

Versa-Spray® IPS
Otomatik Porselen Sır Pudrası
Püskürtme Tabancası

Kılavuz Bölüm 7135690F02

- Turkish -

Baskı 11/06



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

İçindekiler

Emniyet	1-1	Sorun giderme	5-1
Giriş	1-1	Süreklilik ve Direnç Kontrolleri	5-3
Kalifiye personel	1-1	Çoğaltıcı/Rezistör Donanımı Direnç Kontrolü	5-3
Kullanım amacı	1-1	Rezistör Direnç Kontrolü	5-4
Yönetmelikler ve Onaylar	1-1	Tabanca Kablosu Süreklilik Kontrolü	5-5
Kişisel Emniyet	1-2	Onarım	6-1
Yangın Emniyeti	1-2	Kontakt Ucunun Değiştirilmesi	6-1
Topraklama	1-3	Rezistörün Değiştirilmesi	6-2
Bir Fonksiyon Bozukluğu Durumunda Yapılması Gerekenler	1-4	Çoğaltıcının Değiştirilmesi	6-3
Elden Çıkarma	1-4	Parçalar	7-1
Emniyet Etiketleri	1-5	Giriş	7-1
Tanımı	2-1	Resimlendirilmiş Parça Listesinin Kullanılması	7-1
Giriş	2-1	Hurdaya Çıkarılmış Tabanca Donanımları	7-3
Seçenekler	2-2	Standart Tabanca Parçaları	7-4
Özellikleri	2-2	Seçenekler	7-6
Montaj	3-1	Kablolar ve Besleme Hortumu	7-6
Tabanca Montajı	3-1	Tabanca Montaj Çubuğu	7-6
Besleme Hortumu, Hava Borusu ve Kablo Bağlantıları	3-2	Kısa Devre Fişi	7-7
Hava Kalitesi	3-3	Düz Püskürtme Memesi	7-7
İşletme	4-1	İyon Toplayıcı Güçlendirme Kitleri	7-8
Başlatma	4-1	Shur-Lok İyon Toplayıcı Kiti	7-8
Kapatma	4-2	Sıralı Bilye Montajı İyon Toplayıcı Kiti	7-8
Bakım	4-2	Sıralı Bilye Montaj Kitleri	7-9
Günlük Temizlik	4-2	Sıralı Bilye Montaj Kiti	7-9
Her Hafta	4-4	İyon Toplayıcı Kiti ile Sıralı Bilye Montajı	7-10

Bizimle İletişim Kurun

Nordson şirketi ürünleri hakkında bilgi, eleştiri ve araştırmalar için her zaman açık bir kurumdur. Nordson hakkında genel bilgileri aşağıdaki internet adresini kullanan sitede bulabilirsiniz:

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

Tüm haberleşme adresleri için:

Bilgi

Bu yayının tüm telif hakları Nordson şirketine aittir. Orijinal telif hakları tarihi 1992. Nordson Corporation şirketinin yazılı izni olmadan bu belgenin hiçbir parçası çoğaltılamaz, fotokopi çekilemez veya başka dile çevrilemez. Bu yayının içerdiği bilgiler önceden haber verilmeden değiştirilebilir.

Ticari markalar

Nordson, Nordson logosu ve Versa-Spray, Nordson Corporation firmasına ait kayıtlı ticari markalardır.

Pyrex, Corning Incorporated firmasının ait kayıtlı bir ticari markadır.

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-904 691	39-02-9078 2485
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Finishing</i>	44-161-495 4200	44-161-428 6716
	<i>Nordson UV</i>	44-1753-558 000	44-1753-558 100

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa

- For your nearest Nordson office outside Europe, contact the Nordson offices below for detailed information.
- Pour toutes informations sur représentations de Nordson dans votre pays, veuillez contacter l'un de bureaux ci-dessous.
- Para obtener la dirección de la oficina correspondiente, por favor diríjase a unas de las oficinas principales que siguen abajo.

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

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

Japan

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

North America

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

Bölüm 1

Emniyet

Giriş

Bu emniyet talimatlarını okuyun ve bunlara uyun. Ekipman dokümanları içerisinde gerekli olan her yerde görev ve ekipman ile ilgili özel uyarılar, dikkat notları ve talimatlar bulunmaktadır.

Tüm ekipman dokümanlarının, bu talimat açıklamaları da dahil olmak üzere, işletme ve servis ekipmanları kapsamındaki herkese açık olduğuna emin olun.

Kalifiye personel

Ekipman sahipleri, Nordson firması ekipmanlarının kalifiye personel tarafından monte edilmesinden, işletilmesinden ve servise konulmasından emin olmakla sorumlu bulunmaktadır. Kalifiye personel, onlara verilmiş olan işleri güvenli bir şekilde yerine getirmekle eğitilmiş personel veya sözleşmeli çalışanlardır. Bu kişiler emniyetle ilgili tüm kural ve talimatlara aşina olup onlara verilmiş olan işleri bedensel olarak yerine getirebilme kapasitesine sahip olmalıdırlar.

Kullanım amacı

Nordson firması ekipmanlarının bu dokümanlarda anlatılanlarının haricinde, başka şekilde kullanımı, ekipmanları kullanan kişilerin yaralanmasına veya teçhizat donanımlarının hasar görmesine sebep olur.

Ekipmanların kullanım amacına uygun olmayan uygulamalara dair bazı örnekler

- Birbirine uyum sağlamayan materyallerin kullanılması
- İzin alınmadan bazı değişikliklerin yapılması
- Emniyet donanımlarının veya sürgü tertibatlarının çıkarılması veya atılması
- Birbirine uyum sağlamayan parçaların kullanılması
- Onay alınmadan yardımcı ekipmanların kullanılması
- Ekipmanların maksimum oran üzerinde işletilmesi

Yönetmelikler ve Onaylar

Tüm ekipmanların kullanıldığı çevrede kabul gördüğünden ve onaylandığından emin olunuz. Montaj, işletme ve servis talimatları yerine getirilmediği müddetçe Nordson firması ekipmanları için olan her onay geçersiz sayılacaktır.

Ekipman montajının tüm safhaları tüm federal, eyalet ve yerel kodlarla uyumlu olmak zorundadır.

Kişisel Emniyet

Yaralanmayı önlemek için bu talimatlara uyulmalıdır.

- Kalifiye eleman olmadıkça ekipmanları işletmeyin veya servise koymayın.
- Emniyet tertibatları, kapıları veya kapakları tam yerinde olmadıkça ve otomatik sürgüler mükemmel şekilde çalışmadıkça ekipmanı işletmeyin. Her hangi bir emniyet donanımını atlamayın veya etkisiz hale getirmeyin.
- Hareketli ekipmanları temiz tutun. Her hangi bir hareketli ekipmanın ayarını yapmadan veya servise koymadan önce güç kaynağını kapatın ve ekipman tamamen duruncaya kadar bekleyin. Beklenmedik durumları önlemek için güç kaynağını kapatın ve ekipmanı emniyet altına alın.
- Basıncılı sistemlerin veya parçaların ayarını yapmadan veya servise koymadan önce içerdeki hidrolik ve pnömatik basıncı çıkarın (tamamen boşaltın). Elektrikli ekipmanları servise koymadan önce devreden çıkarın, kilitleyin ve şalteri kapatın.
- Kullanılan tüm materyaller için Materyal Emniyeti Data Sayfasını (MEDS) bulun ve okuyun. Güvenli şekilde işletme konusunda ve materyallerin kullanımında ve tavsiye edilen personel koruma donanımlarının kullanımı konusunda üretici firmanın talimatlarına uyunuz.
- Yaralanmaları önlemek için işyerinde sıcak yüzeyler, keskin kenarlar, enerji yüklü elektrik devreleri ve pratik sebeplerden dolayı kapatılamayan veya koruma altına alınamayan hareketli parçalar gibi sıkça tamamen ortadan kaldırılamayan, tam belirgin olmayan tehlikeler karşısında dikkatli olun.

Yangın Emniyeti

Bir yangın veya patlamadan kaçınmak için aşağıdaki talimatlara uyun.

- Tutuşabilir materyallerin kullanıldığı veya depolandığı yerlerde sigara içmeyin, kaynak, perdelama işlemleri yapmayın veya açık ateş kullanmayın.
- Uçucu materyallerin veya buharların tehlikeli şekilde yoğunlaşmasını önlemek için uygun şekilde havalandırılmasını sağlayın. Kılavuzluk için yerel kurallara veya materyalinizin MEDS kısmına başvurun.
- Tutuşabilir materyallerle çalışırken açık elektrik devrelerini devreden çıkarmayın. Kıvılcım oluşmasını önlemek için bir kapatma şalterinde önce gerilimi kapatın.
- Acil kapatma butonlarının, kapatma valflerinin ve yangın söndürme aletlerinin nerede olduğunu bilin. Püskürtme kabini bir yangın başlarsa, püskürtme sistemini ve egzoz fanlarını hemen kapatın.
- Ekipmanınızın temizliğini, bakımını, kontrolünü ve tamiratını ekipman dokümanlarında belirtilen talimatlara göre yapın.
- Sadece orijinal ekipmanda kullanım için dizayn edilmiş yedek parçaları kullanın. Parça konusunda bilgi ve tavsiye almak için Nordson firması temsilciliği ile irtibata girin.

Topraklama



UYARI: Elektrostatik ekipmanın hatalı çalışması tehlikelidir ve elektrik şokuna, yangına veya patlamaya neden olabilir. Periyodik bakım programınızda rezistansları kontrol edin. Hatta biraz elektrik şoku alırsanız veya statik kıvılcım veya ark fark ederseniz, tüm elektrikli veya elektrostatik ekipmanı hemen kapatın. Problemi teşhis edinceye ve ortadan kaldırmaya kadar ekipmanı tekrar çalıştırmayın.

Püskürtme kabini veya kabin açıklığının 1 m (3 ft) dahilinde yürütülen tüm çalışmalar Sınıf 2, Bölüm 1 veya 2 Tehlikeli konum içinde olduğu dikkate alınmakta ve NFPA 33, NFPA 70 (NEC kuralları 500, 502 ve 516) ve NFPA 77, en son şartlarla uyumlu olmak zorundadır.

- Püskürtme alanlarındaki tüm elektrikli olarak iletken cisimler, değerlendirilmekte olan devreye en az 500 volt uygulayan bir aletle ölçüldüğü gibi 1 megaohm'dan daha fazla olmayan bir rezistansla elektrikli olarak topraklanmalıdır.
- Topraklanacak ekipman, püskürtme alanının zemini, operatör platformlarını, doldurma hunilerini, ışıklı bariyer desteklerini ve üfleme-kapama memelerini içermekte olup ancak bunlarla sınırlandırılmamıştır. Püskürtme alanında çalışan personel topraklanmak zorundadır.
- Elektrik yüklü insan vücudundan ateşleme potansiyelinin oluşma ihtimali vardır. Bir operatör platformu gibi boyalı bir yüzeyde duran veya iletken olmayan ayakkabılar giyen personel topraklanmaz. Personel, elektrostatik ekipman ile veya etrafında çalışırken iletken tabanlı ayakkabılar giymeli veya bir toprak bağlantısı sağlamak için bir topraklama şeridi kullanılmalıdır.
- Elektrostatik püskürtme tabancalarını manüel çalıştırırken elektrik şoklarını önlemek için operatörler, elleri ile tabanca tutacağı arasında deri ile tutacağın temas etmesini sağlamak zorundadır. Eldivenler giyilmek zorunda ise, avuç içini veya parmak kısımlarını kesin, elektrikli olarak iletken eldivenler giyin veya tabanca tutacağına veya başka gerçek toprağa bağlanmış bir topraklama bandı takın.
- Pudra püskürtme tabancalarında ayarlamalar veya temizlik yapmadan önce elektrostatik güç beslemelerini kapatın ve tabanca elektrotlarını topraklayın.
- Ekipmana servis verdikten sonra ayrılmış olan tüm ekipmanı, topraklama kablolarını ve telleri bağlayın.

Bir Fonksiyon Bozukluğu Durumunda Yapılması Gerekenler

Bir sistemde veya bir sistem içersindeki her hangi bir ekipmanda fonksiyon bozukluğu varsa derhal sistemi kapatın ve aşağıdaki adımları uygulayın:

- Elektrik güç kaynağı bağlantısını kesin ve kapatın. Pnömatik kapatma valflerini ve bunlara bağlı basınçları kapatın.
- Fonksiyon bozukluğunun sebebini teşhis edin ve ekipmanı tekrar çalıştırmaya başlamadan önce bu arızayı ortadan kaldırın.




Elden Çıkarma


İşletme ve servis esnasında kullanılan ekipman ve materyalleri yerel kurallara göre elden çıkarın.

Emniyet Etiketi

Tablo 1-1, bu ekipmandaki emniyet etiketinin metnini içermektedir. Emniyet etiketi, ekipmanınızı emniyetli şekilde işletmenize ve bakımını yapmanıza yardımcı olmak için sağlanmıştır.

Tablo 1-1 Emniyet Etiketi

Ürün	Parça	Tanımı
1.	244664	<p> UYARI: Elektrostatik püskürtme ekipmanı ile çalışırken aşağıdaki prosedürlere uyulmak ZORUNDADIR. Bu talimatlara uyulmaması, bir yangına ve/veya ciddi kişisel yaralanmaya yol açabilir. Püskürtme kabini üzerinde bu uyarı belirtin.</p> <p> 1. SİGARA İÇMEYİN. Açıkta ateşleri, sıcak yüzeyleri ve kıvılcımları üfleçlerden veya perdahlamayı kabinden uzak tutun.</p> <p>2. Püskürtme tabancası kullanılmadığında elektrostatik güç birimini <u>kapatın</u>.</p> <p>3. Yangın durumunda hemen kapatın.</p> <p>4. Kıvılcımı önlemek için 1 mega ohm altındaki tüm iletken cisimlerde toprak devresi oluşturun. (ANSI/NFPA 33, Bölüm 9 veya yerel kodlar)</p> <p>5. Kıvılcım oluşursa işletmeyi kapatın ve topraklama bağlantısını düzeltin.</p> <p>6. Yanıcı pudra ile çalışmadan önce ANSI/NFPA 33, Bölüm 7'ye (veya yerel kodlar) uygun olarak sabit yangın söndürme sistemi monte edin.</p> <p>7. Otomatik tabancaları çalıştırmadan önce ANSI/NFPA 33, Bölüm 7'ye (veya yerel kodlar) uygun olarak otomatik ateş detektörleri monte edin.</p> <p>8. Her çalışma periyodu başlangıcında tüm ekipmanı inceleyin ve herhangi bir hasarlı, gevşek veya eksik parçaları onarın veya değiştirin.</p> <p>9. Elektrostatik püskürtme tabancasında temizlik veya herhangi bir bakım yapmadan önce, güç birimini kapatın ve memeyi topraklayın. Talimat kılavuzuna göre elektrostatik püskürtme ekipmanının bakımını yapın. Yanlış yapmayın. Başka üreticilerin parçalarını kullanmayın.</p> <p> 10. Statik elektrikten kaynaklanan şokları önlemek için operatör topraklanmalıdır. Zemin yüzeyi iletken olmalıdır. Ayakkabı veya eldivenler ANSI Z41-1991'e (veya yerel kodlar) uygun olarak statik elektrik sönmüleyici olmalıdır.</p> <p>11. Tüm kabin açıklıklarından geçen hava hızı yerel gereksinimleri karşılamalı ve kabin dahilinde pudra içermelidir. Pudra, kabinden çıkarsa, işletmeyi kapatın ve hatalı çalışmayı düzeltin.</p>

Ürün	Parça	Tanımı
		 <p>12. Pudra zehirli veya rahatsızlık verici bir toz tehlikesi olabilir. Tedarikçinin Malzeme Emniyeti Veri Formlarına bakın. İşletme, bakım veya temizleme süresince toza maruz kalırsanız, operatörler uygun kişisel koruyucu ekipman kullanmak zorundadır.</p> <p>13. Deriden veya elbiseden pudrayı çıkarmak için basınçlı hava veya organik çözücüler kullanmayın. Sabun ve su kullanın. Yemek yemeden veya sigara içmeden önce ellerinizi yıkayın.</p> <p>14. Tabancalar, besleme donanımları, kabinler vb. 1.7 bar (25 psig) basınçta temiz kuru hava ile temizlenebilir.</p> <p>Bu elektrostatik püskürtme ekipmanı ile ilgili herhangi bir sorunuz olursa, (440) 988-9411 numaralı telefonu arayın ve Pudra Sistemleri Grubu Teknik Servis Departmanı ile görüşünüz.</p>

Bölüm 2

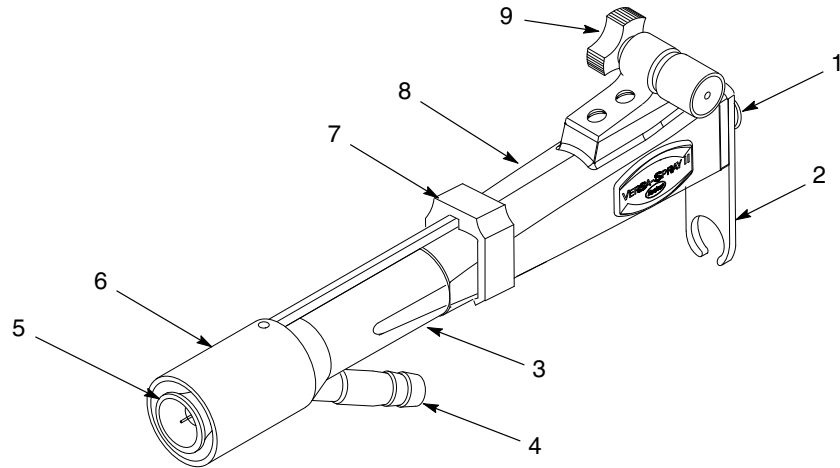
Tanımı

Giriş

Nordson Versa-Spray Integral Power Supply (IPS) otomatik elektrostatik PE (porselen sır veya cam hamuru) pudra püskürtme tabancası elektrostatik olarak porselen sır kaplamalarını yükler ve püskürtür.

Tabanca, içinde bulunan voltaj çoğaltıcıya düşük -gerimli dc güç beslemesi veren bir- Nordson Versa-Spray IPS kontrol ünitesi ile birlikte kullanılmaktadır. Çoğaltıcı birim, pudra kaplama için gerekli yüksek elektrostatik voltajı üretir. Elektrostatik voltaj operatör tarafından kontrol ünitesinde ayarlanır. Bu voltaj, tabanca elektrodu çevresinde bir elektrik alan (korona) üretir. Pudra partikülleri bu alan vasıtasıyla püskürtülerek bir elektrik yükü toplarlar ve tabancanın ön kısmındaki topraklanmış parçalara doğru çekilirler. Çoğaltıcı ile elektrot arasına monte edilen bir rezistör vasıtasıyla elektrottaki akım emniyetli seviyelere sınırlandırılır.

Püskürtme modeli, elektrostatik alan, kullanılan meme biçimi ve havanın hızı tarafından kontrol edilir. Pudra, bir pudra pompası tarafından tabancaya verilir. Pudrayı, bir doldurma hunisinden çekmek, püskürtmek ve besleme hortumu içinden tabancaya geçmesini sağlamak için pompa birimi basınçlı hava kullanmaktadır.



1.400.783A

Şekil 2-1 Versa-Spray IPS Otomatik Porselen Sır Pudrası Püskürtme Tabancası

- | | | |
|-----------------------------|-----------------------------|-----------------------------|
| 1. Tabanca kablo bağlantısı | 4. Besleme hortumu adaptörü | 7. Model kovan ayarlayıcısı |
| 2. Besleme hortumu desteği | 5. Saptırıcı | 8. Çoğaltıcı |
| 3. Pudra emme gövdesi | 6. Model kovani | 9. Tabanca montaj kiti |

Seçenekler

Seçenekler aşağıdaki kısımları içermektedir

- 8, 12 veya 16m (25, 38 veya 50 ft) uzunluklarında tabanca kabloları
- düz-püskürtme memesi
- tabanca montaj çubuğu
- besleme hortumu
- konik meme için fii saptırıcısı
- oğaltıcı/rezistör donanımının testi için kısa devre fii

Parça numaraları ve şekiller için *Parçalar* bölümüne bakın. Bu seçenekler hakkında ilave bilgiye gereksiniminiz olursa yerel Nordson şirketi temsilciliği ile temas kurun.

zellikleri

Elektrottaki maksimum nominal çıkış voltajı: 100,000 volt \pm %10
Elektrottaki maksimum nominal çıkış akımı: 0.150 mA \pm %10

Bu ekipman patlayıcı bir ortamda (Sınıf II, Bölüm I) ve Bölge 21 veya Bölge 22'de kullanım için n görülmüştür.

Porselen sır pudraları normal olarak yanmaz. Pudra'nın Materyal Emniyet i Data Formuna bakın.

Bölüm 3

Montaj

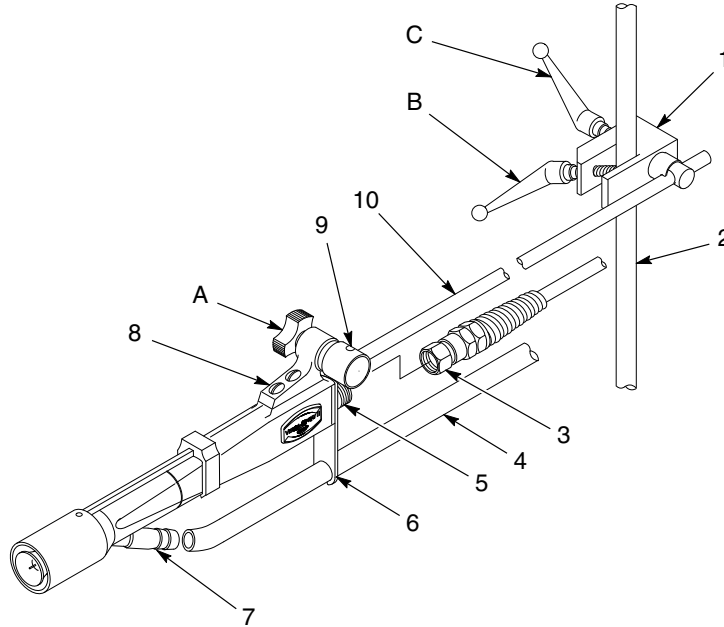


UYARI: Aşağıdaki görevler sadece sertifikalı personel tarafından yerine getirilmelidir. Bu belgedeki ve bununla ilgili diğer tüm belgelerdeki emniyet talimatlarına uyun.

Tabanca Montajı

Tabancayı sabit bir tabanca standına, salınımlı veya pistonlu tabanca taşıyıcı koluna monte etmek için *Parçalar* bölümünde listelenen opsiyonel tabanca montaj çubuğunu kullanın.

1. Bakınız, şekil 3-1. Montaj çubuğu kelepçesini (1), 25.4 mm (1 inç) çapındaki bir çubuk (2) üzerine monte edin. Montaj çubuğunu yerine sımsıkı sıkıştırmak için B kolunu sıkıştırın.



1400784A

Şekil 3-1 Tabanca Montajı

- | | | |
|-----------------------------------------|----------------------------|------------------------|
| 1. Montaj çubuğu kelepçesi | 5. Çoğaltıcı prizi | 8. Tabanca montaj kiti |
| 2. 25.4 mm (1 inç) bar | 6. Besleme hortumu desteği | 9. Ayar vidaları |
| 3. Tabanca kablosu | 7. Hortum adaptörü | 10. Montaj çubuğu |
| 4. 12.7 mm (1/2 inç ID) besleme hortumu | | |

Tabanca Montajı (devamı)

2. Bir altı köşeli anahtar ile tabanca montaj kitindeki (8) ayar vidalarını (9) gevşetin ve çubuğun ucunu (10) montaj kitine sokun. Ayar vidalarını sımsıkı sıkıştırın.
3. Tabancanın açısını ayarlamak için A düğmesini kullanın. Montaj çubuğu kelepçesinin (1) pozisyonu dikey (veya yatay) ayarlamak için B kolunu kullanın. Montaj çubuğunun (10) açısını ve uzunluğunu ayarlamak için C kolunu kullanın.

Besleme Hortumu, Hava Borusu ve Kablo Bağlantıları

1. Bakınız, şekil 3-2. Tabanca kablosunun (8) 3 soket ucunu tabancanın çoğaltıcı prizine takın. IPS kontrol ünitesinin (9) arka panelindeki TABANCA ÇIKIŞ prizine tabanca kablosunun 6-pinli ucunu takın. Kablonun her bir ucundaki kablo bağlantı somunlarını sıkıştırın.

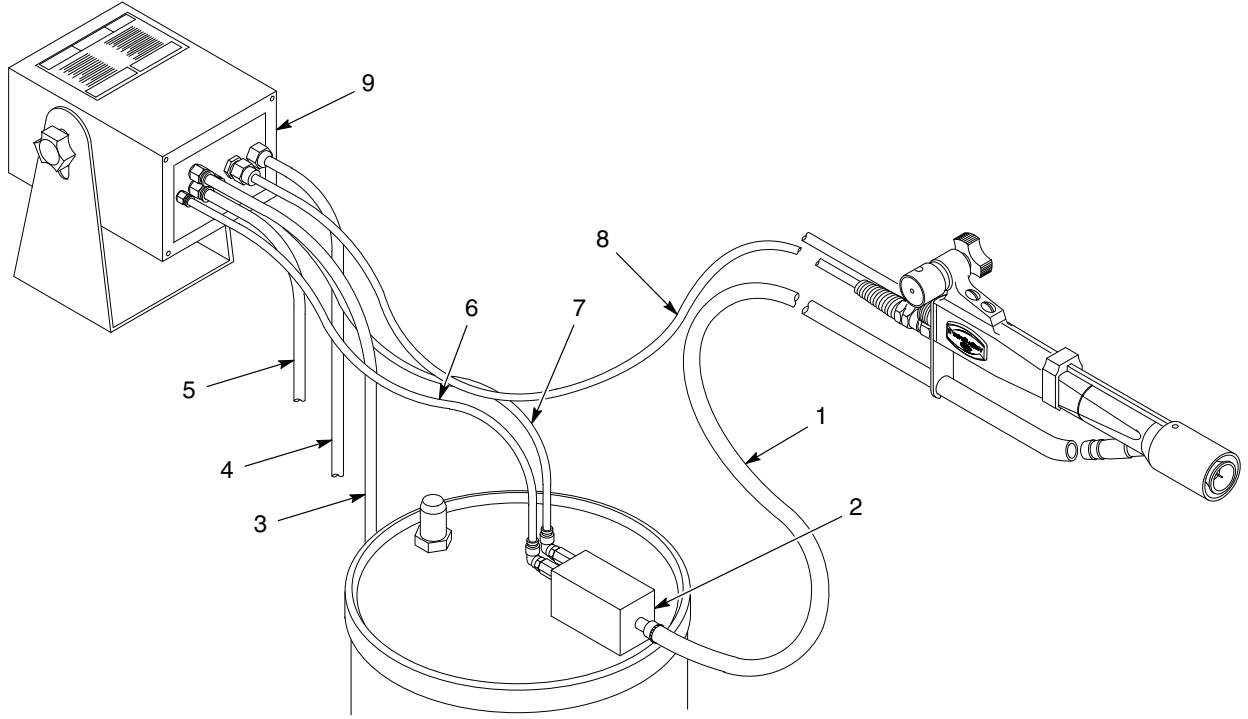
NOT: Pudra besleme hortumunu mümkün olduğu kadar kısa tutun. $\frac{1}{2}$ inç ID hortumu kullanılırsa hortum 12 m (39 ft) den daha uzun olmamalı veya $\frac{5}{8}$ inç ID hortumu kullanılıyorsa hortum 8 m (26 ft) den daha uzun olmamalıdır. Daha büyük uzunluklar pudra akışının düzgün olmamasına neden olur.

2. Pudra pompası (2) çıkışından gelen besleme hortumunu (1), pudra giriş gövdesinin alt tarafındaki hortum adaptörüne bağlayın. Hortumu sıkıştırın ve tabancanın arkasındaki hortum desteği içine tespitleyin. Bağlantı kelepçeleri ile her iki uçtan hortumu sımsıkı kapatın.
3. Pompa çıkışında ve gerektiği yerde hortumun bükülmesini ve pudra akışını engellemesini önlemek için besleme hortumunun etrafına spiral kesilmiş boru tesisatı dolaştırın.
4. Besleme hortumu ve tabanca kablosu için bir yol oluşturun. Hortumun ve kablounun sıyrılmayacağına, kesilmeyeceğine veya ağır ekipman nedeniyle ezilemeyeceğine emin olun.
5. Hava beslemesi ile kontrol ünitesi arasına besleme havası borusunu (5); kontrol ünitesi ile pudra pompası arasına püskürtme havası borusunu (7) ve kontrol ünitesi ile besleme hunisi arasına akışkan hava borusunu (3) bağlayın. Daha ayrıntılı talimatlar için kontrol ünitesi, pudra pompası ve huni kılavuzlarına bakın.



UYARI: Püskürtme alanındaki elektriksel olarak iletken tüm ekipman topraklanmalıdır. Topraklanmamış veya kötü topraklanmış ekipman, personele ciddi bir çok veya ark verebilen ve bir yangına veya patlamaya yol açabilen elektrostatik bir yük depolayabilir.

6. Tüm iletken ekipmanları toprağa bağlayın.



1400785A

Şekil 3-2 Besleme Hortumu, Hava Borusu ve Kablo Bağlantıları

- | | | |
|------------------------|----------------------------|----------------------------|
| 1. Besleme hortumu | 4. Kontrol ünitesi gücü | 7. Püskürtme havası borusu |
| 2. Pudra pompası | 5. Besleme havası borusu | 8. Tabanca kablosu |
| 3. Akışkan hava borusu | 6. Akış oranlı hava borusu | 9. IPS kontrol ünitesi |

Hava Kalitesi

Pudra püskürtme sistemleri temiz, kuru işletme havası gerektirir. Kirlı hava, pompa venturi boğazında, besleme hortumunda veya tabanca geçitlerinde pudranın tıkanmasına yol açabilir. Nemli hava da toprak temasına veya arka yol açabilir.

Otomatik boşaltmalı filtre/ayırıcılar ve 3.4 °C (38 °F) veya 7 barda (100 psi) düşük yoğuşma noktası oluşturan soğutmalı veya yenilemeli kurutan-tip bir hava kurutucusu kullanın.

Bölüm 4

İşletme



UYARI: Aşağıdaki görevler sadece sertifikalı personel tarafından yerine getirilmelidir. Bu belgedeki ve bununla ilgili diğer tüm belgelerdeki emniyet talimatlarına uyun.

Başlatma



UYARI: Bu ekipman, bu kılavuzda belirtilen kurallara göre kullanılmadığında tehlikeli olabilir.



UYARI: Rezistör ve çoğaltıcı rezistanları bu kılavuzda öngörülen sınırlar dahilinde değilse püskürtme tabancasını çalıştırmayın. Bu uyarının dikkate alınmaması personelin yaralanmasına, yangına ve malların hasar görmesine neden olabilir.

Hava basıncı ve kV seviyesi ayarlamaları (adım 4 ve 5) normalde sadece yeni bir tabancayı ve kontrol ünitesini ilk kez kullandığınızda veya pudraları veya parçaları değiştirdiğinizde gerekli olmaktadır.

IPS kontrol ünitesini açmadan önce,

- stant egzoz fanının açık olduğuna,
- pudra geri kazanım sisteminin çalıştığına,
- ve besleme hunisindeki pudra beslemesinin uygun şekilde akışkanlaştırıldığına emin olun.

Başlatma prosedürleri için uygun ekipman kılavuzlarına bakın.

1. IPS kontrol ünitesi bir master kontrol ünitesi tarafından kontrol ediliyorsa, master kontrol ünitesi güç anahtarını devreye alın. IPS kontrol ünitesi güç anahtarını devreye alın.
2. IPS kontrol ünitesi ön panelindeki regülatörler ve göstergeler ile birlikte pudra pompası hava basıncını ayarlayın.

Akış Oranı	1,4 bar (20 psi)	Tabancaya verilen pudranın-ve-hava karışımının miktarını kontrol eder.
Püskürtme	2,1 bar (30 psi)	Karışımın hızını ve yoğunluğunu (pudra-hava oranı) kontrol eder
NOT: Verilen basınç ortalama başlatma noktalarıdır. İstenen sonuçları elde etmek için gerekli hava basınçları, gerekli tabaka yapısına, hat hızına ve parça konfigürasyonuna göre değişecektir.		

Başlatma *(devamı)*

3. Pudrayı püskürtün ve püskürtme modelini gözleyin. İstenen modeli elde etmek için akış oranını ve püskürtme hava basınçlarını ayarlayın.
4. Kontrol ünitesindeki yüksek-voltaj anahtarını devreye alın ve kV çıkışını maksimum ayara getirin.



UYARI: Tabanca veya memede ayarlamalar yapmadan önce elektrostatik voltajı kapatın ve tabanca elektrodunu topraklayın.

5. İstenen tabaka yapısını ve kapsamını elde etmek için birkaç parça kaplayın ve hava basınçlarını ve kV çıkışını ayarlayın.

NOT: IPS kontrol ünitesi bir master kontrol ünitesi tarafından kontrol ediliyorsa, başlangıç hava basınç ve kV ayarları yapıldıktan sonra IPS kontrol ünitesi güç anahtarı, kV potansiyometresi ve hava basınç regülatörleri açık bırakılabilir. Master kontrol ünitesi açıldığında ve kapatıldığında elektrostatik voltaj, akış oranlı hava ve püskürtme havası devreye alınacaktır.

Kapatma

1. IPS kontrol ünitesi bir master kontrol ünitesi tarafından kontrol ediliyorsa, master kontrol ünitesi güç anahtarını devreden çıkarın. Edilmiyorsa, IPS kontrol ünitesi güç anahtarını devre dışı bırakın.
2. Günlük bakım prosedürünü gerçekleştirin.

Diğer sistem bileşenlerinin işletilmesi hakkında bilgi için, ilgili kılavuzlarına bakın.

Bakım

Aşağıdaki bakım prosedürleri sadece tabanca içindir. Bu prosedürleri rutin bakım programınıza ekleyin. Sisteminizin diğer bileşenleri için bakım prosedürleri ilgili kılavuzlarında bulunmaktadır.

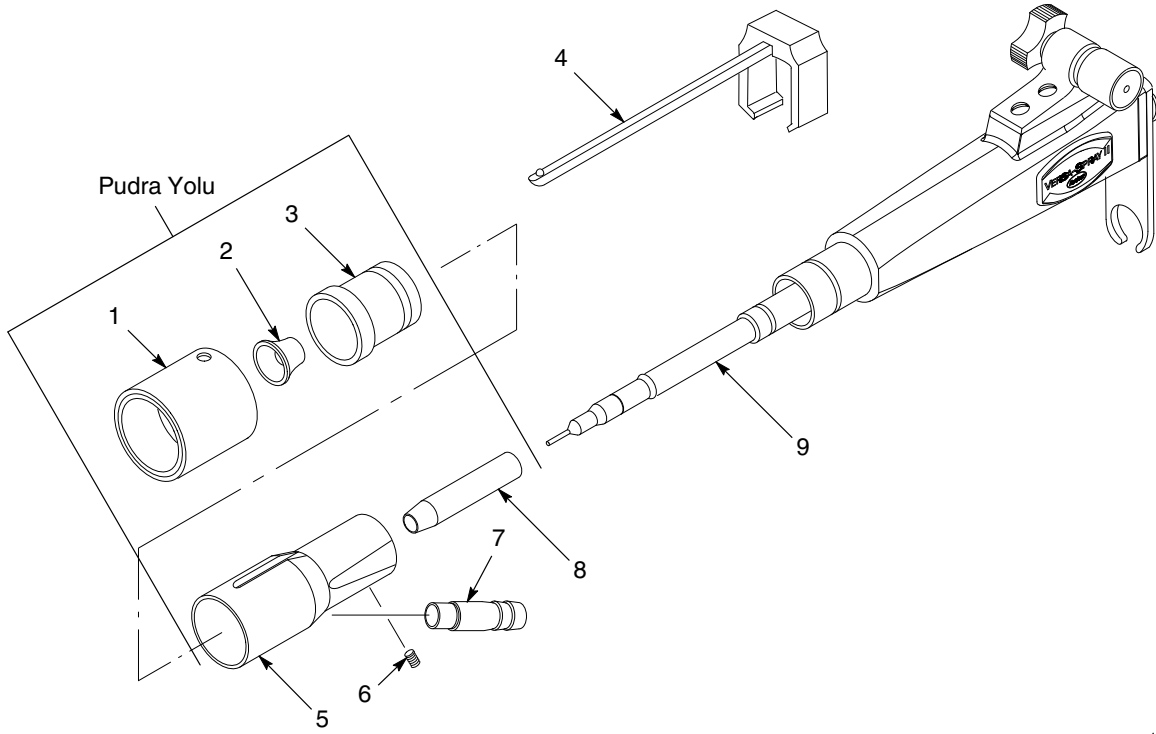


UYARI: Aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmeden önce elektrostatik voltajı kapatın ve tabanca elektrodunu topraklayın. Bu uyarıya dikkat edilmemesi ciddi bir şoka neden olabilir.

Günlük Temizlik

Bakınız, şekil 4-1. Model kovandan, saptırıcıdan, memeden, pudra giriş gövdesinden, aşınma kovanından ve hortum adaptöründen oluşan pudra yolunu temizleyin ve kontrol edin.

1. Pudra pompası çıkışından pudra besleme hortumunu ayırın. Besleme hortumunu basınçlı hava ile üfleyin.
2. Model kovanını (1) tabancanın gerisine doğru kaydırın. Çoğaltıcıdan model ayarlayıcı (4) klipsini ayırın ve model kovanından ucu çıkartın.



1400786A

Şekil 4-1 Pudra Yolunun Sökülmesi

- | | | |
|-----------------|-----------------------|---------------------|
| 1. Model kovanı | 4. Model ayarlayıcı | 7. Hortum adaptörü |
| 2. Saptırıcı | 5. Pudra emme gövdesi | 8. Aşınma kovanı |
| 3. Meme | 6. Ayar vidası | 9. Rezistör sondası |

3. Model kovasını, pudra giriş gövdesi (5) dışına kaydırın.
4. Saptırıcıyı (2), rezistör sondasından (9) uzağa çekin ve memeyi (3) pudra giriş gövdesi dışına çekin.
5. Besleme hortumunu tabancadan ayırın. Hortum adaptörünü (7) pudra giriş gövdesinden çıkartın.
6. Pudra giriş gövdesinin alt tarafındaki ayar vidasını (6) gevşetin. Pudra giriş gövdesini tabancadan dışarı çekin.
7. Aşınma kovasını (8) rezistör sondası dışına kaydırın.
8. Pudra yolu parçalarından rezistör sondasından, ve OSHA onaylı çoğaltıcıdan, düşük basınçlı üfleme tabancasından dışarıya doğru pudrayı üfleyin. Parçaları temiz bir bezle silin.
9. Ağaç veya plastik dübel veya benzer bir araçla parçalardan kaynamış pudrayı dikkatlice çıkartın. Plastiği çizerek aletler kullanmayın. Pudra yığılacak ve çizikler üstünde kaynama etkisi yapacaktır.

NOT: Pudra yolundaki parçaları temizlemek gerektiğinde izopropil veya etil alkol ile nemlendirilmiş bir bez kullanın. İlk olarak O-halkaları çıkartın. Tabancayı alkole daldırmayın. Herhangi bir çözücü kullanmayın.

10. Pudra yolundaki parçaları yıpranma için kontrol edin. Yıpranmış parçaları değiştirin.

Her Hafta

Sorun Giderme bölümünde belirtildiği gibi bir megaohm metre ile çoğaltıcı/rezistör sonda donanımının direncini kontrol edin. Okunan rezistans değerleri öngörülen sınırlar içinde değilse çoğaltıcı veya rezistör sondasını değiştirin.

Bölüm 5

Sorun giderme



UYARI: Aşağıdaki görevler sadece sertifikalı personel tarafından yerine getirilmelidir. Bu belgedeki ve bununla ilgili diğer tüm belgelerdeki emniyet talimatlarına uyun.

Bu bölüm sorun giderme prosedürlerini içermektedir. Bu prosedürler sadece karşılaşılabileceğiniz en genel problemleri kapsamaktadır. Burada verilen bilgilerle problemi çözmezseniz, yardım için yerel Nordson temsilciliğiniz ile temas kurun.

Tabancanın elektrostatik bileşenleri ile ilgili problemlerinizi olursa devrenin sürekliliğini ve rezistanlarını kontrol edin. Bu kontrolleri gerçekleştirmek için bu bölümün sonundaki prosedürleri kullanın.

- çoğaltıcı/rezistör donanımı sürekliliği ve direnci
- rezistör sürekliliği ve direnci
- tabanca kablosunun sürekliliği



UYARI: Aşağıdaki işlemleri gerçekleştirmeden önce elektrostatik voltajı kapatın ve tabanca elektrodunu topraklayın. Bu uyarıya dikkat edilmemesi ciddi bir şoka neden olabilir.

Problem	Muhtemel Nedeni	Düzeltilici İşlem
1. Düzgün olmayan model, kararsız veya uygun olmayan pudra akışı	Tabancada, besle hortumunda veya pompada tıkanıklık	Pompa çıkışından besleme hortumunu çıkartın. Hortumu ve tabancayı basınçlı hava ile üfleyin. Gerekirse, tabancayı ve pompayı sökün ve temizleyin.
	Yıpranmış saptırıcı veya meme ayrıca kaynaşma-etkisi modele tesir etmektedir	Saptırıcıyı ve/veya memeyi çıkartın. Bu parçaları temizleyin ve kontrol edin. Yıpranmış parçaları değiştirin. Parçalar aşırı ölçüde yıpranıyorsa veya kaynaşma-etkisi bir problem oluyorsa, hava basınçlarını azaltın.
	Nemli pudra	Hava filtrelerini ve kurutucuyu kontrol edin ve sonra besleme hunisindeki pudrayı kontrol edin. Problemi düzeltin ve kirlenme varsa pudra besleme birimini değiştirin.
	Basınçlı havanın püskürtme veya akış oranı düşük	Basınçlı hava püskürtme ve/veya akış oranını arttırın.
	Besleme hunisindeki pudranın akışkanlaşması uygun değil	Basınçlı hava akışkanlığını arttırın. Huniden gelen pudrayı çıkartın ve gerekirse akışkanlaşma plakasını temizleyin veya değiştirin.
2. Pudra modellerinde boşluklar	Meme veya saptırıcı yıpranmış	Meme ve saptırıcıyı çıkartın. Kontrol edin ve gerekirse değiştirin.
	Pudra yolu tıkalı	Pudra yolunu sökün ve tüm parçaları temizleyin.
3. Sarma gevşek, kötü transfer verimliliği	Elektrostatik voltaj yetersiz	Elektrostatik voltajı arttırın.
	Elektrot kirli veya kırılmış	Elektrodu temizleyin veya değiştirin (kontak ucu)
	Rezistör, çoğaltıcı ve IPS kontrol ünitesi arızalı	Çoğaltıcı/rezistör sonda donanımını bir kısa devre fişi ile kontrol edin. Okunan değer doğru sınırın dışında ise, rezistörü ayrı olarak kontrol edin.
	Parçalar, çengeller veya taşıyıcı kötü topraklanmış	Taşıyıcı zincirini, silindirleri ve çengel kısımları pudra birikintisi için kontrol edin. Temizleyin ve parçalar ile toprak arasında 1 MΩ veya daha az direnç olup olmadığını kontrol edin. Daha iyi sonuçlar için, direnç 500 Ω'dan daha fazla olmamalıdır.
4. Tabancadan kV çıkışı yok	Tabanca kablosu hasarlı	Pimler arasındaki tabanca kablosu tellerinin sürekliliğini kontrol edin.
	Voltaj çoğaltıcı hatalı çalışıyor.	Çoğaltıcının direncini kontrol edin.
	Tabanca rezistörü arızalı	Rezistörün direncini kontrol edin.
	IPS kontrol ünitesi hatalı çalışıyor	Kontrol ünitesini onarın veya değiştirin.

Süreklilik ve Direnç Kontrolleri



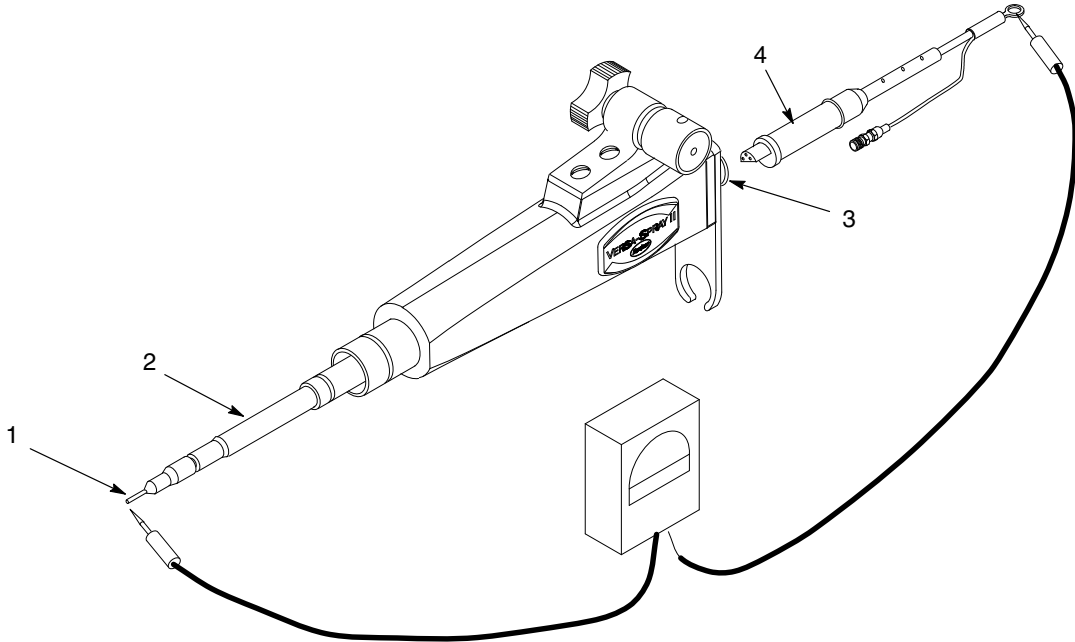
UYARI: Rezistör ve çoğaltıcı rezistansları bu kılavuzda öngörülen sınırlar dahilinde değilse püskürtme tabancasını çalıştırmayın. Bu uyarının dikkate alınmaması personelin yaralanmasına, yangına ve malların hasar görmesine neden olabilir.

Çoğaltıcı/Rezistör Donanımı Direnç Kontrolü

1. Bu kılavuzdaki *Günlük Bakım* kılavuzunda belirtildiği gibi pudra yolunu sökün ve temizleyin.
2. Bkz, Şekil 5-2. Çoğaltıcı prizine (3) kısa devre fişi (3) bağlayın. Kısa devre fişi halka-kıskacı terminaline ve elektroda megaohm metre sondalarını bağlayın. Okunan değer sonsuz ise, sondaları ters çevirin.

NOT: Bu test bir kısa devre fişi olmadan yapılabilir. Bir megaohm metre ile değer okumadan önce tüm üç çoğaltıcı pimlerini birlikte bağlayın. Böyle yapılmadığı takdirde çoğaltıcı hasarlanabilir. Ayrıntılı bilgi için Nordson Corporation temsilciliği ile temas kurun.

3. Megohm metre, 500 voltda 208 ve 312 MΩ arasında bir değer okumalıdır. Okunan değer bu sınırın dışında ise, rezistörü ayrı olarak kontrol edin (*Rezistör Direnç Kontrolü* bölümüne bakın). Okunan rezistör ön görülen sınır dahilinde ise, çoğaltıcıyı değiştirin.
4. Bkz, Şekil 5-4. Çoğaltıcı prizi alt pimi ile (5 Vdc geri besleme) ve ısı düşürücü arasındaki sürekliliği kontrol edin.



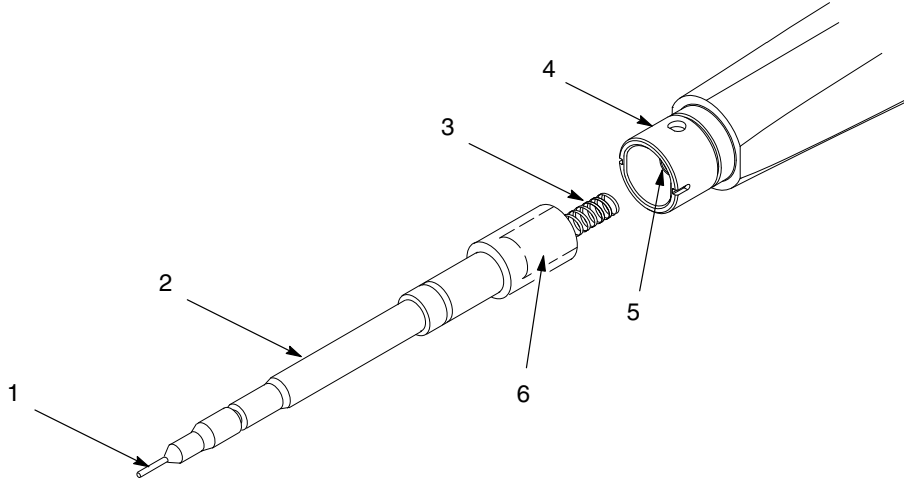
1400415B

Şekil 5-2 Çoğaltıcı/Rezistör Donanımı Direnç Kontrolü

- | | | |
|---------------------|--------------------|--------------------|
| 1. Elektrot | 3. Çoğaltıcı prizi | 4. Kısa devre fişi |
| 2. Rezistör sondası | | |

Rezistör Direnç Kontrolü

1. Çoğaltıcı/Rezistör Donanımı Direnç Kontrolü Gerçekleştirin
2. Bkz, Şekil 5-3. Rezistör sonda (2) vidasını çoğaltıcıdan (4) sökün.
3. Rezistörü bir megaohm metre ile kontrol edin. Megohm metre, 500 voltda 153 ve 187 MΩ arasında bir değer okumalıdır. Okunan değer bu sınırın dışında ise, rezistör sondasını değiştirin.



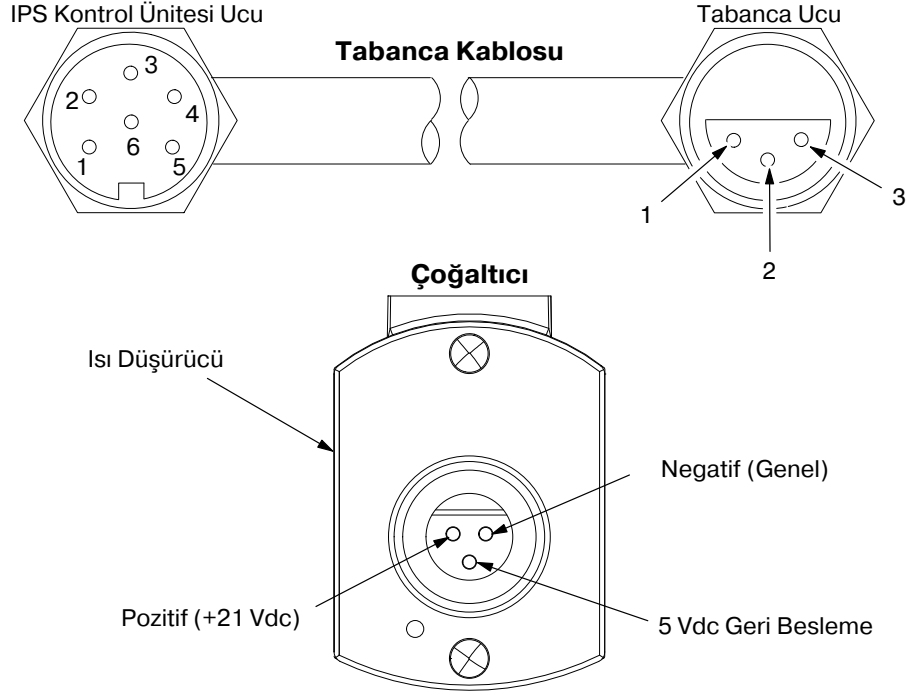
1400420B

Şekil 5-3 Rezistör Direnç Kontrolü

- | | | |
|---------------------|------------------|---------------------|
| 1. Elektrot | 3. Rezistör yayı | 5. Çoğaltıcı yuvası |
| 2. Rezistör sondası | 4. Çoğaltıcı | |

Tabanca Kablosu Süreklilik Kontrolü

Şekil 5-4 'de gösterildiği gibi tabanca kablosu ve çoğaltıcı pimleri ve fonksiyonları, bir ucunu pimplere diğer ucunu standart bir ohm metre ile temas ettirerek pimplerden gelen kablo uçlarının sürekliliğini kontrol edin. Çoğaltıcı prizi alt pimi ile (5 Vdc geri besleme) ve çoğaltıcı ısı düşürücüsü arasındaki sürekliliği kontrol edin.



1400417B

Şekil 5-4 Tabanca Kablosu ve Çoğaltıcı Pimleri

Tablo 5-1 Tabanca Kablosu Pim Fonksiyonları – Kontrol Ünitesi Ucu

Kontrol Ünitesi Uç Pimleri	Fonksiyon
1	Açık
2	Negatif (Genel)
3	Pozitif (+ 21 Vdc)
4	5 Vdc Geri Besleme
5, 6	Köprülü

Tablo 5-2 Tabanca Kablosu Pim Fonksiyonları—Tabanca Ucu

Tabanca Uç Pimleri	Fonksiyon
1	Negatif (Genel)
2	5 Vdc Geri Besleme
3	Pozitif (+21 Vdc)

Bölüm 6

Onarım



UYARI: Aşağıdaki görevler sadece sertifikalı personel tarafından yerine getirilmelidir. Bu belgedeki ve bununla ilgili diğer tüm belgelerdeki emniyet talimatlarına uyun.

Kontak Ucunun Değiştirilmesi

Bkz, Şekil 6-1.

1. *İşletme* bölümündeki *Günlük Temizleme* prosedürünü gerçekleştirmek suretiyle pudra yolunu sökün ve temizleyin.
2. Rezistör sondasından (2) eski kontak ucunun (1) vidasını çıkartın.
3. Yeni kontak ucunun vida dişlerine ve rezistör sondasının ucuna dielektrik gres sürün.
4. Yeni kontak ucunu rezistör sondasına vidalayın ve sınıksız sıkıştırın. Kontak ucundan ve sondadan gresi silin.
5. Aşınma kovanını rezistör sondası üzerine monte edin. Pudra giriş gövdesini, memeyi ve hortum adaptörünü takın.

Rezistörün Değiştirilmesi

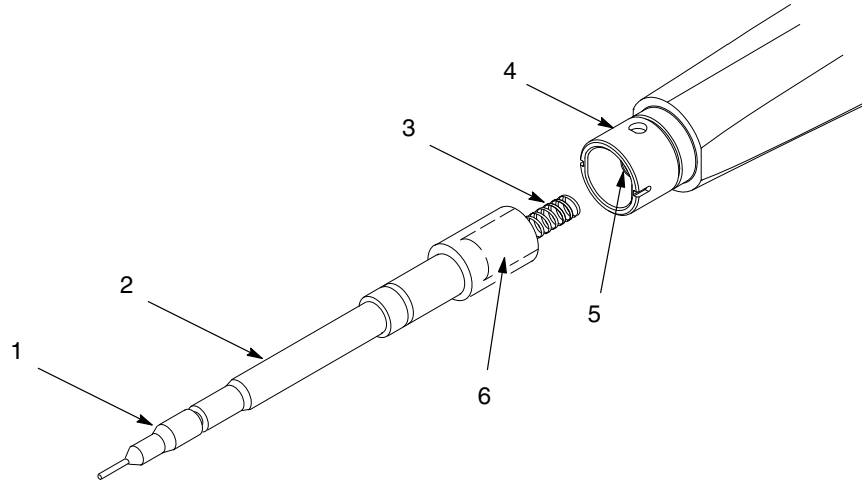
Bkz, Şekil 6-1.

1. İşletme bölümündeki *Günlük Temizleme* prosedürünü gerçekleştirmek suretiyle pudra yolunu sökün ve temizleyin.
2. Eski rezistör sondası (2) vidasını çoğaltıcıdan (4) sökün. Çoğaltıcının ucunda etkilenen vida dişlerini temizleyin ve çoğaltıcı yuvasını temiz, lifsiz-bir bezle (5) silin.
3. Çoğaltıcı yuvasına $1/2$ - ile $3/4$ -cc arasında dielektrik gresi enjekte etmek için rezistör kiti ile birlikte gönderilen çalışma cihazını kullanın.
4. Yeni rezistör yayını (3) ve rezistör sonda oyuğunu (6) $1/2$ - ile $3/4$ -cc arasında dielektrik gres ile doldurun.



UYARI: Tüm hava, çoğaltıcı yuvasındaki, rezistör tutma birimindeki ve kontak ucundaki dielektrik gres ile yer değiştirmek zorundadır. Yüksek voltaj, hava oyukları arasında ark oluşturabilir, elektrostatik performansı etkileyebilir, muhtemelen tabanca içinde yanık oluşturabilir ve bir yangın veya patlama tehlikesi meydana getirebilir.

5. Rezistör sondasından yeni kontak ucunun (1) vidasını çıkartın.
6. Yeni rezistör sondasını çoğaltıcı üzerine vidalayın ve sım sıkıştırın.
7. Kontak ucunu rezistör sondası ucuna vidalayın ve sım sıkıştırın. Ucu aşırı sıkımayın aksi takdirde vida dişleri soyulacaktır.
8. Dielektrik gresi kontak ucundan, rezistör sondasından ve çoğaltıcıdan silin.
9. Aşınma kovanını rezistör sondası üzerine monte edin. Pudra giriş gövdesini, memeyi ve hortum adaptörünü takın.



1400420B

Şekil 6-1 Rezistörün Değiştirilmesi

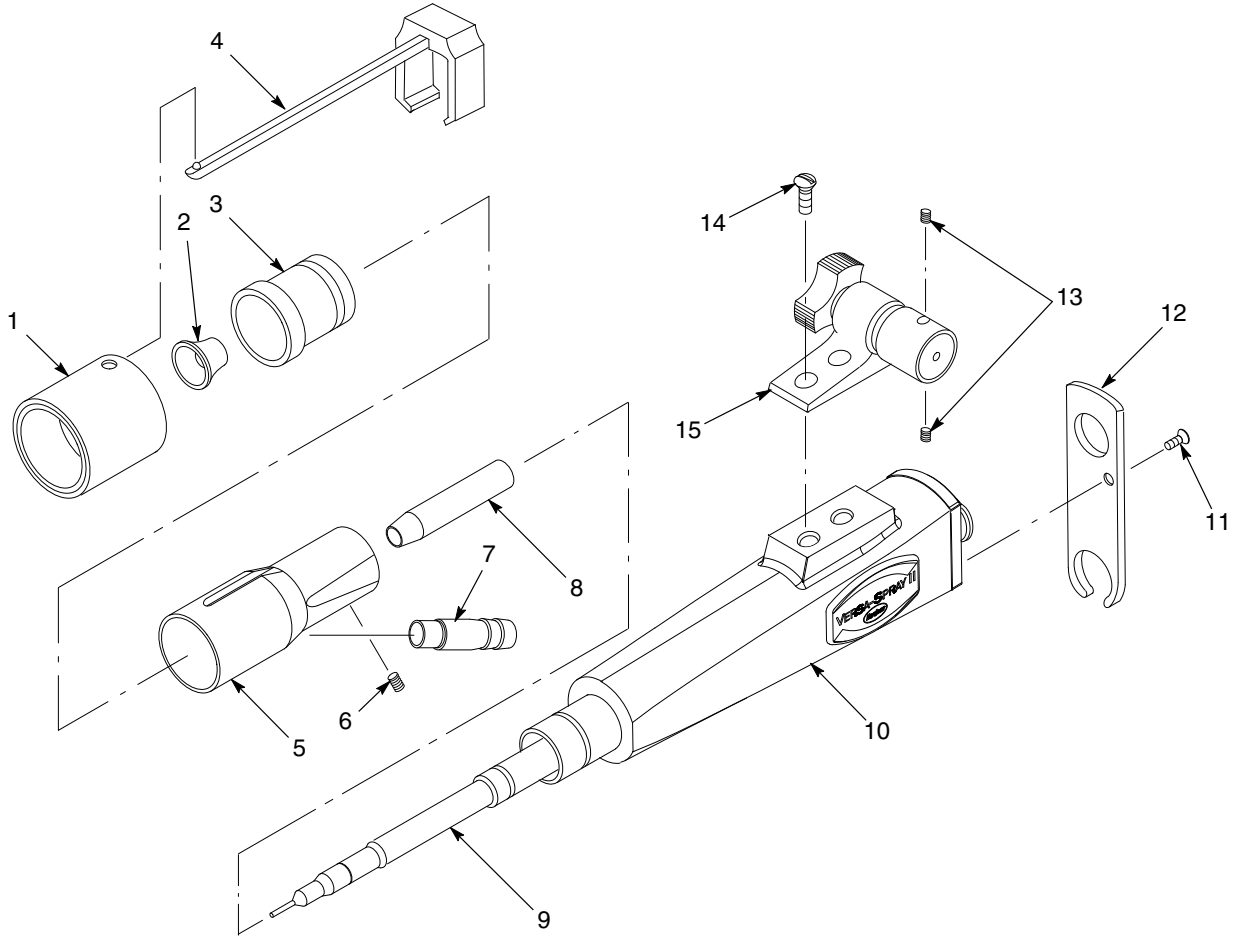
- | | | |
|---------------------|------------------|-------------------------|
| 1. Kontak ucu | 3. Rezistör yayı | 5. Çoğaltıcı yuvası |
| 2. Rezistör sondası | 4. Çoğaltıcı | 6. Rezistör sonda oyuğu |

Not: 1, 3, 5 ve 6 numaralı öğeleri temizleyin ve gres sürün.

Çoğaltıcının Değişirilmesi

Çoğaltıcı değiştirme kiti, yeni bir çoğaltıcıdan ve kontak uçlu bir rezistör sondasından oluşmaktadır. Parçalar, dielektrik gres ile doldurulur ve monte edilir.

1. *İşletme* bölümündeki *Günlük Temizleme* prosedürünü gerçekleştirmek suretiyle pudra yolunu sökün ve temizleyin. Tabanca kablosunu tabancadan ayırın.
2. Bkz, Şekil 6-2. Tabanca montaj kitindeki (15) ayar vidalarını (13) altı köşeli bir anahtar ile sökün ve montaj çubuğundan tabancayı çıkartın.
3. Tabanca montaj kitini (15) ve hortum desteğini (12) eski çoğaltıcıdan (10) çıkartın. Tekrar kullanmak için vidaları (11, 14) saklayın.



1400787A

Şekil 6-2 Çoğaltıcının Değişirilmesi

- | | | |
|-----------------------|---------------------|-------------------------|
| 1. Model kovani | 6. Ayar vidası | 11. Vidalar |
| 2. Saptırıcı | 7. Hortum adaptörü | 12. Hortum desteği |
| 3. Meme | 8. Aşınma kovani | 13. Ayar vidaları |
| 4. Model ayarlayıcı | 9. Rezistör sondası | 14. Vidalar |
| 5. Pudra emme gövdesi | 10. Çoğaltıcı | 15. Tabanca montaj kiti |

Çoğaltıcının Değiştirilmesi (devamı)

4. Eski çoğaltıcıdan çıkarılan vidalar (11, 14) ile yeni çoğaltıcı (10) üzerine tabanca montaj kitini (15) ve hortum desteğini (12) monte edin.
5. Aşınma kovanını (8) rezistör sondası (9) üzerine monte edin. Pudra emme gövdesini (5) rezistör sondası ve çoğaltıcı ucu üzerine monte edin. Pudra emme gövdesini çoğaltıcıya tespitlemek için ayar vidasını (6) sıkıştırın.
6. Hortum adaptörünü (7) ve memeyi (3) pudra emme gövdesine monte edin.
7. Saptırıcıyı (2) rezistör sondasının ucu üzerine monte edin. Elektrodu bükmeyin.
8. Pudra emme gövdesi üzerindeki model kovanını (1) kovan içindeki delik ile birlikte pudra emme gövdesindeki yuva üzerine monte edin.
9. Tabanca üzerine model ayarlayıcısını (4) monte edin. Model ayarlayıcı kolunun ucunu, pudra emme gövdesindeki içindeki ve model kovanının köşesinin altındaki yuvaya kaydırın. Kolun ucundaki bilyeyi model kovanındaki deliğe takın. Model ayarlayıcısını çoğaltıcı üzerine klipsleyin.
10. Tabancayı montaj çubuğuna monte edin. Tabanca montaj kiti ayar vidalarını (13) bir altı köşeli anahtar ile sınıksız sıkıştırın.
11. Tabanca kablosunu ve besleme hortumunu tabancaya bağlayın.

Bölüm 7

Parçalar

Giriş

Parçaları sipariş etmek için, Nordson Müşteri Servis Merkezini veya yerel Nordson temsilciliğinizi arayın. Parçaları doğru olarak tanımlamak ve yerini tespit etmek için bu beş-sütunlu parça listesini ve eklenen şekilleri kullanın.

Resimlendirilmiş Parça Listesinin Kullanılması

Ürün sütunundaki numaralar, her bir parça listesini izleyen resimlerdeki parçaları tanımlayan numaralarla ilgilidir. NS (gösterilmemiş) kodu, listelenen bir parçanın resmedilmediğini belirtmektedir. Parça numarası resimdeki tüm parçalara uygulandığında bir tire (—) işareti kullanılmaktadır.

Parça sütunundaki numara, Nordson Şirketi parça numarasıdır. Bu sütundaki bir seri tire işareti (- - - - -) parçanın, ayrı olarak sipariş edilemeyeceğini anlamına gelmektedir.

Tanımı sütunu, parça adını ayrıca boyutlarını ve uygun olduğunda diğer karakteristikleri belirtmektedir. Satır başları, donanımlar, alt donanımlar ve parçalar arasındaki ilişkileri göstermektedir.

- Donanımı sipariş edersiniz, 1 ve 2 ürünleri eklenecektir.
- 1 ürününü sipariş edersiniz, 2 ürünü eklenecektir.
- 2 ürününü sipariş edersiniz, sadece 2 ürününü alacaksınız.

Miktar sütunundaki sayı, birim, donanım veya alt donanım başına gerekli miktardır. Parça numarası, toplu miktarlarda sipariş edilen bir ürün ise veya donanım başına miktar ürün versiyonuna veya modeline bağlıysa AR (Gerektiği Kadar) kodu kullanılır.

Not sütunundaki harfler her bir parça listesinin sonundaki notlarla ilgilidir. Notlar, kullanım ve sipariş verme hakkında önemli bilgiler içermektedir. Notlara özel bir dikkat göstermek gereklidir.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	000000	Donanım	1	
1	000000	• Alt Donanım	2	A
2	000000	• • Parça	1	

Bu sayfa bilinçli olarak boş bırakılmıştır.

Hurdaya Çıkarılmış Tabanca Donanımları

Şu anda sadece bir tabanca konfigürasyonu (224877) mevcuttur. Hurdaya çıkarılmış tabancalar için yedek parça memeleri, montaj kitleri veya iyon toplayıcıları sipariş vermeniz gerekiyorsa, tabancanızın parça numarasını ve seçenekleri tanımlamak için aşağıdaki çizelgeyi kullanın.

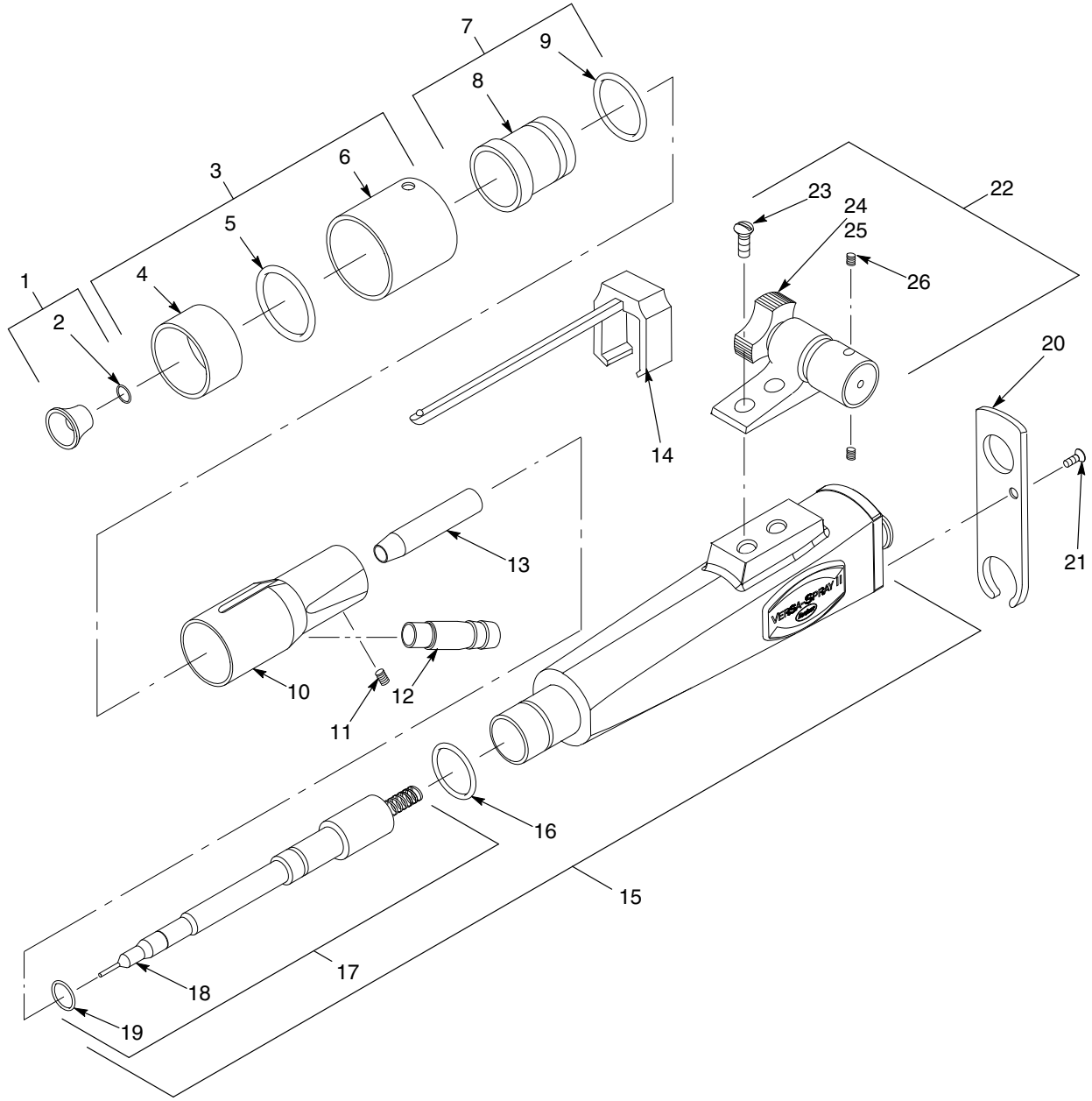
NOT: Hurdaya çıkarılmış bu tabancalar için konik meme, Shur-Lok montaj donanımı ve diğer tüm parçalar sayfa 7-4 *Standart Tabanca Parçaları* listesinde belirtilmektedir.

Hurdaya Çıkarılmış Tabanca Parça Numarası	Değişkenler			
	Değişken	Tanımı	Parça numarası	Bakılacak Sayfa:
228687	MEME:	Düz Püskürtme	248282	7-7
	MONTAJ DONANIMI:	Shur-Lok	133409	7-4
228689	MEME:	Standart Konik	—	7-4
	MONTAJ DONANIMI:	Shur-Lok	133409	7-4
	İYON TOPLAYICI	Shur-Lok	189491	7-8
228688	MEME:	Düz Püskürtme	248282	7-7
	MONTAJ DONANIMI:	Shur-Lok	133409	7-4
	İYON TOPLAYICI	Shur-Lok	189491	7-8
228691	MEME:	Standart Konik	—	7-4
	MONTAJ DONANIMI:	Bilye Montaj Kiti	183539	7-9
228690	MEME:	Düz Püskürtme	248282	7-7
	MONTAJ DONANIMI:	Bilye Montaj Kiti	183539	7-9
228693	MEME:	Standart Konik	—	7-4
	MONTAJ DONANIMI:	İyon Toplayıcı ile birlikte Bilye Montaj Kiti	189495	7-10
	İYON TOPLAYICI:	Montaj Donanımı Dahil		
228692	MEME:	Düz Püskürtme	248282	7-7
	MONTAJ DONANIMI:	İyon Toplayıcı ile birlikte Bilye Montajı	189495	7-10
	İYON TOPLAYICI:	Montaj Donanımı Dahil		

Standart Tabanca Parçaları

Bkz. Şekil 7-1.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	224877	GUN, PE, Versa-Spray, negative, with conical nozzle and Shur-Lok mount	1	
1	245523	• DEFLECTOR, ceramic, 38 mm	1	
2	945016	• • O-RING, silicone, 0.251 x 0.400 x 0.074 in.	1	
NS	246823	• DEFLECTOR, with O-ring, barrel, ceramic	1	
NS	945016	• • O-RING, silicone, 0.251 x 0.400 x 0.074 in.	1	
3	113931	• SLEEVE, pattern adjust	1	
4	246578	• • INSERT, Pyrex	1	
5	940331	• • O-RING, silicone, 2.000 x 2.125 x 0.063 in.	1	
6	112806	• • SLEEVE	1	
NS	942240	• • O-RING, hot paint, 1.750 x 2.000 x 0.125 in.	1	
7	245521	• NOZZLE, powder gun, ceramic	1	
8	246180	• • NOZZLE	1	
9	942161	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.375 x 0.125 in.	1	
10	153988	• BODY, inlet, PE, Versa-Spray	1	
11	982455	• SCREW, set, M6 x 1 x 8, nylon, black	1	
12	245434	• CONNECTOR, inlet, powder, ceramic	1	
13	101128	• SLEEVE, ceramic	1	
14	154863	• ADJUSTER, pattern sleeve, PE	1	
15	154869	• SERVICE KIT, multiplier, PE, negative	1	
16	940243	• • O-RING, silicone, 1.125 x 1.250 x 0.063 in.	1	
17	154963	• • SERVICE KIT, resistor	1	
18	1053112	• • • CONTACT, cable	1	
19	940117	• • • O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
20	140562	• BRACKET, tube	1	
21	982056	• SCREW, flat head, slotted, M3 x 6 mm, zinc	1	
22	133409	• MOUNT, gun, pivot, lock, gun bar	1	
23	981708	• • SCREW, slotted, M8 x 20 mm, black	2	
24	133415	• • KNOB, gun mount	1	
25	983527	• • WASHER, flat head, 0.344 x 1.125 x 0.063 in., zinc	1	
26	982067	• • SCREW, set, cup, M5 x 5 mm, black	2	
NS: Gösterilmemiş				



1400788A

Şekil 7-1 Shur-Lok Montaj Kiti ile birlikte Versa-Spray IPS Otomatik Porselen Sır Pudrası Püskürtme Tabancası

Seçenekler

Kablolar ve Besleme Hortumu

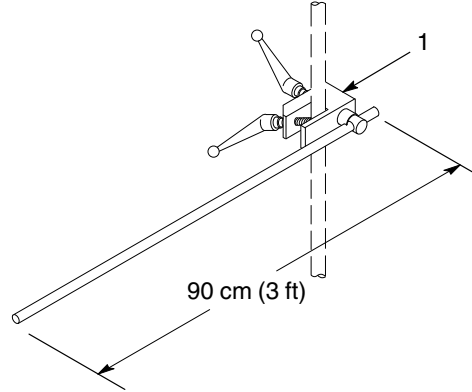
Tabanca kabloları ve besleme hortumu otomatik tabancalarla birlikte verilmemektedir. İsteddiğiniz uzunlukta kabloları sipariş edin. Bir ayak uzunluğundaki artımlarla besleme hortumunu sipariş edin.

Parça	Tanımı	Not
142108	8-m (25-ft) KABLO, Versa-Spray, 100 kV	
168448	12-m (38-ft) KABLO, Versa-Spray, 100 kV	
142109	16-m (50-ft) KABLO, Versa-Spray, 100 kV	
334783	ADAPTÖR, kablo, Versa-Spray tabancası, Sabit Kaplama veya iControl konsolu için	
900723	BORU SİSTEMİ, pudra, poliüretan, 0.360 inç.	

Tabanca Montaj Çubuğu

Bakınız, şekil 7-2.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
1	133403	BAR, gun, Versa-Spray	1	



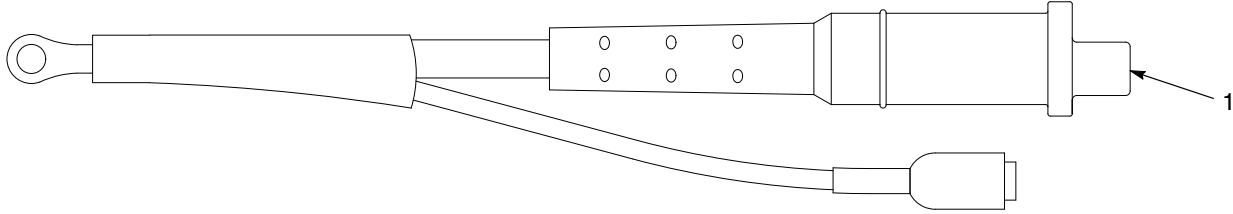
1400427A

Şekil 7-2 Tabanca Montaj Çubuğu

Kısa Devre Fişi

Bakınız, şekil 7-3.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
1	161411	PLUG, shorting, IPS	1	



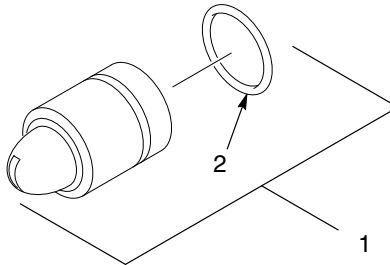
1400149A

Şekil 7-3 Kısa Devre Fişi

Düz Püskürtme Memesi

Bkz. Şekil 7-4.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
1	248282	NOZZLE, flat fan, frit, with O-ring	1	
1	1074636	NOZZLE, 6 mm flat, ceramic, with O-ring	1	
1	1074637	NOZZLE, 4 mm flat, 45 deg., ceramic, with O-ring	1	
2	942161	• O-RING, silicone, 1.125 x 1.375 x 0.125 in.	1	A
NOT A: Bu O-halka, üç düz püskürtme memesi ile birlikte verilmektedir.				



1400160A

Şekil 7-4 Düz-Püskürtme Memesi

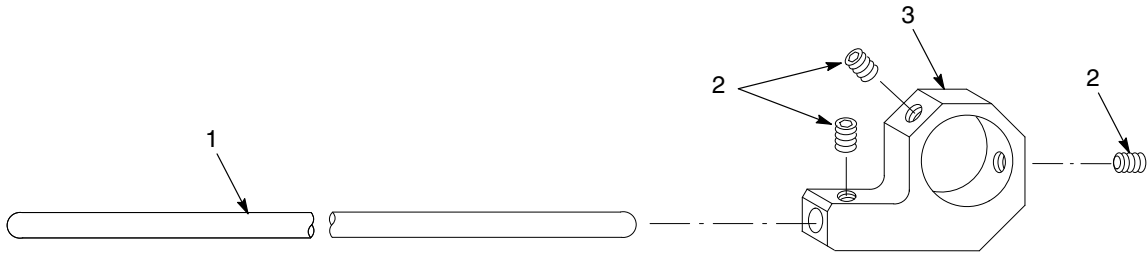
İyon Toplayıcı Güçlendirme Kitleri

Shur-Lok İyon Toplayıcı Kiti

Bkz, Şekil 7-5. Standart Shur-Lok montaj donanımlı tabancalar için bu kiti sipariş edin.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	189491	KIT, Shur-Lok, ion collector	1	
1	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	
2	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	3	
3	189488	• BRACKET, Shur-Lok, ion collector	1	
NS	982628	SCREW, socket, M5 x 10, stainless steel	3	A

NOT A: Opsiyonel, ürün 2 yerine geçer.
NS: Gösterilmemiş



1400435A

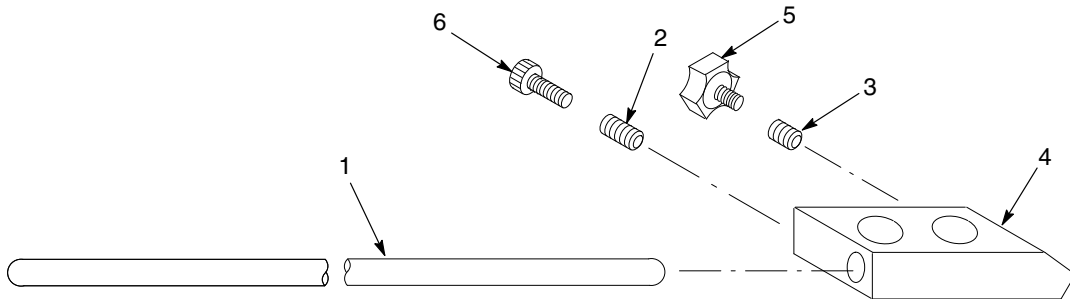
Şekil 7-5 Shur-Lok Montaj İyon Toplayıcı Kiti

Sıralı Bilye Montajı İyon Toplayıcı Kiti

Bkz, Şekil 7-6. Sıralı bilye montaj donanımlı tabancalar için bu kiti sipariş edin.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	189490	KIT, ball mount, ion collector	1	
1	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	
2	982394	• SCREW, set, dog, M6 x 16, black	1	
3	982595	• SCREW, set, cone, M6 x 8 mm, stainless steel	1	
4	189486	• PLATE, ball mount, ion collector	1	
5	129592	KNOB, clamping, M6 x 12	1	A
6	982030	SCREW, socket, M6 x 20, black	1	B

NOT A: Opsiyonel, ürün 3 yerine geçer.
B: Opsiyonel, ürün 2 yerine geçer.



1400436A

Şekil 7-6 Sıralı Bilye Montajı İyon Toplayıcı Kiti

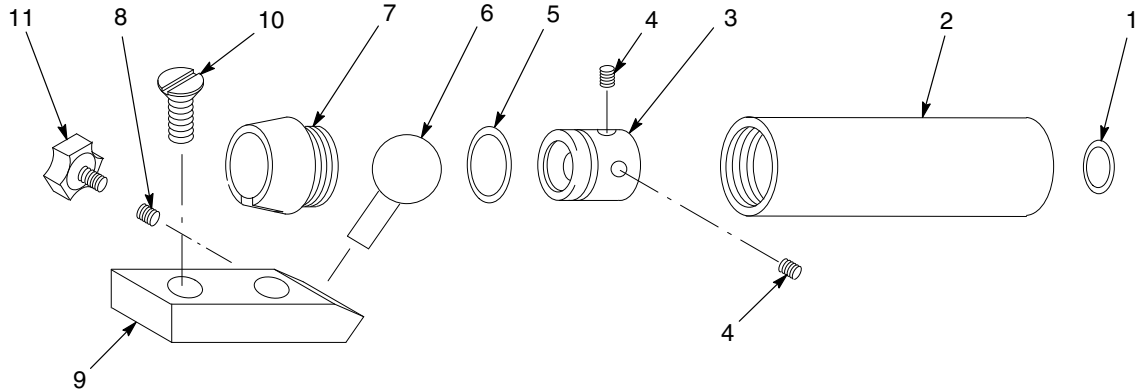
Sıralı Bilye Montaj Kitleri

Sıralı Bilye Montaj Kiti

Bkz, Şekil 7-7.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	183539	KIT, Versa-Spray II in-line ball mount	1	
—	-----	• MOUNT, Versa-Spray II, in-line ball	1	
1	941143	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.813 x 0.094 in.	1	
2	183547	• • ADJUSTER, hand, ball mount	1	
3	183546	• • FLANGE, bar, ball mount	1	
4	982067	• • SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
5	941176	• • O-RING, silicone, 0.813 x 1.00 x 0.094 in.	1	
6	183818	• • BALL, pivot, Versa-Spray II gun mount	1	
7	183549	• • CAP, ball mount	1	
8	982595	• • SCREW, set, cone, M6 x 8, stainless steel	1	
9	183548	• • PLATE, adapting, ball mount	1	
10	982186	• SCREW, flat head, M8 x 20	2	
11	129592	KNOB, clamping, M6 x 12	1	A

NOT A: Opsiyonel, ürün 8 yerine geçer.



1400433A

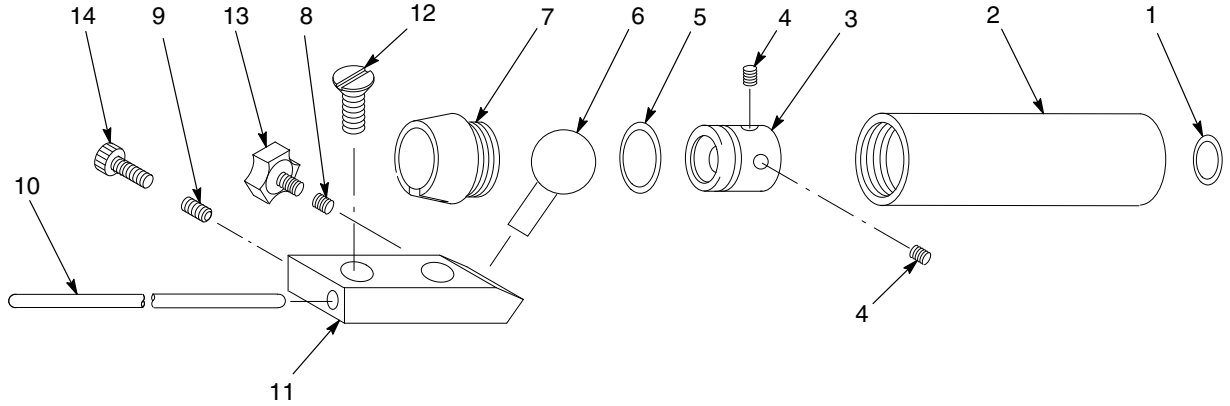
Şekil 7-7 Sıralı Bilye Montaj Kiti

İyon Toplayıcı Kiti ile Sıralı Bilye Montajı

Bkz, Şekil 7-8.

Ürün	Parça	Tanımı	Miktar	Not
—	189495	KIT, ball mount and ion collector	1	
—	-----	• MOUNT, Versa-Spray II, in-line ball, ion collector	1	
1	941143	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.813 x 0.094 in.	1	
2	183547	• • ADJUSTER, hand, ball mount	1	
3	183546	• • FLANGE, bar, ball mount	1	
4	982067	• • SCREW, set, cup, M5 x 5, black	2	
5	941176	• • O-RING, silicone, 0.813 x 1.00 x 0.094 in.	1	
6	183818	• • BALL, pivot, Versa-Spray II gun mount	1	
7	183549	• • CAP, ball mount	1	
8	982595	• • SCREW, set, cone, M6 x 8, stainless steel	1	
9	982394	• • SCREW, set, dog, M6 x 16, black	1	
10	189482	• • ROD, ion collector, 11 in.	1	
11	189486	• • PLATE, ball mount, ion collector	1	
12	982186	• SCREW, flat head, M8 x 20	2	
13	129592	KNOB, clamping, M6 x 12	1	A
14	982030	SCREW, socket, M6 x 20, black	1	B

NOT A: Opsiyonel, ürün 8 yerine geçer.
B: Opsiyonel, ürün 9 yerine geçer.



1400434A

Şekil 7-8 Sıralı Bilye Montajı ve İyon Toplayıcı Kiti

UYUMLULUK BEYANI

Ürün: Kontrol Birimleri ile birlikte Versa-Spray Porselen Sır IPS Otomatik Püskürtme Tabancaları
Bu uygulamalar yanmayan porselen pudralarla kullanılmaktadır.

Uygulanabilir Direktifler:

98/37/EEC (Makine Aksanı)
73/23/EEC (Alçak Gerilim Direktifi)
89/336/EEC (Elektromanyetik Uyumluluk Direktifi)

Uyumluluk için Kullanılan Standartlar:

IEC417	EN55011(Sınıf A)	EN61000-4-6
EN292	EN61000-4-2	EN61000-4-8
EN60204	EN61000-4-3	EN61000-6-2
EN50050	EN61000-4-4	
EN50177	EN61000-4-5	

Prensipier:

Bu ürün, iyi mühendislik tekniğine uygun olarak üretilmiştir. Belirtilen ürün yukarıda tanımlanan direktif ve standartlar ile uyumludur.

Sertifikalar:

DNV ISO9001: 2000
FM Sertifikalı



Joseph Schroeder
Yönetici Mühendis,
Kaplama Ürün Geliştirme Grubu

Tarih: 08 Aralık, 2006



