

Čerpadlo Encore® HD

Návod k provozu

P/N 7580519_08

– Czech –

Vydáno 06/22

**S objednávkami náhradních dílů a požadavky na podporu se obračejte na středisko
zákaznické podpory Industrial Coating Systems na čísle (800) 433-9319 nebo kontaktujte
místního zástupce společnosti Nordson.**

Tento dokument podléhá změnám bez předchozího upozornění.
Nejnovější verzi najdete na adrese <http://emanuals.nordson.com>.



Obsah

Bezpečnost	1	Instalace	10
Úvod	1	Instalace trubice čerpadla	10
Kvalifikované osoby	1	Standardní polyuretanová/polyetylenová trubice s vnějším průměrem 8 mm	10
Plánované použití	1	Pružná trubice s vnějším průměrem 8 mm	10
Předpisy a schválení	1	Antistatické trubice s vnějším průměrem 8,2 mm / vnitřním průměrem 5,6 mm	10
Bezpečnost osob	1	Instalace těsnění čerpadla	10
Požární bezpečnost	2	Čerpadlo do skříně, panelu nebo krytu	11
Uzemnění	2	Údržba	12
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	2	Odstraňování problémů	13
Likvidace	2	Kontrola podtlaku	16
Popis	3	Kontrola výtlaku	18
Čerpadlo	3	Kontrola sání	18
Vlastnosti a výhody	3	Opravy	19
Součásti čerpadla	4	Výměna fluidizační trubice	19
Princip činnosti	5	Rozmontování čerpadla	20
Čerpání	5	Montážní celek čerpadla	22
Čištění	6	Postup	22
Fáze 1: Slabé pročištění do stříkací pistole	6	Výměna těsnění čerpadla	23
Fáze 2: Slabé pročištění do zdroje prášku	6	Výměna škrticího ventilu	24
Fáze 3 a 4: Silné pročištění do stříkací pistole a zdroje prášku	6	Demontáž škrticího ventilu	24
Funkce portů čerpadla	7	Montáž škrticího ventilu	24
Obsluha	8	Náhradní díly	26
Technické parametry	9	Čerpadlo	26
		Náhradní díly	28
		Čísla dílů pro vzduchové a práškové trubice	29

Kontaktujte nás

Společnost Nordson Corporation přivítá žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese:

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

Poznámka

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Datum původních autorských práv 2017. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího souhlasu Nordson Corporation. Informace obsažené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

- Překlad originálu -

Ochranné známky

Color-on-Demand, Encore, Nordson a logo Nordson jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation. Ostatní ochranné známky jsou vlastnictvím jejich příslušných majitelů.

Bezpečnost

Úvod

Přečtěte a dodržujte tyto bezpečnostní pokyny. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než je popsáno v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například:

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídavných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení získaná pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Nevádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo oprav systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypusťte) hydraulický i pneumatický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji (SDS, Safety Data Sheet) a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- Uzemněte veškerá vodivá zařízení. Používejte pouze uzemněné hadice pro vzduch i kapalinu. Pravidelně kontrolujte uzemnění zařízení. Odpor k zemi nesmí přesahovat hodnotu jednoho megaohmu.
- Zařízení okamžitě vypněte, pokud si všimnete jiskření nebo vzniku elektrického oblouku. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude příčina rozpoznána a odstraněna.
- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň. Nezahřívejte materiály na teploty vyšší, než jak je doporučuje jejich výrobce. Ujistěte se zařízení pro sledování a omezování teploty fungují správně.
- Zajistěte řádné větrání, aby nemohly vznikat nebezpečné koncentrace nestálých částic nebo výparů. Řiďte se místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými bezpečnostními listy (SDS).
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzového vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Než začnete provádět jakékoliv seřizování, čištění nebo opravy na elektrostatickém zařízení, odpojte elektrostatické napětí a uzemněte nabíjecí systém.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Uzemnění



VAROVÁNÍ: Používání vadného elektrostatického zařízení je nebezpečné a může způsobit zásah elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu pravidelné údržby zařaďte kontroly elektrického odporu. Jestliže zaznamenáte i mírný elektrický šok nebo si povšimnete jiskření či vzniku elektrického oblouku, neprodleně vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.

Uzemnění uvnitř kabiny a v blízkosti jejich otvorů musí vyhovovat požadavkům NFPA pro třídu II, oddíl 1 nebo 2, nebezpečná prostředí. Viz NFPA 33, NFPA 70 (články NEC 500, 502 a 516) a NFPA 77 v posledním znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku musí být uzemněny, přičemž elektrický odpor uzemňovacího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nemá být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které musí být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případnému zásahu elektrickým proudem. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhňte jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoli z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně vypněte systém a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu do systému a zablokujte jej. Zavřete hydraulické a pneumatické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte příčinu nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou nápravu. Teprve poté je možné systém opět spustit.

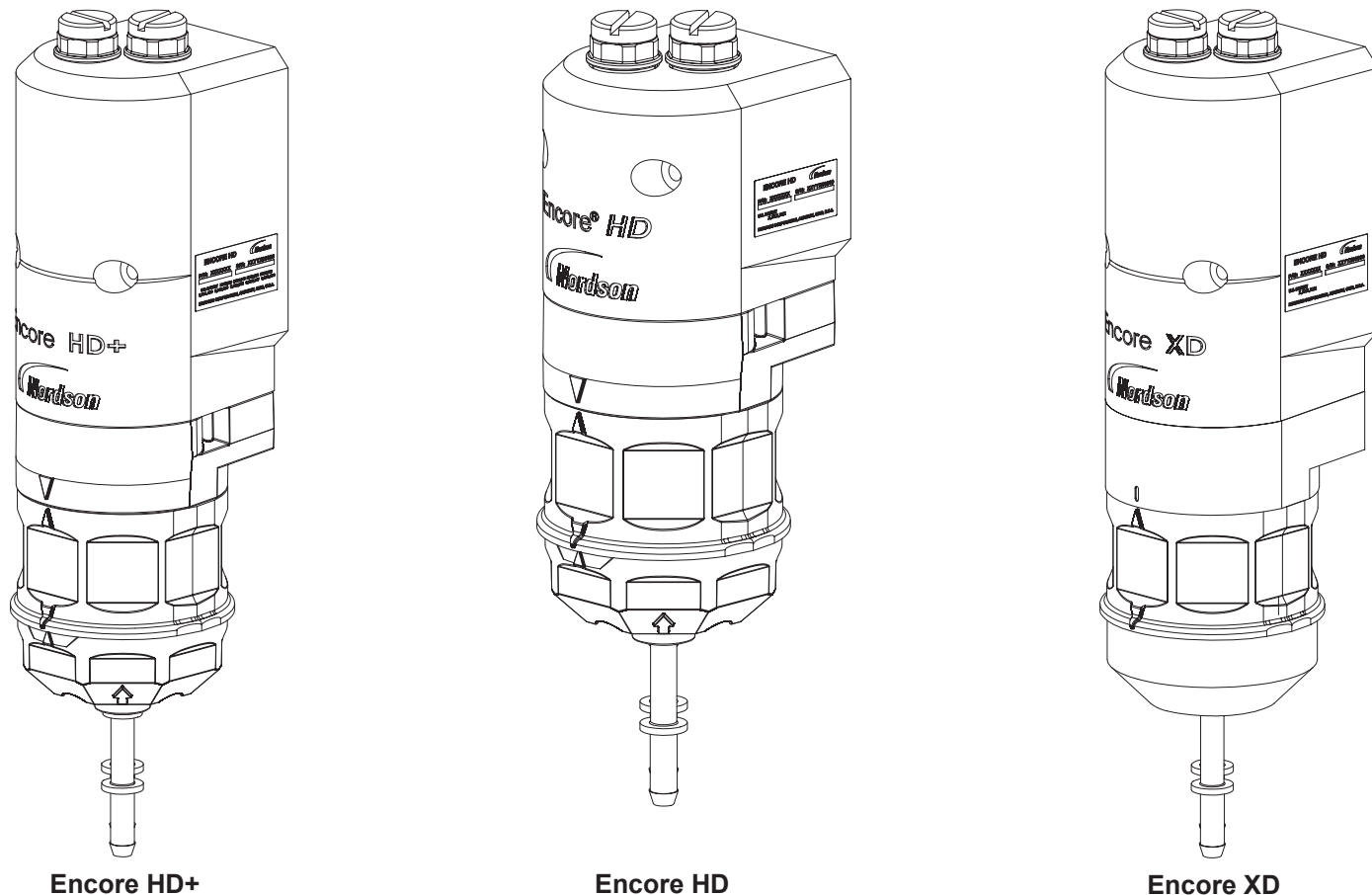
Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu a opravách provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Popis

Čerpadlo

Viz Obrázek 1. Práškové podávací čerpadlo Encore HD, HD+ a XD přenáší přesné množství prášku ze zdroje prášku do práškové stříkací pistole.



Obrázek 1 Dávkovací čerpadlo Encore HD

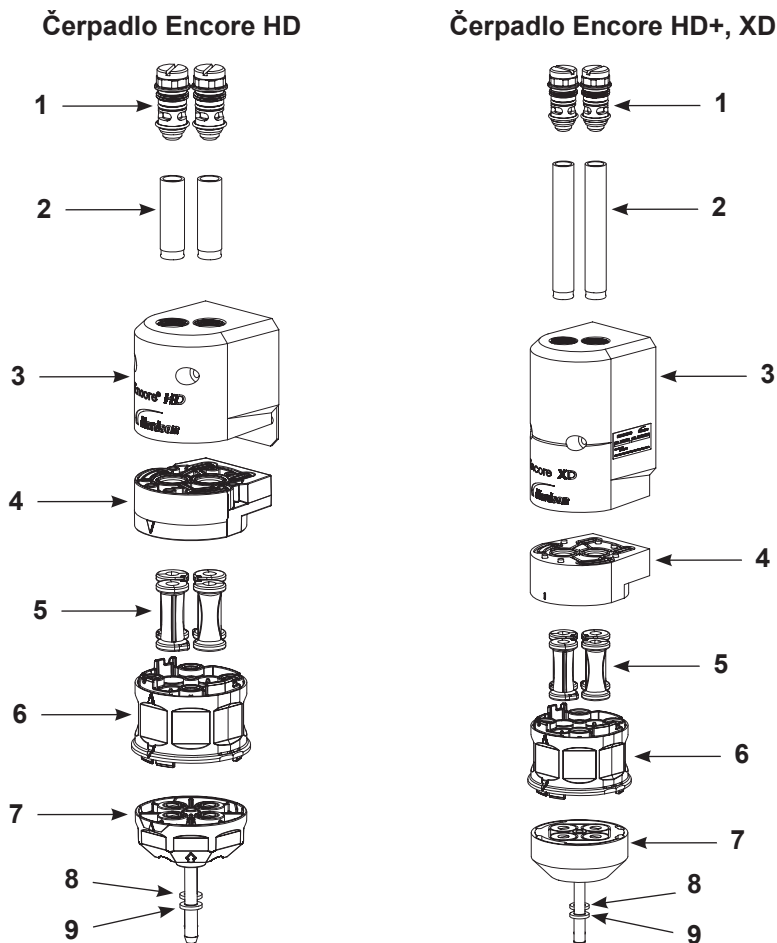
Vlastnosti a výhody

- Standardní čerpadlo (HD) má modré škrticí ventily, lisované bloky Y a standardní porézni trubice.
- Čerpadlo s vysokým průtokem (HD+) je stejné jako standardní čerpadlo, ale má rozpěrnou vložku pro vysoký průtok a porézni trubice pro vysoký průtok.
- Čerpadlo pro extrémní zatížení (XD) je stejné jako čerpadlo s vysokým průtokem, ale má bloky Y z materiálu Tivar a škrticí ventily pro vysoké teploty.
- Vyšší výstup prášku.
- Rovnoměrnější výstup prášku.
- Udržuje vysokou spolehlivost škrticích ventilů.
- Konstruováno pro údržbu jedním šroubem.
- Snadnější výměna filtru.
- Lepší tvar těsnění.
- Centralizované díly podléhající opotřebení.
- Ochrana před překročením utahovacího momentu.

Součásti čerpadla

Viz Obrázek 2.

Položka	Popis	Funkce
1	Armatury pro čisticí vzduch a zpětné klapky	Vedou vysokotlaký čisticí vzduch přes čerpadlo. Zpětné klapky brání znečištění čisticích ventilů práškem.
2	Fluidizační trubice	Porézní válce, které nasávají prášek do čerpadla, když je přiveden podtlak a vytlačují prášek z čerpadla, když je přiveden tlak vzduchu.
3	Čisticí rozdělovač	Obsahuje fluidizační trubice, zpětné klapky a vzduchové kanálky.
4	Horní blok Y	Rozhraní mezi škrticími ventily a porézními trubicemi, skládá se ze dvou průchodů ve tvaru Y, které spojují vstupní a výstupní části obou polovin čerpadla.
5	Škrticí ventily	Otevírají se a zavírají, čímž umožňují, aby byl prášek nasáván dovnitř nebo vydán ven přes fluidizační trubice.
6	Těleso škrticích ventilů	Jsou v něm uloženy škrticí ventily. Vyrobeno z průhledného plastu umožňujícího vizuální kontrolu škrticích ventilů.
7	Spodní blok Y	Spojuje vstupní a výstupní armatury se škrticími ventily v obou polovinách čerpadla.
8	Vstupní armatura	Slouží k připojení trubice vedoucí od zdroje napájení
9	Výstupní armatura	Slouží k připojení trubice vedoucí do práškové stříkací pistole



Obrázek 2 Součásti čerpadla Encore

Princip činnosti

Čerpání

Čerpadlo Encore HD se skládá ze dvou polovin, které fungují identicky. Obě poloviny střídavě nasávají prášek a dávají prášek z čerpadla, přičemž v každém okamžiku jedna polovina nasává prášek dovnitř a druhá vydává prášek ven.

Levá polovina nasává prášek dovnitř

Viz Obrázek 3.

Levý škrticí ventil sání je otevřený, zatímco levý škrticí ventil výtlaku je zavřený. Na levou porézní fluidizační trubici působí podtlak, který nasává prášek do vstupní armatury, nahoru levou stranou abrazivní vložky rozdělovače sání, přes levý škrticí ventil sání a do levé fluidizační trubice.

Poté, co podtlak vzduchu působí po určitou dobu, je podtlak na fluidizační trubici vypnut a uzavře se levý škrticí ventil sání.

Pravá polovina vydává prášek ven

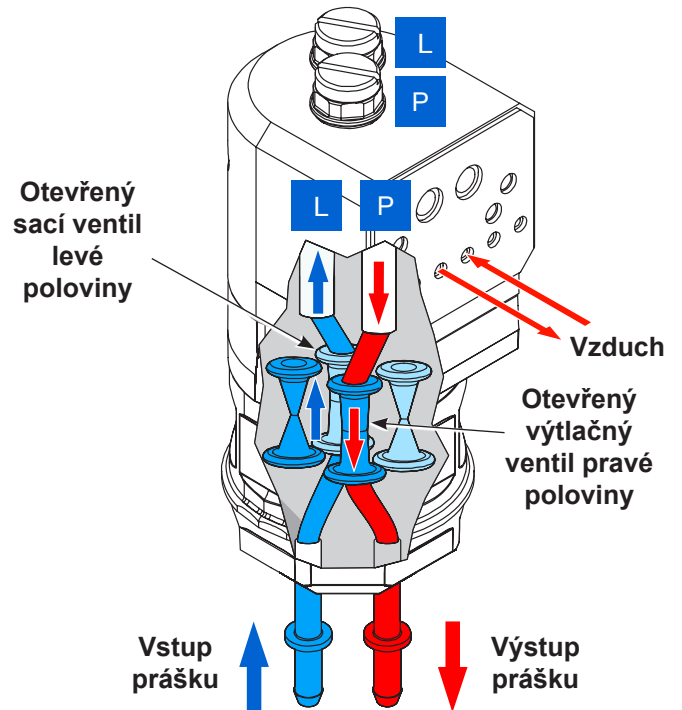
Viz Obrázek 4.

Pravý škrticí ventil sání je zavřený, zatímco pravý škrticí ventil výtlaku je otevřený. Na pravou porézní fluidizační trubici působí tlak vzduchu, který vydává prášek ven z fluidizační trubice, dolů pravým škrticím ventilem sání, dolů přes abrazivní vložku rozdělovače výtlaku, ven z výstupní armatury do trubice, která vede do práškové stříkací pistole.

Jakmile strany dokončí tyto procesy, vystřídají se.

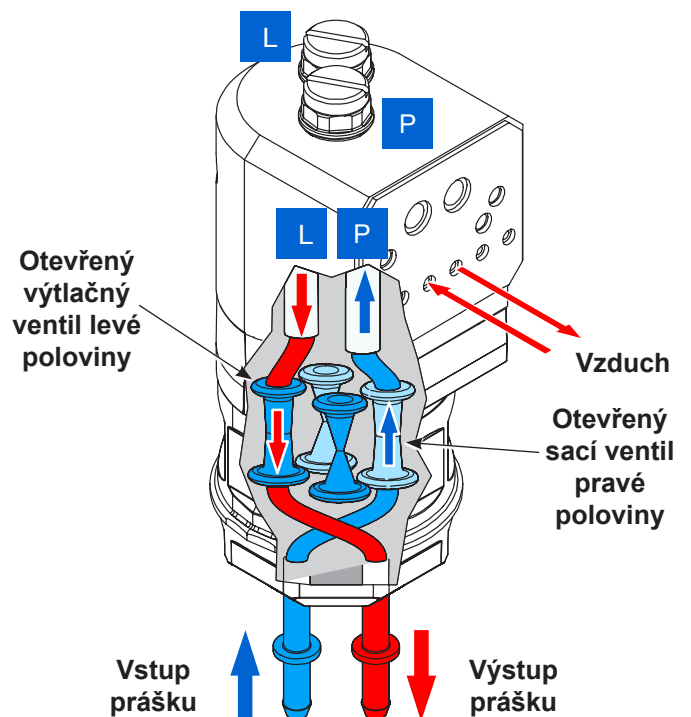
V příkladu vysvětleném výše by levá polovina vydávala prášek ven, zatímco pravá polovina by nasávala prášek dovnitř.

Jakmile každá z polovin vydá prášek ven, prášek se v trubici smíchá a výsledkem je souvislý proud prášku ze stříkací pistole.



Obrázek 3 Levá strana nasává, pravá strana vydává

POZNÁMKA: Obrázek je z pohledu z pravé zadní strany čerpadla.



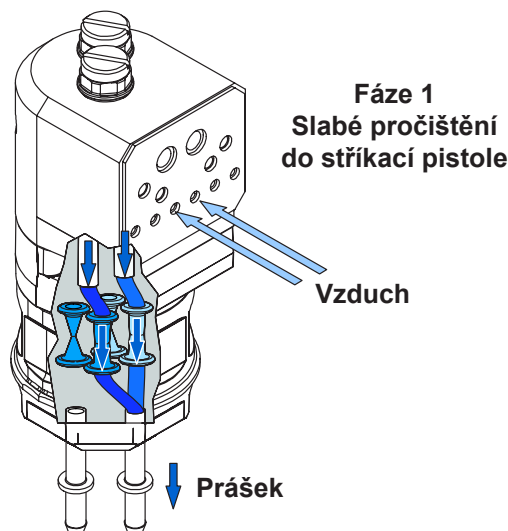
Obrázek 4 Levá strana vydává, pravá strana nasává

Čištění

Viz Obrázek 5. Když obsluha spustí změnu barvy, projde čerpadlo třífázovým procesem čištění.

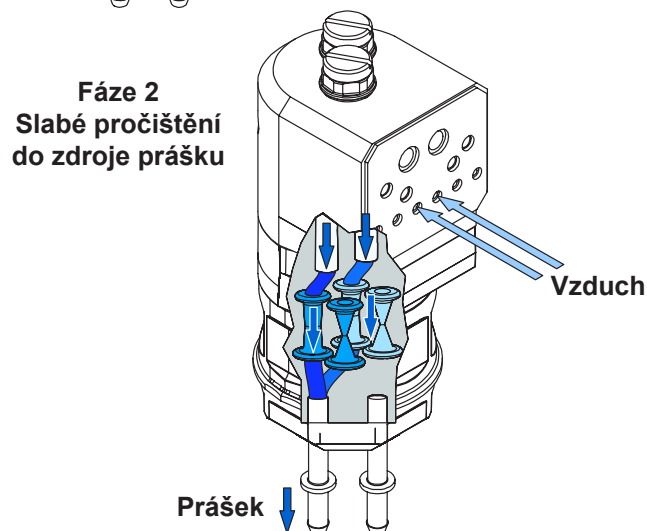
Fáze 1: Slabé pročištění do stříkací pistole

Škrticí ventily sání se zavřou, zatímco škrticí ventily výtlačku zůstanou otevřené. Pomocný tlak čerpadla se zapne, začne na nízkém tlaku a postupně vzroste až na maximální pomocný tlak čerpadla. Vzduch vytlačuje prášek z obou fluidizačních trubic, přes trubici pro výtlač prášku a stříkací pistoli, ven do kabiny.



Fáze 2: Slabé pročištění do zdroje prášku

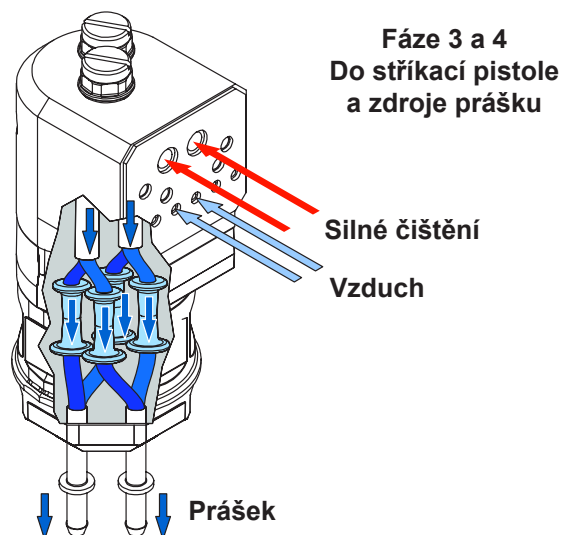
Škrticí ventily sání jsou otevřené, zatímco škrticí ventily výtlačku se zavřou. Pomocný tlak čerpadla se zapne, začne na nízkém tlaku a postupně vzroste až na maximální pomocný tlak čerpadla. Vzduch vytlačuje prášek z obou fluidizačních trubic, přes trubici pro nasávání prášku a zpět do zdroje prášku.



Fáze 3 a 4: Silné pročištění do stříkací pistole a zdroje prášku

Škrticí ventily výtlačku se otevřou. Pomocný tlak čerpadla se přepne na maximální tlak a nárazy vzduchu pod tlakem jsou přiváděny skrz armaturu pro čisticí vzduch v horní části fluidizačních trubic. Nárazy vzduchu odstraní veškerý prášek, který zůstal v čerpadle, stříkací pistoli a sací a výtlačné trubici.

Po vyčištění strany výtlačku se škrticí ventily výtlačku zavřou a škrticí ventily sání se otevřou. Strana sání je vyčištěna stejným způsobem jako strana výtlačku.

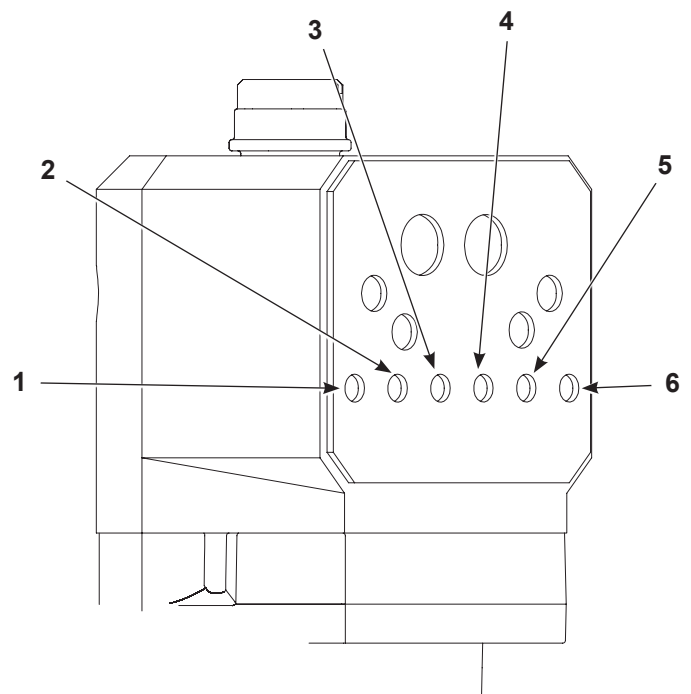


Obrázek 5 Operace pročištění

Funkce portů čerpadla

Na Obrázek 6 jsou vyznačeny funkce portů na zadní straně čerpadla.

Pozice	Funkce
1	Škrticí ventil sání pro pravou stranu
2	Škrticí ventil výtlaku pro pravou stranu
3	Fluidizační trubice pro pravou stranu
4	Fluidizační trubice pro levou stranu
5	Škrticí ventil výtlaku pro levou stranu
6	Škrticí ventil sání pro levou stranu



Obrázek 6 Funkce portů čerpadla

Obsluha



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.



POZOR: Neseřizujte regulátory uvnitř skříně čerpadla. Regulátory jsou nastavené z výroby a neměly by být seřizovány bez odborné pomoci zástupce firmy Nordson.

Činnost čerpadla je ovládána pomocí řídicí jednotky stříkací pistole. Konkrétní pokyny v části *Obsluha* v návodu *Řídicí jednotka pro ruční stříkací pistoli Encore*.

Provoz čerpadla je řízen na základě určení hodnoty zadané v rozmezí 0–100 (která se převede na procento proudu) na řídicí jednotce stříkací pistole. Na čerpadle přísluší každé zadané hodnotě předem definovaný počet cyklů za minutu. Zvýšení počtu cyklů za minutu má za následek zvýšení množství přiváděného prášku. Snížení počtu cyklů za minutu má za následek snížení množství přiváděného prášku.

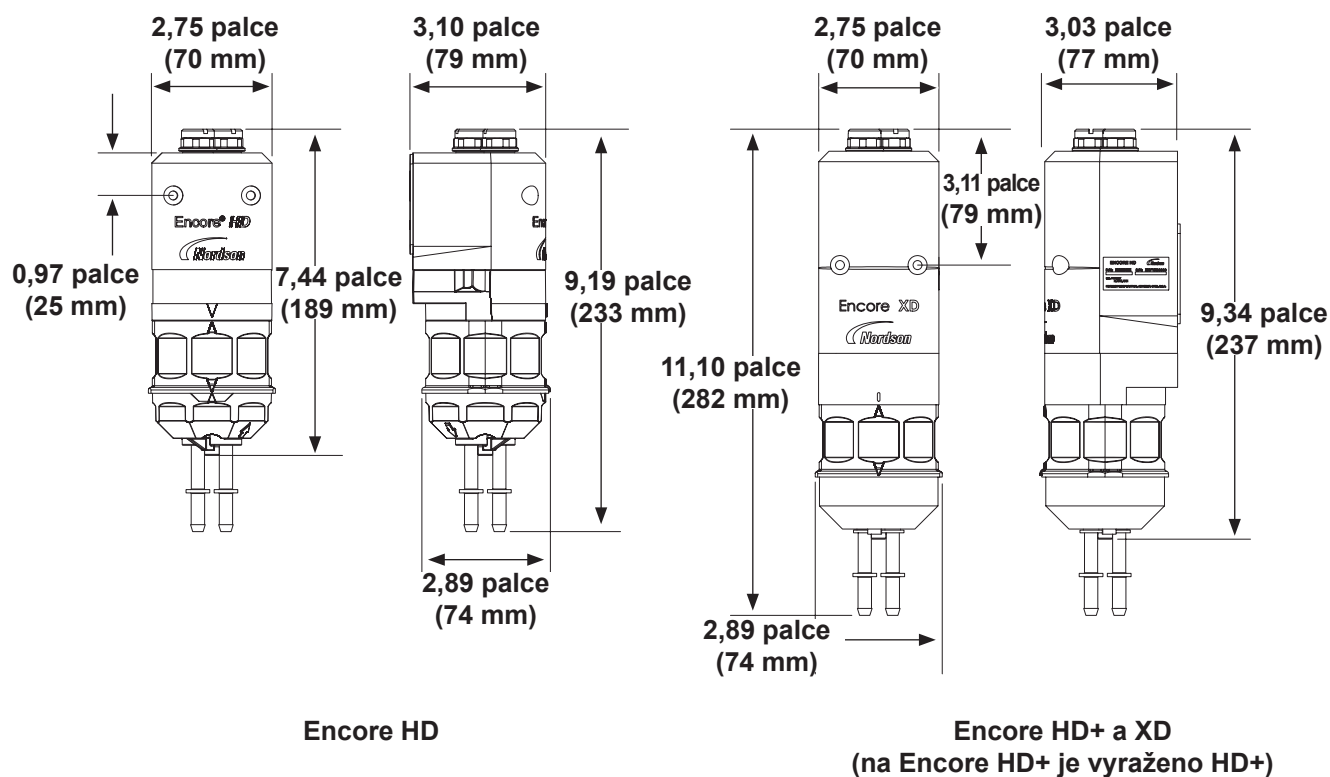
Rozdělovač také obsahuje regulační ventil průtoku formovacího vzduchu do stříkací pistole. Proud formovacího vzduchu do stříkací pistole je regulován nastavením průtoku (buďto v scfm nebo v m³/h) na řídicí jednotce stříkací pistole.

POZNÁMKA: Pokud se fluidizační trubice ucpou práškem, poklesne množství přiváděného prášku. Řídicí jednotka stříkací pistole vygeneruje závadu pro signalizaci tohoto stavu a upozornění, že je třeba vyměnit fluidizační trubice. Správná hodnota podtlaku je (9–14 inHg).

Technické parametry

Viz Obrázek 7.

Výkon standardního čerpadla (maximální)	
HD: 80 lb/h (600 g/min) HD+, XD: 100 lb/h (750 g/min)	
Spotřeba vzduchu	
Dopravní vzduch	12,5–31 l/min (0,438–1,1 scfm)
Formovací vzduch pro pistoli	6–57 l/min (0,2–2,0 scfm)
Celková spotřeba	85–170 l/min (3-6 scfm)
Tlak provozního vzduchu	
Škrtkové ventily	37 psi (2,6 bar)
Ovládání průtoku (do formovacího vzduchu / pomocného vzduchu čerpadla)	85 psi (5,9 bar)
Vývěva	80 psi (5,5 bar)
Prášková trubice	
Velikost	8 mm vnějš. x 6 mm vnitř. průměr
Délka	Výstup: 18,3 m (60 stop) Vstup: 1–3 m (3,5–12 stop)



Obrázek 7 Rozměry čerpadla Encore

Instalace

Instalace trubice čerpadla

Viz Obrázek 8.

Standardní polyuretanová/polyetylenová trubice s vnějším průměrem 8 mm

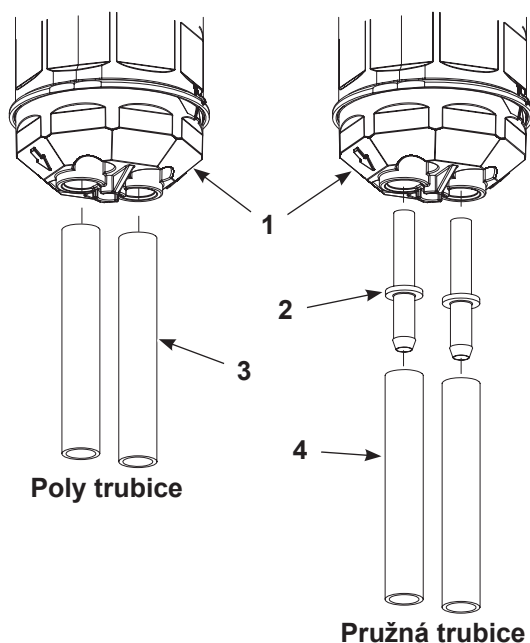
POZNÁMKA: Polyuretanové a polyetylenové trubice řezejte příslušným nástrojem. Pokud by prášková trubice nebyla uříznutá rovně, mohlo by dojít ke křížové kontaminaci prášku.

Nainstalujte polyuretanovou/polyetylenovou trubici (3) do spodního bloku Y (1) a zastrčte ji do spojky vnitřního konektoru (není znázorněn).

Pružná trubice s vnějším průměrem 8 mm

POZNÁMKA: Adaptéry s ozuby používané k připojení pružné trubice k čerpadlu nejsou s čerpadlem dodávány.

1. Nasuňte konec adaptéru (2) do spodního bloku Y (1). Zatlačte jej do spojky vnitřního konektoru.
2. Zatlačte pružnou práškovou trubici (4) přes zakončení adaptéru s ozubem (2).



Obrázek 8 Instalace práškových trubíc

Antistatické trubice s vnějším průměrem 8,2 mm / vnitřním průměrem 5,6 mm

Viz návod k použití *Sady antistatického uzemnění trubíc Encore HD* (1620023). Používá se pouze se sadou antistatického uzemnění trubíc Encore HD.

Instalace těsnění čerpadla

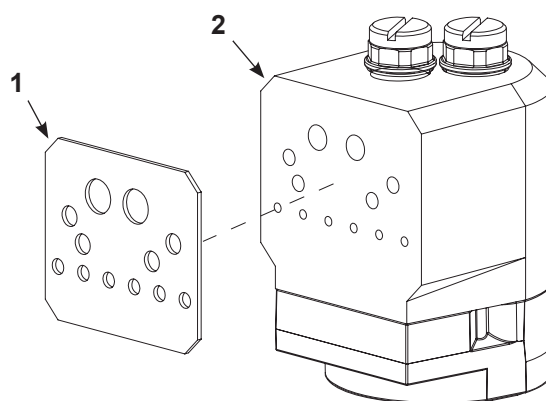
Viz Obrázek 9.

POZNÁMKA: Zde vyobrazené těsnění čerpadla se nevztahuje na čerpadla používaná s modulem čerpadla Encore HD.

POZNÁMKA: Pokud vyměňujete poškozené těsnění za nové, postupujte podle kapitoly *Výměna těsnění čerpadla* na strana 23.

Odstraňte podkladovou nálepku z těsnění (1) a nasadte jej na čerpadlo (2), přičemž zarovnejte otvory těsnění (1) s otvory na čerpadle (2).

POZOR: Ujistěte se, že těsnění nezakrývá žádný z otvorů na čerpadle. Druhé těsnění je dodáváno s čerpadly jako dodatečné náhradní těsnění.



Obrázek 9 Výměna těsnění čerpadla

Čerpadlo do skříně, panelu nebo krytu

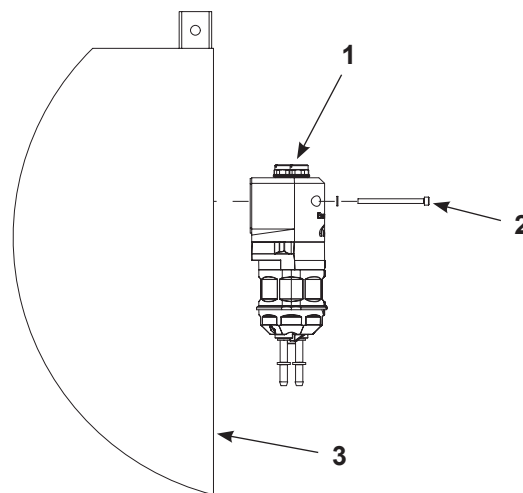


VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Podle následujících pokynů namontujte čerpadlo na stávající panel čerpadla.

Viz Obrázek 10.

1. Ujistěte se, že těsnění na čerpadle (1) nejsou poškozená a podle potřeby je vyměňte.
2. Vyrovnajte čerpadlo do příslušného montážního místa na stěně skříně nebo na skříně (3). Umístění otvorů viz část *Funkce otvorů čerpadla* na strana 7.
3. Pomocí montážního příslušenství (2) ručně čerpadlo utáhněte ke stěně skříně.
4. Pevně utáhněte všechny šroubové spoje.



Obrázek 10 Montáž čerpadla na skříně

Údržba

Provádějte následující postupy údržby, abyste udrželi svém čerpadlo v provozu se špičkovou efektivitou.



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

POZNÁMKA: Možná budete muset tyto postupy provádět častěji nebo méně často, to záleží na faktorech jako je zkušenost obsluhy a typ používaného prášku.

Četnost	Součást	Postup
Každodenní vizuální kontrola	<p>Škrticí ventily</p>	Zkontrolujte těleso škrticích ventilů, zda nejeví známky úniku prášku. Pokud je v tělese škrticího ventilu vidět prášek nebo jsou ve škrticích ventilech trhliny způsobené namáháním, vyměňte škrticí ventily a filtrační kotouče.
Jednou za půl roku nebo Při každém rozebrání čerpadla	<p>Horní blok Y</p> <p>Těsnění bloku Y</p> <p>Spodní blok Y</p>	<p>POZNÁMKA: Abyste zkrátili čas odstávky celého systému, mějte na skladě rezervní horní rozdělovač a sadu spodních abrazivních vložek, abyste je mohli namontovat při čištění druhé sady.</p> <p>Rozmontujte čerpadlo a zkontrolujte spodní blok Y a horní blok Y, zda na nich nejsou známky opotřebení nebo nárazového natavení. Podle potřeby můžete tyto součásti vyčistit v ultrazvukové pračce.</p> <p>Vyměňte těsnění bloku Y.</p> <p>POZNÁMKA: Těsnění bloku Y musí být vyměněno při každém rozebrání čerpadla.</p> <p>POZNÁMKA: Při montáži utahujte šroub momentem 2,8–3,4 N•m (25–30 palců na libru).</p>
	<p>Těsnění</p>	Prohlédněte těsnění, zda není poškozené. Podle potřeby vyměňte.

Odstraňování problémů



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Tyto postupy při odstraňování závad postihují pouze nejběžnější problémy, se kterými se můžete setkat. Pokud se vám nepodaří vyřešit váš problém pomocí zde uvedených informací, vyhledejte pomoc v servisním středisku Nordson Finishing Customer Support Center na tel. čísle (800) 433- 9319 nebo u svého místního zástupce společnosti Nordson.

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Snížený výstup prášku (škrťací ventily se otevírají a zavírají)	Ucpaná prášková trubice vedoucí do stříkací pistole.	Zkontrolujte trubici, zda není ucpaná. Vyčistěte čerpadlo a stříkací pistoli.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle.	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle. Pokud problém přetrvává, vyměňte regulační ventil proudění vzduchu.
	Vadný pojistný ventil čerpadla.	Vyměňte pojistné ventily.
2. Snížený výstup prášku (škrťací ventily se neotevírají a nezavírají)	Vadný škrťací ventil.	Vyměňte škrťací ventily a filtrační kotouče.
	Vadný elektromagnetický ventil.	Vyměňte elektromagnetický ventil. V návodu <i>Řídící jednotka čerpadla a zdroj napájení Encore HD</i> nebo v návodu <i>Modul čerpadla Encore HD</i> (podle aplikace) zjistěte, který elektromagnetický ventil ovládá dotčený škrťací ventil.
	Vadný pojistný ventil čerpadla.	Vyměňte pojistné ventily.
3. Zhoršený vstup prášku (ztráta sání ze zdroje prášku)	Ucpaná prášková trubice ze zdroje prášku.	Zkontrolujte trubici, zda není ucpaná. Vyčistěte čerpadlo a stříkací pistoli.
	Ztráta podtlaku na vývěvě.	Zkontrolujte vývěvu, zda není znečištěná. Zkontrolujte výfukový tlumič na panelu čerpadla. Pokud je výfukový tlumič ucpaný, vyměňte ho.
	Vadný regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle.	Vyčistěte regulační ventil proudění vzduchu v čerpadle. Pokud problém přetrvává, vyměňte regulační ventil proudění vzduchu.
4. Vějířovitý tvar ze stříkací pistole se mění	Vadný regulační ventil průtoku formovacího vzduchu	Vyčistěte regulační ventil průtoku formovacího vzduchu. Pokud problém přetrvává, vyměňte regulační ventil průtoku formovacího vzduchu.
<i>Pokračování...</i>		

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
5. Prášek ve vstupním adaptéru stříkací pistole	Opotřebený vnitřní O-kroužek trysky.	Vyměňte vnitřní O-kroužek trysky.
	Hadice pro přívod prášku není správně usazená v adaptéru trubice.	<p>Povolte pojistnou matici, vyjměte trysku a sestavu pojistné matice.</p> <p>Stáhněte adaptér trubice z konce ohebné práškové trubice.</p> <p>Povolte pojistný nástavec a opatrně vytáhněte ohebnou práškovou trubici z adaptéru na stříkací pistoli. Očistěte jejich povrch.</p> <p>Je-li konec přívodního potrubí poškozený, odřízněte poškozený konec řezačem na trubky.</p> <p>Sundejte ze stříkací pistole připojovací šroubení a vstupní adaptér. Adaptér a práškovou trubičku profoukněte vzduchem.</p> <p>Namontujte vstupní adaptér. Protáhněte ohebnou práškovou trubici vstupním adaptérem. Utáhněte pojistný nástavec. Namontujte adaptér trubice na trubičky, pak opatrně vytahujte trubičku zpět, dokud se adaptér nezarazí o přírubu.</p> <p>Namontujte trysku a přídržný kroužek.</p>
6. Vzduch uniká kolem víčka	Opotřebené těsnění násobiče.	Vyměňte těsnění násobiče.
7. Příliš tuhá prášková trubice	Spirálová výztuha příliš blízko stříkací pistole.	Vyjměte spirálovou výztuhu, která je blíže než 24 palců od rukojeti stříkací pistole.
8. Proudý prášku narušující rovnoměrnou strukturu nástřiku.	Příliš nízká hodnota nastavení proudu formovacího vzduchu.	Zvyšte požadovanou hodnotu formovacího vzduchu.
	Ucpaná tryska.	Vyjměte trysku, rozmontujte ji a vyčistěte.
	Příliš nízký tlak vstupního vzduchu.	Zvyšte tlak vstupního vzduchu.
	Nesprávné kalibrační konstanty.	Ověřte, že kalibrační konstanty na rozdělovači odpovídají tomu, co je zadáno do řídicí jednotky ruční stříkací pistole.
9. Problémy s přívodem prášku: Kypění, mizení, přerušovaný průtok, nízký průtok	Nesprávná kompenzace pomocného vzduchu.	Zvyšte nebo snižte nastavenou hodnotu kompenzace pomocného vzduchu pro aktuální předvolbu.
		Pokud dochází ke kypění prášku ze stříkací pistole, nastavte řídicí jednotku na kladnou hodnotu.
	Nesprávný tlak fluidizačního vzduchu	Pokud dochází k mizení prášku ze stříkací pistole, nastavte řídicí jednotku na zápornou hodnotu.
		Zvyšte nebo snižte tlak fluidizačního vzduchu. Prášek by se měl mírně vařit.
Vlhký nebo znečištěný prášek	Zkontrolujte vysoušeče vzduchu a filtry/odlučovače. Zkontrolujte prášek v násypných zásobnících a ověřte, že se volně přesypá.	

Pokračování...

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
9. (pokračování) Problémy s přívodem prášku: Kypění, mizení, přerušovaný průtok, nízký průtok.	Příliš dlouhá sací trubice.	Násypky přesuňte blíže k čerpadlu a zkraťte délku sací trubice. Délka trubice od zdroje prášku musí být kratší než 12 stop.
	Ucpaná nebo zalomená sací nebo výtlačná trubice.	Zkontrolujte potrubí. Trubice profoukněte nebo dle potřeby vyměňte.
	Nesprávný tlak regulátoru v panelu čerpadla.	Seřídte regulátory v panelu čerpadla na správné hodnoty tlaku. Správné hodnoty tlaku jsou uvedeny v části <i>Kontrola výtlačku</i> na strana 18.
	Uvolněná armatura 8 mm trubice adaptéru čerpadla.	Utáhněte 8 mm trubici adaptéru čerpadla.
	Opotřebené O-kroužky držáku čerpadla.	Vyměňte O-kroužky držáku čerpadla. Čísla dílů jsou uvedena v provozním pokynu ke sběrné trubici nebo v návodu k zásobníku.
	Sběrná trubice není pevně našroubována do držáku čerpadla.	Utáhněte sběrnou trubici do držáku čerpadla.
	Kolem pojistného nástavce uniká vzduch.	Vyměňte O-kroužek pojistného nástavce.
	Uvolněná pojistná matice nebo O-kroužek vstupní trubice čerpadla.	Zkontrolujte O-kroužek a utáhněte pojistnou matici. Zkontrolujte, zda adaptér trubice s ozubem není opotřebený. Zkontrolujte, zda mezi rozdělovačem a skříní a mezi rozdělovačem a čerpadlem neuniká vzduch.
	Nesprávné umístění výtlačné trubice.	Výtlačná trubice musí být umístěna v cívce 3 stopy a musí být rovnoběžná s podlahou.
	Délka výtlačné trubice není podle zadání.	Výtlačná trubice musí být 60 stop od čerpadla ke stříkací pistoli.
10. Na čerpadle je závada, potřebuje opravu (Kontrola sání)	Problém s čerpadlem nebo řídicím rozdělovačem čerpadla.	Provedte postup <i>Kontrola podtlaku</i> na strana 16. (na měřiči podtlaku je potřeba dosáhnout 0–30 inHg)
	Zaslepená nebo ucpaná fluidizační trubice.	Vyměňte fluidizační trubice. Ověřte, že jsou O-kroužky na místě. Pokud chybí, v tlumiči se může hromadit prášek. POZNÁMKA: Filtrační kotouče musí být zarovnaný s hliníkovým tělesem. Budou-li kotouče byť jen trochu vyvýšené, těsnění nebude těsnit a čerpadlo nebude správně fungovat.
	Netěsnost škrticího ventilu.	Vyměňte škrticí ventily a filtrační kotouče.
	Ucpaný spodní blok Y.	Demontujte a vyčistěte spodní bloky Y.
<i>Pokračování...</i>		

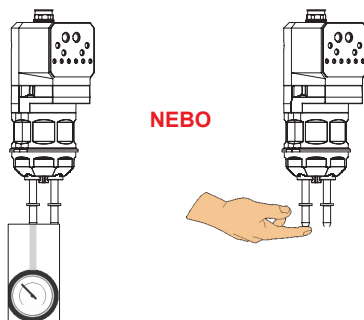
Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
11. Na řídicím rozdělovači je závada, potřebuje opravu (Kontrola sání)	Ventily rozdělovače čerpadla 2 a 5 jsou znečištěné práškem.	Vyjměte ventily a zkontrolujte je. Pokud jsou znečištěné, rozdělovač profoukněte a vyměňte ventily. POZNÁMKA: Používáte-li starý kabelový svazek se třemi pozicemi, použijte dodaný adaptér. Používáte-li nový kabelový svazek se dvěma pozicemi, můžete dodaný adaptér vyhodit.
	Vývěva je ucpaná.	Vyjměte a prohlédněte difuzér vývěvy. Je-li ucpaný, profoukněte jej nebo vyměňte vývěvu. 1. Odmontujte vývěvu u rozdělovače. Prstem zkontrolujte, zda ucítíte podtlak. 2. Vyjměte odvzdušňovací hadici vývěvy u dna skříně (uvnitř). Zapněte stříkací pistoli. Zkontrolujte výfuk a zvyšte průtok prášku. 3. Zkontrolujte správný směr zpětné klapky.

Kontrola podtlaku

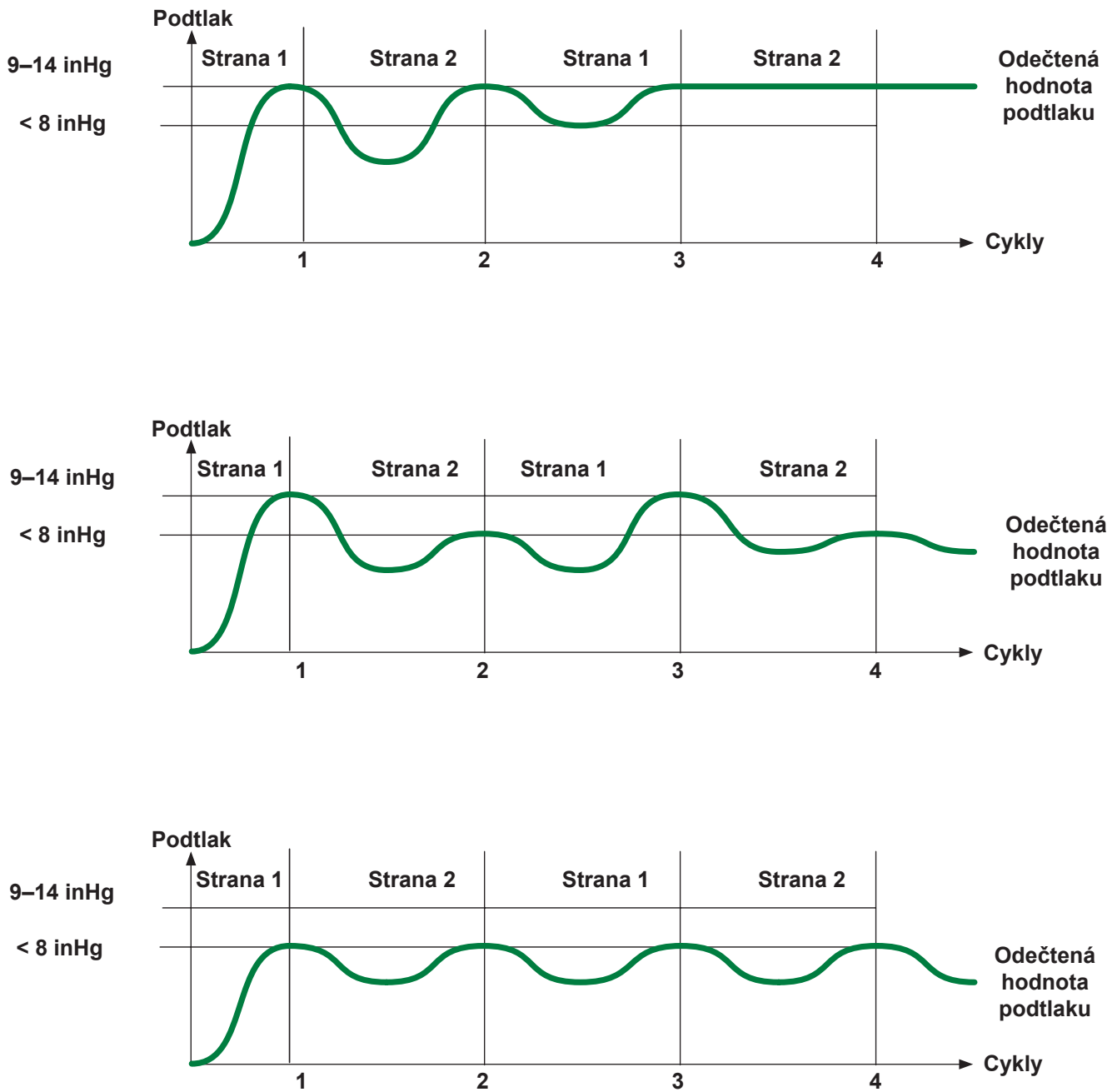
POZNÁMKA: Postup vyžaduje na měřiči podtlaku dosáhnout 0–30 inHg. Příklady odečtených hodnot viz obrázek Obrázek 12.

1. Vyčistěte čerpadlo a stříkací pistoli. Nedoplňujte novou barvu.
2. Nastavte výstupní hodnotu kV na 0. Nastavte proud prášku na 35 %.
3. Odpojte práškovou trubici od čerpadla. Připojte měřič podtlaku k sací armatuře nebo přiložte prst na armaturu, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 11.
4. Spusťte stříkací pistoli a sledujte měřič podtlaku nebo hmatem ověřte podtlak.

- Abyste získali správné odečtené hodnoty (9–14 inHg) na obou stranách čerpadla (nebo abyste cítili menší podtlak na jedné straně čerpadla než na druhé), přejděte k postupu uvedenému v části Kontrola výtaku.
- Abyste získali nízké odečtené hodnoty (menší než 8 inHg) na jedné straně čerpadla (nebo abyste cítili menší podtlak na jedné straně čerpadla než na druhé), přejděte k postupu uvedenému v části Kontrola sání.
- Abyste získali nízké odečtené hodnoty (menší než 8 inHg) na obou stranách čerpadla (nebo abyste cítili slabý nebo žádný podtlak na obou stranách cyklu čerpadla), přejděte k postupu uvedenému v části Kontrola sání.



Obrázek 11 Možnosti kontroly podtlaku



Obrázek 12 Odečtené hodnoty podtlaku

Kontrola výtlaku

Problém není v čerpadle ani v řídicím rozdělovači. Zkontrolujte, zda není problém ve výtlačné trubici nebo v sací trubici.

1. Znovu připojte výtlačnou trubici k čerpadlu.
2. Spusťte stříkací pistoli a pozorujte měřič podtlaku. Správná hodnota podtlaku je v rozsahu 9–14 inHg.

Je-li problém ve výtlačné trubici nebo ve stříkací pistoli:

1. Vyčistěte nebo vyměňte výtlačnou trubici.
2. Zkontrolujte O-kroužek pojistné matice stříkací pistole a pokud chybí nebo je poškozený, vyměňte jej.
3. Vyjměte trysku a adaptér práškové trubice ze stříkací pistole a vyčistěte je nebo vyměňte.

Je-li problém v sací trubici, armaturách, sběrné nebo práškové trubici:

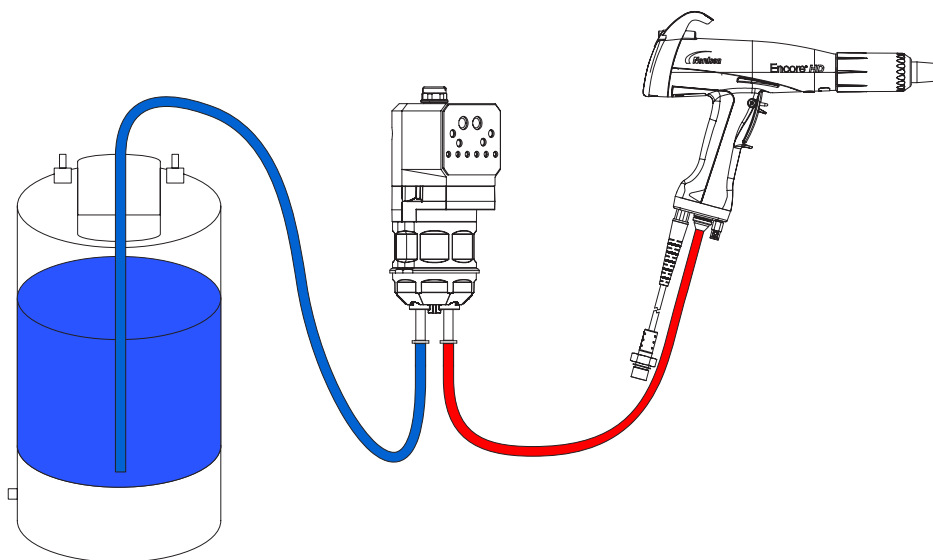
1. Připojte sací trubici, jak je znázorněno na obrázku Obrázek 13.
2. Spusťte pistoli a pozorujte průtok prášku.

Kontrola sání

Nízká odečtená hodnota podtlaku: nižší než 8 inHg na jedné nebo obou stranách čerpadla

Problém není v čerpadle ani v řídicím rozdělovači.

1. Demontujte čerpadlo a vyměňte je za funkční čerpadlo.
2. Připojte měřič podtlaku k sací armatuře čerpadla.
3. Spusťte stříkací pistoli a pozorujte měřič podtlaku.
 - Pokud problém zmizí, zkontrolujte armatury sací trubice a O-kroužky adaptéru. Vyčistěte sběrnou trubici. U systémů Color-on-Demand® přejděte k postupu na strana 19.
 - Pokud problém přetrvává, sací trubice je ucpaná. Vyměňte sací trubici.
 - Pokud problém zmizí, na původním čerpadle byla závada. Viz *Na čerpadle je závada, potřebuje opravu* v tabulce v části *Odstraňování problémů* na strana strana 15.
 - Pokud problém přetrvává, je závada na řídicím rozdělovači čerpadla. Viz *Na čerpadle je závada, potřebuje opravu* v tabulce v části *Odstraňování problémů* na strana 15.



Obrázek 13 Připojení trubic

Opravy



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

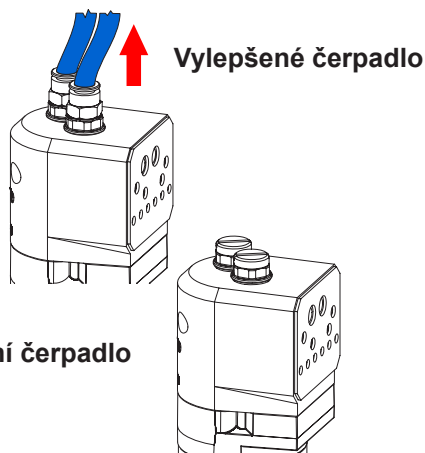
POZNÁMKA: Čerpadlo je zobrazeno se standardním těsněním čerpadla. U aplikací modulu čerpadla Encore HD se standardní těsnění nepoužívá a nahrazuje se kroužkovým těsněním umístěným na rozdělovači modulu čerpadla. Další informace o kroužkovém těsnění naleznete v návodu Modul čerpadla Encore HD.

Výměna fluidizační trubice



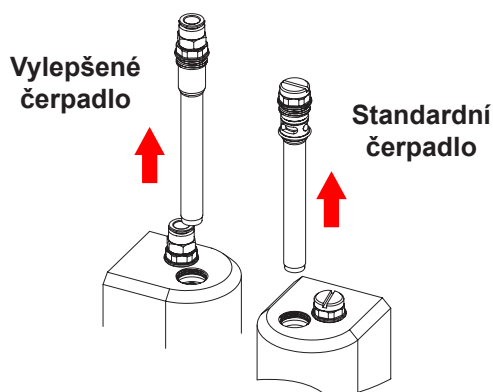
VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkolů zavřete přívod tlakového vzduchu a uvolněte tlak v systému. Pokud byste nesnížili tlak vzduchu v systému, mohlo by dojít ke zranění osob.

1. Viz Obrázek 14. Proveďte změnu barvy, abyste odstranili starý prášek z čerpadla, pak v systému snižte tlak vzduchu a odpojte trubici čistícího vzduchu.
3. Viz Obrázek 16. Vytáhněte starou fluidizační trubici z přístupové zátky, pak usadte novou fluidizační trubici na červený O-kroužek.

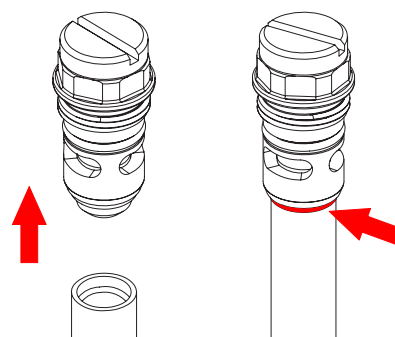


Obrázek 14 Demontáž trubice čistícího vzduchu

2. Viz Obrázek 15. Uvolněte přístupovou zátku fluidizační trubice a v přímém směru vytáhněte fluidizační trubici z tělesa čerpadla.

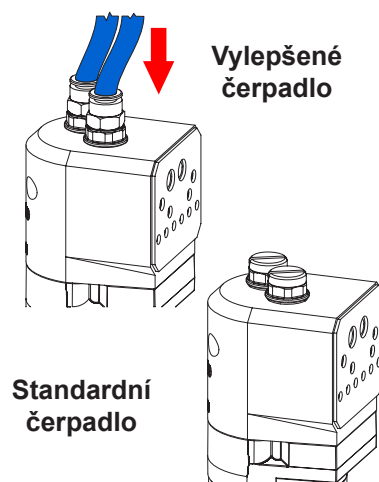


Obrázek 15 Uvolnění fluidizačních trubic



Obrázek 16 Vyjmutí trubice z přístupových zátek

4. Viz Obrázek 17. Vložte montážní celky fluidizačních trubic do tělesa čerpadla. Utáhněte přístupové zátky, pak znovu připojte trubici pro čistící vzduch.



Obrázek 17 Opětovná montáž trubice čistícího vzduchu

Rozmontování čerpadla

Abyste zkrátili čas odstávky, mějte vždy na skladě rezervní čerpadlo, kterým nahradíte čerpadlo opravované.

POZNÁMKA: Při každém rozebírání čerpadla je třeba vyměnit těsnění bloku Y (položka 19 na obrázku 20).

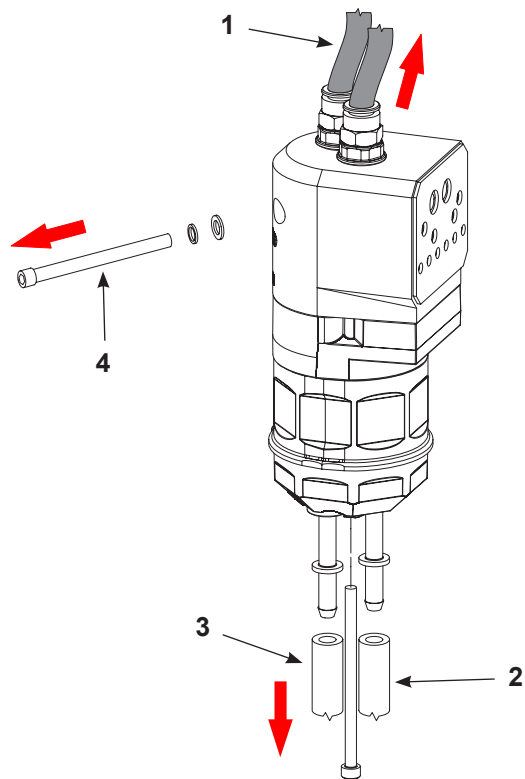


VAROVÁNÍ: Před provedením následujících úkolů zavřete přívod tlakového vzduchu a uvolněte tlak v systému. Pokud byste nesnížili tlak vzduchu v systému, mohlo by dojít ke zranění osob.

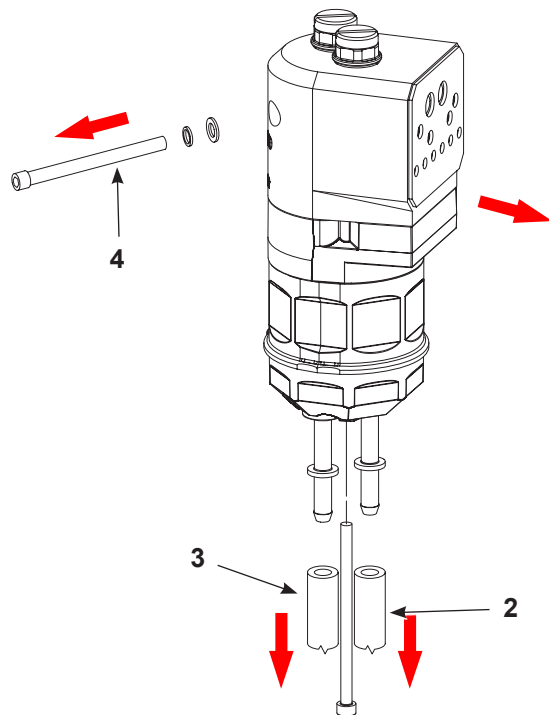
POZNÁMKA: Před odpojením od čerpadla si vždy označte všechny vzduchové i práškové trubice.

1. Viz Obrázek 18. Kde je to vhodné, odpojte trubici pro čistící vzduch z horní části vylepšeného čerpadla (1).
2. Viz Obrázek 19. Odpojte vstupní (2) a výstupní práškovou trubici (3) ze spodní části čerpadla.
3. Odmontujte příslušenství pro montáž skříňně upevňující čerpadlo na panel čerpadla (4) a čerpadlo přesuňte na čistou pracovní plochu.
4. Viz Obrázek 20. Začněte s fluidizačními trubicemi a rozmontujte čerpadlo, jak je naznačeno na obrázku. Nalepená těsnění nemusíte odstraňovat, pokud nejsou poškozená. Pokud je nutná výměna, naleznete informace v části *Výměna těsnění čerpadla* na strana 23.

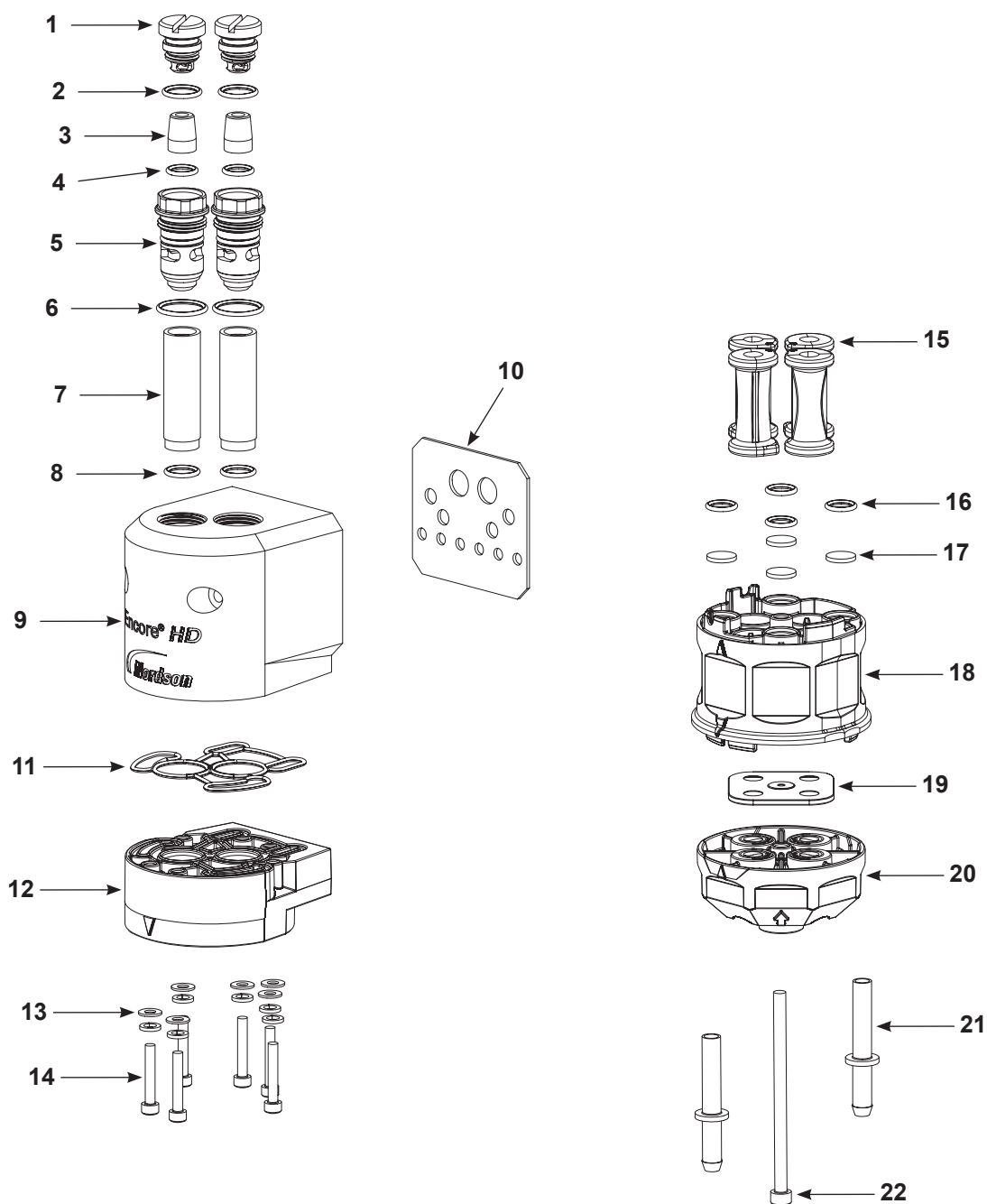
POZNÁMKA: Chcete-li demontovat škrtecí ventily z komory škrtecích ventilů, přečtěte si pokyny *Výměna škrtecího ventilu* na strana 24.



Obrázek 18 Příprava vylepšeného čerpadla k demontáži



Obrázek 19 Příprava standardního čerpadla k demontáži



Obrázek 20 Demontáž čerpadla (zobrazena verze Encore HD)

- | | | |
|----------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| 1. Víčka armatur (2) | 9. Čisticí rozdělovač (1) | 17. Filtrační kotouče (4) |
| 2. O-kroužky (2) | 10. Těsnění rozdělovače (1) | 18. Blok škrticích ventilů (1) |
| 3. Zpětné klapky (2) | 11. Těsnění bloku (1) | 19. Těsnění bloku Y (1) |
| 4. O-kroužky (2) | 12. Horní blok Y (1) | 20. Spodní blok Y (1) |
| 5. Přístupové zátky (2) | 13. Pojistné podložky (12) | 21. Hadice s ozubem (2) |
| 6. O-kroužky (2) | 14. Šrouby, M4 x 25 (6) | 22. Šrouby, M5 x 85 (1) |
| 7. Fluidizační trubice (2) | 15. Škrticí ventily (4) | |
| 8. O-kroužky (2) | 16. O-kroužky (2) | |

Montážní celek čerpadla

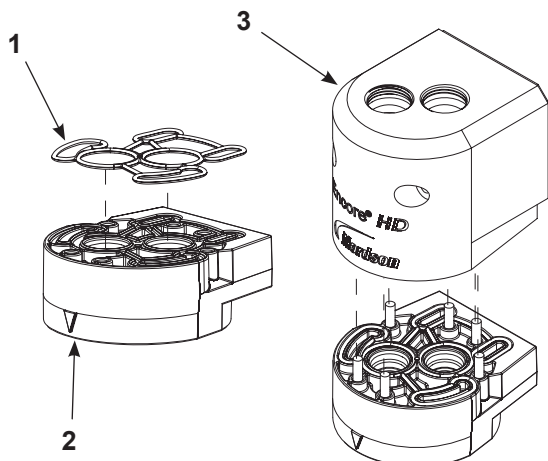


POZOR: Dodržujte postup smontování a specifikace na obrázcích. Pokud byste pečlivě nedodržovali montážní pokyny, mohlo by dojít k poškození čerpadla.

POZNÁMKA: Při každém rozebírání čerpadla je třeba vyměnit těsnění bloku Y (položka 10 na obrázku 23).

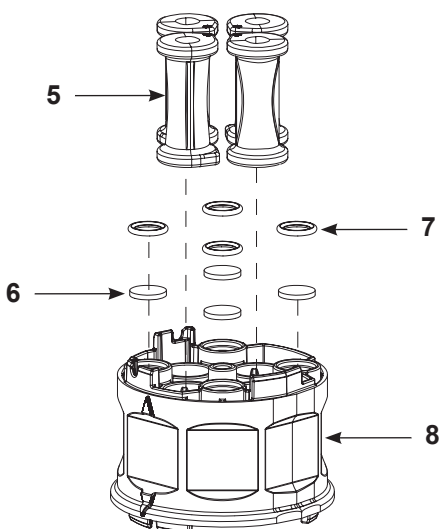
Postup

1. Viz Obrázek 21. Vložte upravený O-kroužek (1) do horního bloku Y (2) podle obrázku, pak upevněte horní blok Y ke krytu čistícího rozdělovače (3) pomocí dodaného příslušenství (4).



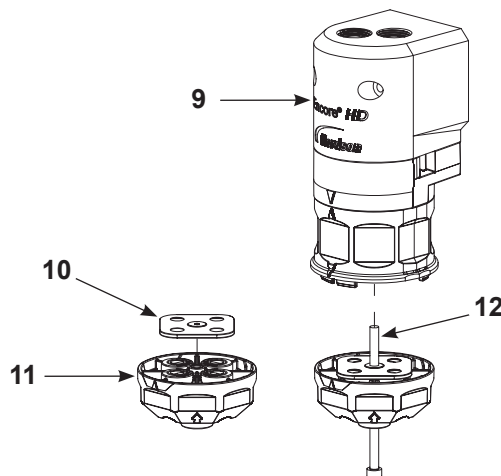
Obrázek 21 Montáž spodního bloku Y k čistícímu rozdělovači

2. Viz Obrázek 22. Namontujte škrticí ventily (5), filtrační kotouče (6) a O-kroužky (7) do skříně škrticího ventilu (8). Postup montáže si přečtete v části *Výměna škrticího ventilu* na strana 24.



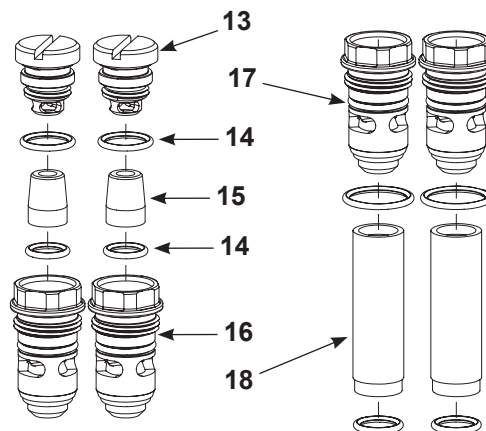
Obrázek 22 Montáž skříně škrticího ventilu

3. Viz Obrázek 23. Namontujte těsnění (10) na spodní blok Y (11), pak dlouhý šroub (12) prostrčte spodním blokem Y do skříně škrticího ventilu, horního bloku Y a čistícího rozdělovače. Utahujte šroub momentem 2,8–3,4 N•m (25–30 palců na libru).



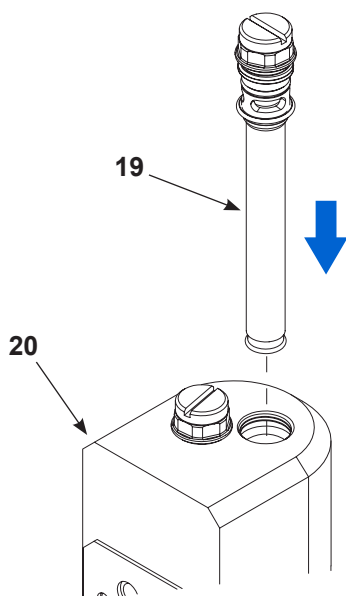
Obrázek 23 Montáž těsnění a spodního bloku Y

4. Viz Obrázek 24. Smontujte zpětné klapky (13), O-kroužky (12), přístupové zátky (14) a víčka armatur (10) dohromady a poté vyměňte fluidizační trubice (16). Když je to hotovo, namontujte kompletní přístupové zátky (17) a další O-kroužky na fluidizační trubice (18).



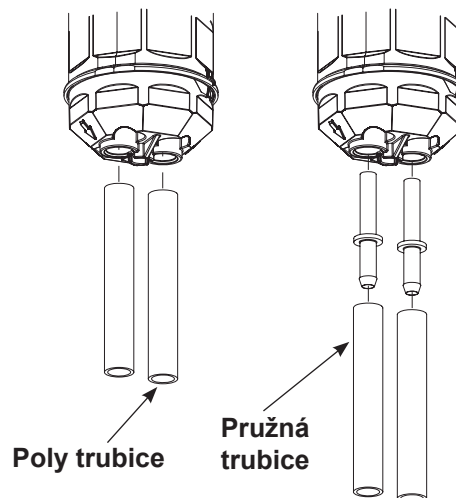
Obrázek 24 Montáž armatur na fluidizační trubice

- Viz Obrázek 25. Zasuňte smontovanou fluidizační trubici (19) do horní části čisticího rozdělovače (20). Trubice pevně přitáhněte k rozdělovači.



Obrázek 25 Upevnění fluidizačních trubíc do rozdělovače

- Viz Obrázek 26. Po smontování čerpadla zcela utáhněte dlouhý šroub tak, aby do sebe všechny součásti dobře zapadaly.
- Před namontováním přívodního potrubí k otvorům ve spodní části čerpadla nasadte čerpadlo na skříň. Další informace naleznete v části *Instalace* na strana 10.

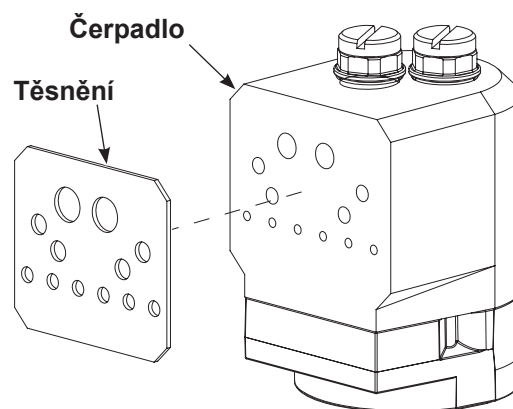


Obrázek 26 Montáž trubice do spodního bloku Y

Výměna těsnění čerpadla

POZNÁMKA: Zde vyobrazené těsnění čerpadla se nepoužívá u aplikací modulu čerpadla Encore HD. Informace o kroužkovém těsnění, které se používá místo zde vyobrazeného těsnění, naleznete v návodu *Modul čerpadla Encore HD*.

- Viz Obrázek 27. Sejměte těsnění čerpadla z čerpadla.
- Pomocí průmyslového odstraňovače lepidla na bázi citrusů a škrabky na plasty odstraňte z čerpadla zbytky lepidla ze starého těsnění. Vyčistěte otvory pro připojení od nečistot.
- Odstraňte podkladovou nálepkou z nového těsnění a nasadte jej na čerpadlo, přičemž zarovnejte otvory těsnění s otvory na čerpadle.



Obrázek 27 Výměna těsnění čerpadla



POZOR: Ujistěte se, že těsnění nezakrývá žádný z otvorů na čerpadle. Druhé těsnění je dodáváno s čerpadly jako dodatečné náhradní těsnění.

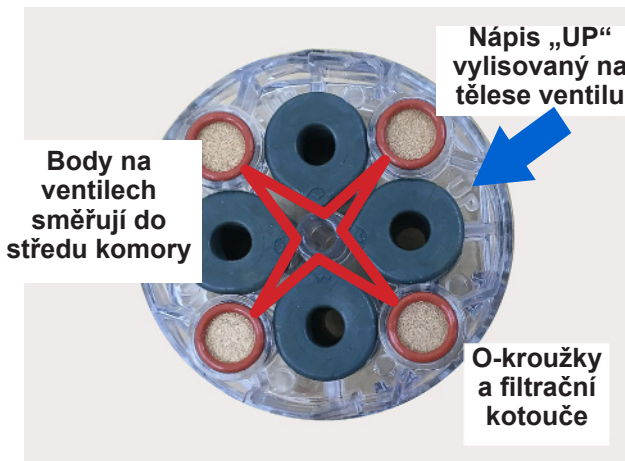
Výměna škrticího ventilu



POZOR: Než vložíte těleso škrticího ventilu do svěráku, obložte jeho čelisti. Svěrák utáhněte jen tolik, aby těleso ventilů pevně drželo. Nedodržení těchto varovných pokynů může mít za následek poškození tělesa škrticích ventilů.

Na Obrázek 28 je zobrazeno těleso škrticích ventilů shora.

- Na horní části tělesa škrticího ventilu je vyliovaný nápis „UP“ (Nahoru).
- Na horní straně tělesa ventilů jsou čtyři vzduchové kanálky utěsněné filtračními kotouči a O-kroužky.



Obrázek 28 Těleso škrticích ventilů shora

POZNÁMKA: Při výměně škrticích ventilů vyměňte i filtrační disky (jsou součástí sady škrticích ventilů). Viz krok 2 postupu *Montáž čerpadla*.

Demontáž škrticího ventilu

Viz Obrázek 29.

1. Vložte těleso škrticích ventilů do vypodloženého svěráku.
2. Jednou rukou uchopte spodní přírubu škrticího ventilu a vytáhněte ji z tělesa škrticího ventilu.
3. Ustříhnete přírubu nůžkami, potom vytáhněte zbytek škrticího ventilu z horní části tělesa škrticího ventilu.



Obrázek 29 Demontáž škrticího ventilu

Montáž škrticího ventilu

POZNÁMKA: Všechny škrticí ventily, které mají být v opakovaném kontaktu s potravinami, musí být před prvním použitím řádně vyčištěny.

Správné zarovnání škrticího ventilu viz zápis na obrázku 30.

1. Vložte zasouvací nástroj skrz jednu z komor pro ventil, potom vložte škrticí ventil do otevřeného konce zasouvacího nástroje. Bod na škrticím ventilu vyrovnejte se středem skříňe škrticího ventilu.



Obrázek 30 Vložení škrticího ventilu do zasouvacího nástroje

2. Viz Obrázek 31. Protáhněte ventil komorou a zkontrolujte vyrovnaní škrticího ventilu ve skříni.



Obrázek 31 Zasouvací trubici prostrčte komorou

3. Viz Obrázek 32. Zatáhněte za zasouvací nástroj, až se konec škrticího ventilu ocitne uvnitř tělesa ventilů. Pokračujte v tažení za zasouvací nástroj, dokud příruba ventilu nevyskočí z tělesa ventilu a dokud se nástroj neuvolní.



Obrázek 32 Zatažení škrticího ventilu do tělesa ventilů

4. Viz Obrázek 33. Zatáhněte spodní přírubu škrticího ventilu zpět, abyste se ujistili, že žebra na ventilu jsou zarovnaná s pravoúhlými drážkami v tělese ventilu. Za škrticí ventil popotáhněte a podle potřeby ho pootočte, aby se žebra zarovnala s drážkami.

Zkontrolujte, že žebro na ventilu zapadá do drážky v komoře škrticího ventilu



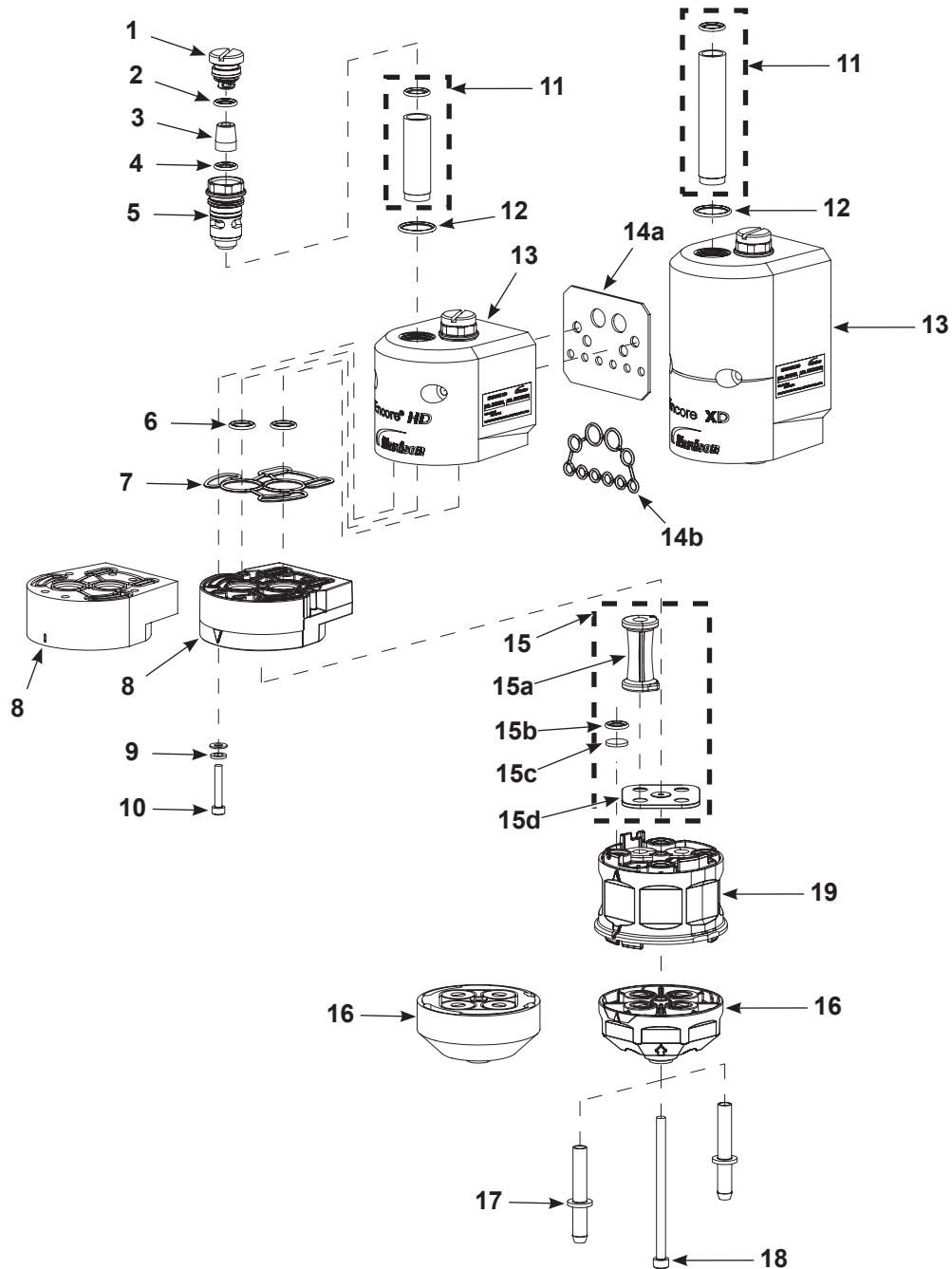
Obrázek 33 Kontrola zarovnání žebra a drážky

Díly

Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte středisko zákaznické podpory Nordson Industrial Coating na čísle (800) 433-9319 nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson.

Čerpadlo

Viz Obrázek 34 a následující seznam dílů.



Obrázek 34 Standardní díly verzí Encore HD, HD+ a XD

Položka	P/N	P/N	P/N	Popis	Počet	Poznámka
—	1605940	—	—	PUMP ASSEMBLY, Encore HD	1	
—	—	1610978	—	PUMP ASSEMBLY, Encore HD+	1	
—	—	—	1611247	PUMP ASSEMBLY, Encore XD	1	
1	-----	-----	-----	• PLUG, fluid	—	
2	940142	940142	940142	• O-RING, silicone, 0.500 x 0.652 x 0.063	1	
3	1605570	1605570	1605570	• KIT, check valve	1	A, B
4	940126	940126	940126	• O-RING, silicone, 0.375 x 0.500 x 0.063	1	
5	-----	-----	-----	• PLUG, fluid access	—	
6	940137	940137	940137	• O-RING, silicone, 0.437 x 0.562 x 0.063	6	
7	1604072	1604072	1604072	• CUSTOM O-RING, upper Y block	1	
8	1604059	1604059	1612223	• BLOCK, upper Y	1	
9	983403	983403	983403	• WASHER, lock, split M4	6	
10	1040003	1040003	1040003	• SCREW, socket M4 x 25	6	
11	1057258	1093557	1093557	• KIT, fluidizing tube	1	A
12	940175	940175	940175	• O-RING, silicone, 0.688 x 0.813 x 0.062	2	
13	1620651	1620653	1620774	• MANIFOLD, internal purge	1	
14a	1620646	1620646	1620646	• GASKET, manifold	2	
14b	1613013	1613013	1613013	• GASKET, manifold, pump	1	D
15	1612217	1612217	1612218	• KIT, pinch valve	1	A
15a	-----	-----	-----	• • VALVE, pinch, rib	8	
15b	-----	-----	-----	• • O-RING, silicone, 0.375 x 0.500 x 0.063	8	
15c	-----	-----	-----	• • DISC, filter, pump	10	
15d	1608603	1608603	1608603	• • GASKET, lower Y block	2	C
16	1605568	1605568	1611092	• BLOCK, lower Y	1	
17	1078006	1078006	1078006	• TUBE, adapter, barb	2	
18	1604057	1604057	1604057	• SCREW, socket M5 x 85	1	
19	1604060	1604060	1604060	• BLOCK, pinch valve chamber	1	

POZNÁMKA: A. Tyto díly jsou k dispozici v servisních sadách uvedených na straně 28.

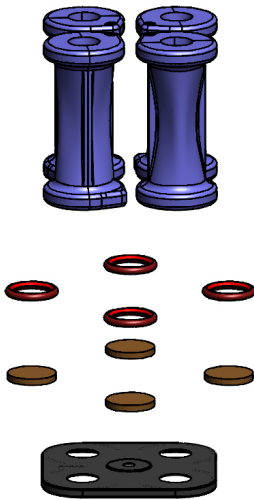

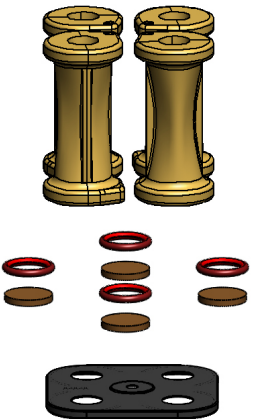

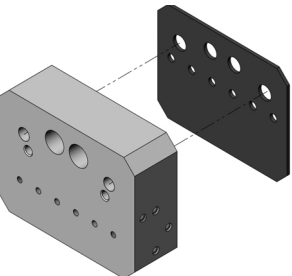
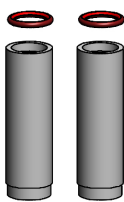
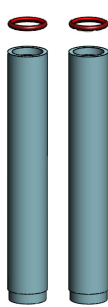
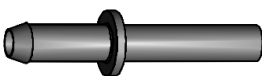
B. Jestliže čistící potrubí vstupuje do horní části čerpadla, použijte sadu zpětných klapek P/N 1078161 (obsahuje 2 zpětné klapky).

C. Musí být vyměněno při každém rozebrání čerpadla.

D. Při použití čerpadla s modulem čerpadla Encore HD použijte místo těsnění 1612795 těsnění 1613013.

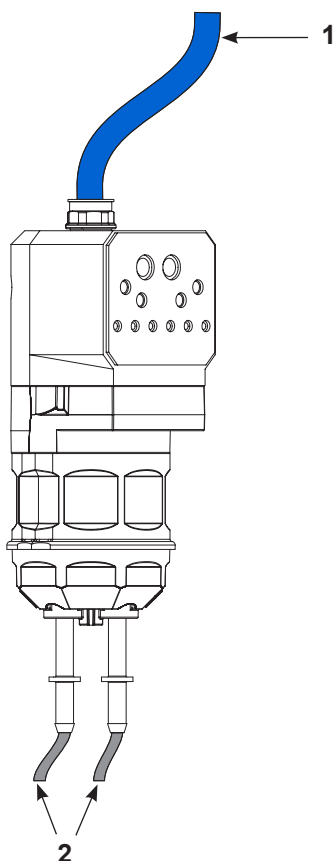
Náhradní díly

POZNÁMKA: Na skladě byste měli mít jeden kus těchto celků pro každé čerpadlo ve vašem systému.

	<p>Sada modrých škrticích ventilů pro standardní čerpadlo 1612217</p> <p>Obsahuje: 8 škrticích ventilů 8 O-kroužků 10 filtračních kotoučů 2 těsnění</p>		<p>Servisní sada zpětných klapek (pro modernizaci) 1078161</p>
	<p>Sada žlutohnědých škrticích ventilů pro čerpadlo pro extrémní zatížení 1612218</p> <p>Obsahuje: 8 škrticích ventilů 8 O-kroužků 10 filtračních kotoučů 2 těsnění</p>		<p>Servisní sada zpětných klapek 1605570</p>
	<p>Sada pro rozdělovač pro modernizaci na skříň Prodigy 1616440</p> <p>Obsahuje těsnění rozdělovače pro modernizaci 1613039</p>		<p>Sada fluidizačních trubíc pro čerpadlo HD 1057258</p> <p>Obsahuje: 4 porézní trubice 8 O-kroužků</p>
	<p>Sada fluidizačních trubíc pro čerpadlo HD+, XD 1093557</p> <p>Obsahuje: 4 porézní trubice 8 O-kroužků</p>		<p>Adaptér trubice s ozubem pro pružné trubice 1078006</p>

Číslo dílů pro vzduchové a práškové trubice

Viz Obrázek 35 a následující seznam dílů.



Obrázek 35 Číslo dílů pro vzduchové a práškové trubice

Položka	P/N	Popis	Poznámka
1	900740	6.5 mm x 10 mm OD, blue polyurethane	A
2	1613849	6 mm ID x 8 mm OD, polyolefin, 40 m	A
2	1613850	6 mm ID x 8 mm OD, polyolefin, 160 m	A
2	1615026	6 mm ID x 8 mm OD, polyurethane 60 ft	A, B
2	1606695	6 mm ID x 8 mm OD, polyurethane 500 ft	A, B
2	173101	6 mm ID x 8 mm OD, natural, polyethylene	A, B
2	1620002	TUBING, powder, antistatic, 5.6 x 8.2 mm 160 m roll	C
2	1620004	TUBING, powder, antistatic, 5.6 x 8.2 mm 40 m roll	C
2	768181	TUBING, powder, antistatic, 5.6 x 8.2 mm 500 ft roll	C

POZNÁMKA: A. Armatury s ozubem jsou vyžadovány pouze u polyolefinových trubíc.

B. Náhradní prášková hadice k dispozici místo standardní polyolefinové.

C. Volitelná antistatická trubice pro nárazové natavení a turbonabíjení v trubici přívodu prášku.
Lze použít pouze se sadou pro uzemnění čerpadla Encore (1620013).

Tato stránka byla záměrně ponechána prázdná.

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobek: Čerpadlo Encore HD pro prášek s vysokou hustotou

Modely: Čerpadla Encore HD, Encore HD+, Encore XD

Popis: Tato čerpadla umožňují pracovat vysokou hustotou prášku s nízkou rychlostí vzduchu a používají se pro dodávku práškového nátěrového materiálu do aplikátoru. Tato čerpadla jsou označena pro použití v oblasti Zóny 22. Model Encore HD je standardní model. Model Encore HD+ má vyšší průtok, než je standardní průtok. Model Encore XD je určen pro vysoce abrazivní prášky a prášek, který má tendenci k připékání.

Příslušné platné směrnice:

2006/42/EC – Směrnice o strojním zařízení

2014/34/EU – Směrnice ATEX

Normy použité při posouzení shody:

EN 1127-1 EN/ISO 12100 EN/ISO 80079-36 EN/ISO 80079-37

Zásady:

Tento výrobek byl navržen a vyroben podle výše uvedených směrnic a standardů/norem.

Označení a certifikáty:

Označení hořlavé atmosféry: Ex h IIIC T40 °C Dc

Technické soubory: Notifikovaná osoba č. 2813, Sira CSA Group, Nizozemsko B.V.

DNV ISO9001

Oznámení o zajištění kvality ATEX – Baseefa Fimko Oy, Helsinky Finsko



Datum: 16 března 2021

Jeremy Krone
Technické oddělení
Industrial Coating Systems
Amherst, Ohio, USA

Pověřený zástupce společnosti Nordson v EU

Kontakt: Provozní ředitel
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



UK PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Toto prohlášení se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

Výrobek: Čerpadlo Encore HD pro prášek s vysokou hustotou

Modely: Čerpadla Encore HD, Encore HD+, Encore XD

Popis: Tato čerpadla umožňují pracovat vysokou hustotou prášku s nízkou rychlostí vzduchu a používají se pro dodávku práškového nátěrového materiálu do aplikátoru. Tato čerpadla jsou označena pro použití v oblasti Zóny 22. Model Encore HD je standardní model. Model Encore HD+ má vyšší průtok, než je standardní průtok. Model Encore XD je určen pro vysoce abrazivní prášky a prášek, který má tendenci k připekání.

Příslušné předpisy Spojeného království:

Předpisy o dodávkách strojních zařízení z roku 2008

Předpisy o zařízeních a ochranných systémech určených pro použití v potenciálně výbušném prostředí z roku 2016

Normy použité při posouzení shody:

EN 1127-1 EN/ISO 12100 EN/ISO 80079-36 EN/ISO 80079-37

Zásady:

Tento výrobek byl navržen a vyroben podle výše uvedených směrnic a standardů/norem.

Označení a certifikáty:

Označení hořlavé atmosféry: Ex h IIIC T40 °C Dc

Technické soubory: Notifikovaná osoba č. 2813, Sira CSA Group, Nizozemsko B.V.

DNV ISO9001

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



Datum: 8. února 2022

Jeremy Krone

Vedoucí vývoje produktů

Industrial Coating Systems

Amherst, Ohio, USA

Pověřený zástupce společnosti Nordson v UK

Kontakt: Inženýr technické podpory
Nordson UK Ltd.; Unit 10 Longstone Road
Heald Green; Manchester, M22 5LB.
Anglie



Nordson Corporation • 555 Jackson St, Amherst, Ohio 44001. USA

DOC14060-01