

Насос Encore® HD

Руководство по эксплуатации

P/N 7580530_07

- Russian -

Издано 05/21

За запчастями и технической помощью обращаться в центр поддержки пользователей Industrial Coating Systems по телефону (800) 433- 9319 или к местному представителю Nordson.

Настоящий документ может быть изменен без предварительного уведомления.
Самые свежие издания находятся по адресу <http://emanuals.nordson.com>.



Содержание

Техника безопасности	1	Насос в шкафу, на панели или в кожухе.....	11
Введение.....	1	Техобслуживание	12
Квалифицированный персонал.....	1	Поиск и устранение неисправностей	13
Надлежащее использование.....	1	Проверка разрежения.....	16
Предписания и разрешения.....	1	Проверка подачи.....	18
Личная безопасность.....	1	Проверка всасывания.....	18
Пожарная безопасность.....	2	Ремонт	19
Заземление.....	2	Трубка псевдоожигения, замена.....	19
Порядок действий при неполадках.....	2	Насос, разборка.....	20
Утилизация.....	2	Насос, сборка.....	22
Описание	3	Процедура.....	22
Насос.....	3	Прокладка насоса, замена.....	23
Характеристики и преимущества.....	3	Пережимной клапан, замена.....	24
Компоненты насоса.....	4	Пережимной клапан, демонтаж.....	24
Принцип действия.....	5	Пережимной клапан, монтаж.....	24
Перекачивание.....	5	Запчасти	26
Продувка.....	6	Насос.....	26
Этап 1: мягкая продувка до распылителя.....	6	Запчасти.....	28
Этап 2: мягкая продувка до питателя.....	6	Номера деталей пневмошлангов и порошковых шлангов.....	29
Этапы 3 и 4: интенсивная продувка до распылителя и питателя.....	6		
Назначение портов насоса.....	7		
Эксплуатация	8		
Технические характеристики	9		
Монтаж	10		
Монтаж шлангов насоса.....	10		
Стандартные пластиковые шланги с НД 8 мм.....	10		
Гибкие шланги с НД 8 мм.....	10		
Антистатические шланги с НД 8,2 мм/ ВД 5,6 мм.....	10		
Монтаж прокладки насоса.....	10		

Обращайтесь к нам

Корпорация Nordson принимает запросы на информацию, комментарии и справки о своей продукции. Общая информация о Nordson находится в Интернете по следующему адресу:
<http://www.nordson.com>.

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

Уведомление

Настоящая публикация Корпорации Nordson охраняется законом об авторском праве.

Авторское право установлено в 2017 г. Никакая часть настоящего документа не может быть фотокопирована, воспроизведена или переведена на другой язык без предварительного письменного согласия Корпорации Nordson. Информация, содержащаяся в настоящей публикации, может быть изменена без уведомления.

- Перевод оригинала документа -

Товарные знаки

Color-on-Demand, Encore, Nordson и логотип Nordson являются зарегистрированными товарными знаками Корпорации Nordson. Все остальные товарные знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

Техника безопасности

Введение

Прочсть и выполнять данные инструкции по технике безопасности. Предупреждения, предостережения и инструкции, относящиеся к процессам и оборудованию, включены, где необходимо, в документацию на оборудование.

Следует обеспечить доступность всей технической документации, включая данное руководство, для персонала, проводящего эксплуатацию или техобслуживание оборудования.

Квалифицированный персонал

Владельцы оборудования несут ответственность за то, чтобы монтаж, эксплуатация и техобслуживание оборудования Nordson проводились квалифицированным персоналом. Квалифицированным персоналом считаются работники или подрядчики, обученные безопасному выполнению порученной работы. Квалифицированный персонал должен свободно ориентироваться во всех правилах и предписаниях техники безопасности и обладать физическими возможностями для выполнения порученной работы.

Надлежащее использование

Использование оборудования Nordson способами, отличными от описанных в документации, поставляемой с оборудованием, чревато травмами или материальным ущербом.

Несколько примеров ненадлежащего использования оборудования:

- использование несовместимых материалов
- несанкционированная доработка оборудования
- снятие или обход защитных ограждений или средств блокировки
- использование неподходящих или поврежденных деталей
- использование не одобренного вспомогательного оборудования
- эксплуатация оборудования с превышением максимальных параметров

Предписания и разрешения

Убедиться, что все оборудование рассчитано на условия на месте эксплуатации и допущено к применению в этих условиях. В случае невыполнения инструкций по монтажу, эксплуатации и техобслуживанию все разрешения, полученные для оборудования Nordson, утрачивают силу.

Все этапы монтажа оборудования должны выполняться в соответствии со всеми федеральными, региональными и местными правилами.

Личная безопасность

Во избежание травм необходимо выполнять следующие инструкции.

- К эксплуатации и техобслуживанию оборудования допускаются только лица с необходимой квалификацией.
- Запрещена эксплуатация оборудования с неисправными защитными ограждениями, дверцами, крышками или автоматическими средствами блокировки. Запрещено обходить или отключать любые предохранительные устройства.
- Запрещено приближаться к движущимся частям оборудования. Перед наладкой или техобслуживанием оборудования с движущимися частями отключить подачу питания и дождаться полного останова оборудования. Запереть выключатель питания и заблокировать оборудование во избежание неожиданного перемещения.
- Перед наладкой или техобслуживанием систем или компонентов, работающих под давлением, сбросить (сравить) давление в гидравлической или пневматической системе. Перед техобслуживанием электрооборудования разомкнуть и запереть выключатели и вывесить соответствующие таблички.
- Получить и внимательно изучить паспорта безопасности (MSDS) на все используемые материалы. Следовать инструкциям изготовителей по безопасной транспортировке и применению материалов, пользоваться рекомендованными средствами индивидуальной защиты.
- Для предотвращения травматизма следует учитывать скрытые, как правило, неустраняемые полностью факторы опасности на рабочем месте, такие, как горячие поверхности, острые края, детали под напряжением и движущиеся части оборудования, которые не могут быть защищены или ограждены по техническим причинам.

Пожарная безопасность

Во избежание пожара или взрыва необходимо выполнять следующие инструкции.

- Заземлить все электропроводные части оборудования. Использовать только заземленные пневматические и жидкостные шланги. Периодически проверять устройства заземления оборудования и рабочего места. Сопротивление относительно земли не должно превышать одного мегома.
- При возникновении искрения или дугового разряда немедленно отключить все оборудование. Не производить повторного запуска до выяснения причины и устранения неисправности.
- Запрещено курить, проводить сварочные или шлифовальные работы и пользоваться открытым огнем в зонах хранения или использования горючих материалов. Не нагревать материалы до температуры, превышающей рекомендуемую изготовителем. Убедиться в нормальной работе устройств для контроля и ограничения нагрева.
- Предусмотреть необходимую вентиляцию для предотвращения опасного повышения концентрации летучих материалов или паров. Руководствоваться местными правилами или SDS используемого материала.
- Не производить разъединения находящихся под напряжением электрических цепей во время работы с горючими материалами. Во избежание искрообразования сначала размыкать разъединитель.
- Изучить места расположения кнопок аварийного останова, отсечных клапанов и огнетушителей. В случае возникновения пожара в распылительной камере немедленно отключить распылительную систему и вытяжные вентиляторы.
- Перед регулировкой, чисткой или ремонтом электростатического оборудования отключать источник электростатического напряжения и заземлять электроды распылителей.
- Проводить очистку, техобслуживание, проверку и ремонт оборудования, руководствуясь инструкциями в документации на оборудование.
- Для замены использовать только запчасти, предназначенные для оригинального оборудования. Информацию и рекомендации по запчастям можно получить у местного представителя Nordson.

Заземление



ВНИМАНИЕ: Эксплуатация неисправного электростатического оборудования опасна и может привести к поражению электрическим током, пожару или взрыву. Проверки сопротивления должны быть включены в программу регулярного техобслуживания. Получив даже легкий удар электрическим током, обнаружив искрение или дуговой разряд на электростатических компонентах, необходимо немедленно отключить все электрическое и электростатическое оборудование. Не перезапускать оборудование до выяснения причины и устранения неисправности.

Заземление внутри и вокруг проемов распылительной камеры должно соответствовать требованиям американской Национальной ассоциации пожарной безопасности (NFFPA) для взрывоопасных зон класса II, раздел 1 или 2. См. нормы NFFPA 33, NFFPA 70 (статьи 500, 502 и 516 NEC) и NFFPA 77 в последней редакции.

- Все электропроводные объекты в зоне распыления должны быть электрически соединены с заземлением, причем сопротивление относительно земли не должно превышать 1 МОм при измерении прибором, подающим на тестируемую цепь напряжения не ниже 500 В.
- Оборудование, требующее заземления, включает, не ограничиваясь перечисленным, пол зоны распыления, платформы оператора, питатели, опоры фотоэлементов и продувочные форсунки. Работники, находящиеся в зоне распыления, должны применять средства заземления.
- Существует потенциальная опасность воспламенения из-за разряда с человеческого тела. Работники, стоящие на окрашенной поверхности, например, на платформе оператора, или обутые в электроизолирующую обувь, не имеют заземления. В целях сохранения соединения с заземлением при выполнении работ на электростатическом оборудовании или рядом с ним работники должны носить обувь с электропроводными подошвами или использовать заземляющие браслеты.
- Во избежание поражения электрическим током при эксплуатации ручных электростатических распылителей работники должны обеспечивать контакт между кожей ладони и металлической рукояткой распылителя. При работе в перчатках необходимо вырезать их ладонную или пальцевую часть, использовать электропроводные перчатки или заземляющие браслеты, соединенные с рукояткой распылителя или другим элементом технологического заземления.
- Перед регулировкой или чисткой электростатических распылителей порошка необходимо отключать питание электростатической цепи и заземлять электроды распылителей.
- По окончании техобслуживания подключить все отключенное оборудование, присоединить все отсоединенные провода заземления и кабели.

Порядок действий при неполадках

В случае неполадок в работе оборудования или систем немедленно отключить систему и принять следующие меры:

- Отключить электропитание системы и запереть выключатель. Закрыть гидравлические и пневматические отсечные клапаны и сбросить давление.
- Перед повторным запуском выяснить и устранить причину неполадок.

Утилизация

Утилизировать оборудование и материалы, используемые при эксплуатации и техобслуживании, в соответствии с местными правилами.

Описание

Насос

См. Рис. 1. Порошковые насосы Encore HD, HD+ и XD предназначены для транспортировки точных количеств порошка из питателя в распылитель.

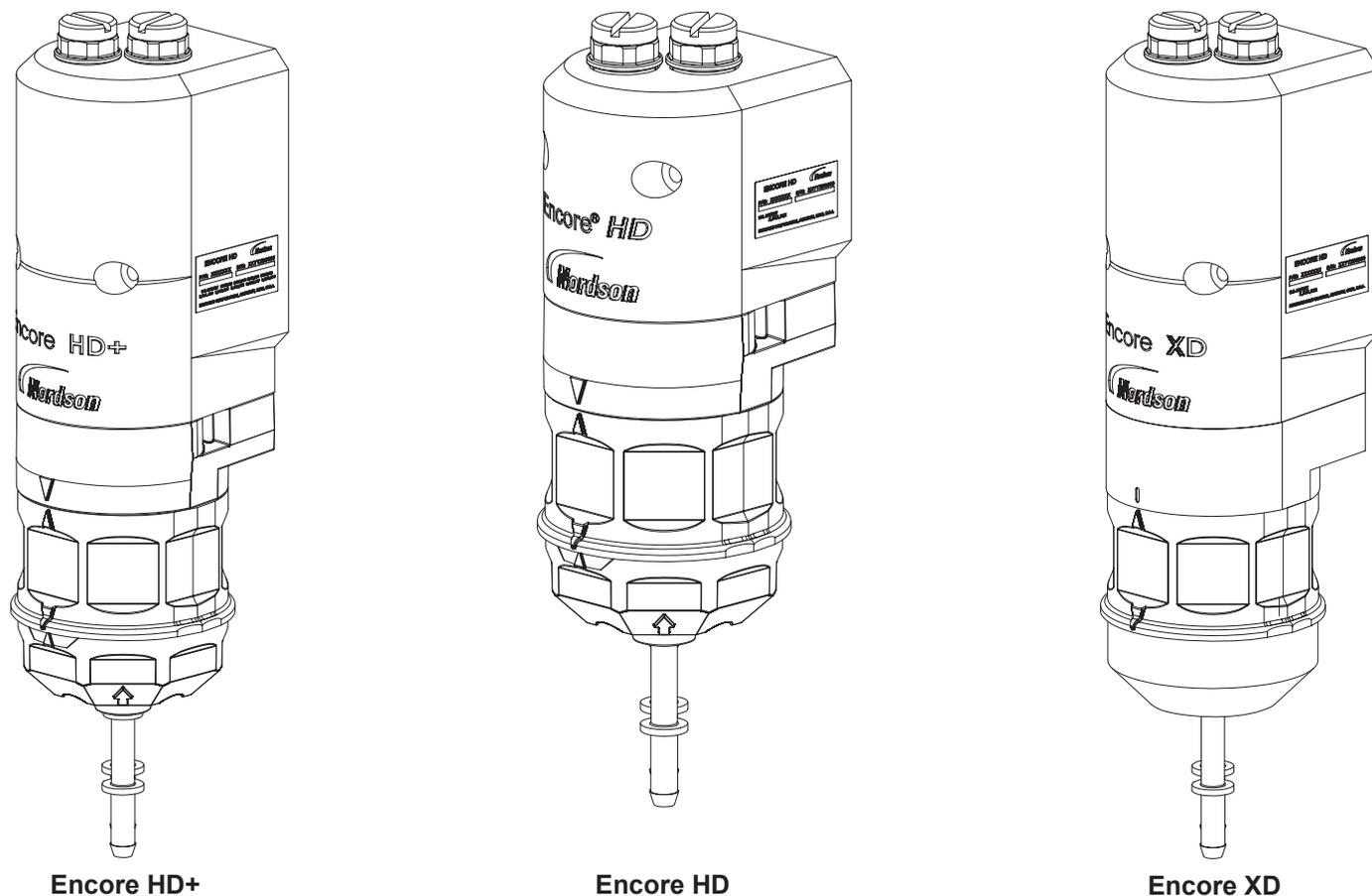


Рис. 1 Насос-дозатор Encore HD

Характеристики и преимущества

- Стандартный насос (HD) снабжен синими пережимными клапанами, литыми Y-блоками и стандартными пористыми трубками.
- Высокопроизводительный насос (HD+) аналогичен стандартному, но отличается блоком и пористыми трубками высокого расхода.
- Насос для тяжелых рабочих условий (XD) аналогичен высокопроизводительному, но отличается титановыми Y-блоками и термостойкими пережимными клапанами.
- Повышенная подача порошка
- Повышенная равномерность подачи порошка
- Высокая надежность пережимных клапанов
- Одновинтовая конструкция для техобслуживания
- Простая замена фильтра
- Улучшенная конструкция прокладок
- Централизация изнашиваемых деталей
- Защита от превышения момента

Компоненты насоса

См. Рис. 2.

Поз.	Описание	Назначение
1	Ниппели и обратные клапаны продувочного воздуха	Направляют продувочный воздух высокого давления через насос. Обратные клапаны предотвращают загрязнение порошком продувочных клапанов.
2	Трубки псевдооживления	Пористые цилиндры, по которым порошок всасывается в насос под действием разрежения и выталкивается из насоса под действием давления воздуха.
3	Продувочный коллектор	Содержит трубки псевдооживления, обратные клапаны и воздушные каналы.
4	Верхний Y-блок	Служит соединителем пережимных клапанов и пористых трубок. В нем находятся два Y-образных канала, соединяющих впускной и выпускной патрубки обеих половин насоса.
5	Пережимные клапаны	Открываются и закрываются для всасывания/выталкивания порошка в трубки/из трубок псевдооживления.
6	Корпус пережимных клапанов	В нем заключены пережимные клапаны. Изготовлен из прозрачной пластмассы для визуального контроля пережимных клапанов.
7	Нижний Y-блок	Соединяет впускные и выпускные ниппели с пережимными клапанами в другой половине насоса.
8	Впускной ниппель	Служит для присоединения шланга с порошкового питателя.
9	Выпускной ниппель	Служит для присоединения шланга на распылитель порошка.

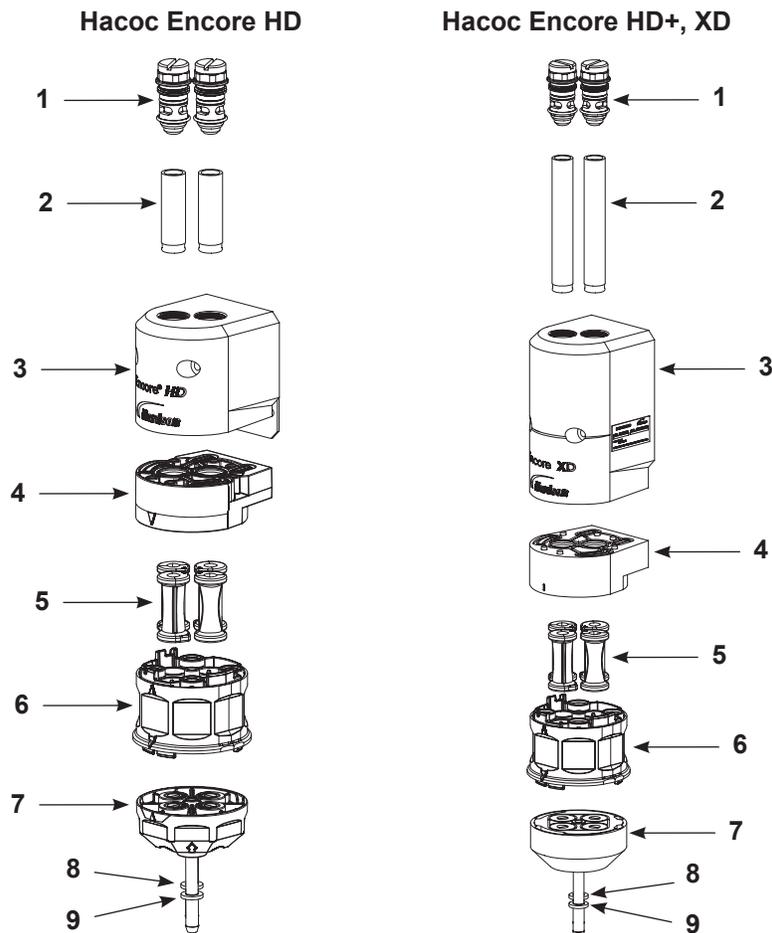


Рис. 2 Компоненты насоса Encore

Принцип действия

Перекачивание

Насос Encore HD состоит из двух половин с одинаковым принципом действия. Половины поочередно всасывают порошок и выталкивают его из насоса. Пока одна половина осуществляет всасывание порошка, вторая половина осуществляет его выталкивание.

Левая половина всасывает порошок

См. Рис. 3.

Левый пережимной всасывающий клапан открыт, а левый пережимной нагнетательный клапан закрыт. Под действием отрицательного давления воздуха на левую пористую трубку псевдооживления порошок всасывается во впускную ниппель, поднимается до левой стороны сменного блока впускного коллектора, проходит через левый пережимной всасывающий клапан и поступает в левую трубку псевдооживления.

По истечении заданного времени отрицательное давление воздуха перестает действовать на трубку псевдооживления и левый всасывающий пережимной клапан закрывается.

Правая половина выталкивает порошок

См. Рис. 4.

Правый пережимной всасывающий клапан закрыт, а правый пережимной нагнетательный клапан открыт. Под действием положительного давления воздуха на правую пористую трубку псевдооживления порошок выталкивается из трубки псевдооживления, подается вниз к правому пережимному нагнетательному клапану, опускается до правой стороны сменного блока выпускного коллектора, выходит из выпускного ниппеля и подается по шлангу на распылитель порошка.

По завершении данных процессов стороны сменяют друг друга. После этого, согласно вышеуказанному примеру, левая половина начнет выталкивать, а правая половина всасывать порошок.

Поскольку обе половины осуществляют выталкивание порошка, порошковые импульсы в шлангах сливаются друг с другом, способствуя равномерной подаче порошка из распылителя.

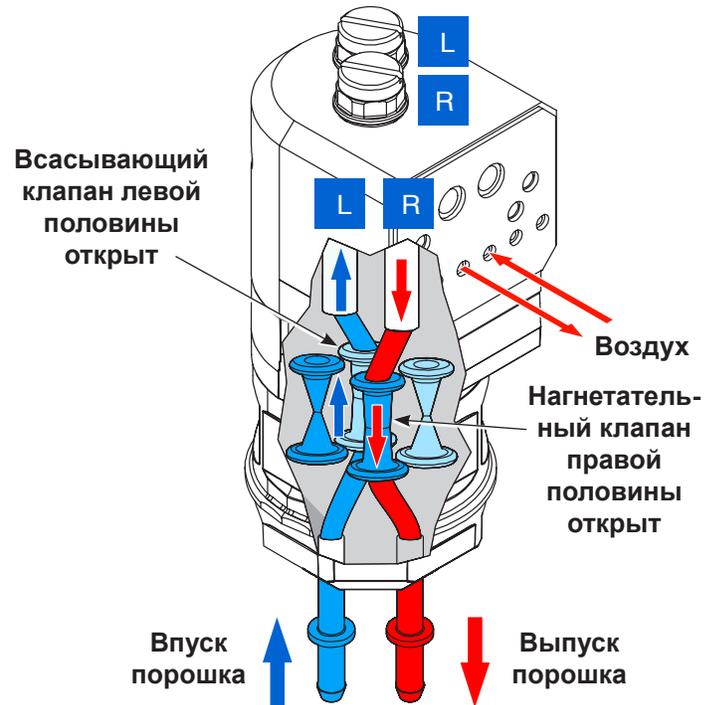


Рис. 3 Левая сторона всасывает, правая сторона выталкивает

ПРИМЕЧАНИЕ: На иллюстрации показан вид с правой задней стороны насоса.

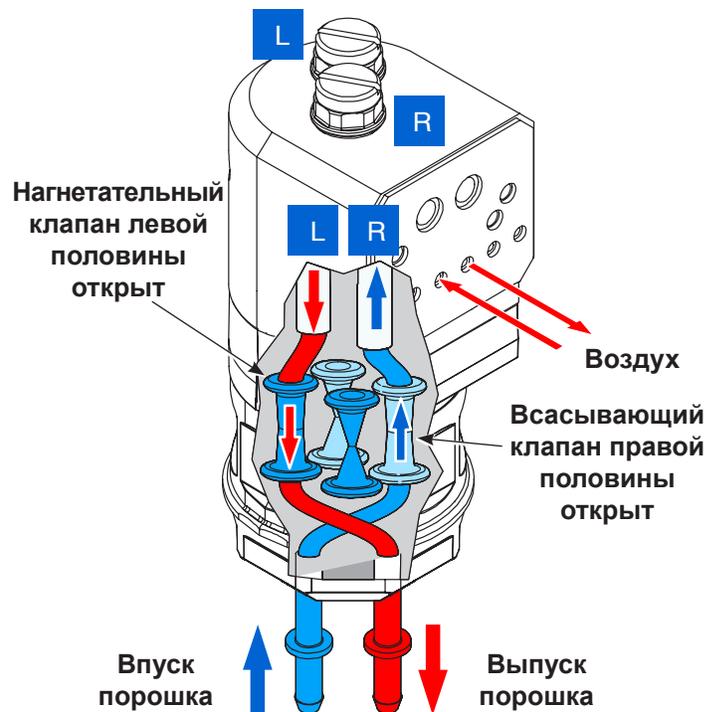


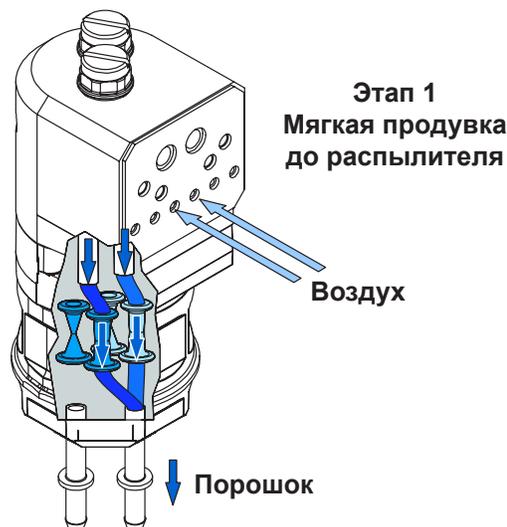
Рис. 4 Левая сторона выталкивает, правая сторона всасывает

Продувка

См. Рис. 5. Когда оператор инициирует смену цвета, насосы проходят трехэтапный процесс продувки.

Этап 1: мягкая продувка до распылителя

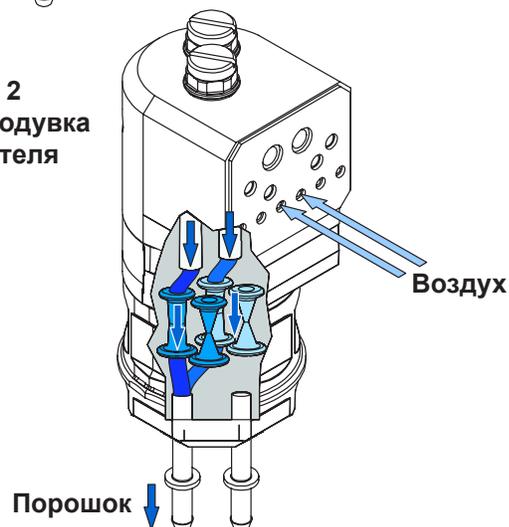
Пережимные всасывающие клапаны закрыты, а пережимные нагнетательные клапаны остаются в открытом положении. Включается подача вспомогательного воздуха насоса, которая начинается при низком давлении и продолжается с повышением давления вспомогательного воздуха вплоть до максимального. Воздух выдувает порошок из обеих трубок псевдооживления через шланги подачи порошка и распылитель в камеру.



Этап 2: мягкая продувка до питателя

Этап 2: мягкая продувка до питателя

Пережимные всасывающие клапаны открыты, а пережимные нагнетательные клапаны закрыты. Включается подача вспомогательного воздуха насоса, которая начинается при низком давлении и продолжается с повышением давления вспомогательного воздуха вплоть до максимального. Воздух выдувает порошок из обеих трубок псевдооживления через всасывающие порошковые шланги обратно в порошковый питатель.



Этапы 3 и 4: интенсивная продувка до распылителя и питателя

Пережимные нагнетательные клапаны открыты. Включается подача вспомогательного воздуха насоса с максимальным давлением и одновременно импульсы магистрального сжатого воздуха посылаются вплоть до продувочных воздушных ниппелей над трубками псевдооживления. Импульсы воздуха удаляют остатки порошка из насоса, распылителя, всасывающего и нагнетательного шлангов.

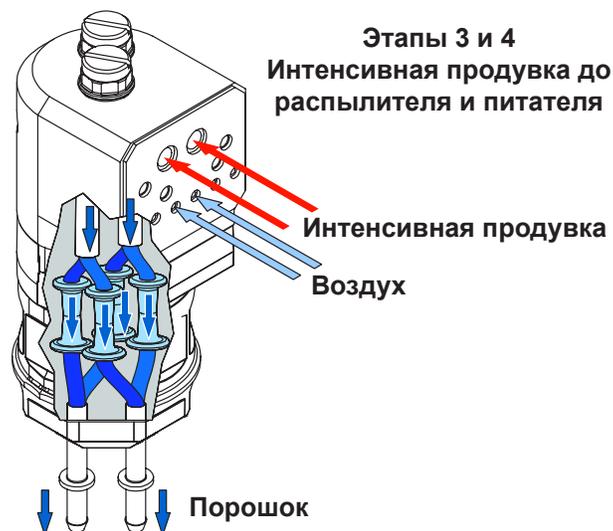


Рис. 5 Процесс продувки

После продувки нагнетательного тракта нагнетательные пережимные клапаны закрываются, а всасывающие пережимные клапаны открываются. Всасывающий тракт продувается так же, как нагнетательный.

Назначение портов насоса

Рис. 6 иллюстрирует назначение портов с задней стороны насоса.

Позиция	Назначение
1	Правый пережимной всасывающий клапан
2	Правый пережимной клапан подачи
3	Правая трубка псевдооживления
4	Левая трубка псевдооживления
5	Левый пережимной клапан подачи
6	Левый пережимной всасывающий клапан

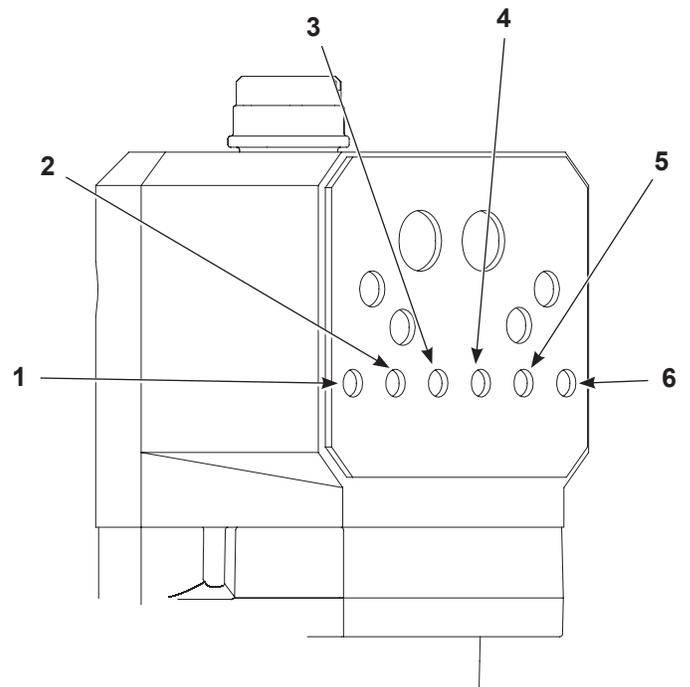


Рис. 6 Назначение портов насоса

Эксплуатация



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Следовать инструкциям по технике безопасности, приведенным в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.



ОСТОРОЖНО: Запрещено подстраивать регуляторы внутри корпуса насоса. Регуляторы настроены на заводе-изготовителе и могут подстраиваться только под руководством представителя Nordson.

Управление насосом осуществляется через блок управления распылителем. Детальные инструкции по эксплуатации см. в разделе *Эксплуатация* руководства *Блок управления ручным распылителем Encore*.

Для управления насосом на блоке управления распылителем задается уставка в пределах 0–100 (переводимая в процент подачи). На насосе каждая уставка преобразуется в заданную продолжительность циклов. Увеличение продолжительности циклов приводит к увеличению коэффициента подачи порошка. Уменьшение продолжительности циклов приводит к уменьшению коэффициента подачи порошка.

Коллектор также снабжен клапаном регулирования подачи воздуха распыла. Подача воздуха распыла зависит от настройки расхода (в scfm или м3/ч) блока управления распылителем.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если трубки псевдооживления забиваются порошком, коэффициент подачи порошка повышается. Блок управления распылителем генерирует код неисправности, сигнализирующий о данной ситуации и необходимости замены трубок псевдооживления. Правильное показание вакуумметра 9–14 дюймов рт. ст.

Технические характеристики

См. Рис. 7.

Производительность стандартного насоса (макс.)	
HD: 80 фунт./ч (600 г/мин) HD+, XD: 100 фунт./ч (750 г/мин)	
Расход воздуха	
Транспортирующий воздух	12,5–31 л/мин (0,438–1,1 scfm)
Воздух распыла распылителя	6–57 л/мин (0,2–2,0 scfm)
Суммарный расход	85–170 л/мин (3–6 scfm)
Давление рабочего воздуха	
Пережимные клапаны	37 psi (2,6 бар)
Регулирование расхода (воздуха распыла/вспомогательного воздуха насоса)	85 psi (5,9 бар)
Генератор разрежения	80 psi (5,5 бар)
Порошковые шланги	
Размер	8 мм НД x 6 мм ВД
Длина	Выпуск: 18,3 м (60 футов) Впуск: 3,5–12 м (1–3 фута)

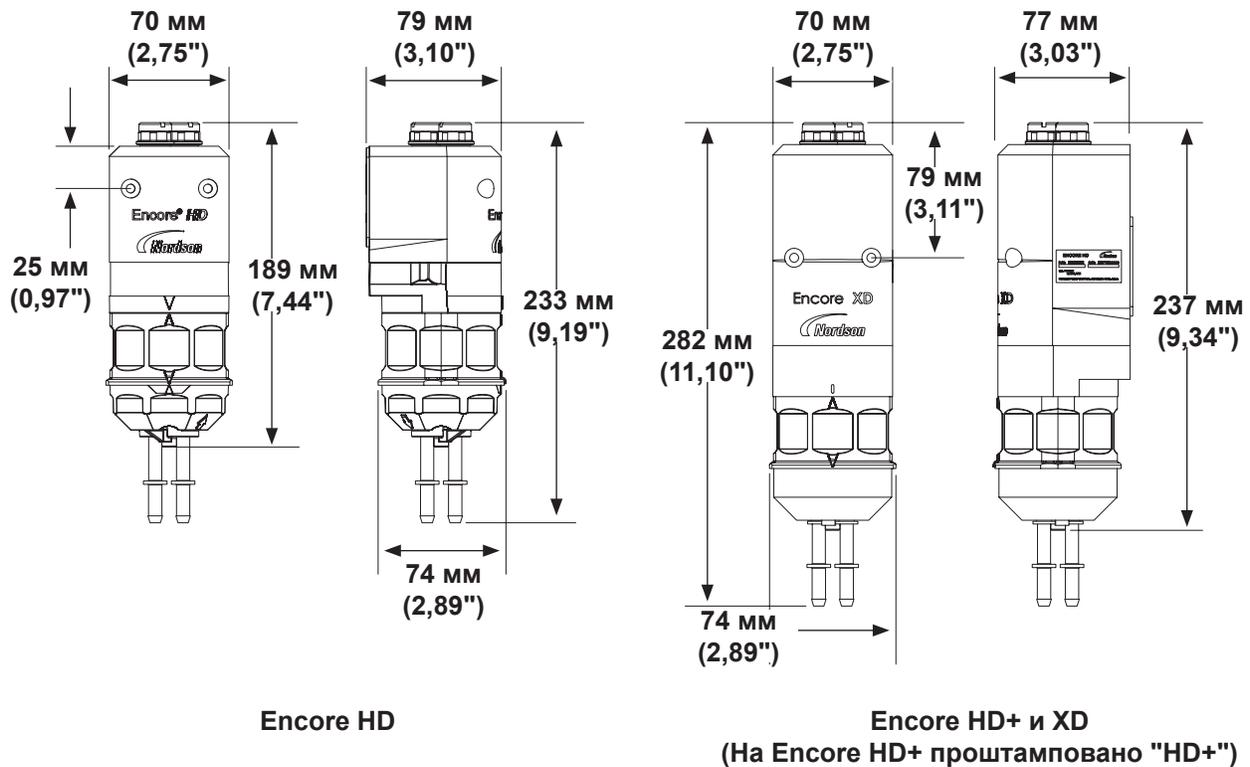


Рис. 7 Размеры насоса Encore

Монтаж

Монтаж шлангов насоса

См. Рис. 8.

Стандартные пластиковые шланги с НД 8 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: Отрезать пластиковый шланг, используя шланговый резак. Неровность среза порошкового шланга может привести к перекрестному загрязнению.

Вставить пластиковый шланг (3) в нижний Y-блок (1) и присоединить к внутреннему фитингу (не показан).

Гибкие шланги с НД 8 мм

ПРИМЕЧАНИЕ: Завершенные переходники, используемые для присоединения гибких шлангов, не входят в комплект насоса.

1. Вставить конец переходника (2) в нижний Y-блок (1). Присоединить к внутреннему фитингу.
2. Натянуть гибкий порошок шланг (4) на завершенный конец переходника (2).

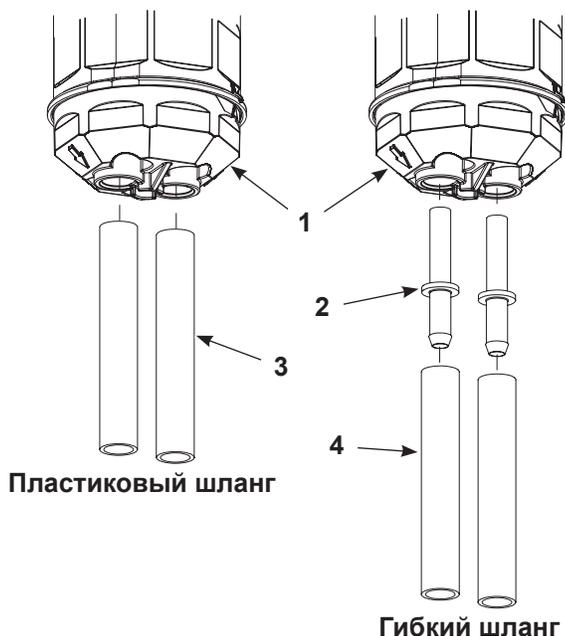


Рис. 8 Монтаж порошкового шланга

Антистатические шланги с НД 8,2 мм/ ВД 5,6 мм

См. краткую инструкцию *Комплект для заземления антистатических шлангов Encore HD (1620023)*. Используются только с комплектом для заземления антистатических шлангов Encore HD.

Монтаж прокладки насоса

См. Рис. 9.

ПРИМЕЧАНИЕ: Прокладка, изображенная на рисунке, не подходит для насосов, используемых в модулях насосов Encore HD.

ПРИМЕЧАНИЕ: При замене поврежденной прокладки на новую см. *Прокладка насоса, замена* на стр. 23.

Снять подложку с клейкой стороны прокладки (1) и приклеить ее на насос (2), совместив отверстия в прокладке (1) с отверстиями портов насоса (2).

ОСТОРОЖНО: Проверить, чтобы прокладка не закрывала ни одно из отверстий портов насоса. Вторая прокладка, прилагаемая к насосу, служит запасной.

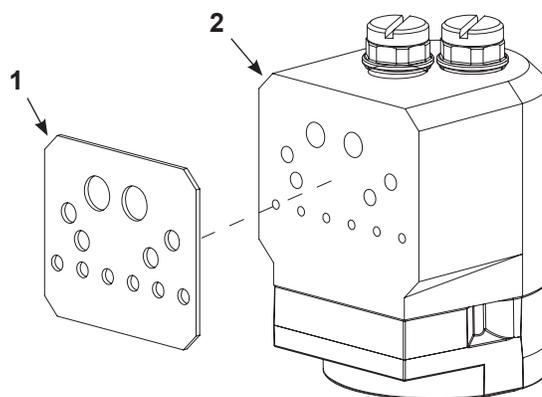


Рис. 9 Прокладка насоса, замена

Насос в шкафу, на панели или в кожухе



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Следовать инструкциям по технике безопасности, приведенным в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

Смонтировать насос на имеющейся панели, следуя приведенным ниже инструкциям.

См. Рис. 10.

1. Убедиться, что прокладки насоса (1) не повреждены, при необходимости заменить.
2. Установить насос в соответствующее монтажное положение на стенке шкафа или кожуха (3). См. *Назначение портов насоса* на стр. 7.
3. Закрепить насос на стенке шкафа, затянув крепежные детали насоса (2) от руки.
4. Надежно затянуть все крепежные детали.

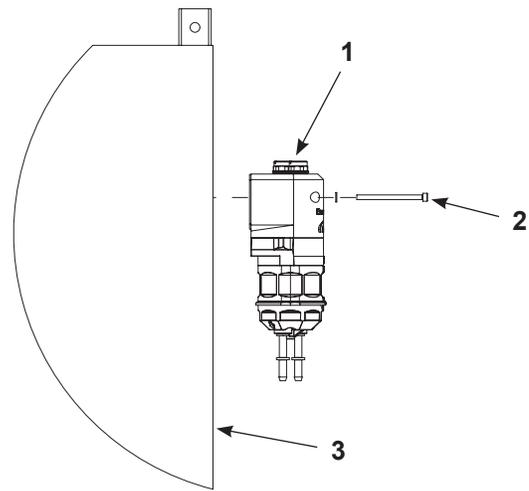


Рис. 10 Монтаж насоса в шкафу

Техобслуживание

Описанные операции техобслуживания обеспечивают поддержание максимальной производительности насоса.



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Следовать инструкциям по технике безопасности, приведенным в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

ПРИМЕЧАНИЕ: Необходимая периодичность выполнения данных операций зависит от ряда факторов, в т.ч. от квалификации оператора и типа используемого порошка.

Периодичность	№ дет.	Процедура
Ежедневный визуальный осмотр	<p>Пережимные клапаны</p>	Осмотреть корпус пережимных клапанов на наличие следов утечки порошка. При обнаружении в корпусе пережимных клапанов порошка или трещин от напряжения заменить пережимные клапаны и дисковые фильтры.
Через каждые шесть месяцев или При каждой разборке насоса	<p>Верхний Y-блок</p> <p>Прокладка Y-блока</p> <p>Нижний Y-блок</p>	<p>ПРИМЕЧАНИЕ: Для сокращения простоев рекомендуется иметь на складе верхний коллектор и комплект нижних сменных блоков, устанавливаемых на время очистки другого комплекта.</p> <p>Разобрать насос и проверить нижний Y-блок и верхний Y-блок на наличие следов износа и спекания. При необходимости очистить детали в ультразвуковом очистителе.</p> <p>Заменить прокладку Y-блока.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: Прокладку Y-блока необходимо заменять при каждой разборке насоса.</p> <p>ПРИМЕЧАНИЕ: При сборке затянуть винт моментом 2,8–3,4 Н•м (25–30 дюйм-фунтов).</p>
	<p>Прокладка</p>	Осмотреть прокладку на наличие повреждений. Заменить, если нужно.

Поиск и устранение неисправностей



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Следовать инструкциям по технике безопасности, приведенным в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

Описанные процедуры устранения неисправностей применимы только для наиболее общих неполадок. Если приведенной информации недостаточно для устранения неисправности, обращайтесь в центр поддержки пользователей отделочного оборудования по телефону (800) 433-9319 или к местному представителю Nordson.

Неполадки	Возможная причина	Принимаемые меры
1. Снижен выход порошка (пережимные клапаны открываются и закрываются)	Забит порошок шланг на распылитель или сам распылитель.	Проверить шланг на наличие засоров. Продуть насос и распылитель.
	Неисправен клапан регулирования подачи воздуха перекачивания.	Прочистить клапан регулирования подачи воздуха перекачивания. Если неполадки продолжаются, заменить клапан регулирования подачи воздуха перекачивания.
	Неисправность обратного клапана насоса.	Заменить обратные клапаны.
2. Снижен выход порошка (пережимные клапаны не открываются и не закрываются).	Неисправность пережимного клапана.	Заменить пережимной клапан и дисковые фильтры.
	Неисправность электромагнитного клапана.	Заменить электромагнитный клапан. Найти электромагнитный клапан, управляющий неработающим пережимным клапаном, см. руководство <i>Блок управления и блок питания насоса Encore HD</i> или <i>Модуль насоса Encore HD</i> (в зависимости от системы).
	Неисправность обратного клапана насоса.	Заменить обратные клапаны.
3. Снижен вход порошка (нарушение всасывания из питателя).	Забит порошок шланг с питателя.	Проверить шланг на наличие засоров. Продуть насос и распылитель.
	Потеря разрежения у генератора разрежения.	Проверить генератор разрежения на наличие загрязнений. Проверить выпускной глушитель панели насосов. Заменить выпускной глушитель, если он забит.
	Неисправен клапан регулирования подачи воздуха перекачивания.	Прочистить клапан регулирования подачи воздуха перекачивания. Если неполадки продолжаются, заменить клапан регулирования подачи воздуха перекачивания.
4. Изменение формы факела распыла.	Неисправен клапан регулирования подачи воздуха распыла.	Прочистить клапан регулирования подачи воздуха распыла. Если неполадки продолжаются, заменить клапан регулирования подачи воздуха распыла.

См. продолжение...

Неполадки	Возможная причина	Принимаемые меры
5. Порошок внутри впускного переходника распылителя.	Изношено внутреннее уплотнительное кольцо форсунки.	Заменить внутреннее уплотнительное кольцо форсунки.
	Шланг подачи порошка неплотно сидит в переходнике.	<p>Отвернув накидную гайку, снять узел форсунки и накидной гайки.</p> <p>Вынуть переходник из конца гибкого порошкового шланга.</p> <p>Ослабив фиксирующую втулку, осторожно вытянуть гибкий порошковый шланг из переходника распылителя. Очистить поверхности.</p> <p>Если конец шланга подачи поврежден, срезать поврежденный конец шланговым резакком.</p> <p>Вывернуть установочный винт и снять впускной переходник с распылителя. Продуть начисто переходник и порошковый шланг.</p> <p>Поставить впускной переходник. Продеть гибкий порошковый шланг сквозь впускной переходник. Затянуть фиксирующую втулку. Смонтировав переходник на шланге, осторожно потянуть шланг назад, чтобы переходник прижался к фланцу.</p> <p>Смонтировать форсунку с накидной гайкой.</p>
6. Утечка воздуха вокруг торцевой крышки	Изношена прокладка умножителя.	Заменить прокладку умножителя.
7. Слишком жесткий шланг подачи порошка	Спиральная оплетка находится слишком близко к распылителю.	Удалить спиральную оплетку на 24 дюйма от рукоятки распылителя.
8. Струи порошка, нарушающие равномерность факела распыла	Слишком низкая уставка подачи воздуха распыла.	Повысить уставку подачи воздуха распыла.
	Забита форсунка.	Снять, разобрать и прочистить форсунку.
	Слишком низкое давление воздуха на впуске.	Повысить давление воздуха на впуске.
9. Проблемы с подачей порошка: пульсация, схлопывание факела, нерегулярная подача, низкая подача	Неправильная компенсация вспомогательного воздуха.	<p>Увеличить или уменьшить уставку компенсации вспомогательного воздуха для текущей предустановки.</p> <p>В случае пульсации подачи распылителя установить блок управления на положительное число.</p> <p>В случае схлопывание факела распылителя установить блок управления на отрицательное число.</p>
	Неправильное давление воздуха псевдооживления	Повысить или понизить давление воздуха псевдооживления. Порошок должен кипеть с умеренной интенсивностью.
	Влажный или загрязненный порошок	Проверить осушители воздуха и фильтры/сепараторы. Проверить порошок в бункерных питателях и убедиться, что он течет легко.

См. продолжение...

Неполадки	Возможная причина	Принимаемые меры
9. (продолжение) Проблемы с подачей порошка: пульсация, схлопывание факела, нерегулярная подача, низкая подача	Слишком длинный всасывающий шланг.	Придвинуть питатели ближе к насосу и укоротить всасывающий шланг. Длина шланга с питателя должна быть меньше 12 футов.
	Всасывающий или подающий шланг забит или перегнут.	Проверить шланг. Продуть шланг или заменить его, если нужно.
	Неправильное давление регулятора на панели насоса	Установить регуляторы панели насоса на правильное давление. См. правильные настройки давления под заголовком "Проверка подачи" на стр. 18.
	Ослаб фитинг 8-мм шланга переходника насоса.	Затянуть фитинг 8-мм шланга.
	Изношено уплотнительное кольцо крепления насоса.	Заменить уплотнительные кольца крепления насоса. См. номера деталей в кратком руководстве по всасывающей трубке или в руководстве по питателю.
	Всасывающая трубка неплотно ввернута в крепление насоса.	Затянуть всасывающую трубку в креплении насоса.
	Утечка воздуха вокруг фиксирующей втулки.	Заменить уплотнительное кольцо фиксирующей втулки.
	Ослабла накидная гайка или сдвинулось уплотнительное кольцо впускной трубки насоса.	Проверить уплотнительное кольцо и затянуть накидную гайку. Проверить износ завершенного переходника трубки. Проверить наличие утечек воздуха между коллектором и корпусом, между коллектором и насосом.
	Неправильно расположен подающий шланг.	Подающий шланг должен лежать в 3-футовой бухте параллельно полу.
	Ненадлежащая длина подающего шланга.	Подающий шланг с насоса на распылитель должен иметь длину 60 футов.
Неполадки в работе насоса или коллектора управления насосом.	Выполнить процедуру <i>Проверка разрежения</i> , см. стр. 16. (Требуется вакуумметр на 0–30 дюймов рт. ст.)	
10. Неисправен насос, требуется ремонт (Проверка всасывания)	Трубка псевдооживления засорена или забита.	Заменить трубку псевдооживления. Убедиться, что уплотнительные кольца на месте. Если они отсутствуют, в глушителе может откладываться порошок. ПРИМЕЧАНИЕ: Дисковые фильтры должны быть установлены вровень с алюминиевым корпусом. Если они чуть приподняты, имеют место негерметичность прокладки и неполадки в работе насоса.
	Негерметичен пережимной клапан.	Заменить пережимные клапаны и дисковые фильтры.
	Забит нижний Y-образный блок.	Снять и прочистить нижние Y-блоки.
<i>См. продолжение...</i>		

Неполадки	Возможная причина	Принимаемые меры
11 Неисправен управляющий коллектор, требуется ремонт (Проверка всасывания)	Клапаны 2 и 5 коллектора насоса засорены порошком.	Снять и осмотреть клапаны. Если они засорены, продуть коллектор и заменить клапаны. ПРИМЕЧАНИЕ: С прежним трехпозиционным жгутом проводов использовать прилагаемый переходник. При использовании нового двухпозиционного жгута проводов прилагаемый переходник можно выбросить.
	Забит генератор разрезания.	Снять и осмотреть сопло Вентури генератора разрезания. Если сопло забито, продуть его или заменить генератор разрезания. 1. Снять генератор разрезания с коллектора. Проверить разрезание пальцем. 2. Снять выпускной шланг генератора разрезания в нижней части корпуса (внутри). Запустить распылитель. Проверить выпуск и увеличить подачу порошка. 3. Проверить ориентацию обратного клапана.

Проверка разрезания

ПРИМЕЧАНИЕ: Для процедуры требуется вакуумметр на 0–30 дюймов рт. ст. См. примеры результатов измерения на Рис. 12.

1. Продуть насос и распылитель. Не загружать материал нового цвета.
2. Установить выход kV на 0. Установить подачу порошка на 35%.
3. Отсоединить порошок шланг от насоса. Присоединить вакуумметр ко всасывающему фитингу или приложить к фитингу палец, как показано на Рис. 11.
4. Запустить распылитель и следить за вакуумметром или проверить наличие разрезания на ощупь.

- Если разрезание правильное (9–14 дюймов рт. ст.) с обеих сторон насоса (или с одной из сторон насоса разрезание меньше), перейти к процедуре проверки подачи.
- Если разрезание низкое (меньше 8 дюймов рт. ст.) с одной стороны насоса (или с одной из сторон насоса разрезание меньше), перейти к процедуре проверки всасывания.
- Если разрезание низкое (меньше 8 дюймов рт. ст.) с обеих сторон насоса (или с одной стороны насоса разрезание слабое либо отсутствует), перейти к процедуре проверки всасывания.

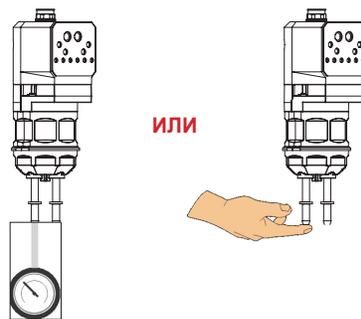


Рис. 11 Методы проверки разрезания

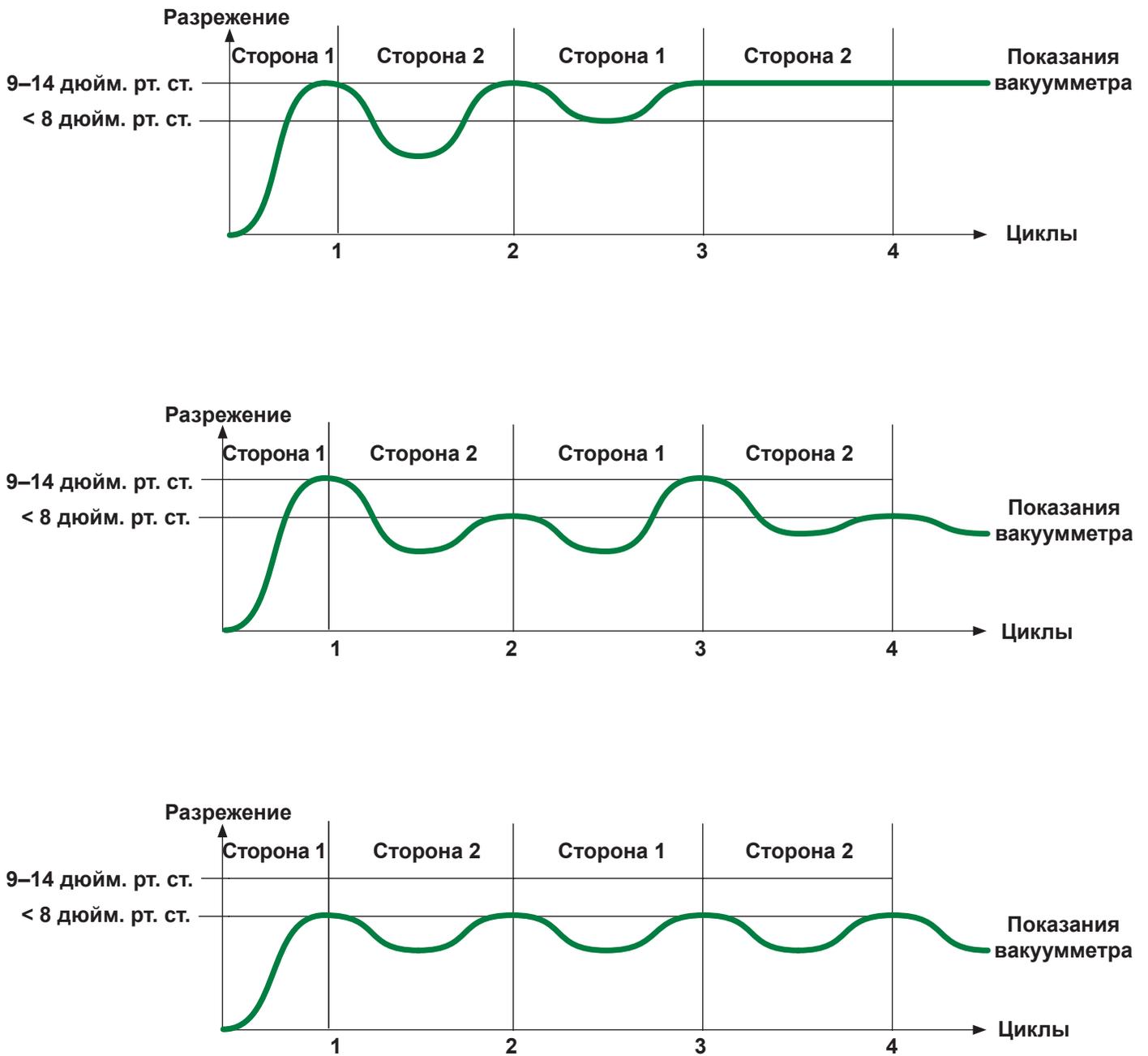


Рис. 12 Результаты измерения разрежения

Проверка подачи

Причина неполадок не в насосе или коллекторе управления. Проверить на наличие препятствий подающий или всасывающий шланг.

1. Присоединить подающий шланг к насосу.
2. Включив распылитель, следить за вакуумметром. Правильное показание вакуумметра 9–14 дюймов рт. ст.

Если неисправен подающий шланг или распылитель:

1. Прочистить или заменить подающий шланг.
2. Проверить уплотнительное кольцо контргайки распылителя и заменить, если оно отсутствует или повреждено.
3. Снять с распылителя форсунку и переходник порошкового шланга, прочистить или заменить.

Если неисправен всасывающий шланг, фитинги, всасывающая трубка или порошок:

1. Присоединить всасывающий шланг, как показано на Рис. 13.
2. Включив распылитель, следить за подачей порошка.

Проверка всасывания

Низкое значение разрежения: ниже 8 дюймов рт. ст. с одной или с обеих сторон насоса.

Причина неполадок не в насосе или коллекторе управления.

1. Снять насос и заменить его исправным.
2. Присоединить вакуумметр к всасывающему фитингу насоса.
3. Включив распылитель, следить за вакуумметром.
 - Если неполадки прекращаются, проверить фитинги всасывающего шланга и уплотнительные кольца переходника. Прочистить всасывающую трубку. Для систем Color-on-Demand® перейти к процедуре на стр. 19.
 - Если неполадки продолжаются, забит всасывающий шланг. Заменить всасывающий шланг.
 - Если неполадки прекращаются, прежний насос неисправен. См. *Неисправен насос, требуется ремонт* в таблице *Поиск и устранение неисправностей* на стр. 15.
 - Если неполадки продолжаются, неисправен коллектор управления насосом. См. *Неисправен насос, требуется ремонт* в таблице *Поиск и устранение неисправностей* на стр. 15.

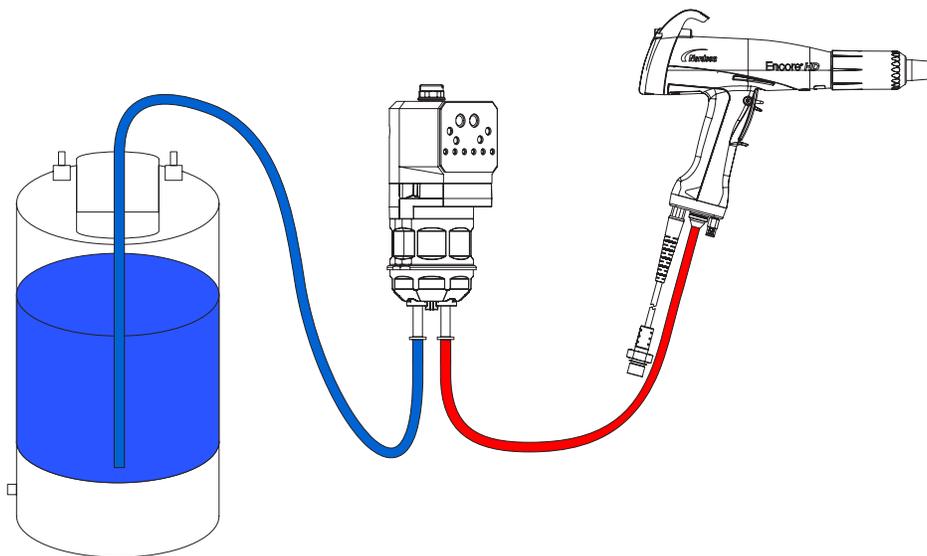


Рис. 13 Присоединение шлангов

Ремонт



ВНИМАНИЕ: К выполнению следующих операций допускается только квалифицированный персонал. Следовать инструкциям по технике безопасности, приведенным в настоящем документе и всей остальной сопроводительной документации.

ПРИМЕЧАНИЕ: Насос изображен со стандартной прокладкой. Для систем с модулями насосов Encore HD стандартная прокладка не применяется. Вместо нее на коллектор модуля насоса ставится кольцевая прокладка. Дополнительная информация о кольцевой прокладке приведена в руководстве "Модуль насоса Encore HD".

Трубка псевдооживления, замена



ВНИМАНИЕ: Перед выполнением следующих операций необходимо отключать подачу воздуха и сбрасывать давление. Невыполнение указания по сбросу давления чревато травмами.

1. См. Рис. 14. Провести смену цвета, чтобы удалить прежний порошок из насоса, а затем сбросить давление воздуха в системе и отсоединить шланг продувочного воздуха.



Рис. 14 Отсоединение шлангов продувочного воздуха

2. См. Рис. 15. Вывернуть монтажную муфту трубки псевдооживления и вытянуть трубку псевдооживления из корпуса насоса прямо.



Рис. 15 Освобождение трубок псевдооживления

3. См. Рис. 16. Вытянуть прежнюю трубку псевдооживления из монтажной муфты, а затем посадить новую трубку до красного уплотнительного кольца.

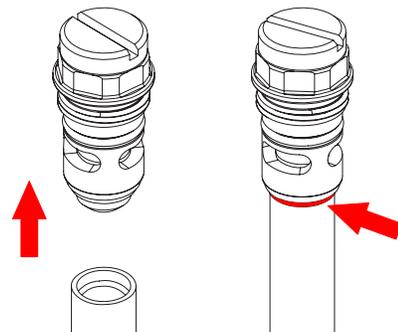


Рис. 16 Демонтаж трубки с монтажной муфты

4. См. Рис. 17. Смонтировать узлы трубок псевдооживления в корпусе насоса. Затянуть монтажные муфты, затем подсоединить шланги продувочного воздуха.



Рис. 17 Присоединение шлангов продувочного воздуха

Насос, разборка

Для сокращения простоев следует хранить на складе запасной насос, устанавливаемый вместо ремонтируемого.

ПРИМЕЧАНИЕ: При каждой разборке насоса необходимо заменять прокладку Y-блока (поз. 19 на рис. 20).



ВНИМАНИЕ: Перед выполнением следующих операций необходимо отключать подачу воздуха и сбрасывать давление. Невыполнение указания по сбросу давления чревато травмами.

ПРИМЕЧАНИЕ: Понетить бирками все пневматические и порошковые шланги перед отсоединением от насоса.

1. См. Рис. 18. Отсоединить шланги продувочного воздуха от верхней части модернизированного насоса (1), если требуется.
2. См. Рис. 19. Отсоединить впускной (2) и выпускной (3) порошковые шланги от нижней части насоса.
3. Вывернуть винты крепления насоса к панели насоса (4), а затем перенести насос на чистое рабочее место.
4. См. Рис. 20. Разобрать насос, как показано на рисунке, начиная с трубок псевдооживления. Прокладки приклеены и не нуждаются в снятии, если только они не повреждены. Если требуется замена, см. *Прокладка насоса, замена* на стр. 23.

ПРИМЕЧАНИЕ: Инструкции по извлечению пережимных клапанов из камеры см. под заголовком "*Пережимной клапан, замена*", стр. 24.

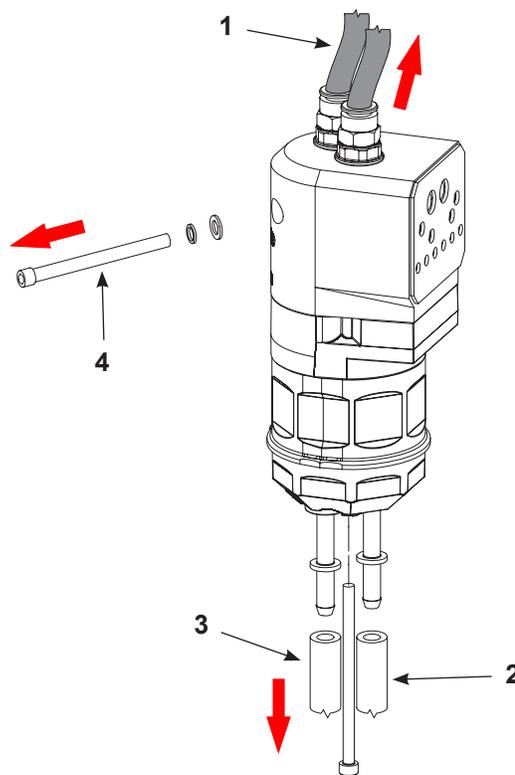


Рис. 18 Подготовка к разборке модернизированного насоса

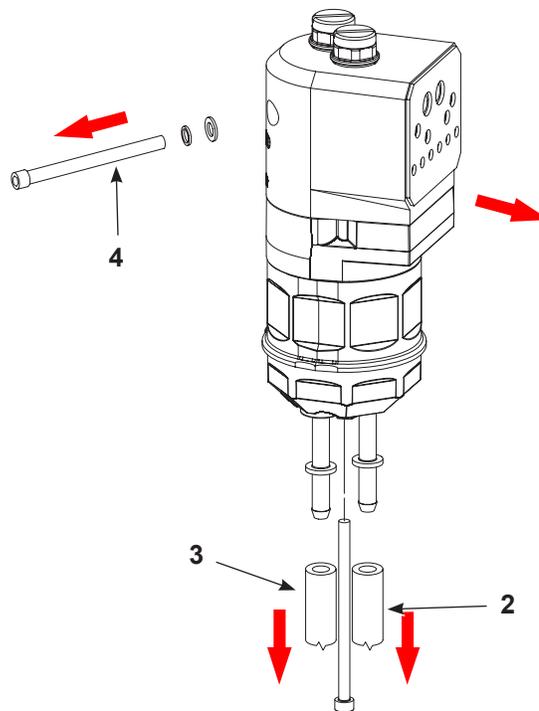


Рис. 19 Подготовка к разборке стандартного насоса

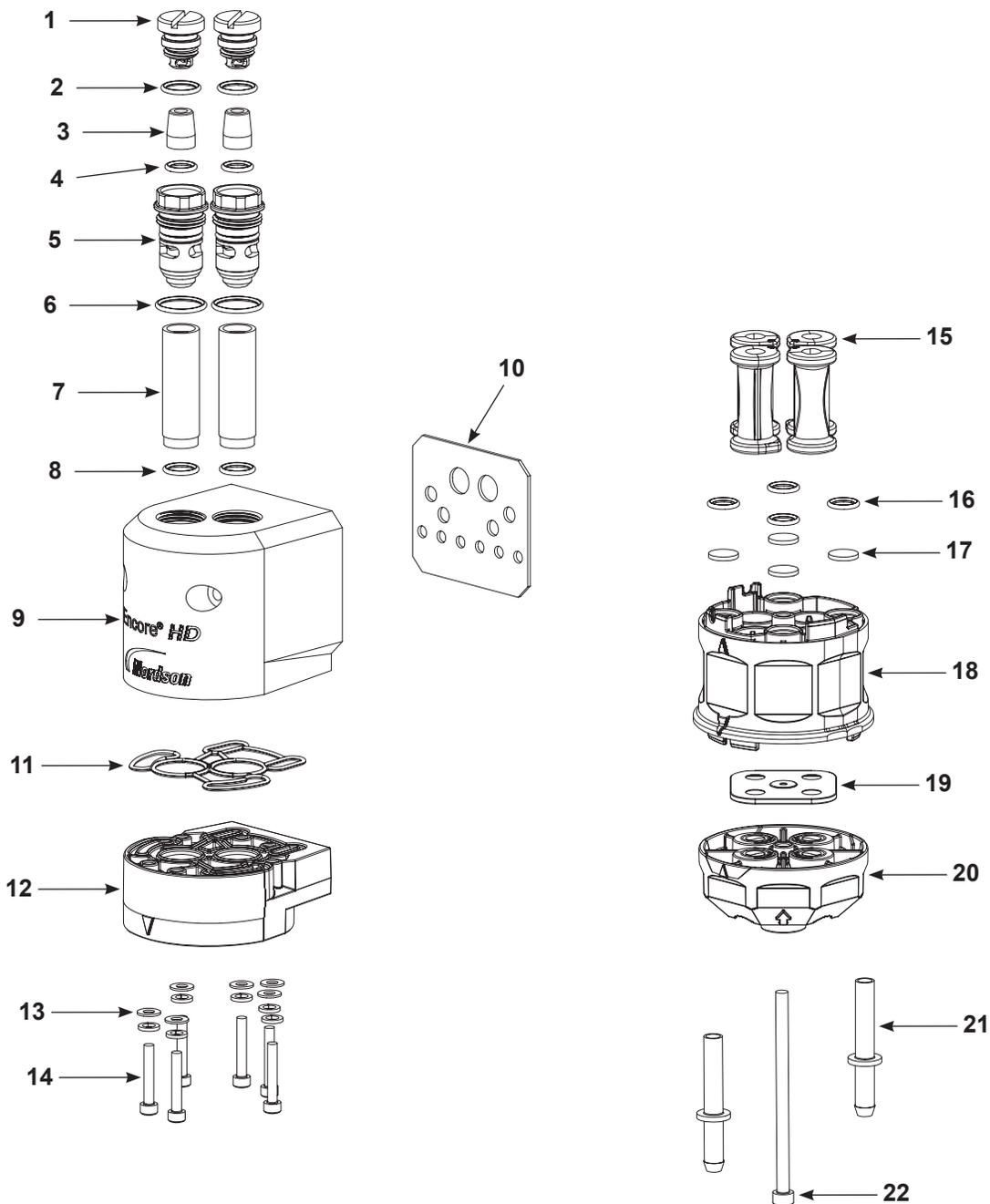


Рис. 20 Разборка насоса (показан Encore HD)

- | | | |
|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| 1. Заглушки фитингов (2) | 9. Продувочный коллектор (1) | 17. Дисковые фильтры (4) |
| 2. Уплотнительные кольца (2) | 10. Прокладка коллектора (1) | 18. Блок пережимных клапанов (1) |
| 3. Обратные клапаны (2) | 11. Уплотнение блока (1) | 19. Прокладка Y-блока (1) |
| 4. Уплотнительные кольца (2) | 12. Верхний Y-блок (1) | 20. Нижний Y-блок (1) |
| 5. Монтажные муфты (2) | 13. Стопорные шайбы (12) | 21. Завершенные ниппели (2) |
| 6. Уплотнительные кольца (2) | 14. Винты M4 x 25 (6) | 22. Винт M5 x 85 (1) |
| 7. Трубки псевдооживления (2) | 15. Пережимные клапаны (4) | |
| 8. Уплотнительные кольца (2) | 16. Уплотнительные кольца (2) | |

Насос, сборка



ОСТОРОЖНО: Следовать порядку сборки и инструкциям на рисунках. Невыполнение инструкций по сборке чревато повреждением насоса.

ПРИМЕЧАНИЕ: При каждой разборке насоса необходимо заменять прокладку Y-блока (поз. 10 на Рис. 23).

Процедура

1. См. Рис. 21. Положить специальное уплотнительное кольцо (1) на верхний Y-блок (2), как показано, затем закрепить верхний Y-блок на корпусе продувочного коллектора (3) соответствующими винтами (4).

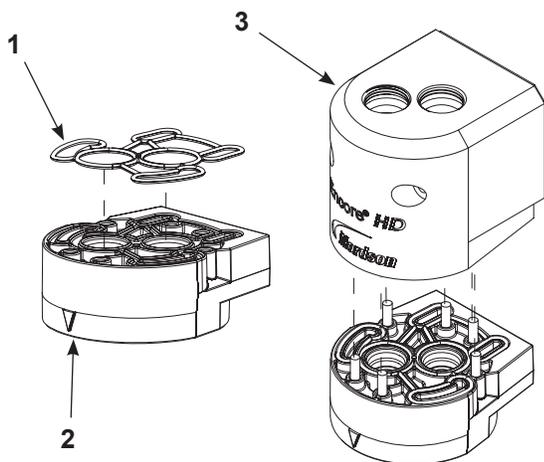


Рис. 21 Монтаж нижнего Y-блока на продувочном коллекторе

2. См. Рис. 22. Установить пережимные клапаны (5), дисковые фильтры (6) и уплотнительные кольца (7) в корпус пережимных клапанов (8). См. процедуру сборки *Пережимной клапан, замена* на стр. 24.

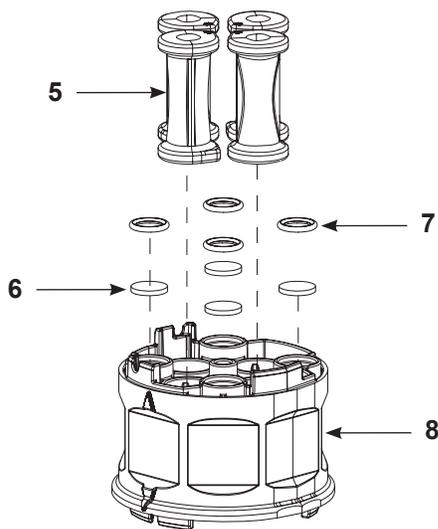


Рис. 22 Сборка корпуса пережимных клапанов

3. См. Рис. 23. Поставить прокладку (10) на нижний Y-блок (11), затем вернуть длинный винт со стопорной шайбой (12) через нижний Y-блок в корпус пережимных клапанов, верхний Y-блок и продувочный коллектор. Затянуть винт моментом 2,8–3,4 Н•м (25–30 дюйм-фунтов).

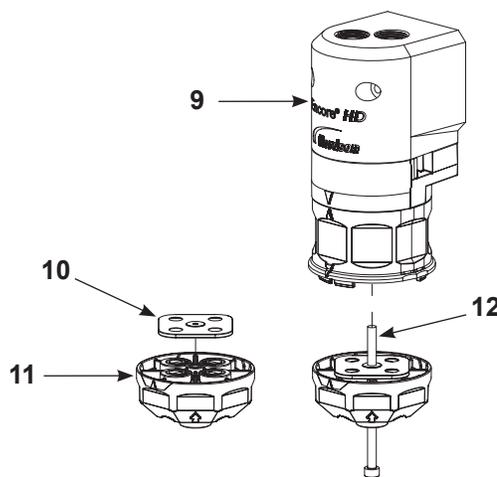


Рис. 23 Сборка прокладки и нижнего Y-блока

4. См. Рис. 24. Перед установкой трубок псевдооживления (16) собрать обратные клапаны (13), уплотнительные кольца (12), монтажные муфты (14) и заглушки фитингов (10). По завершении смонтировать монтажные муфты в сборе (17) и дополнительные уплотнительные кольца на трубках псевдооживления (18).

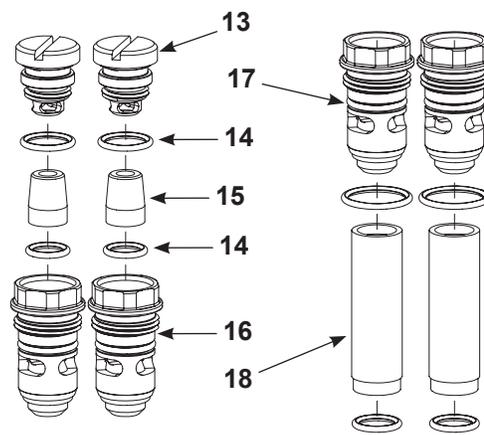


Рис. 24 Монтаж фитингов на трубках псевдооживления

5. См. Рис. 25. Вставить трубки псевдооживления в сборе (19) с верхней стороны продувочного коллектора (20). Посадить трубки в коллектор.

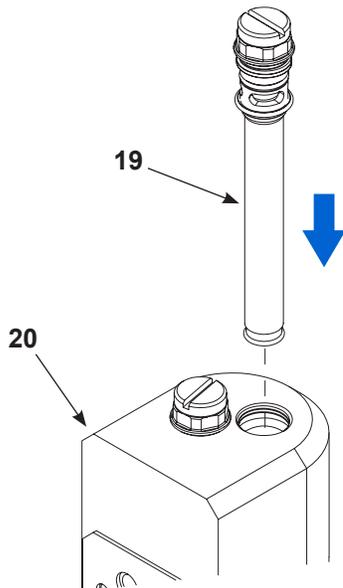


Рис. 25 Установка трубок псевдооживления в коллектор

6. См. Рис. 26. После сборки насоса полностью затянуть длинный винт, чтобы стянуть все собранные компоненты.

7. Смонтировать насос в шкафу, прежде чем соединять шланги подачи с портами в нижней части насоса. Подробнее см. в разделе *Монтаж* на стр. 10.

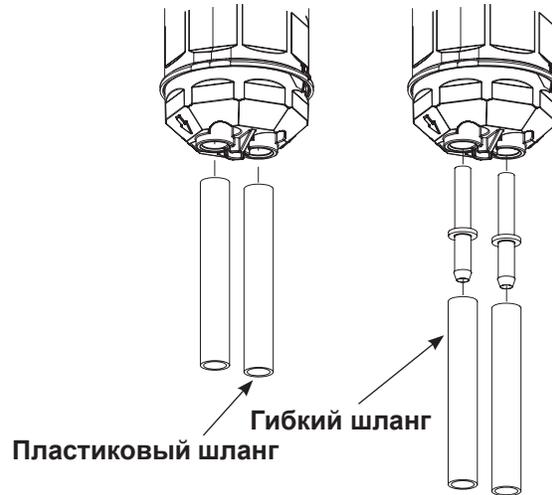


Рис. 26 Монтаж шлангов в нижнем Y-блоке

Прокладка насоса, замена

ПРИМЕЧАНИЕ: Прокладка, изображенная на рисунке, не используется в модулях насосов Encore HD. За информацией о кольцевой прокладке, используемой вместо изображенной здесь прокладки, обращаться в руководство *Модуль насоса Encore HD*.

1. См. Рис. 27. Снять прокладку с насоса.
2. Используя промышленное средство для удаления клея на основе лимонной кислоты и пластмассовый скребок, удалить остатки клея от старой прокладки насоса. Удалить все загрязнения из отверстий портов.
3. Снять подложку с клейкой стороны новой прокладки и приклеить ее на насос, совместив отверстия в прокладке с отверстиями портов насоса.

! **ОСТОРОЖНО:** Проверить, чтобы прокладка не закрывала ни одно из отверстий портов насоса. Вторая прокладка, прилагаемая к насосу, служит запасной.

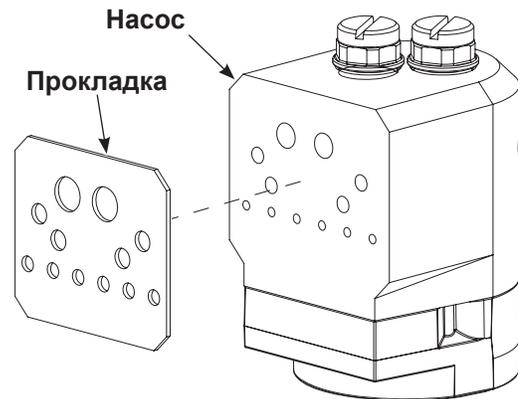


Рис. 27 Замена прокладки насоса

Пережимной клапан, замена

- !** **ОСТОРОЖНО:** Прежде чем зажать корпус пережимных клапанов в тисках, поставить на губки тисков мягкие накладки. Зажимать в тисках не сильнее, чем необходимо для надежного удержания корпуса клапанов. Невыполнение данного указания чревато повреждением корпуса пережимных клапанов.

На Рис. 28 показана верхняя часть корпуса пережимных клапанов.

- На верхней поверхности корпуса пережимных клапанов выдавлена маркировка "UP".
- С верхней стороны корпуса клапанов находятся четыре канала с дисковыми фильтрами и уплотнительными кольцами.

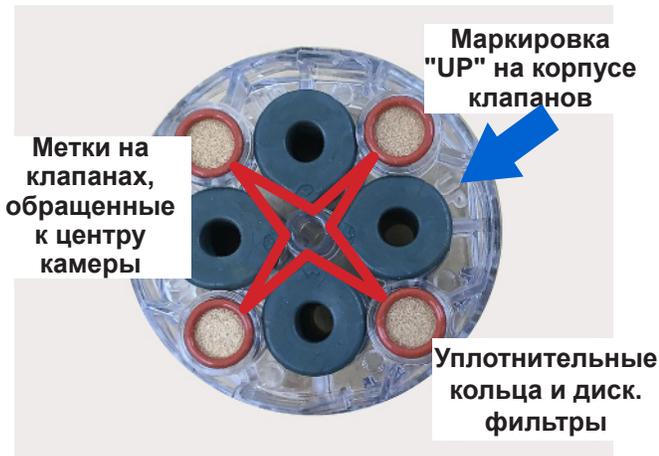


Рис. 28 Верхняя сторона корпуса пережимных клапанов

ПРИМЕЧАНИЕ: При замене пережимных клапанов необходимо заменять дисковые фильтры (входят в комплект пережимных клапанов). Выполнить операцию 2 процедуры *Насос, сборка*.

Пережимной клапан, демонтаж

См. Рис. 29.

1. Зажать корпус пережимных клапанов в тисках с прокладками на губках.
2. Зажать пальцами одной руки и оттянуть от корпуса клапанов нижний фланец пережимного клапана.
3. Отрезать фланец ножницами, а затем вытянуть оставшуюся часть пережимного клапана с верхней стороны корпуса.



Рис. 29 Демонтаж пережимного клапана

Пережимной клапан, монтаж

ПРИМЕЧАНИЕ: Все пережимные клапаны, предназначенные для частых контактов с пищевыми продуктами, нуждаются в тщательной очистке перед первым использованием.

Сориентировать пережимной клапан согласно врезке на Рис. 30.

1. Вставить монтажный инструмент через один из клапанных каналов, затем вставить пережимной клапан в открытый конец монтажного инструмента. Повернуть пережимной клапан меткой к центру корпуса клапанов.

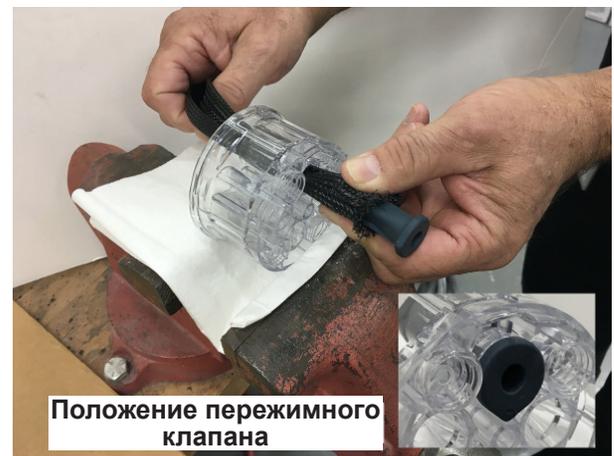


Рис. 30 Установка пережимного клапана в монтажный инструмент

2. См. Рис. 31. Протянуть клапан через камеру и проверить положение пережимного клапана в корпусе.

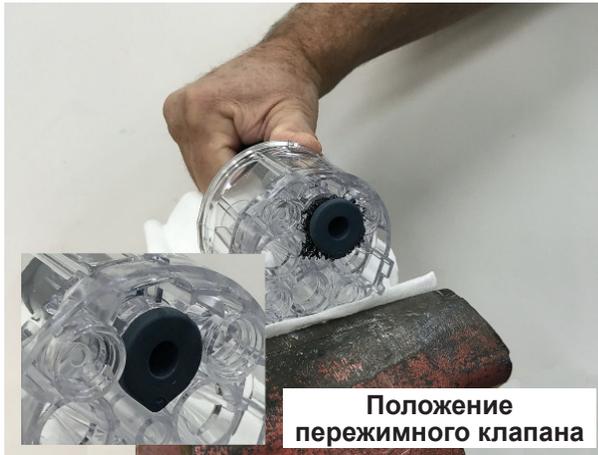


Рис. 31 Протягивание монтажной трубки через камеру

3. См. Рис. 32. Протягивать монтажный инструмент, пока конец пережимного клапана не войдет в корпус клапанов. Продолжать протягивание монтажного инструмента, пока пережимной клапан не пройдет через корпус и инструмент не освободится.



Рис. 32 Втягивание пережимного клапана в корпус клапанов

4. См. Рис. 33. Оттянув нижний фланец пережимного клапана, проверить совмещение ребер клапана с прямоугольными пазами в корпусе клапанов. Если необходимо, потянуть и повернуть пережимной клапан для совмещения с пазами.



Рис. 33 Проверка совмещения ребра и паза

Запчасти

Для заказа запчастей обращаться в центр поддержки пользователей Nordson Industrial Coating Systems по телефону (800) 433-9319 или к местному представителю Nordson.

Насос

См. Рис. 34 и следующую спецификацию запчастей.

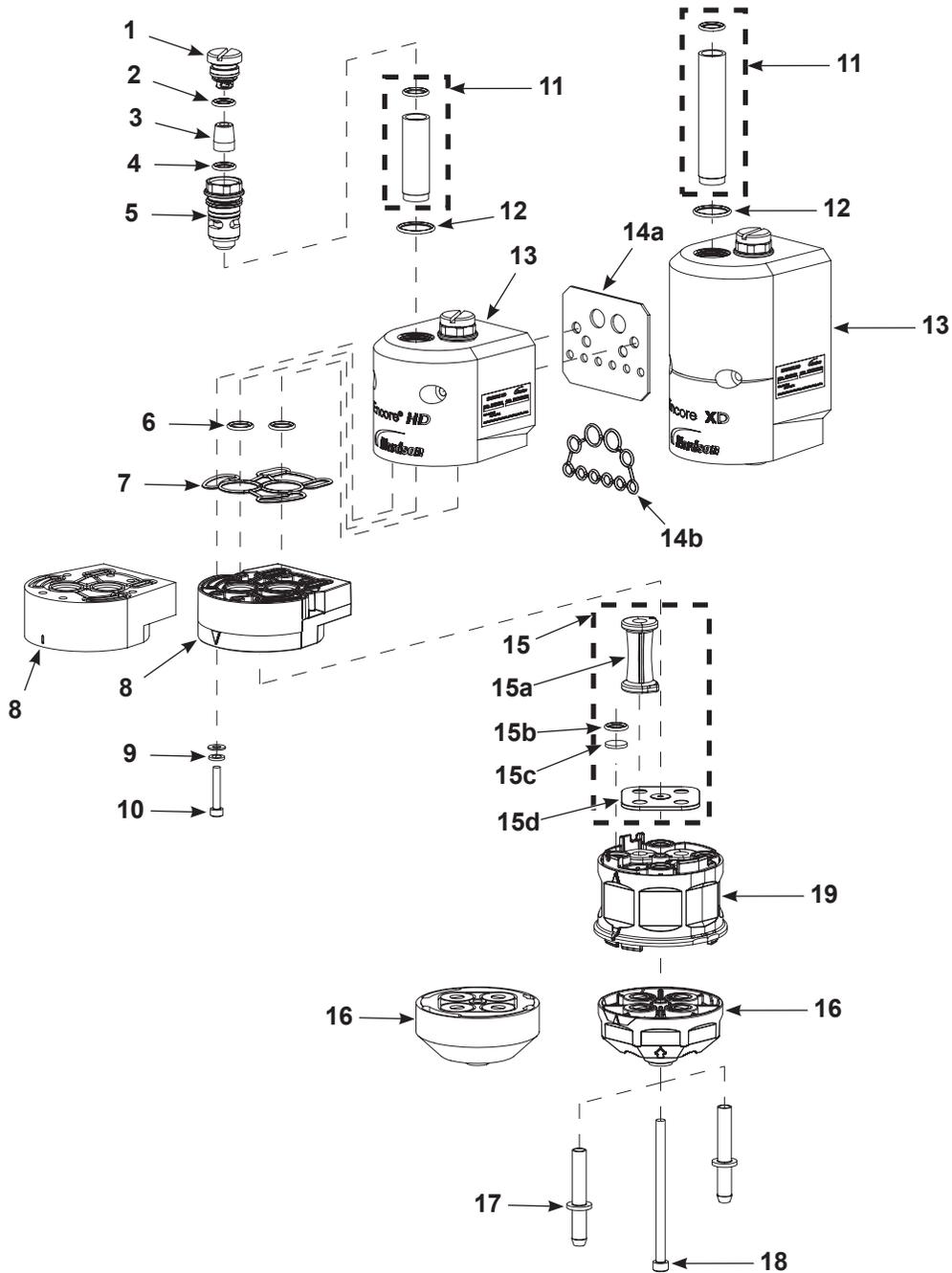


Рис. 34 Стандартные запчасти Encore HD, HD+ и XD

Поз.	№ дет.	№ дет.	№ дет.	Описание	Кол-во	Примечание
—	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	

ПРИМЕЧАНИЕ: А. Данные запчасти входят в ремонтные комплекты, перечисленные на стр. 28.

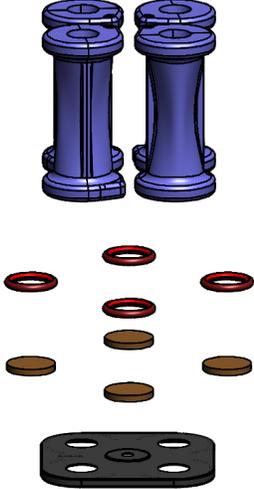
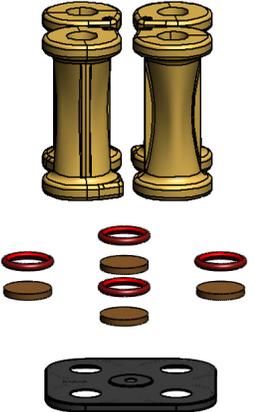
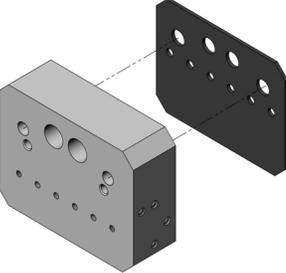
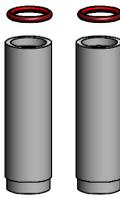
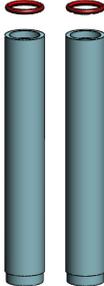
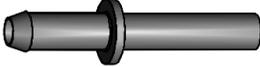
В. Если продувочные шланги присоединяются в верхней части насоса, использовать комплект обратных клапанов № дет. 1078161 (включает 2 обратных клапана).

С. Требуется замены при каждой разборке насоса.

Д. Для модулей насосов Encore HD вместо прокладки 1612795 использовать прокладку 1613013.

Запчасти

ПРИМЕЧАНИЕ: Хранить на складе по одному из данных узлов на каждый насос в системе.

	<p>Комплект синих пережимных клапанов Стандартный насос 1612217</p> <p>Включает следующие детали: 8 пережимных клапанов 8 уплотнительных колец 10 дисковых фильтров 2 прокладки</p>		<p>Ремонтный комплект для обратных клапанов (модернизация) 1078161</p>
	<p>Комплект желтых пережимных клапанов Насос для тяжелых рабочих условий 1612218</p> <p>Включает следующие детали: 8 пережимных клапанов 8 уплотнительных колец 10 дисковых фильтров 2 прокладки</p>		<p>Ремонтный комплект для обратных клапанов 1605570</p>
	<p>Модернизация до корпуса Prodigy Комплект коллектора 1616440</p> <p>Включает прокладку для модернизации коллектора 1613039</p>		<p>Комплект трубок псевдооживления для насоса HD 1057258</p> <p>Включает следующие детали: 4 пористых трубки 8 уплотнительных колец</p>
			<p>Комплект трубки псевдооживления для насоса HD+, XD 1093557</p> <p>Включает следующие детали: 4 пористых трубки 8 уплотнительных колец</p>
			<p>Завершенный переходник для гибкого шланга 1078006</p>

Номера деталей пневмошлангов и порошковых шлангов

См. Рис. 35 и следующую спецификацию запчастей.

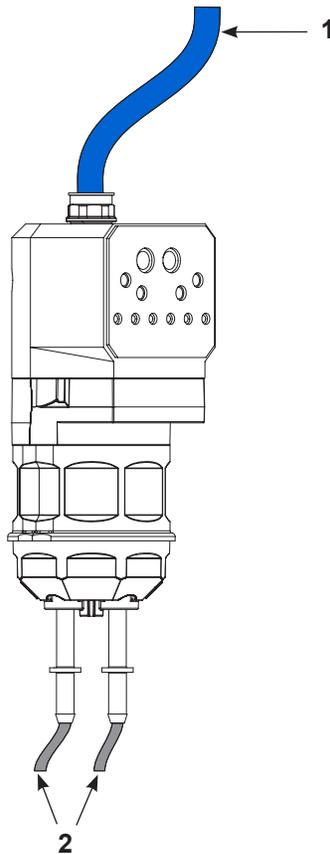


Рис. 35 Номера деталей пневмошлангов и порошковых шлангов

Поз.	№ дет.	Описание	Примечание
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

ПРИМЕЧАНИЕ: А. Завершенный ниппель требуется только для полиолефиновых шлангов.

В. Дополнительный порошковый шланг используется вместо стандартного полиолефинового.

С. Дополнительный антистатический шланг для предотвращения спекания и турбонаддува в шлангах подачи. Может использоваться только с комплектом заземления насоса Encore (1620013).

Эта страница намеренно оставлена пустой.

ДЕКЛАРАЦИЯ о соответствии ЕС

Изделие: насос порошковых материалов высокой плотности Encore HD

Модели: насос Encore HD, Encore HD+, Encore XD

Описание: данные насосы, работающие при низкой скорости воздуха/высокой плотности порошка, предназначены для подачи порошковых материалов покрытий на устройство нанесения. Насосы сертифицированы для эксплуатации в Зоне 22. Encore HD является стандартной моделью. Encore HD+ обеспечивает более высокую подачу, чем стандартная модель. Насос Encore XD предназначен для порошков, обладающих высокой абразивностью или ударной спекаемостью.

Используемые директивы:

2006/42/ЕС – Директива по безопасности машин и оборудования

2014/34/EU – Директива АТЕХ

Стандарты, использованные для подтверждения соответствия:

EN1127-1 EN/ISO12100 EN/ISO80079-36 EN/ISO80079-37

Принципы:

Данное изделие спроектировано и изготовлено в соответствии с вышеуказанными директивами и стандартами/нормами.

Маркировка и сертификаты:

Маркировка огнеопасности газовой среды: Ex h IIIC T40°C Dc

Тех. файл: Нотифицированный орган #2813, Sira CSA Group, Netherlands B.V.

DNV ISO9001

Нотифицированная организация по контролю качества АТЕХ – Baseefa Fimko Oy, Helsinki Finland



Дата: 16 марта 2021 г.

Джереми Крон (Jeremy Krone)
Отдел инженерных разработок
Industrial Coating Systems
Amherst, Ohio, USA

Уполномоченный представитель Nordson в ЕС

Контактные данные: Управляющий производством
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath



