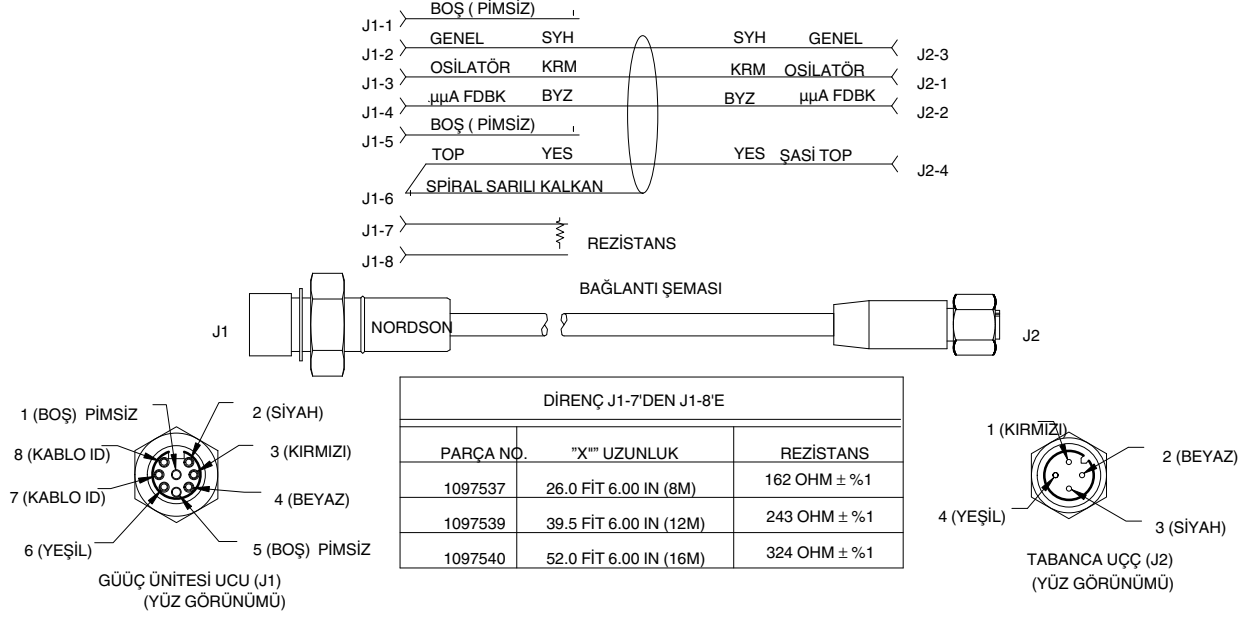
Bu kablo yalnızca Boruya Monteli tabancada, arka gövde tertibatıyla uç kapağı arasında kullanılır.



Şekil 14 Tabanca Uzatma Kablosu

Tabanca Kablosu

Bu kablo 8, 12 ve 16 metre (26, 39, 52 ft) uzunluklarda mevcuttur. Çubuğa Monteli ve Boruya Monteli tabancalarda kullanılır.



Şekil 15 Tabanca Kablosu

Onarım



UYARI: Yalnızca nitelikli personelin aşağıdaki görevleri yerine getirmesine izin veriniz. Bu belgedeki ve ilgili diğer tüm dokümantasyondaki güvenlik talimatlarına uyunuz.

Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi

Boruya monteli ve çubuğa monteli tabancalardaki tozdan aşınma parçalarını değiştirmek için bu prosedürü kullanın. Aşınmış veya zarar görmüş parçaları gerektiğinde değiştirin.

1. Bkz. Şekil 16. Tespit somununun (27) vidasını sökün ve hortum konnektörünü (26) toz borusundan çıkarın.
2. Nozul somunun (1) vidasını sökün ve nozulu (2) ve elektrot montajını (3) çıkarın. Nozulu ve elektrot montajını muayene edin ve aşınmış ya da hasar görmüş parçaları değiştirin.
3. Toz borusunun (5) arka ucunu itin ve tabancanın önünden dışarı çıkarın. Conta (4) muayene edin ve hasar görmüşse veya deforme olmuşsa değiştirin.
4. Conta toz borusu üzerine monte edin, sonra toz borusunu püskürtme tabancası gövdesine monte edin ve conta gövdenin önüne oturana kadar itin.
5. Elektrot montajını ve nozulu monte edin ve nozul somunuyla sabitleyin.
6. Hortum konnektörünü toz borusunun ucuna monte edin ve hortum konnektörünü sabitlemek için tespit somununu sıkıştırın.



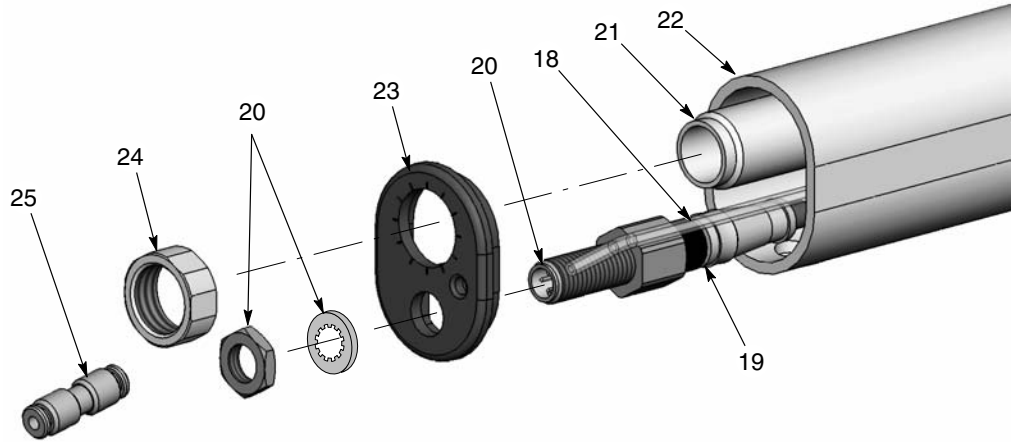
Şekil 16 Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi

- | | | |
|---------------------|---------------|-----------------------|
| 1. Nozul somunu | 4. Conta | 26. Hortum konnektörü |
| 2. Nozul | 5. Toz borusu | 27. Tespit somunu |
| 3. Elektrot montajı | | |

Boruya Monteli Tabancanın Onarımı

Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi

1. 25 no.lu sayfada *Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi* kısmında belirtildiği gibi nozul, elektrot montajı, hortum konnektörü ve toz borusunu sökün.
2. Bkz. Şekil 17. Rakorla (25) 4 mm şeffaf hava borusu tesisatının (18) bağlantısını kesin.
3. Tabanca kablosunun (gösterilmiyor) kablo prizine (20) bağlantısını kesin.
4. Sıkma borusu somunuyla (24) sıkma borusu (21) arasındaki vidayı çıkarın.
5. Somun ve rondelayı kablo prizinden (20) çıkarın. Yeniden kullanmak için somunu ve kilit pulunu kaydedin.
6. Uç kapağını (23) tabancanın ucundan çıkarın.

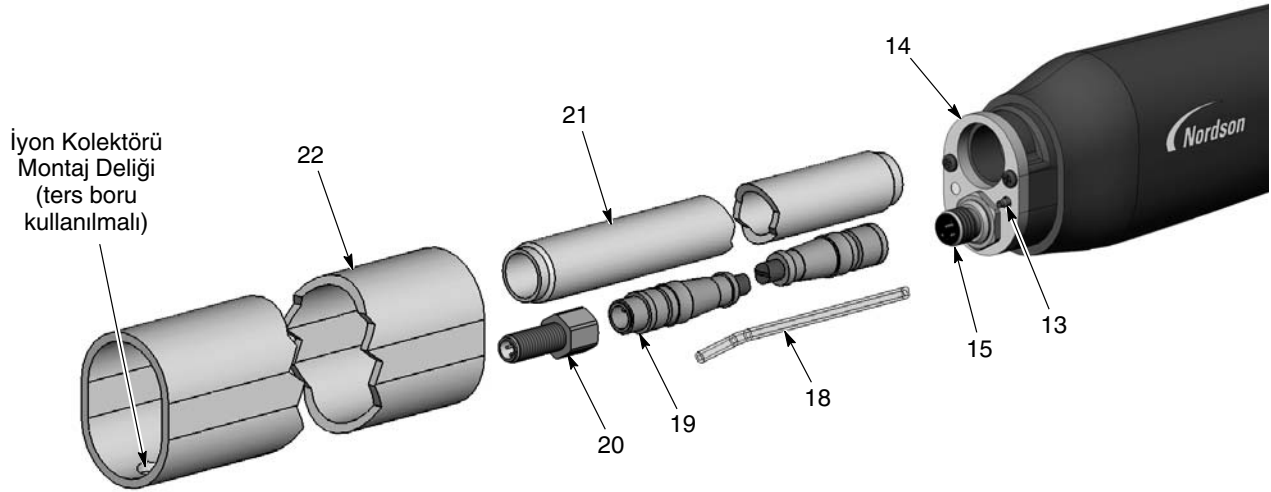


Şekil 17 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 1/5

- | | | |
|-------------------------------|-------------------|-------------------------|
| 18. Şeffaf 4 mm boru tesisatı | 21. Sıkma borusu | 24. Sıkma borusu somunu |
| 19. Uzatma kablosu | 22. Montaj borusu | 25. Boru rakoru |
| 20. Kablo prizi | 23. Uç kapağı | |

NOT: Püskürtme tabancası opsiyonel iyon kolektörüyle donatılmışsa, montaj borusundan çıkarmadan önce tabancadan çıkarmalısınız.

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

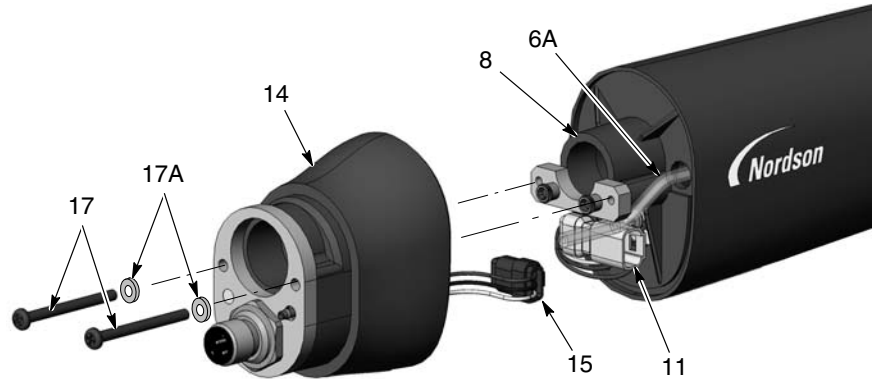


Şekil 18 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 2/5

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------|-------------------|
| 13. Tırtıllı bağlantı elemanı | 18. Şeffaf 4 mm boru tesisatı | 21. Sıkma borusu |
| 14. Arka tabanca gövdesi | 19. Uzatma kablosu | 22. Montaj borusu |
| 15. Priz demeti | 20. Kablo prizi | |

12. Bkz. Şekil 19. İki tava başlı vidayı (17) ve kilit pullarını (17A) arka tabanca gövdesinden (14) çıkarın.

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



Şekil 19 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 3/5

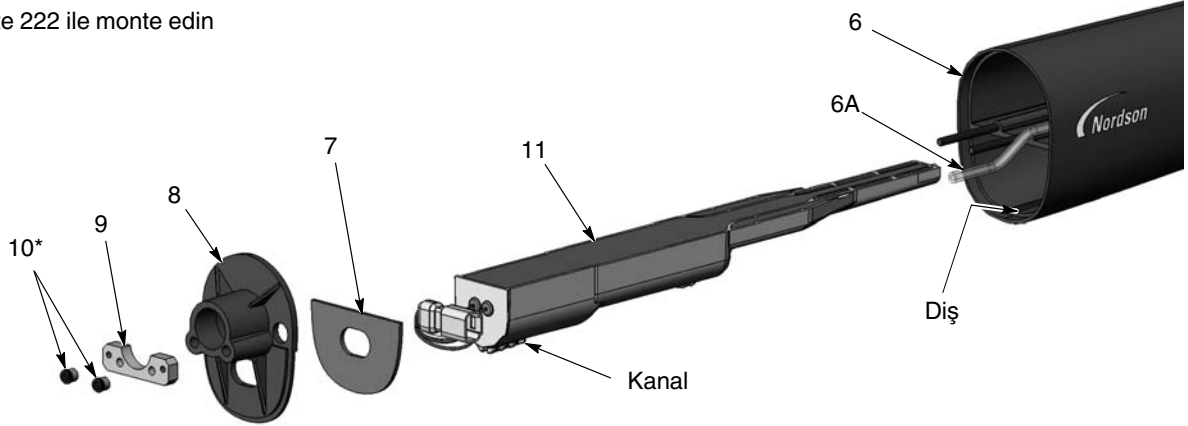
- | | | |
|------------------------------------|--------------------------|------------------------|
| 6A. Filtre tertibatı boru tesisatı | 11. Güç kaynağı demeti | 15. Priz demeti |
| 8. Bölme | 14. Arka tabanca gövdesi | 17. Tava başlı vidalar |
| | | 17A. Kilit pulları |

14. Bkz. Şekil 20. $\frac{1}{8}$ inç altıgen anahtarla, iki alyan somununu (10) ve vida plakasını (9) bölmeden (8) çıkarın. Bölmeden güç kaynağı demetini besleyerek bölmeyi tabanca gövdesinden (6) ayırın.

Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi (devamı)

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

* Loctite 222 ile monte edin



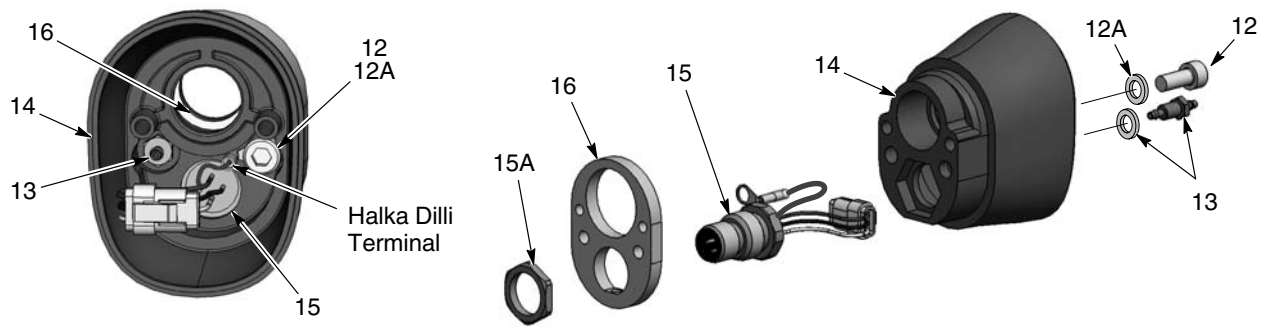
Şekil 20 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 4/5

- | | | |
|------------------------------------|-----------------|---------------------|
| 6 Tabanca gövdesi | 8. Bölme | 10. Alyan somunları |
| 6A. Filtre tertibatı boru tesisatı | 9. Vida plakası | 11. Güç kaynağı |
| 7. Conta | | |

18. Bkz. Şekil 21. Arka gövde tertibatını demonte etmek için vidayı (12) ve tırtıllı bağlantı elemanını (13) arka tabanca gövdesinden (14) ayırın. 3 mm altıgen anahtar ve 1/4 inç derin kuyu soketi gereklidir.

19. Somunu (15A) prizden çıkarın, topraklama levhasını (16) arka tabanca gövdesinden çekin ve priz demetini gövdeden besleyin.

NOT: Yeniden monte ederken vida (12) ve kilit puluyla (12A) halka dilli terminali arka tabanca gövdesine sabitleyin ve vidayı 2,5 N•m (22 inç lbs) olarak sıkıştırın.



Şekil 21 Boruya Monteli Tabancanın Sökülmesi 5/5

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

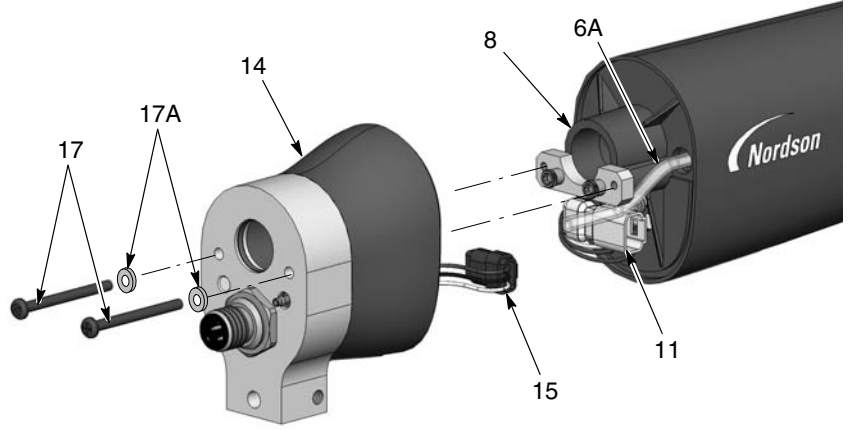
Boruya Monteli Tabanca Montajı

1. Bkz. Şekil 20. Tabanca gövdesi dışlarının güç kaynağı üzerindeki kanala sığdığından emin olarak güç kaynağını (11) tabanca gövdesine (6) monte edin. Güç kaynağını tabanca gövdesine sıkı biçimde yerleştirin.
2. Güç kaynağı demetini bölme (8) vasıtasıyla besleyin, sonra bölme ve vida plakasını (9) tabanca gövdesi saplamalarının üstüne monte edin. Alyan somunlarına (10) Loctite 222 diş tutma yapışkanı uygulayın ve somunları saplamalar üzerine geçirin. Somunları 0,45 N•m (64 inç ons) olarak 1/8 inç altıgen anahtarla sıkıştırın.
3. Bkz. Şekil 19. Priz demetini (15) güç kaynağı demetine (11) bağlayın. Demet konnektörlerini (11, 15) gösterilen konumlarda arka gövde tertibatına takın.
4. Filtre tertibatı boru tesisatını (6A) arka gövdenin içindeki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın. Ekstra şeffaf hava borusu tesisatını tabanca gövdesine besleyin, sonra arka gövdesini vidalar (17) ve kilit pullarıyla (17A) bölme üstüne monte edin.
5. Bkz. Şekil 18. Sıkma borusunu (21) arka gövdeye (14) vidalayın.
6. Uzatma kablosunu (19) arka gövde tertibatındaki priz demetine bağlayın.
7. Şeffaf 4 mm boru tesisatını (18) arka gövde tertibatındaki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın.
8. Montaj borusunu (22) istendiği şekilde yönlendirin:
 - opsiyonel iyon kolektörü monte ediliyorsa, iyon kolektörü montaj deliğini arka gövde tertibatına doğru.
 - opsiyonel iyon kolektörü monte edilmiyorsa, iyon kolektörü montaj deliğini arka gövde tertibatından uzağa.
9. Bkz. Şekil 17. Uzatma kablosunu (19) uç kapağı (23) sonundaki prize bağlayın.
10. Uzatma kablosu ve boru tesisatı uçlarını montaj borusunun ucuna besleyin, sonra montaj borusunu sıkma borusu ve arka gövde tertibatının üzerine doğru kaydırın.
11. Sıkma borusunu (21) ve şeffaf 4 mm boru tesisatını (18) uç kapağından besleyerek uç kapağını montaj borusunun üzerine monte edin.
12. Kablo prizini (20) kilit pulu ve somunla uç kapağına sabitleyin.
13. Sıkma borusu somununu (24), sıkma borusunun üzerine geçirin ve iyice sıkıştırın.
14. Birleşimi (25) şeffaf 4 mm boru tesisatı üzerine monte edin.
15. 25 no.lu sayfada *Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi* kısmında belirtildiği gibi toz borusu, elektrot tertibatı, nozul, nozul somunu ve hortum konnektörünü monte edin.

Çubuğa Monteli Tabancanın Onarımı

Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi

- 25 no.lu sayfada *Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi* kısmında belirtildiği gibi nozul, elektrot montajı, hortum konnektörü ve toz borusunu sökün.
- İki tava başlı vidayı (17) ve kilit pullarını (17A) arka tabanca tertibatından (14) çıkarın.
- Güç kaynağı demetinin (11) priz demetiyle (15) ve filtre tertibatı boru tesisatının (10) arka gövde tertibatındaki tırtıl bağlantı elemanı ile bağlantısını kesmek için arka gövde tertibatını dikkatli bir şekilde bölmeden (8) yeterince uzağa çekin.



Şekil 22 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 1/3

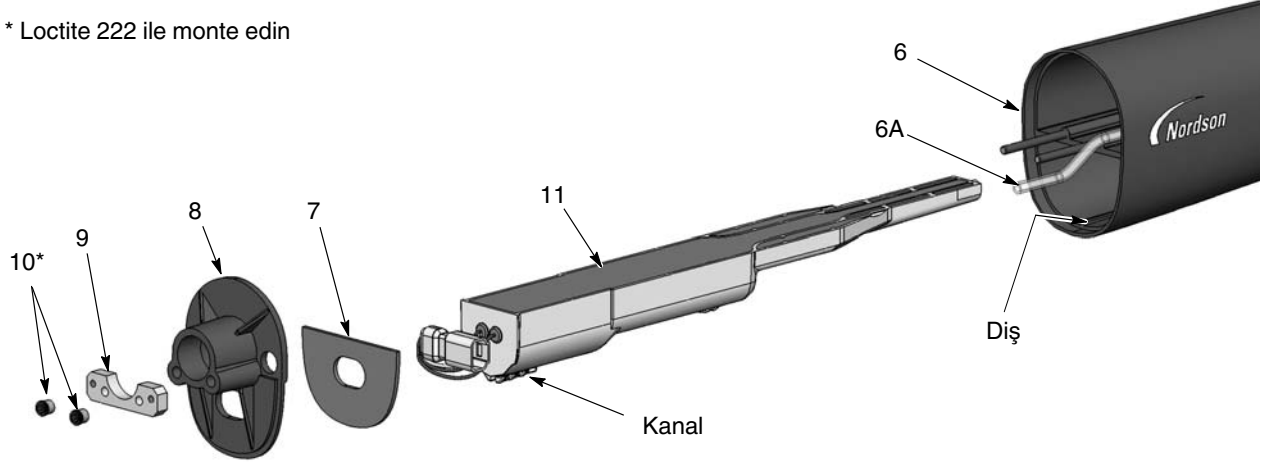
6A. Filtre tertibatı boru tesisatı
8. Bölme

11. Güç kaynağı demeti
14. Arka gövde tertibatı

15. Priz demeti
17. Tava başlı vidalar
17A. Kilit pulları

- Bkz. Şekil 23. $\frac{1}{8}$ inç altıgen anahtarla, iki alyan somununu (10) ve vida plakasını (9) bölmeden (8) çıkarın. Bölmeden güç kaynağı demetini besleyerek bölmeyi tabanca gövdesinden (6) ayırın.
- Güç kaynağını (11) tabanca gövdesinden dışarı kaydırın.
- Tabanca gövdesindeki boru tesisatı (6A), elektrotlu havayla yıkama sunan hava filtresi tertibatının parçasıdır. Hava filtresi montajını değiştirmek için tabanca gövdesinin önünden dışarı çekin.
- Conta (7), basınca karşı hassas yapışkanla bölmeye yapıştırılır. Conta hasar görürse, yenisiyle değiştirin.

* Loctite 222 ile monte edin



Şekil 23 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 2/3

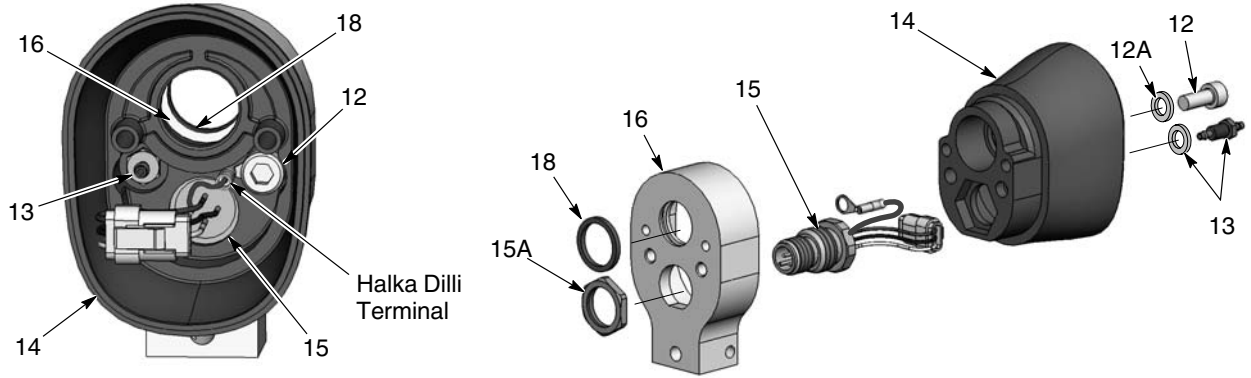
- | | | |
|------------------------------------|-----------------|---------------------|
| 6. Şeffaf 4 mm boru tesisatı | 8. Bölme | 10. Alyan somunları |
| 6A. Filtre tertibatı boru tesisatı | 9. Vida plakası | 11. Toz kaynağı |
| 7. Conta | | |

8. Bkz. Şekil 24. Arka gövde tertibatını demonte etmek için vidayı (12), kilit pulunu (12A) ve tırtıllı bağlantı elemanını (13) arka gövdeden (14) ayırın. 3 mm altıgen anahtar ve 1/4 inç derin kuyu soketi gereklidir.

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

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

NOT: Yeniden monte ederken vidayla (12) halka dilli toprak terminalini, arka tabanca gövdesine sabitleyin ve vidayı 2,5 N•m (22 inç lbs) olarak sıkıştırın.



Şekil 24 Çubuğa Monteli Tabancanın Sökülmesi 3/3

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

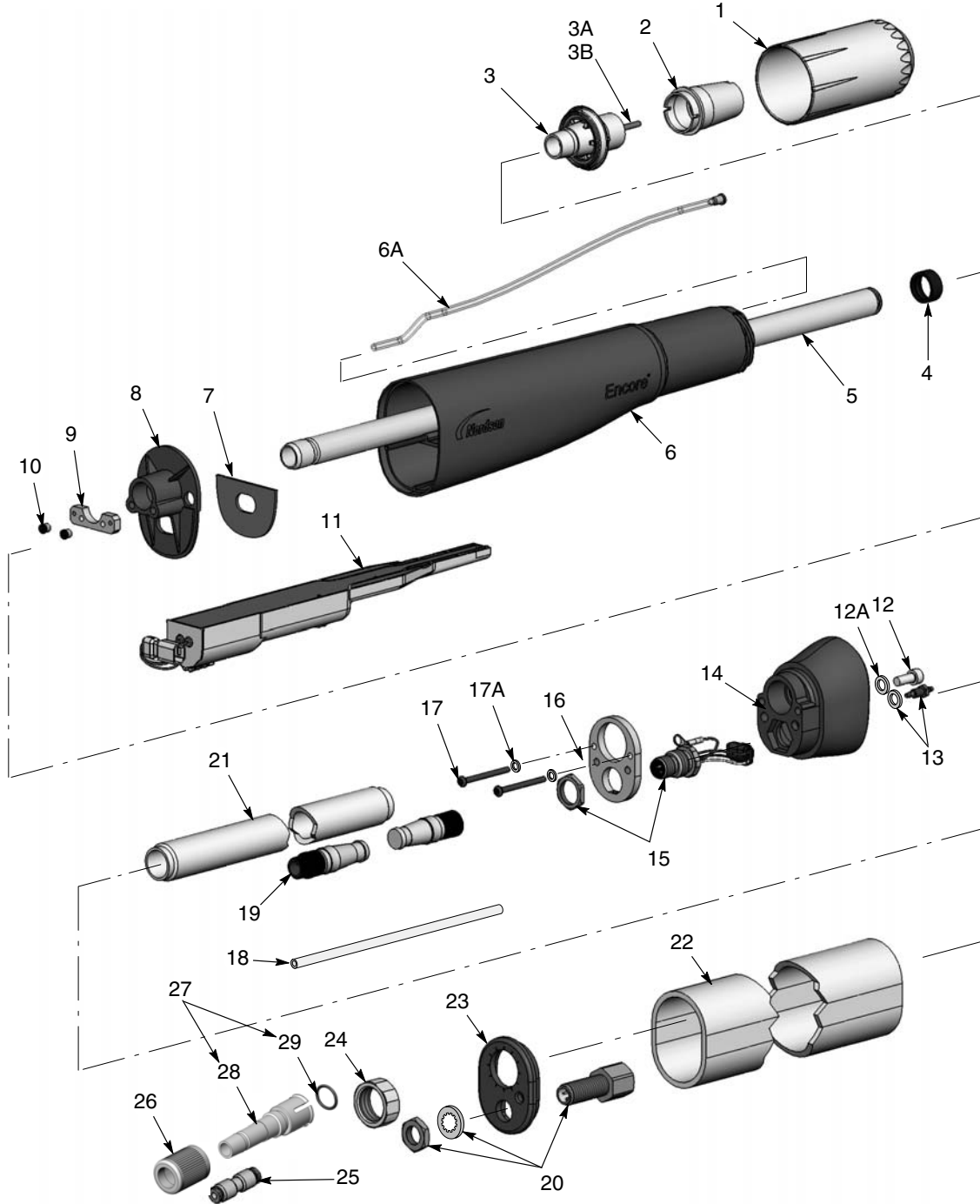
Çubuğa Monteli Tabanca Montajı

1. Bkz. Şekil 23. Tabanca gövdesi dışlarının güç kaynağı üzerindeki kanala sığıdığından emin olarak güç kaynağını (11) tabanca gövdesine (6) monte edin. Güç kaynağını tabanca gövdesine sıkı biçimde yerleştirin.
2. Güç kaynağı demetini bölme (8) vasıtasıyla besleyin, sonra bölmeyi ve vida plakasını (9) tabanca gövdesi saplamalarının üstüne monte edin. Alyan somunlara (10) Loctite 222 uygulayın, sonra somunları saplamalar üzerine monte edip 0,45 N•m (64 inçç-ons) olarak 1/8inç altıgen anahtarla sıkıştırın.
3. Bkz. Şekil 22. Priz demetini (15) güç kaynağı demetine (11) bağlayın. Demet konnektörlerini (11, 15) gösterilen konumlarda arka gövde tertibatına takın.
4. Şeffaf filtre boru tesisatını (6A), arka gövde tertibatının (14) içindeki tırtıllı bağlantı elemanına bağlayın. Ekstra şeffaf hava borusu tesisatını tabanca gövdesine besleyin, sonra arka gövde tertibatını vidalar (17) ve kilit pullarıyla (17A) bölme üstüne monte edin.
5. 25 no.lu sayfada *Tozdan Aşınma Parçalarının Değişimi* kısmında belirtildiği gibi toz borusu, elektrot tertibatı, nozul, nozul somunu ve hortum konnektörünü monte edin.

Parçalar

Parça sipariş etmek için Nordson Finisaj Müşteri Destek Merkezi'ni (800) 433-9319 numaralı telefondan ya da yerel Nordson temsilcinizi arayın.

Boruya Monteli Tabanca Parçaları



Şekil 25 Boruya Monteli Tabanca Parçaları

Standart 5 Fut Boruya Monteli Tabanca Parçaları Listesi

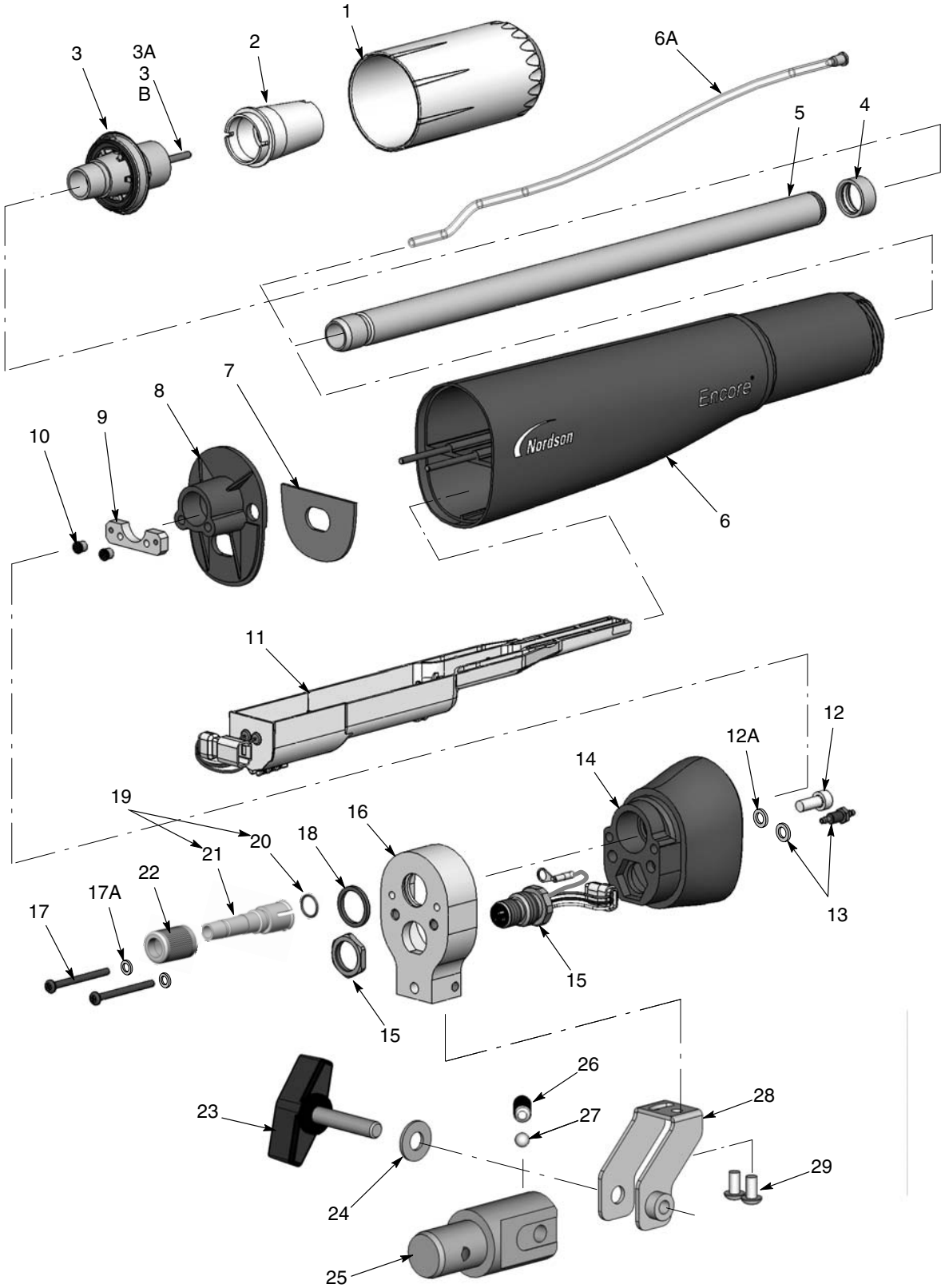
Bkz. Şekil 25.

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1099824	GUN, auto, tube mount, Encore, 5 ft	1	C
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	E
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1604819	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	E
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1602673	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 5 ft	1	
6	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
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	1084821	• POWER SUPPLY, 100 kV, negative, Encore	1	
12	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12A	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	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35 mm, black, zinc	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	
22	1602611	• TUBE, mount, auto, Encore, 5 ft	1	C
23	1097534	• CAP, end, tube mount	1	
24	1097535	• NUT, clamp, tube mount	1	
25	1003964	• UNION, straight, 4 mm tube	1	
26	1604821	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
27	1604831	• CONNECTOR ASSY, hose, univ, auto, Encore	1	D
28	1604820	• • CONNECTOR, hose, univ, auto, Encore	1	
29	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	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

Devami...

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
NOT		A: Mevcut düz püskürtme nozulları, konik nozullar ve deflektörlerin tam listesi için Seçenekler bölümüne bakınız. B: Toplu öğe, bir fut'un katları olarak sipariş ediniz. C: Daha katı bir montaj borusu gerekiyorsa, 1099828 montaj borusuyla değiştirin. D: 11 mm ve 1/2 inç hortumla kullanım içindir. E: Yalnızca düz püskürtme nozulu kullanımı içindir. Konik nozullar ve deflektörlerle kullanım amacıyla tertibatlar/parçalar için Seçeneklere bakınız.		
		AR: Gerektiği Gibi		
		NS: Gösterilmiyor		

Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları



Şekil 26 Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları

Çubuğa Monteli Tabanca Parçaları Listesi

Bkz. Şekil 26.

NOT: Çubuğa monteli tabanca kabloları opsiyoneldir. Mevcut kablolar için 39 no.lu sayfada *Seçenekler, Kablolar'a* bakınız.

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1097489	GUN, auto, bar mount, Encore	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	1604819	• • HOLDER, electrode, M3, flat spray, Encore	1	C
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1097524	• TUBE, powder, bar mount, auto, Encore	1	
6	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
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	1084821	• POWER SUPPLY, 100 kV, negative, Encore	1	
12	815666	• SCREW, socket, M5 x 0.8 x 12, zinc	1	
12A	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	345071	• SCREW, pan head, recessed, M3 x 35 mm, black, zinc	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	1604831	• CONNECTOR ASSY, hose, univ, auto, Encore	1	B
20	940156	• • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
21	1604820	• • CONNECTOR, hose, univ, auto, Encore	1	
22	1604821	• RETAINER, connector, hose, univ, auto, Encore	1	
23	1102293	• KNOB, T-handle	1	
24	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06 in., nylon	1	
25	1097546	• ADAPTER, tube, mount, bar	1	
26	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, black	1	
27	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5 mm diameter, 25, C63	1	
28	1097542	• BRACKET, mount, bar	1	
29	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10	2	
NS	247006	• CLAMP, hose, 0.637-0.795 OD	1	
NS	939247	• CLAMP, hose, Snap-it	1	
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

Devami...

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
NOT		A: Mevcut düz püskürtme nozulları, konik nozullar ve deflektörlerin tam listesi için Seçenekler bölümüne bakınız. B: 11 mm ve 1/2 inç hortumla kullanım içindir. C: Yalnızca düz püskürtme nozulu kullanımı içindir. Konik nozullar ve deflektörlerle kullanım amacıyla tertibatlar ve parçalar için Seçeneklere bakınız.		
NS:		Gösterilmiyor		

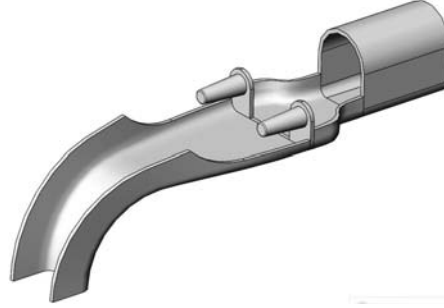
Seçenekler

Altı Fut Boruya Monteli Tabanca

Parça çizimi ve diğer tüm parçalar için standart 5 ft boruya monteli tabanca parçaları 25 şekline bakınız.

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1097500	GUN, auto, tube mount, Encore, 6 ft	1	
5	1602675	• TUBE, powder, tube mount, auto, Encore, 6 ft	1	
19	1097536	• CABLE, extension, auto, Encore, 1496 mm	1	
21	1602676	• TUBE, clamp, 6 ft	1	
22	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

Hortum Askısı



Şekil 27 Opsiyonel Hortum Askısı

Bkz. Şekil 27. Hortum askısı, toz hortumu, hava borusu tesisatı ve tabanca kablosunu desteklemek için boruya monteli tabancaya monte edilir.

Parça	Açıklama	Not
1003572	HANGER, hose, automatic gun	

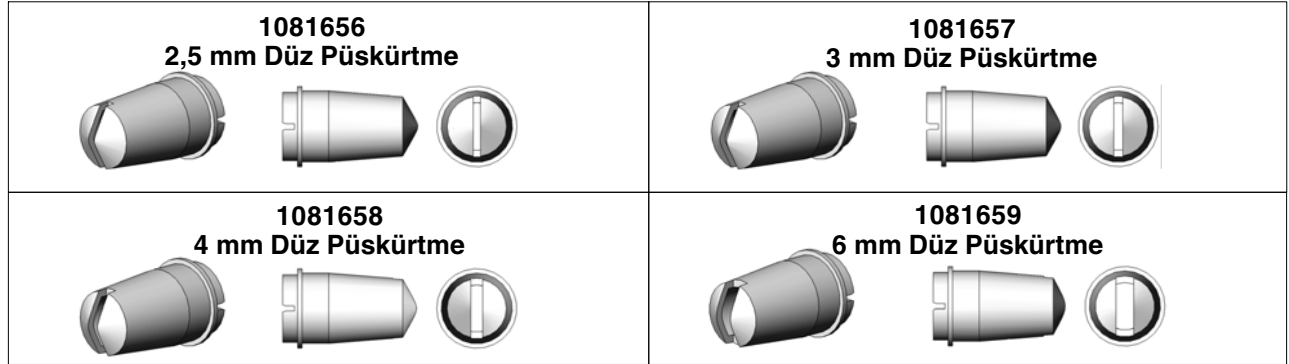
Kablolar

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

Parça	Açıklama	Not
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 meter (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 meter (39.4 ft)	
1097540	CABLE, auto, Encore, 16 meter (52.5 ft)	
1601344	CABLE, extension, Encore, 4 m (13.1 ft)	

Düz Püskürtme Nozulları

Bkz. Şekil 28. 2,5 ve 4 mm düz püskürtme nozulları püskürtme tabancasıyla sunulur. Diğer tüm düz püskürtme nozulları opsiyoneldir.



Şekil 28 Düz Püskürtme Nozulları

Çapraz Kesimli Nozullar



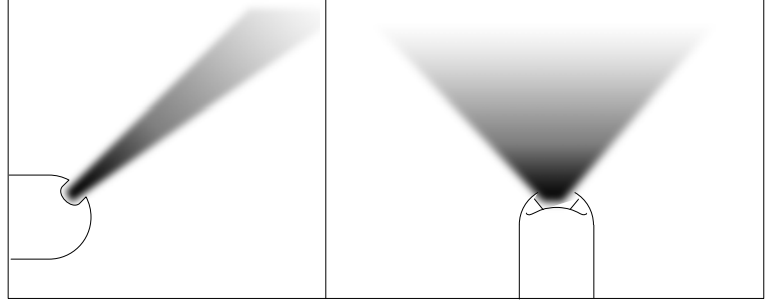
Şekil 29 Çapraz Kesimli Nozullar

45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu

Bkz. Şekil 30.

Püskürtme Deseni	Püskürtme tabancası eksenine dik geniş yelpaze deseni
Yuva Tipi	Açılı, çapraz yuva
Uygulama	Flanşlar ve yuvalar

Parça	Açıklama	Not
1102872	NOZZLE, corner spray, Encore	



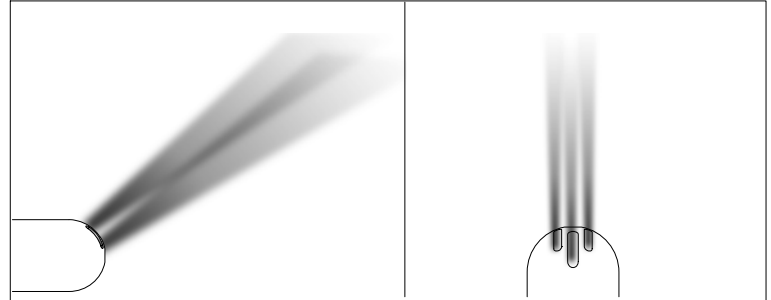
Şekil 30 45 Derece Köşeli Püskürtme Nozulu

45 Derece Sıralı Düz Püskürtme Nozulu

Bkz. Şekil 31.

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

Parça	Açıklama	Not
1102871	NOZZLE, 45 degree, flat spray, Encore	



Şekil 31 45 Derece Düz Püskürtme Nozulu

Konik Nozul, Deflektörler ve Elektrot Tertibatı Parçaları

Bkz. Şekil 32 ve 33. Konik nozul ve deflektörler, konik elektrot yuvasıyla birlikte kullanılmalıdır. Bu parçalar opsiyoneldir ve ayrıca sipariş edilmelidir.

Konik Nozul ve Deflektörler



1082060
Konik Nozul



1083201
16 mm Deflektör



1083205
19 mm Deflektör



1083206
26 mm Deflektör

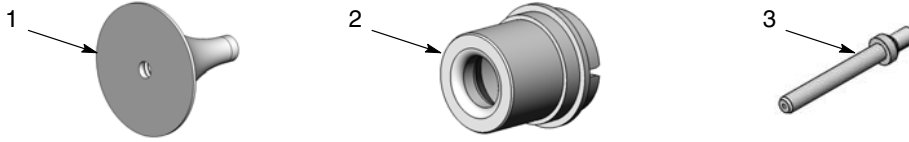


1083207
38 mm Deflektör

Tüm deflektörler bir 1098306 o-ring, Viton, 3 mm x 1.1 mm genişliğinde

Şekil 32 Konik Nozul ve Deflektörlerden oluşur

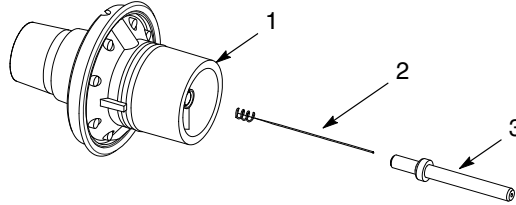
Konik Nozul Kiti



Şekil 33 Konik Nozul Kiti

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1604828	KIT, conical nozzle, Encore	1	
1	1083206	• DEFLECTOR, 26 mm	1	
2	1082060	• NOZZLE, conical	1	
3	1106071	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Konik Elektrot Tertibatı



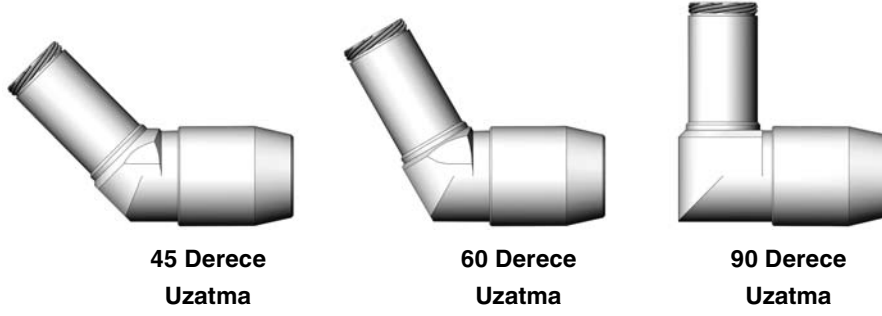
Şekil 34 Konik Elektrot Tertibatı

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1106076	ELECTRODE ASSEMBLY, conical, Encore	1	
1	-----	• ELECTRODE SUPPORT	1	
2	1106078	• ELECTRODE	1	
3	1106071	• ELECTRODE HOLDER, Conical	1	

Encore Açılı Püskürtme Uzatmaları

Bkz. Şekil 35. Encore açılı püskürtme uzatmaları 45, 60 ve 90 derece versiyonlarda mevcuttur. Tozun değişen açılarda tabanca montaj yönlendirmesine değişken açılarda püskürtülmesini sağlayan Encore otomatik toz püskürtme tabancalarında kullanılmak üzere tasarlanmıştır.

Tüm açılı püskürtme uzatmaları opsiyoneldir. Talimat sayfasına bakınız Parçalar, servis kitleri ve daha fazla bilgi için P/N 1605615 (İngiliz).

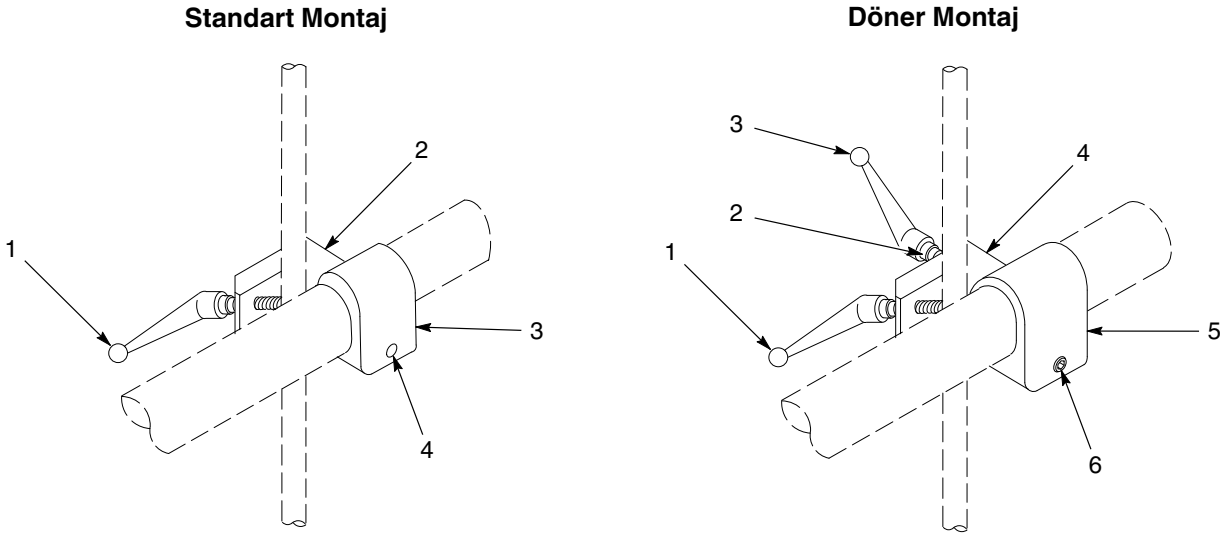


Şekil 35 Açılı Püskürtme Uzatmaları

Öge	Parça	Açıklama	Not
—	1605703	EXTENSION, spray, 45 degree, Encore	
—	1605614	EXTENSION, spray, 60 degree, Encore	
—	1604084	EXTENSION, spray, 90 degree, Encore	

Boruya Monteli Tabanca Montaj Bağlantıları

Tüm montaj bağlantıları opsiyoneldir.



Şekil 36 Boruya Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu Montajları

Standart Montaj Bağlantısı

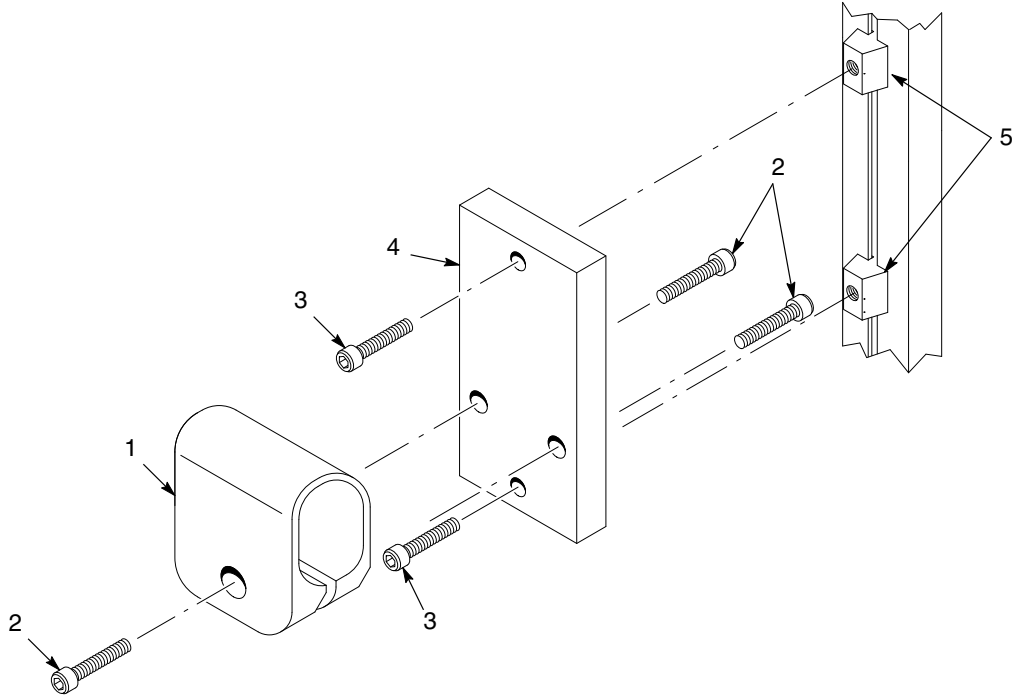
Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1010717	MOUNT, assembly, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

Döner Montaj Bağlantısı

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

Püskürtme Montaj Bağlantısı

Boruya monteli bir tabancayı, T-kanallı püskürtme üzerine monte edilmiş sağlam bir braketle monte etmek için bu bağlantıyı kullanın.

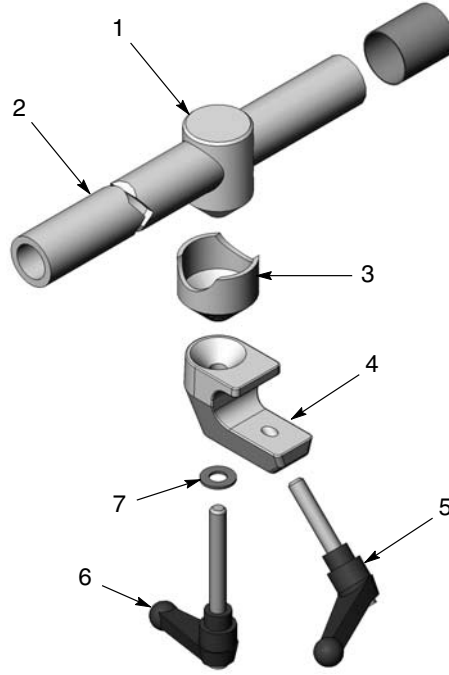


Şekil 37 Boruya Monteli Tabancalar için Püskürtme Tabancası Montaj Bağlantısı

Öge	Parça	Açıklama	Miktar	Not
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat 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	

Çubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu

Tabanca çubuğu opsiyoneldir. 1 inç çapındaki montaj çubuklarına tutturulur.

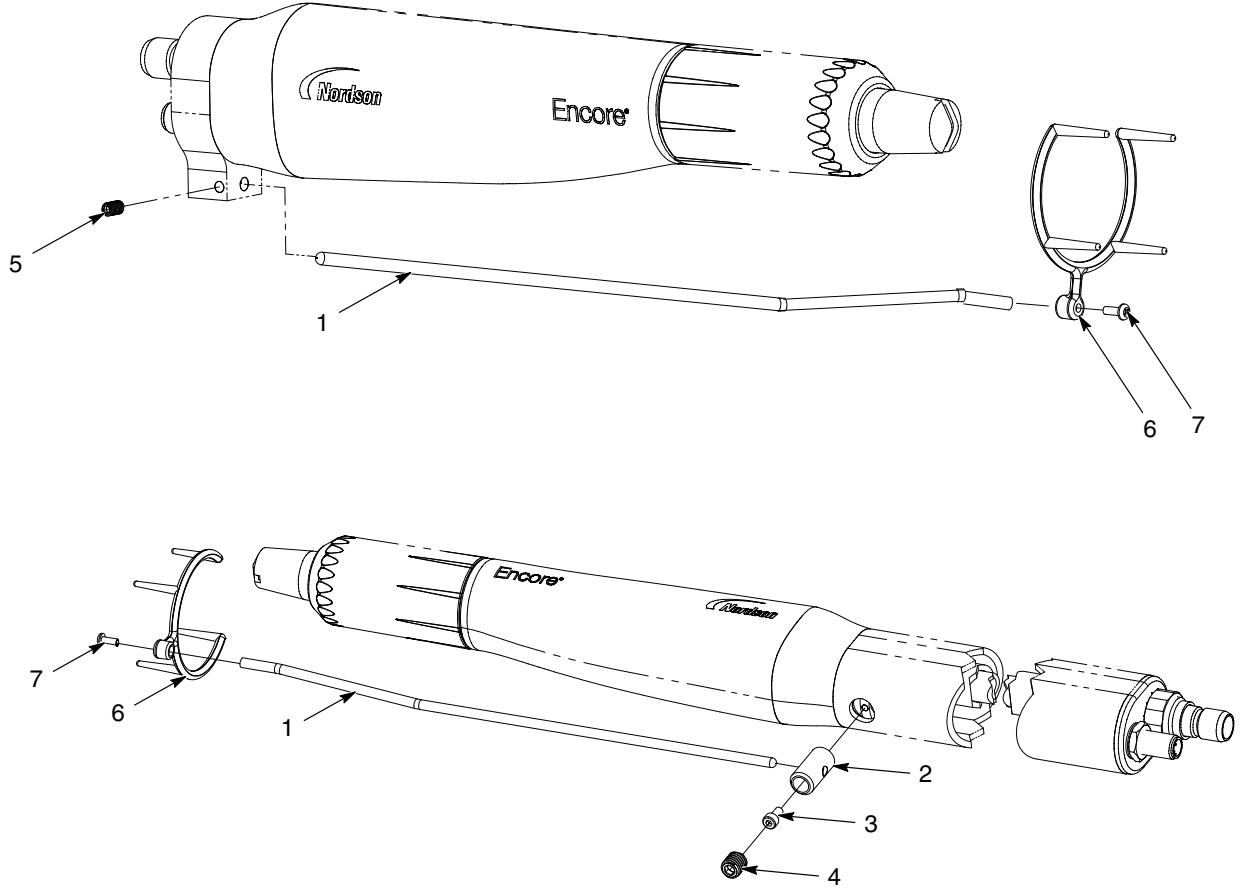


Şekil 38 Çubuğa Monteli Tabancalar için Tabanca Çubuğu

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

İyon Kolektör Kiti

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



Şekil 39 İyon Kolektör Kiti

Öğe	Parça	Açıklama	Miktar	Not
-	1097505	KIT, collector, ion, Encore	1	
1	-----	• ROD, ion collector, offset	1	
2	1097547	• POST, collector, ion	1	
3	105800	• SCREW, socket head, M4 x 0.7 x 8 mm	1	
4	1097696	• SCREW, set, nylon tip, M10 x 10, black	1	
5	1097543	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
6	-----	• TIP, ion collector, multi-point	1	
7	982017	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	

UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN: Encore Otomatik Toz Püskürtme Sistemi

Modeller: Encore Aplikatör ve Encore iControl

Tanım: Bu aplikatör, kumanda kablosu ve ilgili programlanabilir kumandadan oluşan otomatik bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir.

İlgili Yönetmelikler:

2006/42/EC - Makine Yönetmeliği
2004/108/EEC - EMC Yönetmeliği
94/9/EC - ATEX Yönetmeliği

Uygunluk İçin Kullanılan Standartlar:

EN/ISO12100-1 (2010)	EN60079-0 (2009)	EN61000-6-3 (2007)	FM7260 (1996)
EN60204-1 (2006)	EN50050 (2006)	EN61000-6-2 (2005)	
	EN50177 (2009)	EN55011 (2009)	

İlkeler:

Bu ürün, iyi mühendislik uygulamasına uygun şekilde üretilmiştir.
Belirtilen ürün, yukarıda tanımlanan yönetmeliğe ve standartlara uygundur.

Koruma Tipi:

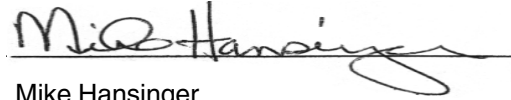
- Ortam Sıcaklığı: +15°C ila 40°C
- Ex II 2 D = (Aplikatör)
- EX II (2) 3 D = (Kumandalar)

ATEX Ürün Sertifikası:

- FM11ATEX0056X (Norwood, Mass. USA) (Aplikatör)
- FM11ATEX0056X (Norwood, Mass. USA) (Kumanda)

ATEX Kalite Sistemi Sertifikası:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Tarih: 11 Mart 2013

Nordson'ın AB'deki Yetkili Temsilcisi

İlgili teknik belgeleri derlemeye yetkili kişidir.

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



UYGUNLUK BEYANI

ÜRÜN: Encore LT Otomatik ve Manuel Toz Püskürtme Sistemleri

Modeller: Encore Otomatik Aplikatör ve Encore LT Otomatik Kumandalar
Encore LT Manuel Kumandalı Encore LT Manuel Aplikatör

Tanım: Bu aplikatör, kumanda kablosu ve ilgili kumandalardan oluşan otomatik bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir. Bu kumandalar bir aplikatör, ikili aplikatör ya da 4-8 aplikatör sistemi olarak mevcuttur. 4-8 aplikatör sistemi Bu aplikatör, kumanda kablosu ve ilgili kumandalardan oluşan manuel bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir. Bu, sabit bir sistemde ya da mobil bir sistemde mevcuttur.

İlgili Yönetmelikler:

2006/42/EC - Makine Yönetmeliği
2004/108/EEC - EMC Yönetmeliği
94/9/EC - ATEX Yönetmeliği

Uygunluk İçin Kullanılan Standartlar:

EN/ISO12100-1 (2010)	EN60204-1 (2006)	EN61000-6-3 (2007)	FM7260 (1996)
EN60079-0 (2009)	EN50050 (2006)	EN61000-6-2 (2005)	
EN60079-31 (2009)	EN50177 (2009)	EN55011 (2009)	

Koruma Tipi:

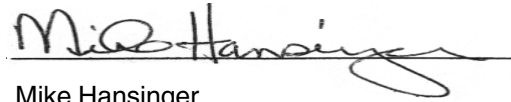
- Ortam Sıcaklığı: +15°C ila 40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Manuel ve Otomatik Aplikatörler / Otomatik Aplikatörler şu Tiptir: A-P, EN50177 başına
- EX II (2) 3 D = Manuel ve Otomatik Kumandalar
- EX II (2) D = Eksen Kontrollü Otomatik 4-8 Aplikatör Kumandası

ATEX Ürün Sertifikaları:

- FM11ATEX0056X (Aplikatörler) (Norwood, Mass. USA)
- FM11ATEX0057X (Kumandalar) (Norwood, Mass. USA)

ATEX Kalite Sistemi Sertifikası:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Tarih: 13 Kasım 2012

Nordson'ın AB'deki Yetkili Temsilcisi

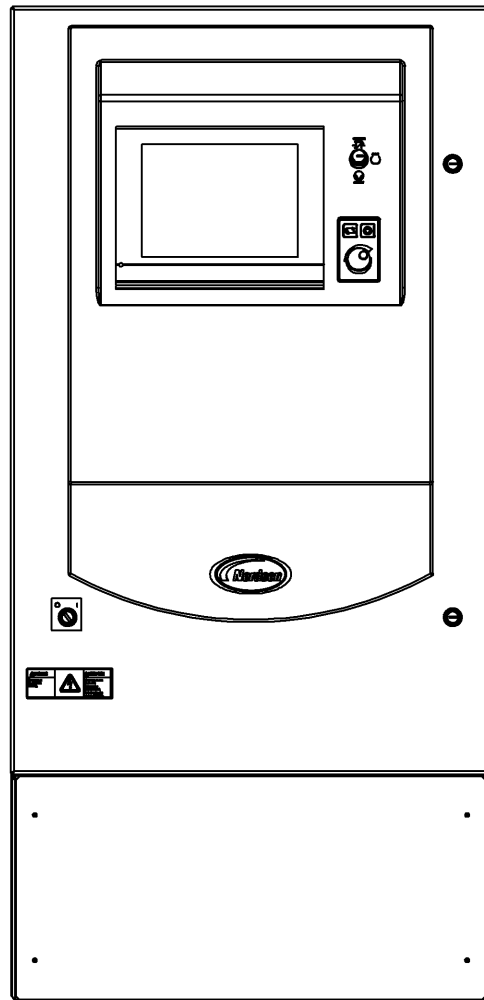
İlgili teknik belgeleri derlemeye yetkili kişidir.

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



8 7 6 5 4 3 2 1
 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.

CHG LTR	REVISION	BY	CHK	ECR NO.	DATE
A01	RELEASED FOR PRODUCTION.	MB	BF	PE32280	23JAN04
	02) ADDED PRODIGY CONTROLLERS				
A03	03) ADDED SURECOAT CABLE 20 METER AUTO.	SRL	MRS	GN300236	10AUG04
A04	04) ADDED 4-GUN PRODIGY CONTROLLER, AND 16M PRODIGY CABLE (AUTO).	RF	JP	PE37267	09MAR06
A05	05) ADD BAR MOUNT GUN	RF	BF	PE37267	21JUL06
A06	06) ADDED ICONTROL 4-GUN CONFIGURATIONS	RF	BF	PE300525	11AUG06
A07	07) ADDED SHT. 2 AND ICONTROL CONFIGURATION TABLES	MHH	BF	PE300636	04MAY07
A08	08) ADDED OPTIONAL KIT FOR PRODIGY AUTOMATIC GUNS.	DC	BF	PE801738	09SEP09
A09	09) ADDED SHEET 3; PRODIGY AUTO GUN P/N WAS 1054037.	JB	BF	PE801926	29JAN10
A10	10) REVISED CONTROLLER PART NUMBERS WITH ONES THAT HAVE NEW POWER SUPPLY AND PC	JB	BF	PE602229	16NOV10
11	11) SHT.3-ADDED P/N 1600809 TO TABLES	MHH	BF	PE602719	19JAN12



iCONTROL

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

- (A06) 1104818 CONTROLLER, iCONTROL, 4 GUN, W/CPU
- 1104819 CONTROLLER, iCONTROL, 4 GUN, W/O CPU
- (A10) 1104822 CONTROLLER, iCONTROL, 6 GUN, W/CPU
- 1104823 CONTROLLER, iCONTROL, 6 GUN, W/O CPU
- 1104826 CONTROLLER, iCONTROL, 8 GUN, W/CPU
- 1104827 CONTROLLER, iCONTROL, 8 GUN, W/O CPU
- 1104802 CONTROLLER, iCONTROL, 10 GUN, W/CPU
- 1104803 CONTROLLER, iCONTROL, 10 GUN, W/O CPU
- 1104806 CONTROLLER, iCONTROL, 12 GUN, W/CPU
- 1104807 CONTROLLER, iCONTROL, 12 GUN, W/O CPU
- 1104810 CONTROLLER, iCONTROL, 14 GUN, W/CPU
- 1104811 CONTROLLER, iCONTROL, 14 GUN, W/O CPU
- 1104814 CONTROLLER, iCONTROL, 16 GUN, W/CPU
- 1104815 CONTROLLER, iCONTROL, 16 GUN, W/O CPU

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

GUNS:

- 173155 GUN, VS II, AUTO, NEG, IPS, SHUR-LOK, 4MM
- 173156 GUN, VS II, AUTO, POS, IPS, SHUR-LOK, 4MM
- 224875 GUN, VS II, AUTO, NEG, IPS, BALL MOUNT, 4MM
- 224877 GUN, VS II, AUTO, NEG, PE, SHUR-LOK, 38MM CNCL
- 228657 GUN, VS II, AUTO, NEG, IPS, SHUR-LOK, 2.5MM

- 333751 GUN, SCA, BAR, NEG
- 1010698 GUN, SC AUTO, 4FT
- 1010697 GUN, SC AUTO, 5FT
- 1032224 GUN, SC AUTO, 6FT
- *631201 GUN, TRIBOMATIC II, AUTO

CABLES:

- 142108 VERSA SPRAY II CABLE, 8 METER AUTO
- 142109 VERSA SPRAY II CABLE, 16 METER AUTO
- 168448 VERSA SPRAY II CABLE, 12 METER AUTO

- 327734 SURECOAT CABLE, 8 METER AUTO
- 327735 SURECOAT CABLE, 12 METER AUTO
- 327736 SURECOAT CABLE, 16 METER AUTO
- 1064012 SURECOAT CABLE, 20 METER AUTO
- 1001222 SURECOAT CABLE, EXTENSION AUTO

*TRIBOMATIC ONLY, FM CERTIFIED AND ONLY WHEN USED WITH FM APPROVED, LISTED, POWDER BOOTHS

iCONTROL - PRODIGY

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

- (A04) 1104870 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 4 GUN
- (A10) 1104872 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 6 GUN
- 1104874 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 8 GUN
- 1104846 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 10 GUN
- 1104848 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 12 GUN
- 1104850 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 14 GUN
- 1104852 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 16 GUN
- 1104854 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 18 GUN
- 1104856 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 20 GUN
- 1104858 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 22 GUN
- 1104860 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 24 GUN
- 1104862 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 26 GUN
- 1104864 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 28 GUN
- 1104866 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 30 GUN
- 1104868 CONTROLLER, PRODIGY, iCONTROL, 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) LOCATION:

GUNS:

- (A09) 1101743 GUN, AUTOMATIC, 95KV, PRODIGY
- (A05) 1070497 GUN, AUTOMATIC, 95KV, PRODIGY, BAR MOUNT

OPTIONS FOR AUTOMATIC GUNS:

- (A08) 1097278 KIT, ADAPTER ASSY, PRODIGY/SC NOZZLE EXT

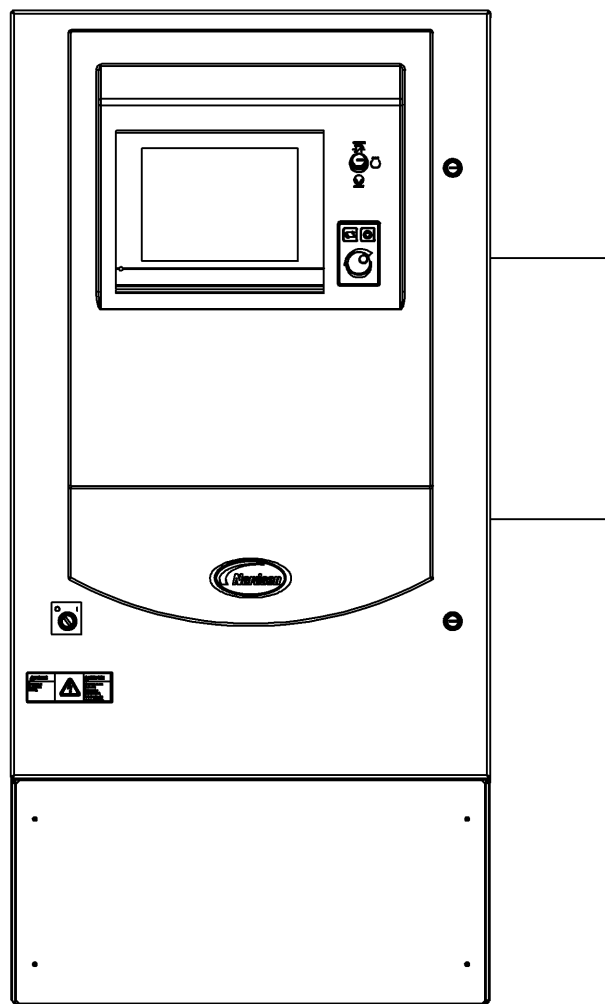
CABLES:

- (A04) 1050040 CABLE, PRODIGY AUTO, 8M
- 1050043 CABLE, PRODIGY AUTO, 12M
- 1069306 CABLE, PRODIGY AUTO, 16M

CRITICAL

No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS EXCEPT AS NOTED		D SIZE		NORDSON CORPORATION POWDER SYSTEMS GROUP, AMHERST, OHIO, 44001	
DATE	23JAN04	DRAWN BY	MB	DATE	23JAN04
CHECKED BY	BF	APPROVED BY	JAP	REL. NO	PE32280
NEXT ASSEMBLY		MACHINED SURFACES		BREAK OUTSIDE AND INSIDE CORNERS 0.1 TO 0.8 MAX.	
FIRST PRODUCT USED ON		THREAD LENGTH DIMS. ARE FULL THREAD		PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES	
CONTROL NUMBER		1 0 4 9 0 9 2		REV. 11	
SCALE: 1:2		PRODUCT DEVELOPMENT DEPARTMENT		PAGE 1 / 3	



iCONTROL

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

A 07

A 10

1104804	CONTROLLER,iCONTROL,10	GUN,W/CPU,W/A-C
1104805	CONTROLLER,iCONTROL,10	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104808	CONTROLLER,iCONTROL,12	GUN,W/CPU,W/A-C
1104809	CONTROLLER,iCONTROL,12	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104812	CONTROLLER,iCONTROL,14	GUN,W/CPU,W/A-C
1104813	CONTROLLER,iCONTROL,14	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104816	CONTROLLER,iCONTROL,16	GUN,W/CPU,W/A-C
1104817	CONTROLLER,iCONTROL,16	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104820	CONTROLLER,iCONTROL,4	GUN,W/CPU,W/A-C
1104821	CONTROLLER,iCONTROL,4	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104824	CONTROLLER,iCONTROL,6	GUN,W/CPU,W/A-C
1104825	CONTROLLER,iCONTROL,6	GUN,W/O CPU,W/A-C
1104828	CONTROLLER,iCONTROL,8	GUN,W/CPU,W/A-C
1104829	CONTROLLER,iCONTROL,8	GUN,W/O CPU,W/A-C

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

GUNS:

173155	GUN,VS II,AUTO,NEG,IPS,SHUR-LOK,4MM
173156	GUN,VS II,AUTO,POS,IPS,SHUR-LOK,4MM
224875	GUN,VS II,AUTO,NEG,IPS,BALL MOUNT,4MM
224877	GUN,VS II,AUTO,NEG,PE,SHUR-LOK,38MM CNCL
228657	GUN,VS II,AUTO,NEG,IPS,SHUR-LOK,2.5MM
333751	GUN,SCA,BAR,NEG
1010698	GUN,SC AUTO,4FT
1010697	GUN,SC AUTO,5FT
1032224	GUN,SC AUTO,6FT
*631201	GUN,TRIBOMATIC II, AUTO

CABLE:

142108	VERSA SPRAY II CABLE, 8 METER AUTO
142109	VERSA SPRAY II CABLE, 16 METER AUTO
168448	VERSA SPRAY II CABLE, 12 METER AUTO
327734	SURECOAT CABLE, 8 METER AUTO
327735	SURECOAT CABLE, 12 METER AUTO
327736	SURECOAT CABLE, 16 METER AUTO
1064012	SURECOAT CABLE, 20 METER AUTO
1001222	SURECOAT CABLE, EXTENSION AUTO

*TRIBOMATIC ONLY, FM CERTIFIED AND ONLY WHEN USED WITH FM APPROVED, LISTED, POWDER BOOTHS

iCONTROL - PRODIGY

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

A 07

A 10

1104847	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,10	GUN,W/A-C
1104849	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,12	GUN,W/A-C
1104851	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,14	GUN,W/A-C
1104853	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,16	GUN,W/A-C
1104855	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,18	GUN,W/A-C
1104857	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,20	GUN,W/A-C
1104859	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,22	GUN,W/A-C
1104861	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,24	GUN,W/A-C
1104863	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,26	GUN,W/A-C
1104865	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,28	GUN,W/A-C
1104867	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,30	GUN,W/A-C
1104869	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,32	GUN,W/A-C
1104871	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,4	GUN,W/A-C
1104873	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,6	GUN,W/A-C
1104875	CONTROLLER,PRODIGY,iCONTROL,8	GUN,W/A-C

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

GUNS:

A 09

1101743	GUN,AUTOMATIC,95KV,PRODIGY
1070497	GUN,AUTOMATIC,95KV,PRODIGY,BAR MOUNT

OPTIONS FOR AUTOMATIC GUNS:

A 08

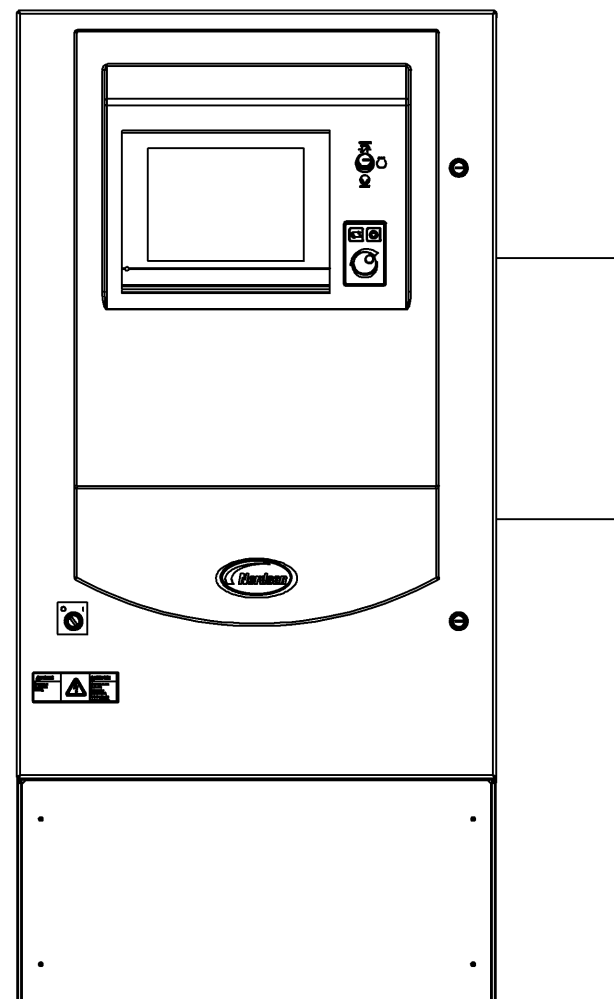
1097278	KIT,ADAPTER ASSY,PRODIGY/SC NOZZLE EXT
---------	--

CABLE:

1050040	CABLE,PRODIGY AUTO,8M
1050043	CABLE,PRODIGY AUTO,12M
1069306	CABLE,PRODIGY AUTO,16M

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS EXCEPT AS NOTED		D SIZE		NORDSON CORPORATION POWDER SYSTEMS GROUP, AMHERST, OHIO, 44001	
NEXT ASSEMBLY	MACHINED SURFACES	DATE	DATE	REF DWG. APPROVED EQUIPMENT, iCONTROL	
CONTROL	BREAK OUTSIDE AND INSIDE CORNERS 0.1 TO 0.8 MAX.	04MAY07	04MAY07	PE300636	
INTERPRET DRAWINGS PER ANSI Y14.5M - 1994 STD.	THREAD LENGTH DIMS. ARE FULL THREAD	REL. NO	CONTROL NUMBER	1 0 4 9 0 9 2	REV. 11
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES	FIRST ANGLE PROJECTION	SCALE: 1:2	PRODUCT DEVELOPMENT DEPARTMENT	CAD GENERATED DRAWING PAGE 2 / 3	



ENCORE iCONTROL

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

- 1104834 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/CPU
- 1100582 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/O CPU
- 1104836 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/CPU
- 1100589 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/O CPU
- 1104838 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/CPU
- 1100613 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/O CPU
- 1104840 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/CPU
- 1100617 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/O CPU
- 1104842 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/CPU
- 1100622 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/O CPU
- 1104830 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/CPU
- 1100626 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/O CPU
- 1104832 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/CPU
- 1100630 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/O CPU

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

GUNS:

- 1097489 GUN,BAR MT,AUTO,ENCORE
- 1097500 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,6 FT
- 1099824 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5 FT

CABLES:

- 1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
- 1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
- 1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M
- 1600809 CABLE,AUTO,ENCORE,20M

ENCORE iCONTROL with AIR COND.

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

- 1104835 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/CPU,W/AC
- 1100587 CONT.,ENCORE,iCONTROL,4 G,W/O CPU,W/AC
- 1104837 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/CPU,W/AC
- 1100611 CONT.,ENCORE,iCONTROL,6 G,W/O CPU,W/AC
- 1104839 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/CPU,W/AC
- 1100615 CONT.,ENCORE,iCONTROL,8 G,W/O CPU,W/AC
- 1104841 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/CPU,W/AC
- 1100619 CONT.,ENCORE,iCONTROL,10 G,W/O CPU,W/AC
- 1104843 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/CPU,W/AC
- 1100624 CONT.,ENCORE,iCONTROL,12 G,W/O CPU,W/AC
- 1104831 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/CPU,W/AC
- 1100628 CONT.,ENCORE,iCONTROL,14 G,W/O CPU,W/AC
- 1104833 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/CPU,W/AC
- 1100632 CONT.,ENCORE,iCONTROL,16 G,W/O CPU,W/AC

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

GUNS:

- 1097489 GUN,BAR MT,AUTO,ENCORE
- 1097500 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,6 FT
- 1099824 GUN,TUBE MT,AUTO,ENCORE,5 FT

CABLES:

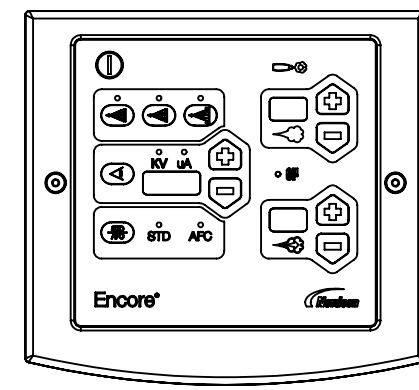
- 1097537 CABLE,AUTO,ENCORE,8M
- 1097539 CABLE,AUTO,ENCORE,12M
- 1097540 CABLE,AUTO,ENCORE,16M
- 1600809 CABLE,AUTO,ENCORE,20M

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

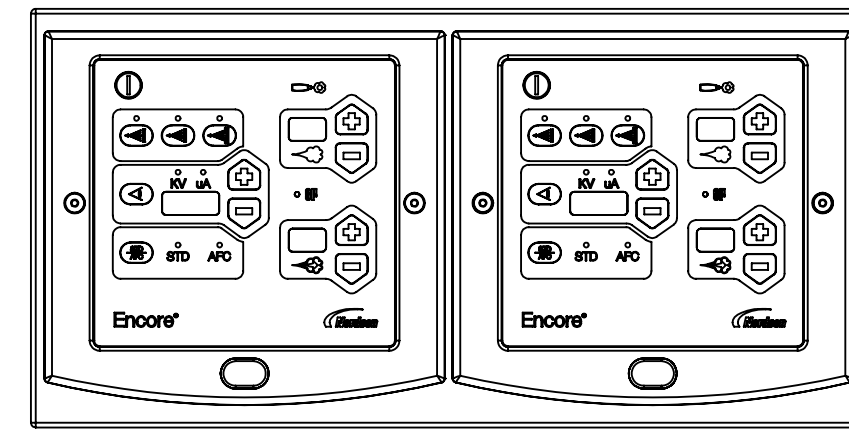
ALL DIMENSIONS IN MILLIMETERS EXCEPT AS NOTED		D SIZE		NORDSON CORPORATION POWDER SYSTEMS GROUP, AMHERST, OHIO, 44001	
X ±0.8 X.X ±0.25 X.XX ±0.13		DRAWN BY JB DATE 29JAN10		REF DWG. APPROVED EQUIPMENT, iCONTROL	
MACHINED SURFACES 1.6 / AA		CHECKED BY BF APPROVED BY BF		REL NO PE601926	
NEXT ASSEMBLY		BREAK OUTSIDE AND INSIDE CORNERS 0.1 TO 0.8 MAX.		CONTROL NUMBER 1 0 4 9 0 9 2	
FIRST PRODUCT USED ON iCONTROL		THREAD LENGTH DIMS. ARE FULL THREAD		REV. 11	
INTERPRET DRAWINGS PER ANSI Y14.5M - 1994 STD.		FIRST ANGLE PROJECTION		SCALE: 1:2	
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES		PRODUCT DEVELOPMENT DEPARTMENT CAD GENERATED DRAWING		PAGE 3 / 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.

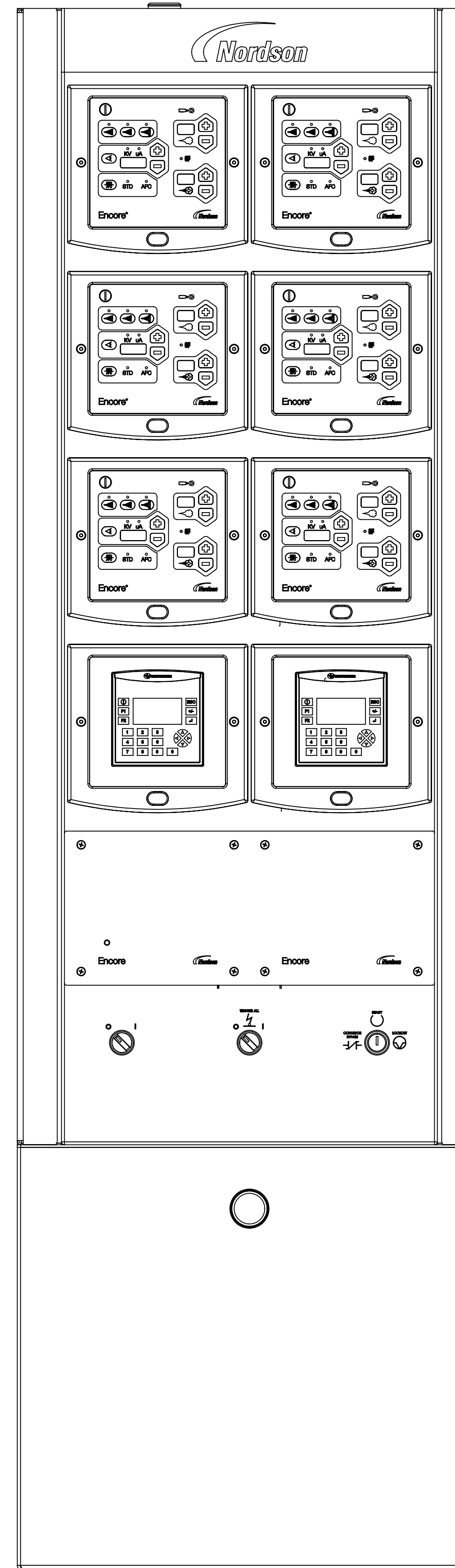
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	00	ISSUED	DRJ		PE602433	11NOV10
	01	RELEASED	TAL		PE602493	04AUG11
	02	ADDED P/N 1600809 TO TABLE AS SHOWN	MHH	BP	PE602719	19JAN12
	03	REMOVED P/N 1600809 FROM TABLE	MHH	DLU	PE603436	15OCT13
	04	ADDED OPTIONS TO TABLE AND ADDED P/N 1601344.	BDM	BDM	PE603158	24OCT13



**ENCORE AUTO CONTROLLER
SINGLE GUN**



**ENCORE AUTO CONTROLLER
2-GUN**



**ENCORE AUTO CONTROLLER
4, 6 or 8-GUN
W/ & W/O AXIS CONTROL**
NOTE: 6-GUN W/ AXIS CONTROL SHOWN

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS, OR ZONE 22 IN (EU):

1107870	CONTROLLER ASSY, 1 GUN, ENCORE AUTO, PKGD
1107702	CONTROLLER ASSY, 2 GUN, ENCORE AUTO, PKGD
1107792	CONTROLLER, 4 GUN, ENCORE AUTO
1107794	CONTROLLER, 6 GUN, ENCORE AUTO
1107795	CONTROLLER, 8 GUN, ENCORE AUTO

THE APPLICATORS AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATIONS, OR ZONE 21 (EU):

GUNS:	
1097489	GUN, BAR MT, AUTO, ENCORE
1099824	GUN, TUBE MT, AUTO, ENCORE, 5FT
1097500	GUN, TUBE MT, AUTO, ENCORE, 6FT

04 OPTIONS:

1604084	EXTENSION, SPRAY, 90 DEGREE, ENCORE
---------	-------------------------------------

04 03 02 CABLES:

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

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS:

1108542	CONTROLLER, 4 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO
1108543	CONTROLLER, 6 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO
1108544	CONTROLLER, 8 GUN W/AXIS, ENCORE AUTO

CRITICAL
No revisions permitted without approval of the proper agency.

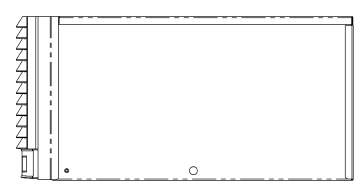
ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
MACHINED SURFACES L4		DESCRIPTION REF DWG, APPROVED EQUIPMENT, ENCORE AUTO	
BREAK INSIDE/OUTSIDE CORNERS 0.1/0.8		DRAWN BY DRJ	DATE 11NOV10
THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD		CHECKED BY	APPROVED BY PE602493
INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-1994		SIZE D	FILE NAME SW2DEA
PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES		MATERIAL NO. 1107700	REVISION 04
THIRD ANGLE PROJECTION		SCALE 1:4	SOLIDWORKS GENERATED DWG.
		SHEET 1	OF 1

8 7 6 5 4 3

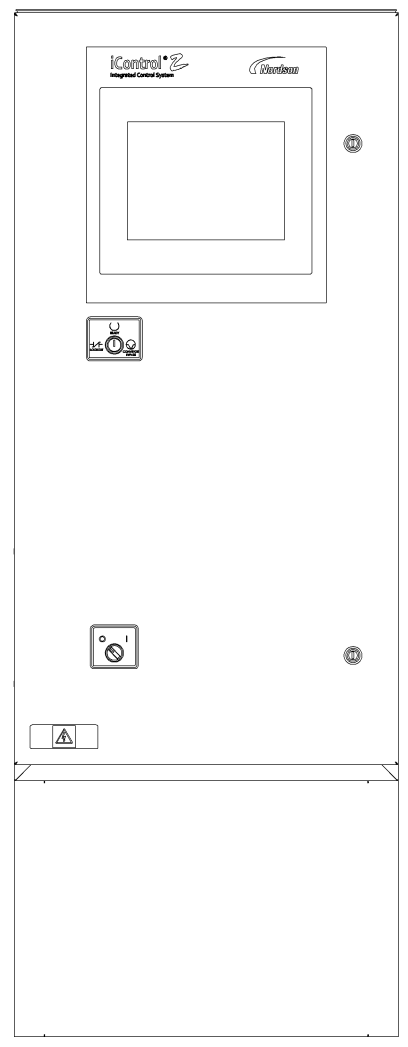
NOTICE THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON.

MATERIAL NO. 10011935		REVISION 03	1			
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK	RELEASE NO.	DATE
	01	RELEASED FOR PRODUCTION	DAK		PE603028	21DEC12
	02	02) ADDED OPTIONS TO TABLE; REMOVED P/N 1600809 AND ADDED P/N 1601344 FROM TABLE.	BDM		PE603158	24OCT13
	03	03) SHEET 2 ADDED	DAK	BZ	PE603484	04DEC13

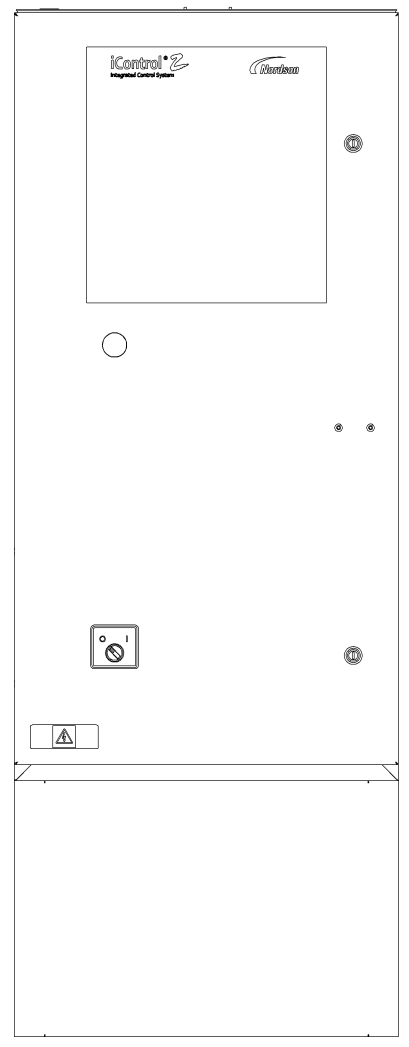
AIR CONDITIONING UNIT



MAIN CONSOLE



AUXILIARY CONSOLE



ENCORE iCONTROL 2

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS

1603116 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN CONSL
 1603117 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN CONSL
 1603118 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN CONSL
 1603119 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN CONSL
 1603120 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN CONSL
 1603121 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN CONSL
 1602788 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN CONSL

1603583 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
 1603584 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
 1603585 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
 1603586 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
 1603587 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
 1603588 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
 1603589 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

THE APPLICATOR AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21 (EU):

GUNS:

1097489 GUN, BAR MT, AUTO,ENCORE
 1097500 GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 6 FT
 1099824 GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 5 FT

OPTIONS:

1604084 EXTENSION,SPRAY,90 DEG,ENCORE

CABLES:

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

- 1603116 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN CONSL
- 1603117 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN CONSL
- 1603118 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN CONSL
- 1603119 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN CONSL
- 1603120 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN CONSL
- 1603121 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN CONSL
- 1602788 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN CONSL

- 1603583 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
- 1603584 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
- 1603585 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
- 1603586 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
- 1603587 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
- 1603588 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
- 1603589 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

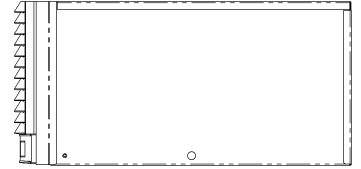
ALL DIMENSIONS IN MM EXCEPT AS NOTED		NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145			
MACHINED SURFACES 1.5/1.3		REF DWG, CTRLR, INTEG. SYS, iCONTROL2			
DRAWN BY DAK		DATE 14SEP12		RELEASE NO. PE603028	
CHECKED BY		APPROVED BY			
SIZE D	FILE NAME 10012067	MATERIAL NO. 10012067		REVISION 03	
THIRD ANGLE PROJECTION		SCALE NONE		CADD GENERATED DWG. SHEET 1 OF 2	

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.

MATERIAL NO.	10011935	REVISION	03	1
ZONE	REV	DESCRIPTION	BY	CHK
		SEE SHEET 1 FOR REVISION HISTORY.		
			RELEASE NO.	DATE

AIR CONDITIONING UNIT



1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

ENCORE iCONTROL 2

THE FOLLOWING CONTROLLERS ARE SUITABLE FOR UNCLASSIFIED LOCATIONS

1603122	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN W/PED
1603123	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN W/PED
1603124	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN W/PED
1603125	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN W/PED
1603126	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN W/PED
1603127	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN W/PED
1603128	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN W/PED

1603583	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
1603584	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
1603585	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
1603586	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
1603587	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
1603588	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
1603589	CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

1603093 KIT, AIR CONDITIONING UNIT

THE FOLLOWING CONTROLLER IS SUITABLE FOR CLASS II, DIV 2, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 22 (EU):

1602910 PEDESTAL ASSEMBLY,ENCORE,iCONTROL2

THE APPLICATOR AND CABLES ARE SUITABLE FOR CLASS II, DIV 1, GROUP F & G HAZARDOUS (CLASSIFIED) LOCATION OR ZONE 21 (EU):

GUNS:

1097489	GUN, BAR MT, AUTO,ENCORE
1097500	GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 6 FT
1099824	GUN, TUBE MT, AUTO,ENCORE 5 FT

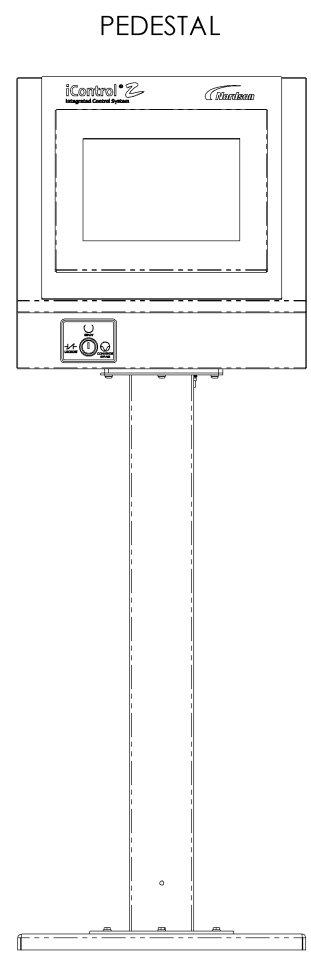
OPTIONS:

1604084 EXTENSION,SPRAY,90 DEG,ENCORE

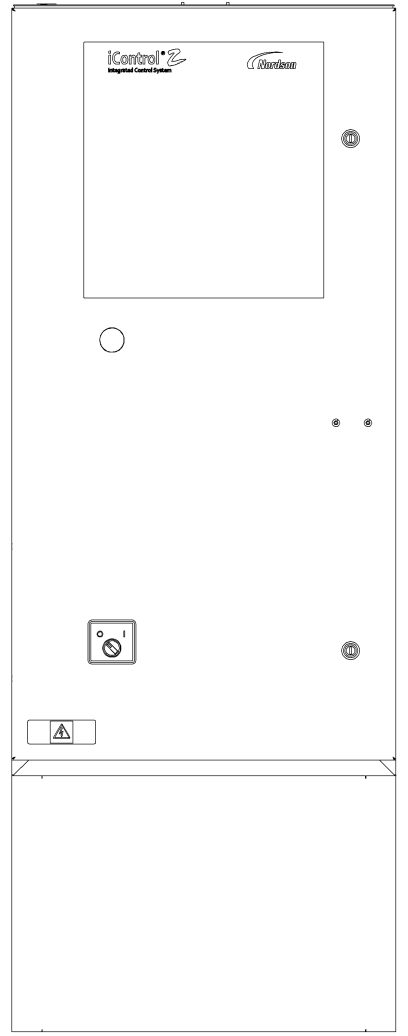
CABLES:

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

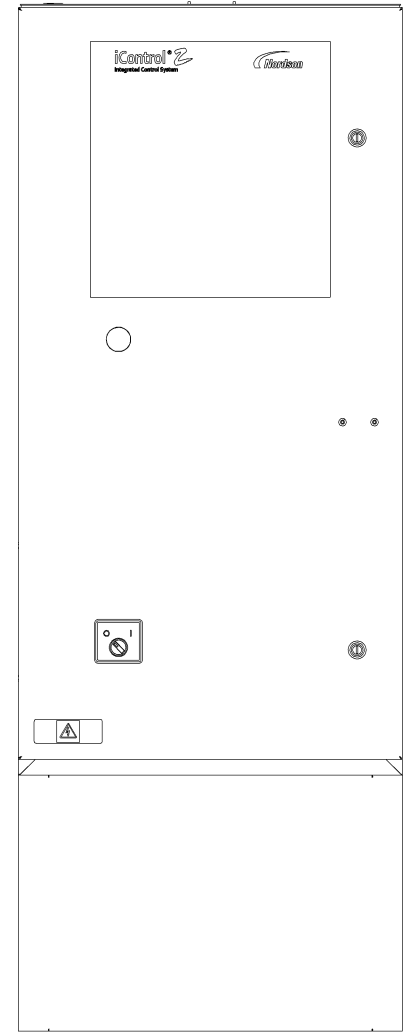
PEDESTAL MAIN CONSOLE W/ PEDESTAL AUXILIARY CONSOLE



1602910 PEDESTAL ASSEMBLY,ENCORE,iCONTROL2



1603122 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,MAIN W/PED
 1603123 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,MAIN W/PED
 1603124 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,MAIN W/PED
 1603125 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,MAIN W/PED
 1603126 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,MAIN W/PED
 1603127 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,MAIN W/PED
 1603128 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,MAIN W/PED



1603583 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,4G,AUX CONSL
 1603584 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,6G,AUX CONSL
 1603585 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,8G,AUX CONSL
 1603586 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,10G,AUX CONSL
 1603587 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,12G,AUX CONSL
 1603588 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,14G,AUX CONSL
 1603589 CONT.,ENCORE,iCONTROL2,16G,AUX CONSL

CRITICAL
 No revisions permitted without approval of the proper agency

ALL DIMENSIONS IN INCHES EXCEPT AS NOTED UNLESS OTHERWISE SPECIFIED MACHINED SURFACES 125 BREAK IN/OUTSIDE CORNERS 200/030 THREAD LENGTH DIMENSIONS ARE FULL THREAD INTERPRET DRAWINGS PER ASME Y14.5-2009 PERFECT FORM AT MMC REQUIRED FOR INTERRELATED FEATURES THIRD ANGLE PROJECTION	NORDSON CORPORATION WESTLAKE, OH, U.S.A. 44145	
	REF DWG,CONTROLLER,iCONTROL 2	
	DRAWN BY: DAK CHECKED BY: DATE: 14SEP12 APPROVED BY:	RELEASE NO.: PE603028
	SIZE: D FILE NAME: 10012067 SCALE: 1:6 CADD GENERATED DWG.	MATERIAL NO.: 10012067 SHEET: 2 OF 2 REVISION: 03

UYGUNLUK BEYANI

Ürün: Encore Otomatik Toz Püskürtme Sistemi

Modeller: Encore Otomatik Aplikatör ve Encore iControl 2

Tanım: Bu aplikatör, kumanda kablosu ve ilgili kumandalardan oluşan otomatik bir elektrostatik toz püskürtme sistemidir. Bu kumandalar bilgisayar ve ekran bulunan bir ana konsol ya da bilgisayar veya ekransız yardımcı bir konsol olarak 4 - 16 aplikatör kontrol kabininde bulunmaktadır. Ekranın uzaktan montajı için opsiyonel bir Pedestal ünitesi vardır.

İlgili Yönetmelikler:

2006/42/EC - Makine Yönetmeliği
2004/108/EEC - EMC Yönetmeliği
94/9/EC - ATEX Yönetmeliği

Uygunluk İçin Kullanılan Standartlar:

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

Koruma Tipi:

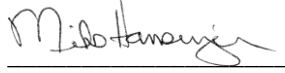
- Ortam Sıcaklığı: +15°C ila +40°C
- Ex II 2 D / 2mJ = Otomatik Aplikatörler
- Ex II (2) D = Ana Konsol ve Yardımcı Konsol Kumandaları
- EX II (2) 3 D = Opsiyonel Pedestal

ATEX Ürün Sertifikaları:

- FM11ATEX0056X (Aplikatörler) (Norwood, Mass. USA)
- FM13ATEX0010X (Kumandalar) (Norwood, Mass. USA)

ATEX Kalite Sistemi Sertifikası

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Tarih: 14 Mayıs 2014

Nordson'ın AB'deki Yetkili Temsilcisi

İlgili teknik belgeleri derlemeye yetkili kişidir.

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



