Pistolas automáticas de pintura com pó Encore® HD

Manual de produto do cliente
P/N 7192538_02
- Portuguese -
Publicado em 8/13

Este documento está sujeito a modificações sem notificação.
Verifique a existência da versão mais recente em http://emanuals.nordson.com.

NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

Índice

Nordson International O-1
Europe O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe O-1
Outside Europe O-2
Africa / Middle East O-2
Asia / Australia / Latin America O-2
China O-2
Japan O-2
North America O-2
Indicações de segurança 1
Pessoal qualificado 1
Utilização conforme as disposições 1
Regulamentos e aprovações 1
Segurança pessoal 2
Protecção contra incêndios 2
Ligação à terra 3
Acção em caso de uma avaria 3
Eliminação 3
Descrição 5
Especificações 6
Etiqueta de certificação do aplicador 6
Etiqueta com o número de série 6
Condições especiais para a utilização segura 7
Dimensões e pesos 7
Instalação 8
Pistolas com tubos de suporte 8
Pistolas com barra de suporte 9
Ligações da pistola 10
Instalação do colector de iões 11
Pistola com barra de suporte 11
Pistola com tubo de suporte 12
Ajuste da vara do colector de iões 12
Operação 14
Mudança dos bicos para pintura plana 14
Substituição de deflectores opcionais ou de bicos cónicos 15
Manutenção 16
Manutenção diária 16
Localização de avarias 18
Tabela geral de localização de avarias 18
Teste de resistência da fonte de alimentação 21
Teste de resistência do conjunto do eléctrodo 21
Testes de integridade de cabos 22
Cablagem da tomada da pistola 22
Cabo de extensão da pistola 22
Cabo da pistola 23
Reparação 24
Substituição de peças gastas pelo pó 24
Bico e conjunto do eléctrodo 24
Tubo de pó dianteiro 24
Tubo poroso (difusor do ar de atomização) .. 24
Reparação de pistolas com tubo de suporte 26
Desmontagem da pistola com tubo de suporte 26
Montagem da pistola com tubo de suporte .. 30
Reparação de pistolas com barra de suporte 34
Desmontagem da pistola com barra de suporte 34
Montagem da pistola com barra de suporte . 37
Peças 39
Peças para pistolas com tubo de suporte ... 40
Lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft. 41
Pistola com tubo de suporte opcional de 6 ft. 42
Peças para pistolas com barra de suporte .. 44
Lista de peças para pistola com barra de suporte 45
Opções 46
Cabos 46
Bicos para pintura plana 46
Bico cónico e deflectores 47
Bicos cortados transversalmente 47
Conector de mangueira de pó de 1/2 in. 47
Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte 48
Conjunto de suporte standard 48
Conjunto de suporte articulado 48
Conjunto de suporte deslocável 49
Barra de suporte para pistolas com barra de suporte 50
Kit de colectores de iões 51
DECLARAÇÃO de CONFORMIDADE

Contacte-nos

A Nordson Corporation agradece todos os pedidos de informação, observações e questões sobre os seus produtos. Pode encontrar informações gerais sobre a Nordson na Internet, usando o seguinte endereço: http://www.nordson.com.

Nota

Esta publicação pertence à Nordson Corporation e está protegida por direitos de autor. Direito de autor original, data 2013. Nenhuma parte de este documento pode ser fotocopiada, reproduzida nem traduzida para outro idioma sem o consentimento prévio por escrito da Nordson Corporation. As informações contidas nesta publicação estão sujeitas a modificações sem notificação.

- Tradução do original -

Marcas comerciais

Encore, Nordson e o logótipo Nordson são marcas registadas da Nordson Corporation.

© 2013 Nordson Corporation

Nordson International

http://www.nordson.com/Directory

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	*Hot Melt*	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	Finishing	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	*Erkrath*	49-211-92050	49-211-254 658
	Lüneburg	49-4131-8940	49-4131-894 149
	Nordson UV	49-211-9205528	49-211-9252148
	EFD	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	*Hot Melt*	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	*Hot Melt*	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	Industrial Coating Systems	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

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

© 2012 Nordson Corporation
All rights reserved

Outside Europe

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

Contact Nordson	Phone	Fax

Africa / Middle East

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

Asia / Australia / Latin America

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

China

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

Japan

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

North America

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

© 2012Nordson Corporation
All rights reserved

Pistolas automáticas de pintura com pó Encore® HD

Indicações de segurança

Leia e respeite estas instruções de segurança. Avisos específicos das tarefas e do equipamento, advertências e instruções estão incluídos, onde seja apropriado, na documentação do equipamento.

Certifique-se de que toda a documentação do equipamento, incluindo estas instruções, esteja acessível a todas as pessoas encarregadas da operação e da manutenção do equipamento.

Pessoal qualificado

Os proprietários do equipamento são responsáveis por assegurar que o pessoal encarregado da instalação, operação e manutenção do equipamento Nordson seja devidamente qualificado. Pessoal qualificado são os empregados ou empreiteiros treinados para executar com segurança as tarefas que lhes são atribuídas. Eles estão ao corrente das regras de segurança e regulamentos relevantes e são fisicamente capazes de desempenhar as actividades que lhes foram atribuídas.

Utilização conforme as disposições

A utilização do equipamento Nordson de modos diferentes dos descritos na documentação fornecida com o equipamento, pode causar ferimentos e danos materiais.

Alguns exemplos de utilização incorrecta de equipamento incluem

- utilizar materiais incompatíveis
- efectuar modificações não autorizadas
- retirar ou ignorar protecções de segurança e dispositivos de encravamento
- utilizar peças incompatíveis ou danificadas
- utilização de equipamento auxiliar não aprovado
- operação do equipamento acima da potência máxima

Regulamentos e aprovações

Certifique-se de que todo o equipamento esteja projectado e aprovado para o meio ambiente em que vai ser utilizado. Toda e qualquer aprovação obtida para o equipamento Nordson perde a validade se não se cumprirem as instruções para a instalação, operação e manutenção.

Todas as fases da instalação do equipamento têm que cumprir todos os códigos federais, estatais e locais.

© 2013 Nordson Corporation

Segurança pessoal

Para evitar ferimentos, siga estas instruções.

- Não opere nem efectue a manutenção do equipamento, senão for qualificado.
- Não ponha o equipamento em operação se as protecções de segurança, portas ou tampas não estiverem intactas e se os dispositivos de encravamento não funcionarem correctamente. Não ignore nem desactive os dispositivos de segurança.
- Mantenha-se afastado de equipamento em movimento. Antes de efectuar o ajuste ou a manutenção do equipamento móvel, desligue a fonte de alimentação e espere até que o equipamento pare completamente. Bloqueie a alimentação eléctrica e imobilize o equipamento para impedir movimentos inesperados.
- Descarregue (purgue) a pressão hidráulica e pneumática antes de ajustar ou efectuar a manutenção de sistemas ou componentes pressurizados. Desligue, bloqueie e rotule os interruptores antes de efectuar a manutenção de equipamento eléctrico.
- Obtenha e leia as Folhas de Dados para Segurança de Material (MSDS) para todos os materiais utilizados. Siga as instruções do fabricante para o manuseamento e uso seguro de materiais e utilize os dispositivos de protecção pessoal recomendados.
- Para evitar lesões, informe-se sobre os perigos menos óbvios no lugar de trabalho que frequentemente não podem ser completamente eliminados, tais como superfícies quentes, cantos afiados, circuitos eléctricos ligados e partes móveis que, por razões práticas não se possam encerrar ou proteger de outro modo.

Protecção contra incêndios

Para evitar incêndios ou explosões, siga estas instruções.

- Não fume, solde, rectifique, nem use chamas nuas, onde se utilizarem, ou armazenarem, materiais inflamáveis.
- Providencie ventilação adequada para evitar concentrações perigosas de materiais voláteis ou vapores. Para sua orientação, consulte os códigos locais ou as suas MSDS.
- Não desligue circuitos eléctricos activos quando trabalhar com materiais inflamáveis. Para evitar arcos eléctricos, desligue primeiramente a electricidade num interruptor de desacoplamento.
- Saiba onde estão localizados os botões de paragem de emergência, válvulas de isolamento e extintores de incêndio. Se se iniciar um incêndio dentro da cabina de pintura, desligue imediatamente o sistema de pintura e os ventiladores de extracção.
- Limpe, efectue a manutenção, ensaie e repare o equipamento de acordo com as instruções da documentação do seu equipamento.
- Utilize apenas peças sobresselentes que estejam designadas para a utilização com o equipamento original. Contacte o nosso representante Nordson para obter informações e conselhos sobre peças.

© 2013 Nordson Corporation

Ligação à terra



ATENÇÃO: É perigoso operar equipamento electrostático avariado e pode causar electrocussão, incêndio ou explosão. Integre as verificações de resistência no seu programa de manutenção periódica. Se receber um choque eléctrico, mesmo que seja ligeiro, ou detectar produção de faíscas electrostáticas ou formação de arcos voltaicos, desligue imediatamente todo o equipamento eléctrico ou electrostático. Não volte a arrancar o equipamento até o problema ter sido identificado e corrigido.

A ligação à terra dentro e em redor das aberturas da cabina tem de cumprir os requisitos da NFPA para localizações perigosas da Classe II, Divisão 1 ou 2. Consulte as condições mais recentes em NFPA 33, NFPA 70 (NEC, artigos 500, 502, e 516), e NFPA 77.

- Todos os objectos condutores de electricidade dentro das áreas de pintura devem ser ligados electricamente à terra com uma resistência inferior a 1 megaohm medida com um instrumento que aplica pelo menos 500 Volt ao circuito que está a ser avaliado.
- O equipamento a ser ligado à terra inclui, mas não está limitado a, o chão da área de pintura, plataformas do operador, alimentadores, suportes de olhos fotoeléctricos e bicos de descarga. O pessoal que trabalha na área de pintura tem de estar ligado à terra.
- Existe um potencial de ignição possível resultante do corpo humano carregado electrostaticamente. O pessoal que se encontre sobre uma superfície pintada, tal como uma plataforma de operação, ou que use sapatos não condutores, não está ligado à terra. O pessoal tem de usar sapatos com solas condutoras, ou uma fita de terra, para manter a ligação à terra, quando está a trabalhar com, ou perto de, equipamento electrostático.
- Os operadores têm de manter o contacto da pele com o punho entre a sua mão de o punho da pistola, para evitar choques enquanto operam pistolas electrostáticas manuais de pintura. Se tiver de usar luvas, corte a palma ou os dedos, use luvas condutoras de electricidade ou uma fita de ligação à terra ligada ao punho da pistola ou outra verdadeira ligação à terra.
- Antes de fazer ajustes ou limpar as pistolas de pintura com pó, desligue as fontes de alimentação electrostática e ligue os eléctrodos da pistola à terra.
- Após efectuar a manutenção, ligue todos os equipamentos desligados, cabos de ligação à terra e fios.

Acção em caso de uma avaria

Se um sistema ou qualquer equipamento de um sistema se avariar, desligue imediatamente o sistema e efectue os passos seguintes:

- Desligue e bloqueie a energia eléctrica. Feche as válvulas de fecho pneumáticas e descarregue as pressões.
- Identifique a razão para a avaria e elimine-a antes de voltar a arrancar o equipamento.

Eliminação

Elimine o equipamento e materiais utilizados na operação e na manutenção de acordo com os códigos locais.

© 2013 Nordson Corporation

© 2013 Nordson Corporation

Descrição

As pistolas electrostáticas automáticas de pintura com pó Encore HD estão disponíveis em versões com tubo de suporte ou barra de suporte. A pistola com tubo de suporte de 156,2 cm (5,1 ft) é standard; está disponível uma pistola com tubo de suporte de 186,7 cm (6,1 ft). A pistola com barra de suporte inclui um suporte articulado montado na extremidade da barra opcional da pistola.

As pistolas estão equipadas com um multiplicador de tensão integrado de 100 kV e ar de lavagem de eléctrodos para evitar que o pó se acumule no eléctrodo. As pistolas têm um percurso de pó recto para minimizar a fusão por impacto e um conector de mangueira de desconexão rápida para mudança de cor rápida.

As pistolas são usadas com o sistema iControl Encore da Nordson, o qual proporciona controlo de tensão electrostática, ar de lavagem de eléctrodos, ar de atomização e controlo da bomba HDLV.

Bicos para pintura plana, com ranhuras de 2,5 e 4 mm, são fornecidos com as pistolas. O equipamento opcional inclui:

- cabos de controlo de 8, 12, e 16 metros (26, 39, 52 ft).
- suportes de pistola deslocáveis standard, rotativos e fixos para pistolas com tubo de suporte.
- barra de pistola com barra de 4 ft (121 cm) e grampo para barras de suporte de 25 mm (1 in.).
- kit de colector de iões.
- variedade de bicos planos, cónicos e cortados transversalmente.

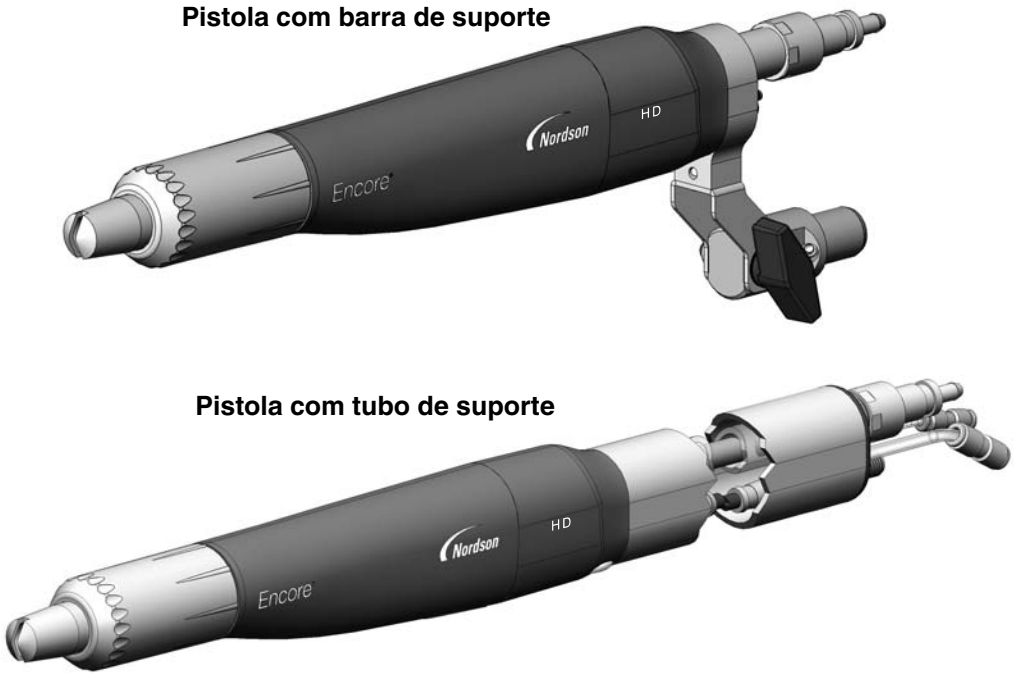


Figura 1 Pistolas com barra de suporte e com tubo de suporte

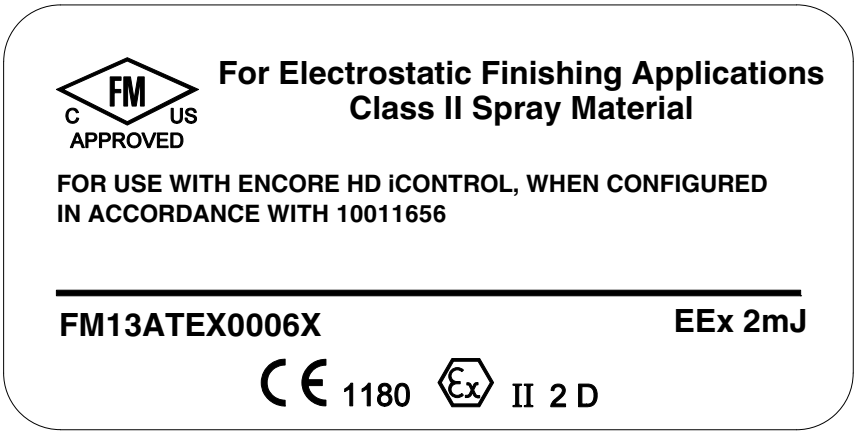
© 2013 Nordson Corporation

Especificações

Valores nominais de entrada	Valores nominais de saída
+/- 19 VCA, +/-1 A (pico)	100 kW, 100 µA

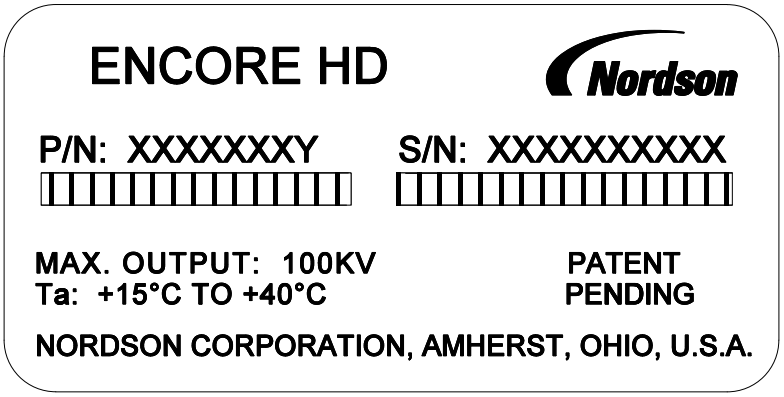
- Qualidade do ar: partículas de <5µ, ponto de orvalho <10 °C (50 °F)
- Humidade relativa máx.: 95% não condensável
- Temperatura ambiente nominal: +15 a +40 °C (59-104 °F)
- Classificação de localização perigosa a aplicador: zona 21 ou Classe II, Divisão 1

Etiqueta de certificação do aplicador



Etiqueta com o número de série

NOTA: O número de série da pistola contém a local, o ano e o mês em que foi fabricada. O número de série começa com “AA10A“. O “AA” significa que o produto foi fabricado em Amherst, Ohio; o “10” significa o ano 2010. O “A“ significa o mês de Janeiro; “B“ seria Fevereiro, etc..



© 2013 Nordson Corporation

Condições especiais para a utilização segura

Para cumprir requisitos ATEX da União Europeia:

- Os aplicadores automáticos de pó Encore HD só podem ser usados com os controladores iControl Encore HD associados, dentro de uma gama de temperatura ambiente de +15 °C a +40 °C.
- O equipamento tem de ser instalado e usado de acordo com a norma EN50177.

Dimensões e pesos

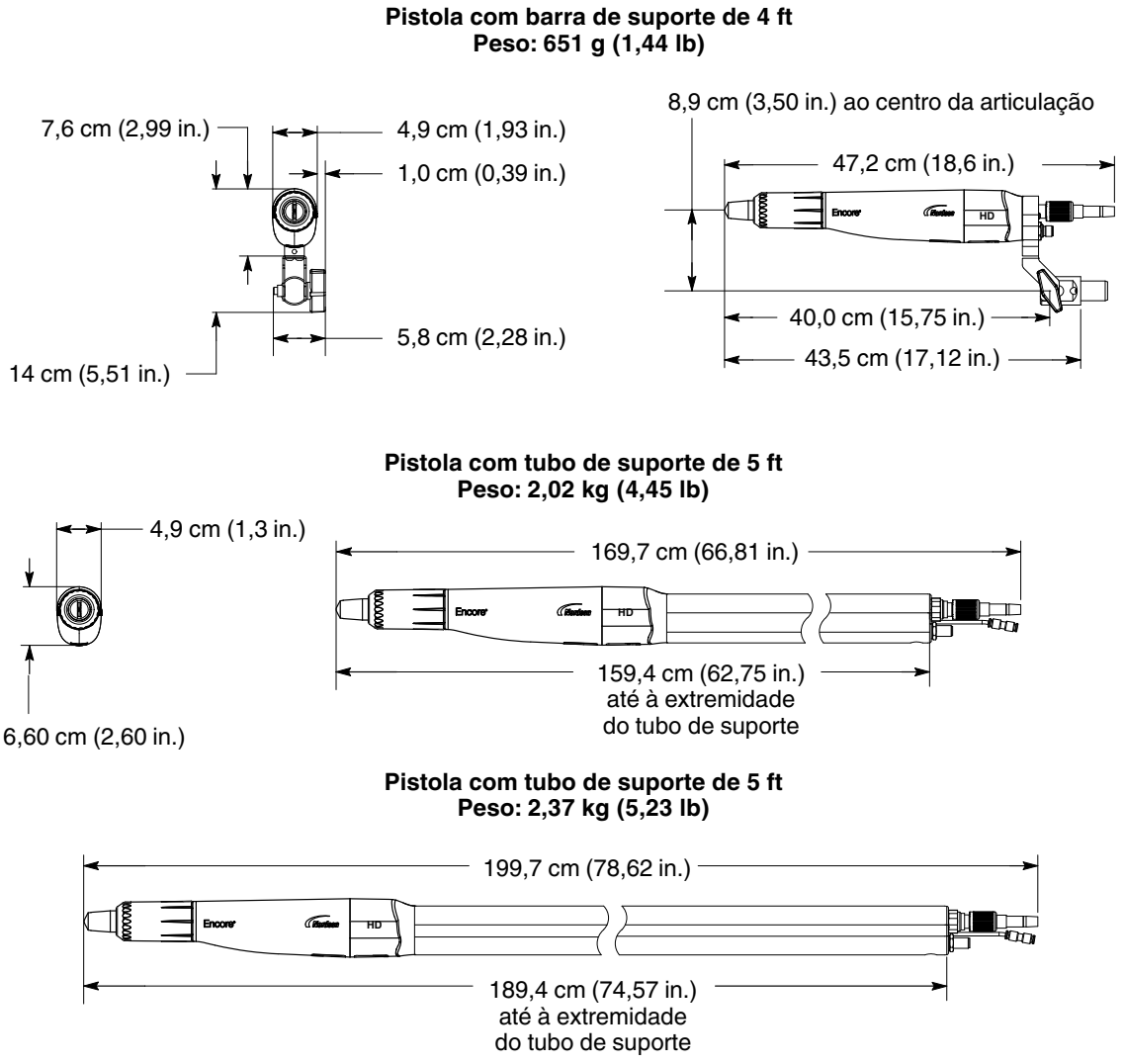


Figura 2 Dimensões e pesos das pistolas

© 2013 Nordson Corporation

Instalação

Pistolas com tubos de suporte

Os conjuntos de suporte para pistola com tubo de suporte são opcionais. Consultar os números de peça dos conjuntos na página 48.

Consulte a figura 3. Monte a pistola com tubo de suporte num suporte fixo de pistola, oscilador ou reciprocador usando um dos conjuntos de suporte ilustrados em baixo.

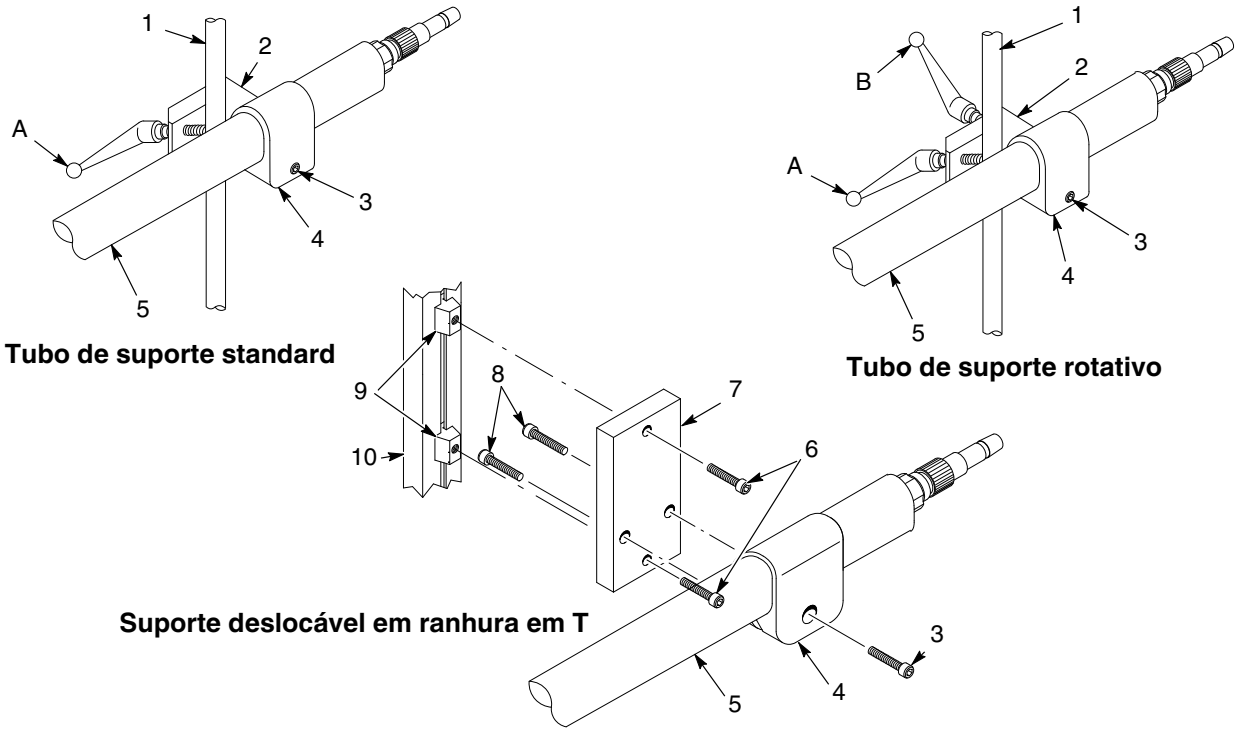


Figura 3 Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte

1. Barra de suporte com 25,4 mm (1 in.)
2. Grampo
3. Parafuso de fixação
4. Manga de suporte
5. Tubo de suporte da pistola
6. Parafusos M8 x 30
7. Placa de suporte
8. Parafusos de $^{3}/_{8}$-16 x 1 in. de comprimento
9. Porcas para fendas em T
10. Barra com ranhura em T (consulte a nota)

A. Punho de fixação
B. Punho da articulação

Nota: Não incluída no kit.

© 2013 Nordson Corporation

Pistolas com barra de suporte

A barra da pistola é opcional. Consulte o número de peça da barra da pistola na secção de Peças, página 50.

Consulte a figura 4. Monte o adaptador (3) da pistola com barra de suporte na extremidade da vara de ajuste (9) e fixe-o apertando o parafuso de fixação (11) com uma chave hexagonal de 4 mm.

- Para deslocar a ponta da pistola de um lado para o outro, desaperte o parafuso direito com cabeça tipo botão (1).
- Para inclinar a ponta da pistola para cima ou para baixo, solte o manípulo para inclinar (4).
- Para rodar a barra de ajuste no eixo do corpo de fixação (8) ou no corpo de fixação, desaperte o punho para rotação (5).

Para montar a pistola num suporte fixo de pistola, oscilador ou reciprocador, posicione o grampo (7) numa barra de suporte de 1 polegada e aperte o punho do grampo (6).

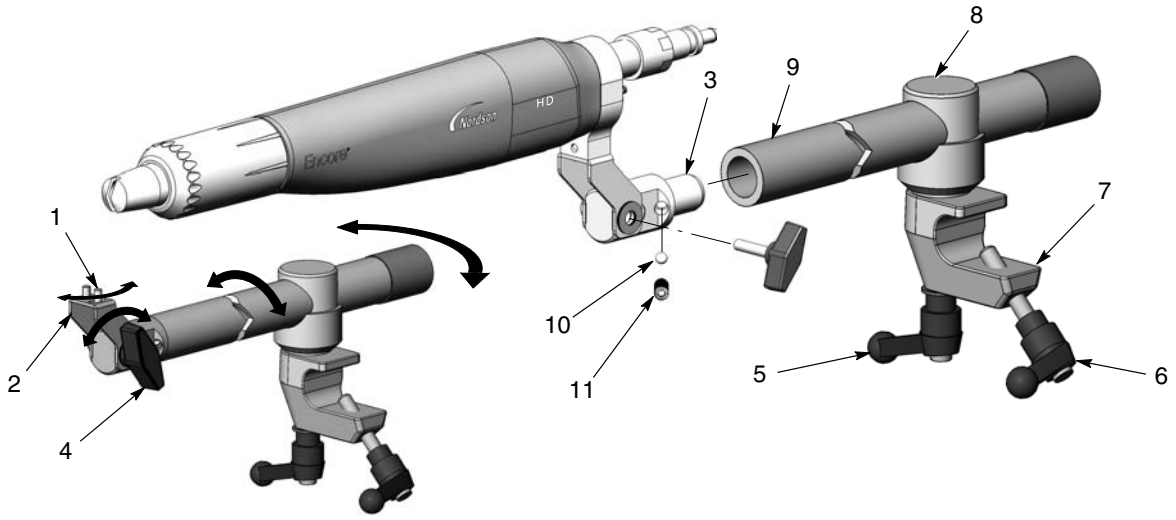


Figura 4 Montagem da pistola com barra de suporte

1. Parafusos com cabeça tipo botão
2. Suporte inclinável
3. Adaptador para barra de suporte
4. Manípulo para inclinar
5. Punho para rotação
6. Punho do grampo
7. Braçadeira
8. Corpo de fixação
9. Vara de ajuste
10. Esfera
11. Parafuso de fixação

© 2013 Nordson Corporation

Ligações da pistola

1. Consulte a figura 5. Ligue a mangueira de alimentação de pó ao conector da mangueira (2). O conector pode ser desligado da pistola desenroscando a porca de fixação (1) e puxando-o para trás afastando-o da pistola.
2. Ligue o tubo transparente de 4 mm do ar de lavagem de eléctrodos à união estriada (3) (pistola com barra de suporte) ou à união do tubo (4) (pistola com tubo de suporte).
3. Ligue o tubo azul de 6 mm do ar de atomização à união estriada (6) (pistola com barra de suporte) ou à união do tubo (7) (pistola com tubo de suporte).
4. Ligue o cabo da pistola à tomada (5-barra de suporte, 8-tubo de suporte) e aperte bem a porca do cabo.

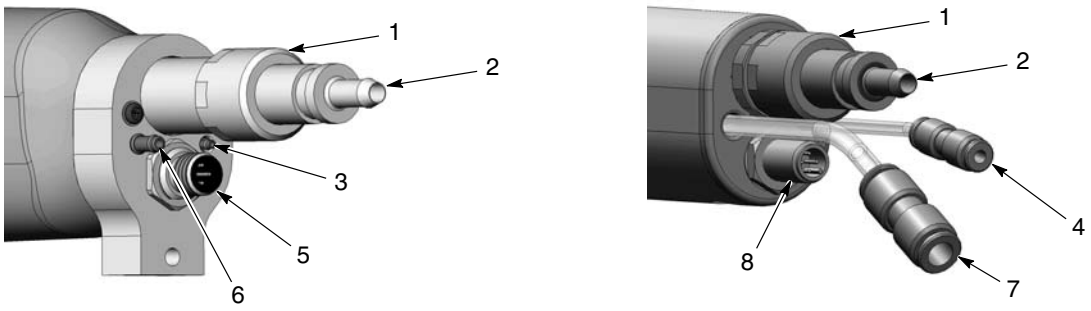


Figura 5 Ligações da pistola - pistolas com barra de suporte e com tubo de suporte

1. Porca de fixação
2. Conector da mangueira
3. União estriada (tubo de 4 mm)
4. União do tubo (4 mm)
5. Tomada do cabo da pistola
6. União estriada (tubo de 6 mm)
7. União do tubo (6 mm)
8. Tomada do cabo da pistola

© 2013 Nordson Corporation

Instalação do colector de iões

O colector de iões pode melhorar a lisura e a aparência de revestimentos de pó curados. Ele recolhe os iões emitidos pelo eléctrodo carregador da pistola em vez de permitir que eles se depositem na peça. Isto reduz a razão de acumulação de carga no pó depositado na peça, o que pode reduzir defeitos, tais como furos de alfinete e pele de laranja, nos revestimentos curados.

Consulte o número de peça do kit na secção de Peças, página 51.

O kit de colector de iões pode ser usado nas pistolas com barra de suporte e nas com tubo de suporte. Após montar o colector de iões, para obter melhores resultados, ajuste a posição da vara do colector com descrito em *Ajuste da vara do colector de iões*.

Pistola com barra de suporte

1. Consulte a figura 6. Insira a vara do colector (1) na placa de ligação à terra e fixe-a com o parafuso de fixação M5 x 8 (6) incluído no kit de colector de iões.
2. Ligue a ponta de pontos múltiplos (7) à vara do colector usando o parafuso M3 x 8 (8).

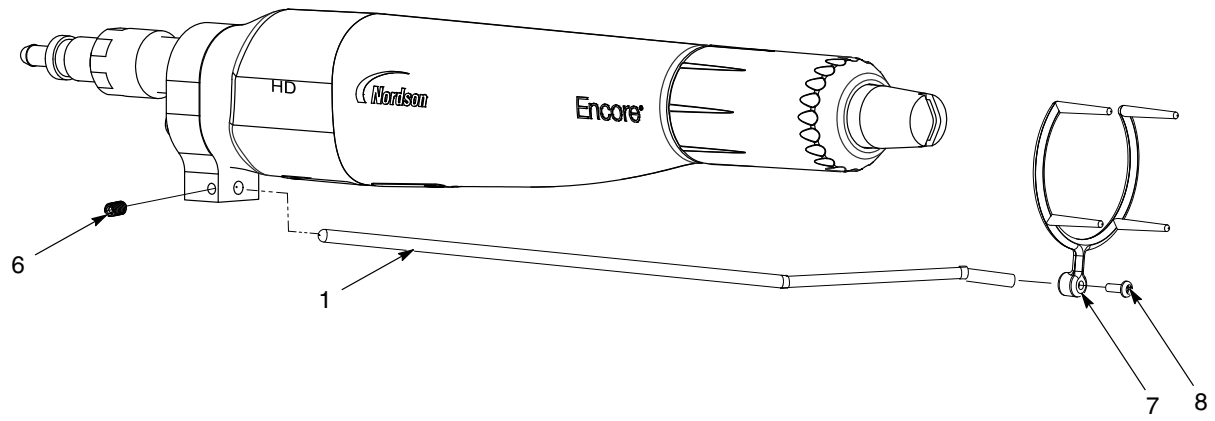


Figura 6 Instalação do colector de iões - pistola com barra de suporte

1. Vara do colector
6. Parafuso de fixação M5 x 8
7. Ponta de pontos múltiplos
8. Parafuso de cabeça chata M3 x 8

© 2013 Nordson Corporation

Pistola com tubo de suporte

1. Inverta o tubo de suporte de modo que o furo de montagem (5) do colector de iões proporcione acesso à placa de ligação à terra, como ilustrado na figura 7:

   Para remover o tubo, execute os passos 1-7 do procedimento para desmontar a pistola com tubo de suporte na página 26 e, depois, inverta-o e monte a pistola novamente.

2. Consulte a figura 7. Fixe o pino (2) à placa de ligação à terra com o parafuso de sextavado interior (3).
3. Insira a vara do colector (1) no pino e fixe-a com o parafuso de fixação M10 x 10 (4) com ponta de nylon.
4. Ligue a ponta de pontos múltiplos (7) à vara do colector usando o parafuso M3 x 8 (8).

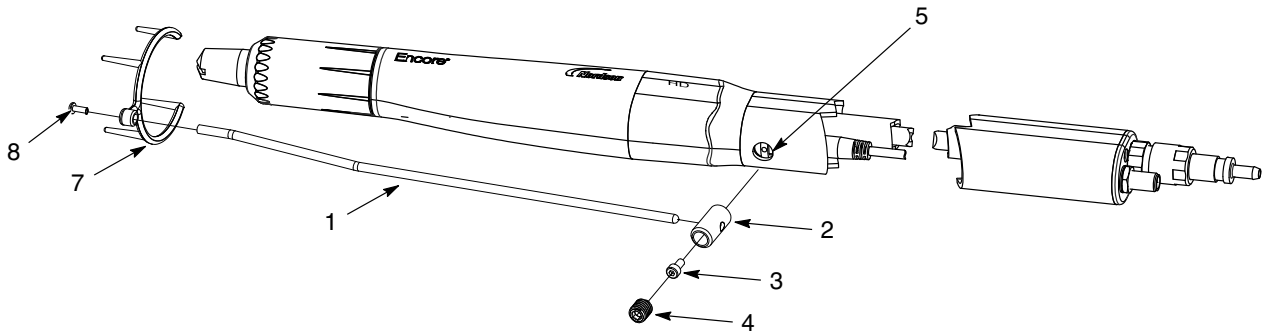


Figura 7 Instalação do colector de iões - pistola com tubo de suporte

1. Vara do colector
2. Terminal
3. Parafuso de sextavado interior
4. Parafuso de fixação M10 x 10
5. Furo de montagem do colector de iões
7. Ponta de pontos múltiplos
8. Parafuso de cabeça chata M3 x 8

Ajuste da vara do colector de iões

A vara do colector de iões deve ser montada de modo que, para a aplicação, a ponta na extremidade da vara esteja à distância óptima da ponta do eléctrodo.

- Se a ponta na extremidade da vara estiver demasiado afastada da ponta do eléctrodo, o colector de iões não recolherá electrões nem melhorará o aspecto da pintura curada.
- Se a ponta da extremidade da vara estiver demasiado próxima da ponta do eléctrodo, as partículas de pó podem não ficar carregadas eficientemente e a eficiência da transferência de pó pode reduzir-se.

© 2013 Nordson Corporation

Use este procedimento para posicionar a extremidade da vara do colector de iões.

1. Remova a vara e a ponta de pontos múltiplos do pino e, depois revista algumas peças de teste. Quando estiver a pintar peças, anote a corrente (μA) indicada no mostrador da unidade de controlo. Cure a pintura.
2. Insira a vara no pino e monte a ponta de pontos múltiplos na pistola.
3. Desaperte o parafuso de fixação M10 x 10 (4) para o tubo de suporte, ou o parafuso de fixação M5 x 8 (6) para a barra de suporte, e afaste a ponta de pontos múltiplos (7) da extremidade dianteira da pistola.
4. Ligue a tensão electrostática e pinte com pó estando uma peça de teste em frente da pistola. Desloque a vara para a frente até a corrente indicada no mostrador da unidade de controlo ser 5 a 7 μA superior à indicada sem colector de iões. Aperte o parafuso de fixação.
5. Cure a pintura nas peças de teste. Compare o acabamento de superfície nestas peças com o acabamento das peças pintadas no passo 1 (antes do kit de colector de iões ter sido montado).
6. Se o melhoramento desejado no acabamento de superfície não foi obtido, desaperte o parafuso de fixação e desloque a vara para a frente aproximadamente 1 in. Aperte o parafuso de fixação.
7. Repita os passos 5 e 6 até o melhoramento desejado no acabamento de superfície ter sido obtido.

© 2013 Nordson Corporation

Operação

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

ATENÇÃO: Este equipamento pode ser perigoso, a não ser que seja utilizado de acordo com as regras expostas neste manual.

O sistema iControl da Nordson, ou os controladores automáticos Encore LT, proporciona controlo automático e manual da saída electrostática, do caudal de ar de lavagem e do caudal de ar da bomba. A actuação e o posicionamento das pistolas são proporcionados pelo sistema iControl, por um controlador axial da Nordson ou por um CLP fornecido pela Nordson ou pelo cliente.

Consulte informações de programação e instruções no seu manual do controlador.

Mudança dos bicos para pintura plana

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

1. Consulte a figura 8. Desenrosque a porca do bico (1) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
2. Puxe o bico para pintura plana (2) para fora do conjunto do eléctrodo (3).

NOTA: Não é necessário retirar o conjunto do eléctrodo. Se o conjunto do eléctrodo sair da pistola ao puxar o bico para fora, limpe-o com ar comprimido antes de o montar novamente. Não curve o eléctrodo. O suporte do eléctrodo (3A) enrosca-se no conjunto. Tanto o suporte como o eléctrodo podem ser substituídos.

3. Monte um bico novo no conjunto do eléctrodo, tendo o cuidado de não curvar o eléctrodo. O bico é fixado ao conjunto do eléctrodo.
4. Enfie a porca do bico no bico e enrosque-a no corpo da pistola no sentido dos ponteiros do relógio até a face da porca do bico se encostar ao rebordo do corpo da pistola.

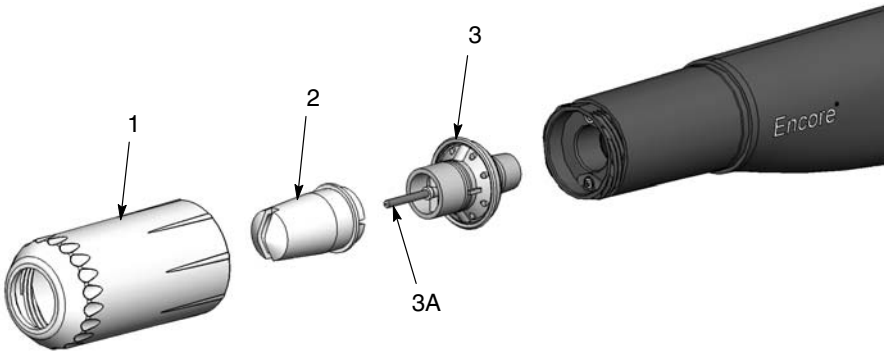


Figura 8 Remoção e montagem do bico para pintura plana

© 2013 Nordson Corporation

Substituição de deflectores opcionais ou de bicos cónicos

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

1. Consulte a figura 9. Para substituir o deflector (4), puxe-o cuidadosamente para fora do conjunto do eléctrodo (3). Ao montar o deflector no conjunto do eléctrodo, ter cuidado para não curvar o fio do eléctrodo.
2. Para substituir o bico completo, desenrosque a porca do bico (1) no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
3. Puxe o bico cónico (2) para fora do conjunto do eléctrodo.

NOTA: Não é necessário retirar o conjunto do eléctrodo (3) para fora da pistola. Se o conjunto do eléctrodo sair da pistola ao puxar o bico para fora, limpe-o com ar comprimido antes de o montar novamente. Não curve o eléctrodo. O suporte do eléctrodo (3A) enrosca-se no conjunto. Tanto o suporte como o eléctrodo podem ser substituídos.

4. Monte o novo bico cónico no conjunto do eléctrodo. O bico é fixado ao conjunto do eléctrodo.
5. Enrosque a porca do bico no corpo da pistola até a face da porca do bico se encostar ao rebordo do corpo da pistola.
6. Monte um deflector novo no conjunto do eléctrodo, tendo o cuidado de não curvar o eléctrodo.

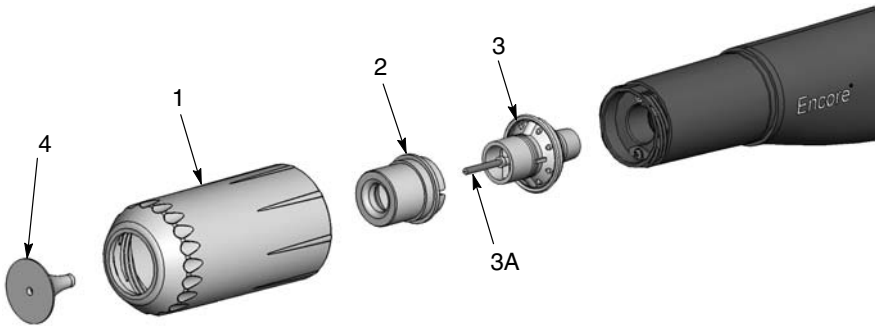


Figura 9 Substituição de deflectores opcionais e de bicos cónicos

© 2013 Nordson Corporation

Manutenção

ATENÇÃO: Desligue a tensão electrostática e ligue o eléctrodo da pistola à terra antes de executar as tarefas seguintes. Se este aviso não for respeitado pode originar-se um choque muito forte.

Manutenção diária

NOTA: Em função da sua aplicação, pode não ser preciso executar este procedimento diariamente. Se realizar mudanças de cor regularmente com um centro de alimentação de pó, a pistola para pintura é purgada internamente, cada vez que se realizar uma mudança de cor. Neste caso, execute este procedimento de 2 em 3 dias.

Consulte a figura 10.

1. Purgue as pistolas de pintura e depois desligue-as.
2. Desligue a mangueira de alimentação de pó (A) da bomba de pó. Remova todo o pó que ainda se encontre na mangueira de alimentação de pó e na pistola para pintura com uma pistola de ar comprimido de baixa pressão, aprovada por OSHA. Nunca assopre ar através da mangueira de alimentação de pó desde a pistola para pintura e para dentro da bomba de pó.
3. Desenrosque a porca do bico (1) e retire o bico (2).
4. Puxe o conjunto do eléctrodo (3) para fora da pistola.
5. Para remover o tubo de pó dianteiro (5) da parte dianteira da pistola, introduza o alicate de pontas finas no tubo de pó dianteiro (5). Abra o alicate contra as paredes interiores do tubo de pó dianteiro e puxe o tubo e as suas vedações (4, 6) para fora da parte dianteira do corpo da pistola.

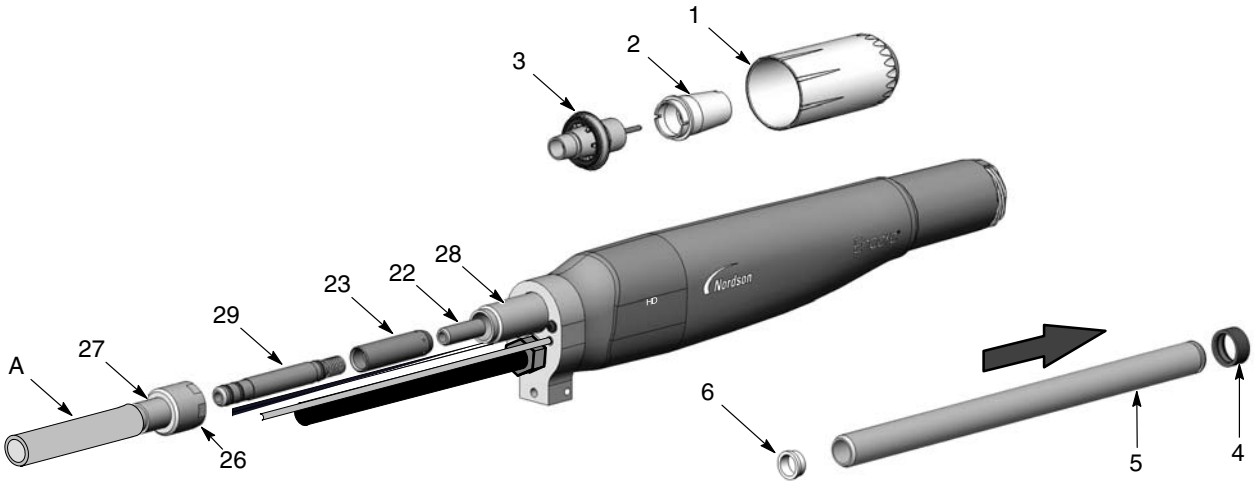


Figura 10 Manutenção - pistola com barra de suporte ilustrada sem suporte articulado

1. Porca do bico
2. Bico
3. Conjunto do eléctrodo
4. Vedação
5. Tubo de pó dianteiro
6. Vedação do tubo de pó dianteiro
22. Tubo poroso
23. Suporte do tubo
26. Porca do adaptador
27. Adaptador estriado
28. Tubo de fixação
29. Tubo da barra de suporte
A. Mangueira de alimentação de pó

© 2013 Nordson Corporation

6. Desligue a mangueira de alimentação de pó (A) da pistola, desenroscando a porca do adaptador (26). Puxe a porca para trás para desligar o adaptador estriado da mangueira (27) do tubo de pó.
7. Puxe o adaptador estriado da mangueira (27) para extrair o tubo da barra de suporte (29) da pistola. Remova o adaptador estriado da mangueira (27) do tubo da barra de suporte (29). Depois, separe o tubo da barra de suporte do suporte do tubo poroso (23).

NOTA: Excepto se estiver a planear substituir o tubo poroso (22), não remova o tubo poroso do suporte do tubo poroso (23). Se não for necessário substituir o tubo poroso, aparafuse um macho ¼-20 (macho M7) no centro do tubo poroso para o puxar para fora do suporte do tubo poroso.

8. Limpe todas as peças retiradas com uma pistola de ar comprimido de baixa pressão. Limpe as peças com um pano limpo e seco.
9. Remova cuidadosamente o pó fundido com uma vareta de madeira ou de plástico, ou uma ferramenta semelhante. Não utilize outras ferramentas que risquem o plástico. O pó acumular-se-ia e fundir-se-ia por impacto nos riscos.

NOTA: Se for necessário, utilize um pano embebido em isopropilo ou em álcool etílico para limpar as peças. Remova as juntas tóricas e as vedações antes de limpar as peças com álcool. Não mergulhe a pistola para pintura em álcool. Não utilize mais nenhum dissolvente.

10. Inspeccione o tubo de pó, as vedações, o conjunto do eléctrodo, o tubo poroso, o adaptador estriado e o bico para determinar se existe desgaste. Substitua as peças gastas ou danificadas.
11. Monte as vedações nas extremidades do tubo de pó, se ele tiver sido retirado.
12. Monte o tubo de pó na pistola até a vedação encostar à parte dianteira da pistola.
13. Monte o conjunto do eléctrodo na pistola, de modo que a extremidade do conjunto do eléctrodo deslizar para dentro da vedação situada na extremidade do tubo de pó.
14. Monte o bico no conjunto do eléctrodo e fixe-o com a porca do bico. Se for usado, monte o deflector no conjunto do eléctrodo.
15. Se o tubo poroso tiver sido removido, monte o novo tubo poroso sobresselente (22) no suporte do tubo poroso (23). Fixe o suporte ao tubo da barra de suporte (29).
16. Enfie o adaptador estriado (27) no tubo da barra de suporte (29) e enfie o conjunto no tubo de fixação (28) até encostar e fixe-o com a porca do adaptador (26).

© 2013 Nordson Corporation

Localização de avarias

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

Estes procedimentos de localização de avarias cobrem apenas os problemas mais comuns. Consulte problemas relacionados com o controlo no Manual de hardware de iControl. Se as informações proporcionadas nestes manuais não for suficiente para resolver o problema, contacte o seu representante Nordson local.

NOTA: Os módulos iFlow são utilizados no controlador iControl para controlar o caudal de ar da bomba. Consulte problemas relacionados com os módulos iFlow nos seus manuais de iControl.

Tabela geral de localização de avarias

Problema	Causa possível	Acção correctiva
1. Padrão irregular, caudal de ar instável ou não adequado	Bloqueio na pistola para pintura, mangueira de alimentação de pó, ou bomba	1. Purgue a pistola para pintura. Retire o bico e o conjunto do eléctrodo e limpe-os. 2. Desligue a mangueira de alimentação de pó da pistola para pintura e limpe o tubo de pó com uma pistola de ar comprimido. 3. Desligue a mangueira de alimentação da bomba e da pistola e limpe a mangueira de alimentação por sopro de ar. Substitua a mangueira de alimentação, se ela estiver obstruída com pó. 4. Desmonte e limpe a bomba.
	Bico, deflector ou conjunto do eléctrodo, gastos e afectando o padrão	Retire, limpe, e inspeccione o bico, o deflector e o conjunto do eléctrodo. Se for necessário, substitua as peças desgastadas. Se o problema for desgaste excessivo, ou fusão por impacto, reduza o caudal do ar de transporte e do ar de atomização.
	Pó húmido	Verifique o sistema de alimentação de pó, os filtros de ar, o e secador. Substitua a alimentação de pó se esta estiver contaminada.
	Baixo/a caudal/pressão de ar da bomba	Ajuste o caudal/a pressão de ar da bomba.
	Fluidificação incorrecta do pó do alimentador	Aumente a pressão de ar de fluidificação. Se o problema persistir, retire o pó para fora do alimentador. Limpe, ou substitua, a placa de fluidificação, se ela estiver contaminada.
	Módulo iFlow descalibrado	Execute o procedimento para colocar novamente em zero no manual do hardware de iControl.

Continuação...

© 2013 Nordson Corporation

Problema	Causa possível	Acção correctiva
2. Espaços vazios no padrão de pó	Bico, ou deflector, gasto	Remova e inspeccione o bico ou o deflector. Substitua as peças gastas.
	Conjunto do eléctrodo ou percurso de pó obstruídos	Retire o conjunto do eléctrodo e limpe-o. Retire o percurso de pó e, se for necessário, limpe-o.
	Caudal de ar de lavagem do eléctrodo demasiado alto	O caudal do ar de lavagem é controlado por um orifício fixo. Consulte mais informações sobre localização de avarias no seu manual do controlador.
3. Perda de atracção, má eficiência de transferência	Tensão electrostática baixa	Aumente a tensão electrostática.
	Má ligação do eléctrodo	Retire o bico e o conjunto do eléctrodo. Limpe o eléctrodo e verifique se existe de carbono ou se está danificado. Verifique a resistência do eléctrodo como ilustrado na página 21. Se o conjunto do eléctrodo está em ordem, retire a fonte de alimentação da pistola e verifique a sua resistência como ilustrado na página 21.
	Peças com má ligação à terra	Verifique se existe acumulação de pó na corrente do transportador, nos rolos, e nos ganchos de peças. A resistência entre as peças e a ligação à terra deve ser 1 megaohm ou inferior. Para melhores resultados, recomenda-se 500 ohm ou menos.
4. Não existe saída de kV da pistola para pintura (o mostrador indica 0 kV quando o gatilho da pistola está ligado), mas o pó está a ser aplicado	Cabo da pistola danificado	Realize as *Verificações de integridade do cabo da pistola* da página 22. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo.
	Fonte de alimentação da pistola para pintura em curto-circuito	Realize o *Teste de resistência da fonte de alimentação* da página 21.
5. Não há saída de kV da pistola de pintura (a interface mostra a saída de kV), mas pó está a ser aplicado	Fonte de alimentação da pistola de pintura aberta	Realize o *Teste de resistência da fonte de alimentação* da página 21.
	Cabo da pistola danificado	Realize o *Teste de integridade do cabo da pistola* da página 22. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo.
6. Caudal de ar de lavagem do eléctrodo insuficiente	Acumulação de pó na ponta do eléctrodo.	O caudal do ar de lavagem é controlado por um orifício fixo. Verifique o tubo do ar de lavagem e verifique se existe caudal na união de saída quando a pistola está ligada. Consulte mais informações sobre localização de avarias no seu manual do controlador.

Continuação...

© 2013 Nordson Corporation

Problema	Causa possível	Acção correctiva
7. Baixo caudal de pó ou caudal de pó excessivo	Baixa pressão de ar de alimentação	A pressão de abastecimento de ar da consola iControl tem de ser superior a 5,86 bar (85 psi).
	Filtro do ar de abastecimento obstruído ou copo do filtro cheio - contaminação de água do controlador de caudal	Retire a bacia e drene a água/sujidade. Substitua o elemento filtrante, se for necessário. Limpe o sistema, e, se for necessário, substituía componentes.
	Tubo de ar dobrado ou obstruído	Verificar se os tubos de ar de transporte e de ar de atomização estão dobrados.
	Bomba não está montada correctamente	Consulte o manual da bomba HDLV.
	Tubo captador obstruído	Verifique se fragmentos ou o saco (unidades com ACV) estão a bloquear o tubo captador.
	Ar de fluidificação demasiado baixo	Se o ar de fluidificação estiver ajustado demasiado baixo, a bomba não funcionará com eficiência máxima.
	Mangueira de pó obstruída	Limpe a mangueira de pó com ar comprimido.
	Mangueira de pó dobrada	Verificar se a mangueira de pó está dobrada.
	Percurso de pó da pistola obstruído	Verifique se existe fusão por impacto ou fragmentos no conector da mangueira, tubo de pó e suporte do eléctrodo. Se for necessário, limpe com ar comprimido.
8. Não há kV quando a pistola está ligada; caudal de pó em ordem	kV está ajustada em zero	Mude kV para um valor positivo.
	Verifique as mensagens no ecrã de alarmes.	Consulte os procedimentos de localização de avarias no seu manual do controlador.
9. Não há caudal de pó quando a pistola está ligada; kV em ordem	Ar de entrada desligado	Verifique o abastecimento de ar à consola iControl.

© 2013 Nordson Corporation

Teste de resistência da fonte de alimentação

Utilize um ohmímetro (para megaohm) para verificar a resistência da fonte de alimentação, entre o terminal de realimentação J2-3 da ficha e o pino de contacto dentro da extremidade dianteira. A resistência deve ser entre 280-320 megaohms. Se o valor for infinito, comute as pontas de contacto do ohmímetro. Se a resistência estiver fora desta gama, substitua a fonte de alimentação.

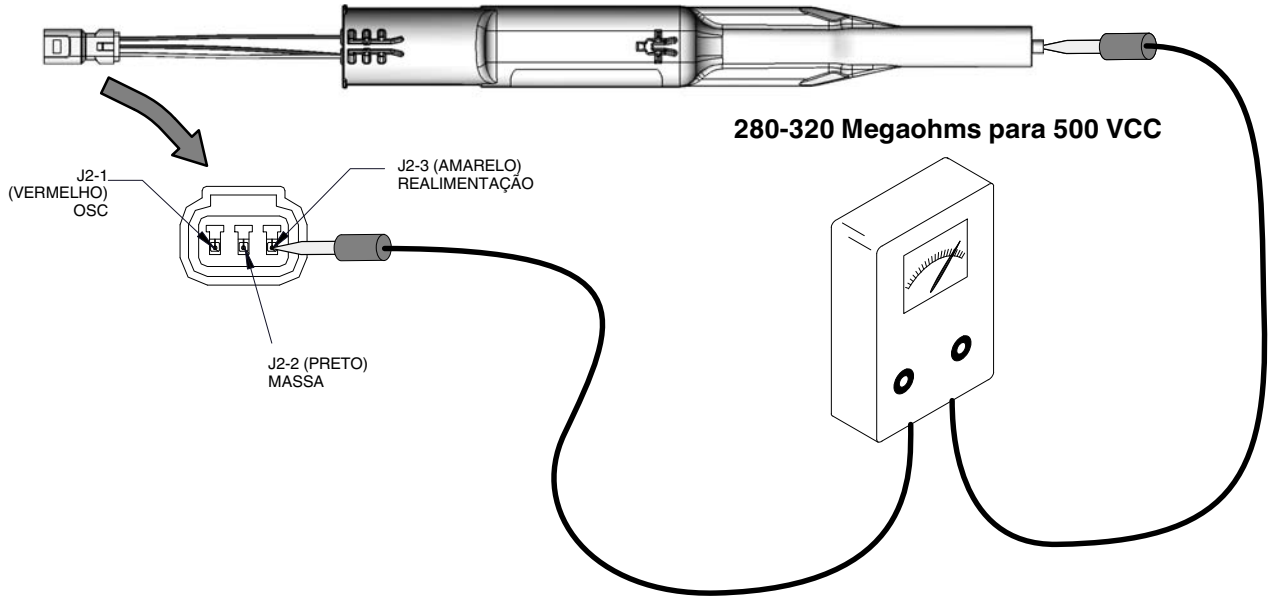


Figura 11 Teste de resistência da fonte de alimentação

Teste de resistência do conjunto do eléctrodo

Utilize um ohmímetro (para megaohm) para medir a resistência do conjunto do eléctrodo entre o anel de contacto na parte traseira e o fio da antena na parte dianteira. A resistência deve ser de 19-21 megaohms. Se o valor estiver fora desta gama, substitua o conjunto do eléctrodo.

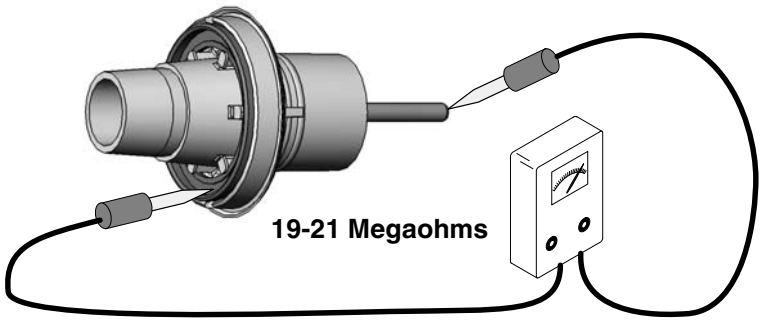


Figura 12 Teste de resistência do conjunto do eléctrodo

© 2013 Nordson Corporation

Testes de integridade de cabos

Use um ohmímetro standard para verificar a integridade dos cabos das pistolas e da cablagem.

Cablagem da tomada da pistola

Esta cablagem é usada tanto para pistolas com barra de suporte como com tubo de suporte para ligar a fonte de alimentação (multiplicador de tensão) ao cabo de extensão (pistola com tubo de suporte) ou ao cabo da pistola.

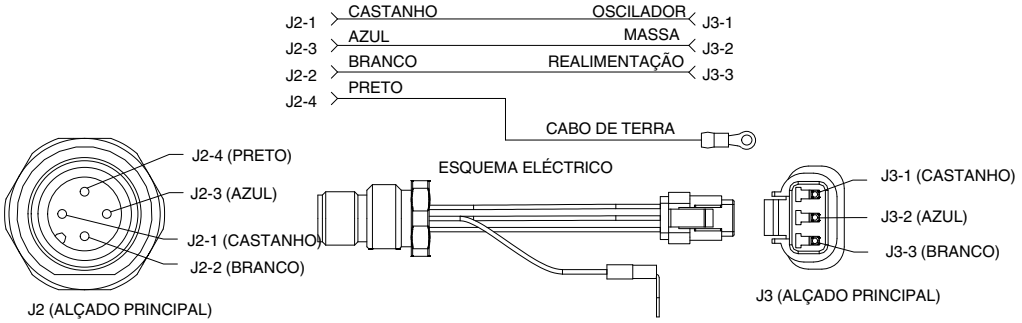


Figura 13 Cablagem da tomada da pistola

Cabo de extensão da pistola

Este cabo apenas é usado na pistola com tubo de suporte, entre o conjunto da parte traseira do corpo e a tampa da extremidade.

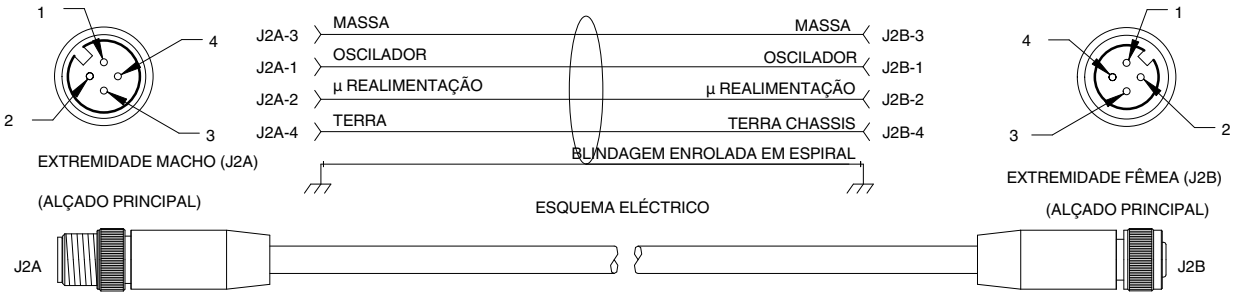
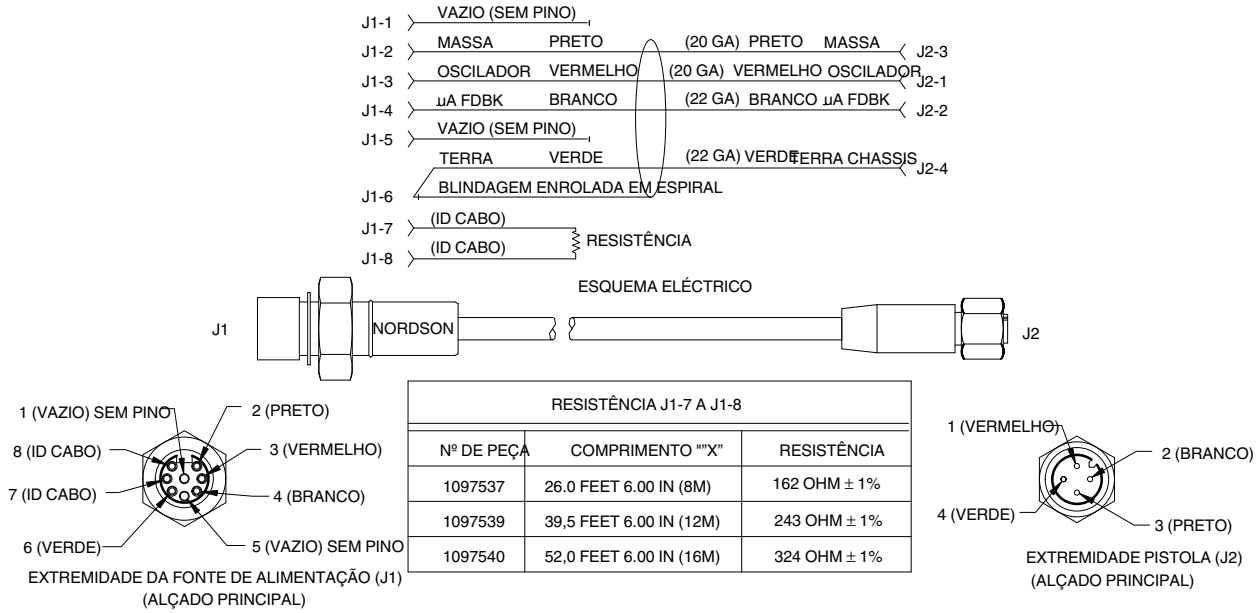


Figura 14 Cabo de extensão da pistola

© 2013 Nordson Corporation

Cabo da pistola

Este cabo está disponível em comprimentos de 8, 12 e 16 metros (26, 39, 52 ft). Ele é usado em pistolas com barra de suporte e com tubo de suporte.



RESISTÊNCIA J1-7 A J1-8		
Nº DE PEÇA	COMPRIMENTO ""X"	RESISTÊNCIA
1097537	26.0 FEET 6.00 IN (8M)	162 OHM ± 1%
1097539	39,5 FEET 6.00 IN (12M)	243 OHM ± 1%
1097540	52,0 FEET 6.00 IN (16M)	324 OHM ± 1%

Figura 15 Cabo de pistola

© 2013 Nordson Corporation

Reparação

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

Substituição de peças gastas pelo pó

Consulte a figura 16. Use este procedimento para substituir peças gastas pelo pó tanto em pistolas com tubo de suporte como com barra de suporte. Substitua as peças gastas ou danificadas, conforme seja necessário.

Bico e conjunto do eléctrodo

1. Desenrosque a porca do bico (1) e retire o bico (2) e o conjunto do eléctrodo (3). Inspeccione o bico e o conjunto do eléctrodo e substitua as peças gastas ou danificadas.
2. Monte o conjunto do eléctrodo (3)e o bico (2) e fixe-os com a porca do bico (1).

Tubo de pó dianteiro

1. Remova o tubo de pó dianteiro (5) da parte dianteira da pistola, introduzindo o alicate de pontas finas no tubo de pó dianteiro. Abra o alicate contra as paredes interiores do tubo de pó e puxe o tubo e as vedações (4, 6) para fora do corpo da pistola.
2. Inspeccione as vedações (4, 6) e, se estiverem danificadas ou deformadas, substitua-as. Substitua o tubo de pó se estiver gasto.
3. Monte as vedações (4, 6) no tubo de pó dianteiro (5) e depois monte o tubo na parte dianteira do corpo da pistola até a vedação encostar à parte dianteira do corpo.

Tubo poroso (difusor do ar de atomização)

1. Desenrosque a porca do adaptador (26) e puxe para fora o conjunto do tubo (29, 23, 22) ligado ao adaptador estriado da mangueira (27).

NOTA: Não remova o tubo poroso (22) excepto se tiver de ser substituído. Se o remover, danificá-lo-à irreparavelmente.

2. Verifique o tubo poroso (22) dentro do suporte do tubo (23). Se estiver descolorido ou obstruído, enrosque um macho de ¼-20 (macho M7) no centro e puxe-o para fora do suporte do tubo.
3. Insira um tubo poroso novo no suporte do tubo e empurre-o para dentro do suporte do tubo. Tenha o cuidado de inserir em primeiro lugar a extremidade chanfrada do tubo poroso no suporte do tubo. Enfie novamente o conjunto do tubo no tubo de fixação (28) e fixe-o com a porca do adaptador (26).

© 2013 Nordson Corporation

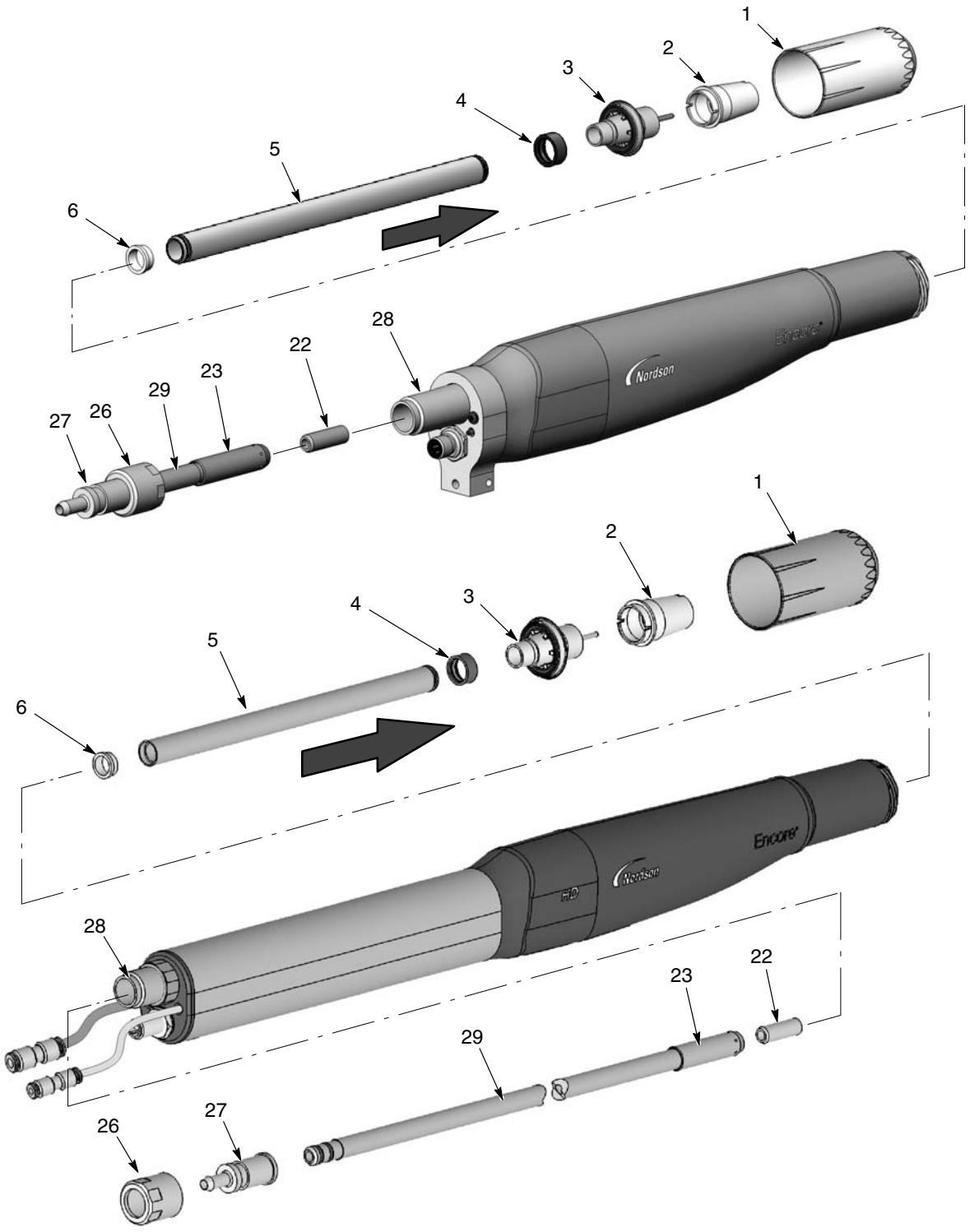


Figura 16 Substituição de peças gastas pelo pó - pistolas com barra e tubo de suporte

1. Porca do bico
2. Bico
3. Conjunto do eléctrodo
4. Vedação
5. Tubo de pó dianteiro
6. Vedação do tubo de pó dianteiro
22. Tubo poroso
23. Suporte do tubo poroso
26. Porca do adaptador
27. Adaptador estriado do tubo
28. Tubo de fixação
29. Conjunto do tubo de pó

© 2013 Nordson Corporation

Reparação de pistolas com tubo de suporte

Desmontagem da pistola com tubo de suporte

1. Remova o bico (2), o conjunto do eléctrodo (3), o tubo de pó e as vedações (4, 5, 6) e o adaptador estriado do tubo, a porca do adaptador, o suporte do tubo de pó e o conjunto do tubo, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo póó* na página 24 juntamente com a figura 16.
2. Consulte a figura 17. Desligue as duas uniões (35, 36) do tubo de ar transparente de 4 mm (A) e do tubo de ar de atomização de 6 mm (B).
3. Desligue o cabo da pistola (não ilustrado) da tomada do cabo (29).
4. Desenrosque a porca de fixação (33) do tubo de fixação (31).
5. Retire a porca e a anilha de segurança da tomada do cabo (29). Guarde a porca e a anilha de segurança para as utilizar novamente.
6. Puxe a tampa da extremidade (32) para fora da extremidade da pistola.

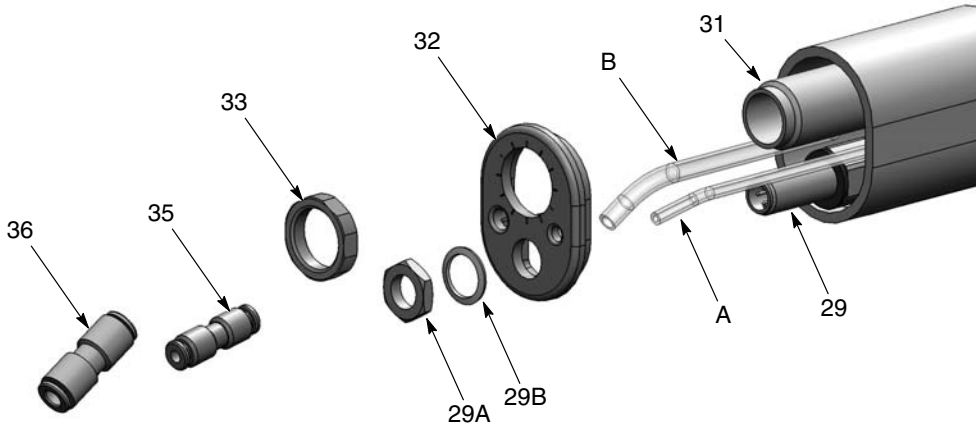


Figura 17 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 1 de 5

A. Tubo transparente de 4 mm
B. Tubo azul de 6 mm
29. Tomada do cabo
29A. Porca
29B. Anilha
31. Tubo de fixação
32. Tampa da extremidade
33. Porca de fixação
35. União de 4 mm
36. União de 6 mm

NOTA: Se a pistola de pintura estiver equipada com um colector de iões opcional, é necessário retirá-lo da pistola antes de poder retirar o tubo de suporte.

7. Consulte a figura 18. Desligue o tubo de suporte (30) da parte traseira do corpo (18) e por cima do tubo de fixação (31).
8. Remova o tubo de ar transparente de 4 mm da união estriada de 4 mm (14). Remova o tubo de ar transparente de 6 mm da união estriada de 6 mm (15).
9. Desenrosque o tubo de fixação da parte traseira do corpo.
10. Desligue o cabo de extensão (28) da cablagem da tomada (19).
11. Se estiver a substituir o cabo de extensão, retire da tomada do cabo (29). No caso contrário, pode deixá-los ligados.

© 2013 Nordson Corporation

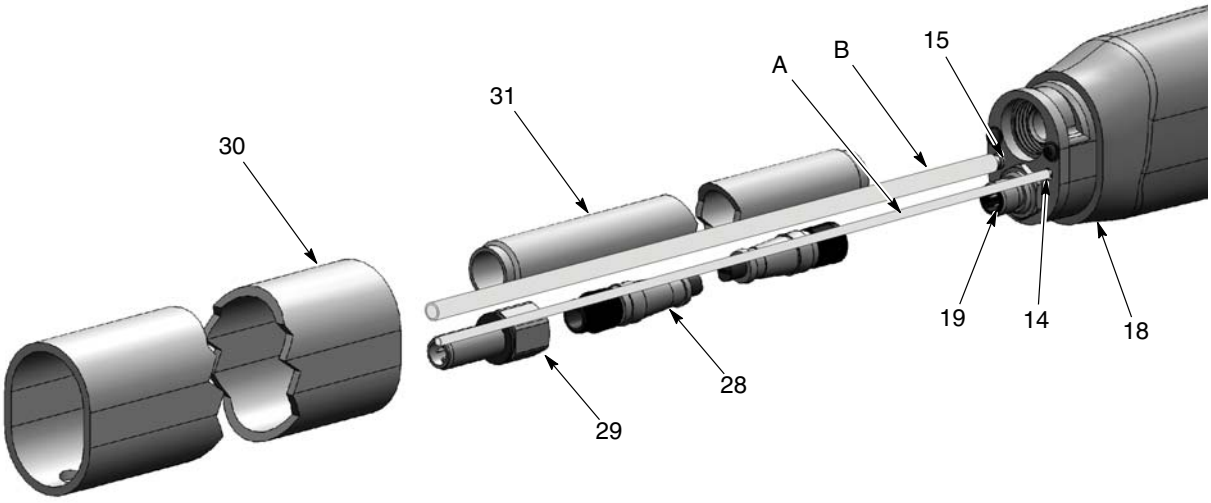


Figura 18 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 2 de 5

14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
18. Parte traseira do corpo
19. Tomada
28. Cabo de extensão
29. Tomada do cabo
30. Tubo de suporte
31. Tubo de fixação
A. Tubo transparente de 4 mm
B. Tubo azul de 6 mm

12. Consulte a figura 20. Retire os dois parafusos de cabeça chata (20) e as anilhas de segurança (21) da parte traseira do corpo da pistola (18).
13. Puxe cuidadosamente a parte traseira do corpo da pistola (18) o suficiente para fora da divisória (10).
14. Desligar o seguinte:
    - a cablagem de alimentação de corrente (11) da cablagem da tomada.
    - tubo do conjunto do filtro (7A) da união estriada de 4 mm (14) dentro da parte traseira do corpo.
    - espiras de tubo (37) da união estriada de 6 mm, dentro da parte traseira do corpo, e da divisória.

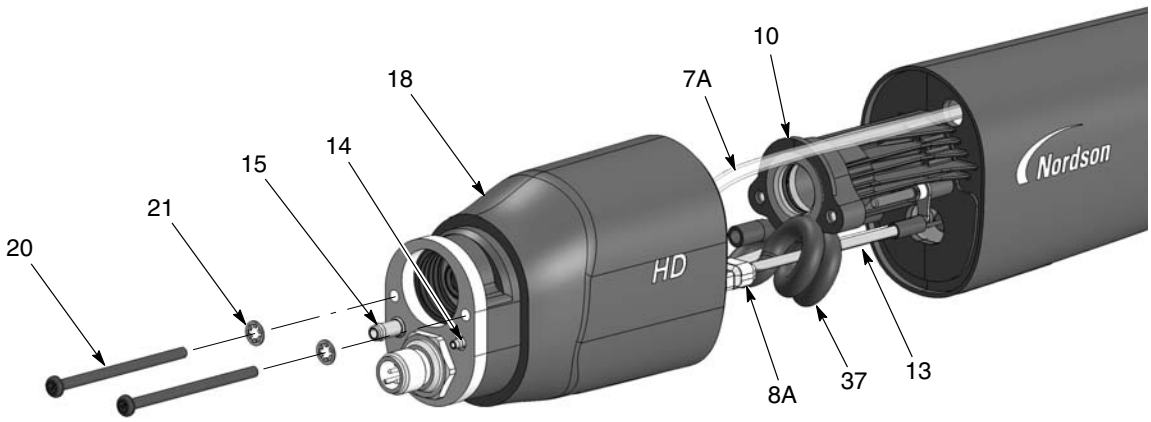


Figura 19 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 3 de 5

7A. Tubo do conjunto de filtro
8A. Cablagem de alimentação de corrente
10. Divisória
13. Cablagem de ligação à terra
18. Parte traseira do corpo da pistola
20. Parafusos de cabeça chata
21. Anilhas de segurança
37. Espiras de tubo

© 2013 Nordson Corporation

15. Consulte a figura 20. Remova as duas porcas de sextavado interior (9), que fixam a divisória (10) ao corpo, com um alicate de pontas finas. Desligue os terminais da cablagem de ligação à terra (13) dos pernos do corpo (7B).
16. Remova a divisória do corpo da pistola (7); passando a cablagem de alimentação de corrente (8A) e o tubo do conjunto do filtro de ar (7A) através da divisória.
17. Desligue as espiras de tubo (37) da divisória se elas estiverem danificadas.
18. Deslize a fonte de alimentação (8) para fora do corpo da pistola.
19. O tubo de ar transparente de 4 mm (A) dentro do corpo da pistola faz parte do tubo do conjunto de filtro de ar (7A) que fornece o ar de lavagem de eléctrodos. Para substituir o conjunto do filtro de ar, puxe-o para fora da parte dianteira do corpo da pistola.
20. A junta (11) está colada à divisória com uma cola sensível à pressão. Se a junta estiver danificada, substitua-a por uma nova.

* Monte com Loctite 222

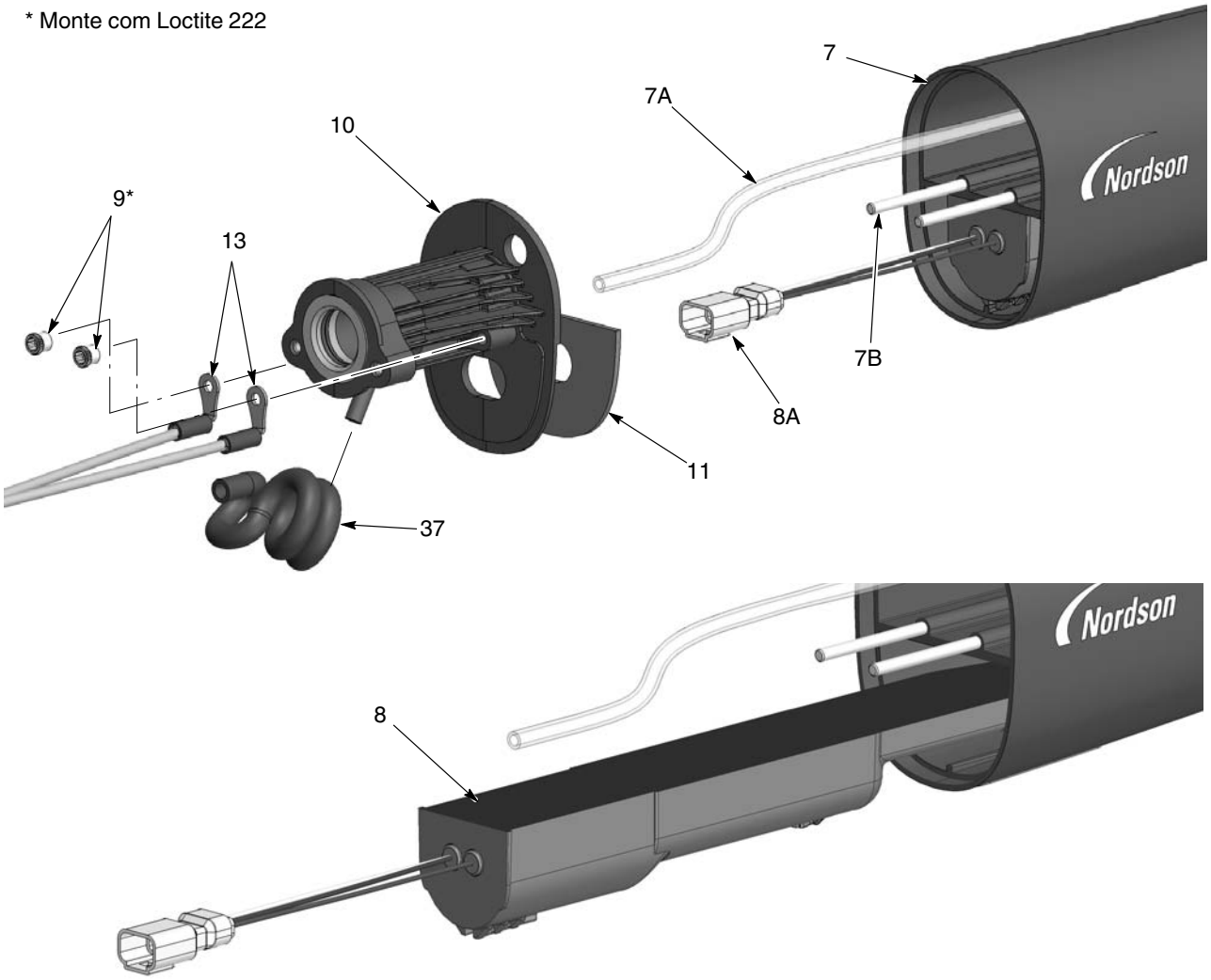


Figura 20 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 4 de 5

7. Corpo da pistola
7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
7B. Pernos do corpo
8. Fonte de alimentação
8A. Cablagem de alimentação de corrente
9. Porcas de sextavado interior*
10. Divisória
11. Junta
13. Cablagem de ligação à terra
37. Espiras de tubo

© 2013 Nordson Corporation

Desmontagem da pistola com tubo de suporte *(cont.)*

21. Consulte a figura 21. Para substituir a tomada, complete os passos seguintes:

    a. Remova a porca sextavada (16) da união estriada de 6 mm com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm). Depois, remova a anilha (17) e os terminais redondos (13B e 19B).

    b. Retire a porca da tomada (19A) da tomada (19), puxe a placa de ligação à terra (25) para fora da parte traseira do corpo da pistola (18) e desenfie a cablagem da tomada (19C) do corpo.

    c. Se substituir a união estriada de 4 mm (14), remova-a com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de ¼ in. (7 mm).

    d. Se substituir a união estriada de 6 mm (15), remova-a com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm).

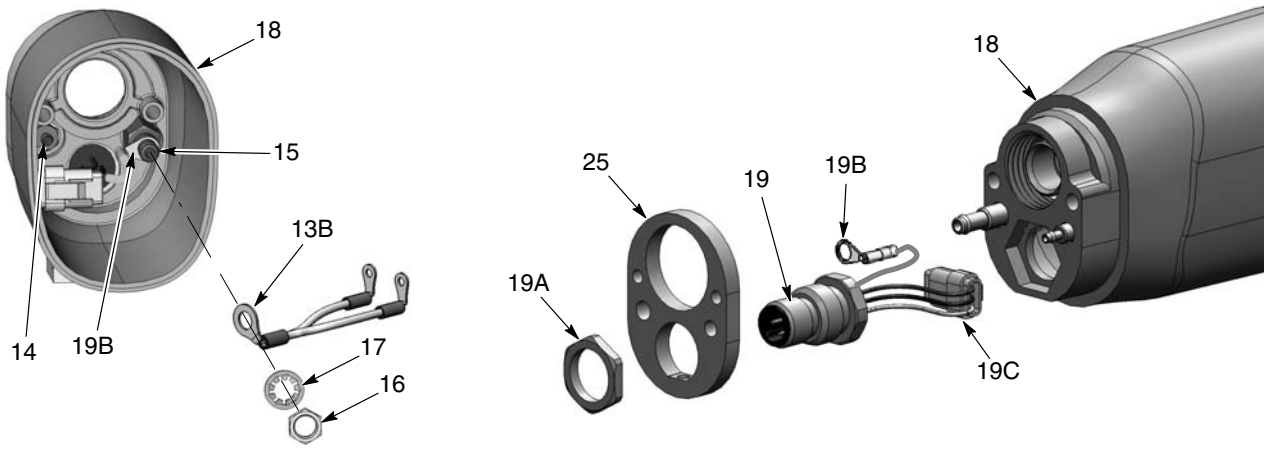


Figura 21 Desmontagem de pistola com tubo de suporte 5 de 5

13B. Terminal redondo de terra
14. União estriada de tubo de 4 mm
15. União estriada de tubo de 6 mm
16. Porca sextavada
17. Anilha
18. Parte traseira do corpo da pistola
19. Tomada
19A. Porca da tomada
19B. Terminal redondo de terra
19C. Cablagem da tomada
25. Placa de ligação à terra

© 2013 Nordson Corporation

Montagem da pistola com tubo de suporte

1. Consulte a figura 22. Monte a fonte de alimentação (8) no corpo da pistola (7), verificando se a nervura do corpo da pistola encaixa nas ranhuras da fonte de alimentação. Encaixe bem a fonte de alimentação no corpo da pistola.
2. Enfie a cablagem de alimentação de corrente (8A) através da divisória (10), depois monte a divisória nos pernos do corpo da pistola. Coloque os dois terminais da extremidade da cablagem de ligação à terra (13) nos pernos.
3. Coloque uma gota de cola para roscas Loctite 222 nas roscas dos pernos e, depois, enrosque as porcas de sextavado interior (9) nos pernos. Utilize um alicate de pontas finas para apertar as porcas.
4. Monte as espiras de tubo (37) na divisória (10). Se montar um tubo sobresselente, em primeiro lugar ele tem de ser cortado com o comprimento requerido.

* Monte com Loctite 222

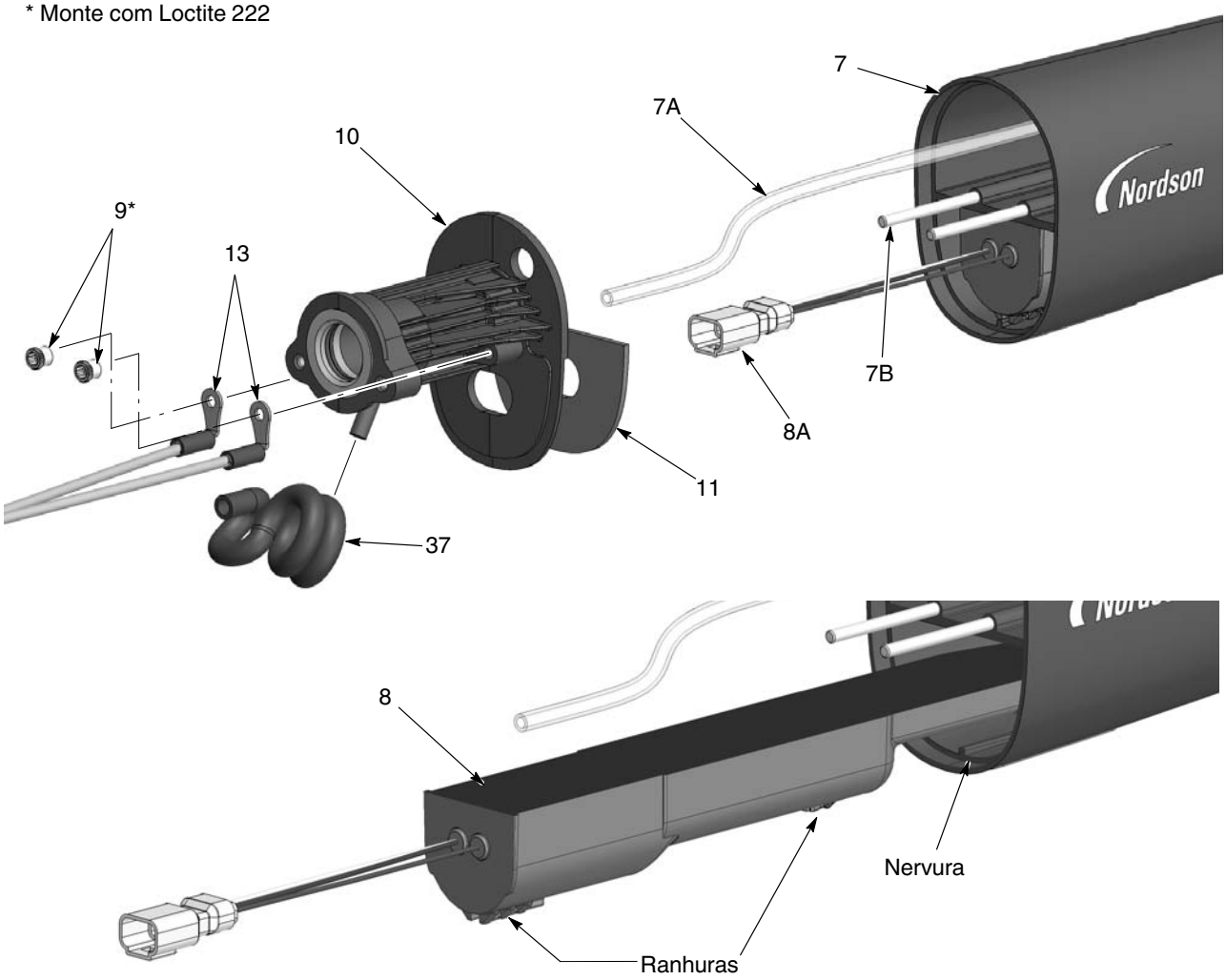


Figura 22 Montagem da pistola com tubo de suporte 1 de 5

7. Corpo da pistola
7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
7B. Pernos do corpo
8. Fonte de alimentação
8A. Cablagem de alimentação de corrente
9. Porcas de sextavado interior*
10. Divisória
11. Junta
13. Cablagem de ligação à terra
37. Espiras de tubo

© 2013 Nordson Corporation

5. Consulte a figura 23. se a tomada tiver sido substituída, complete os passos seguintes:
   a. Enfie a cablagem da tomada (19C) e o terminal redondo de terra (19B) através da parte dianteira e da parte traseira do corpo da pistola (18). Enfie a placa de ligação à terra (25) na tomada e coloque-a na parte traseira do corpo da pistola (18).
   b. Monte a porca da tomada (19A) na tomada (19).
   c. Se tiver sido removida, monte a união estriada de 6 mm (15) com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm).
   d. Monte os terminais redondos (13B e 19B) e a anilha (17) na união estriada de 6 mm (15). Monte a porca sextavada (16) com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm).
6. Se tiver sido removida, monte a união estriada de 4 mm (14) com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de ¼ in. (7 mm).

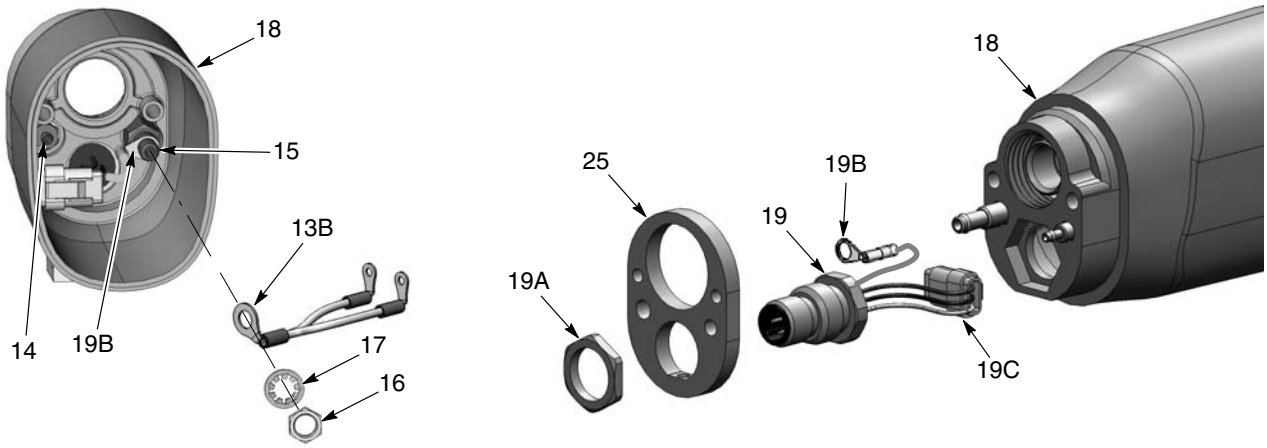


Figura 23 Montagem da pistola com tubo de suporte 2 de 5

13B. Terminal redondo de terra
14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
16. Porca sextavada
17. Anilha
18. Parte traseira do corpo da pistola
19. Tomada
19A. Porca da tomada
19B. Terminal redondo de terra
19C. Cablagem da tomada
25. Placa de ligação à terra

7. Consulte a figura 24. Ligue as espiras de tubo à união estriada de 6 mm dentro da parte traseira do corpo da pistola.
8. Ligue o tubo transparente de 4 mm do filtro (7A) à união estriada de 4 mm dentro da parte traseira do corpo da pistola.
9. Ligue a cablagem da tomada à cablagem de alimentação de corrente (8A). Coloque os conectores da cablagem nas posições ilustradas, dentro do conjunto da parte traseira do corpo.

ATENÇÃO: Não dobrar qualquer dos tubos.

10. Enfie qualquer tubo transparente adicional de 4 mm dentro do corpo da pistola, depois monte a parte traseira do corpo na divisória com os parafusos (20) e as anilhas de segurança (21).

© 2013 Nordson Corporation

Montagem da pistola com tubo de suporte *(cont.)*

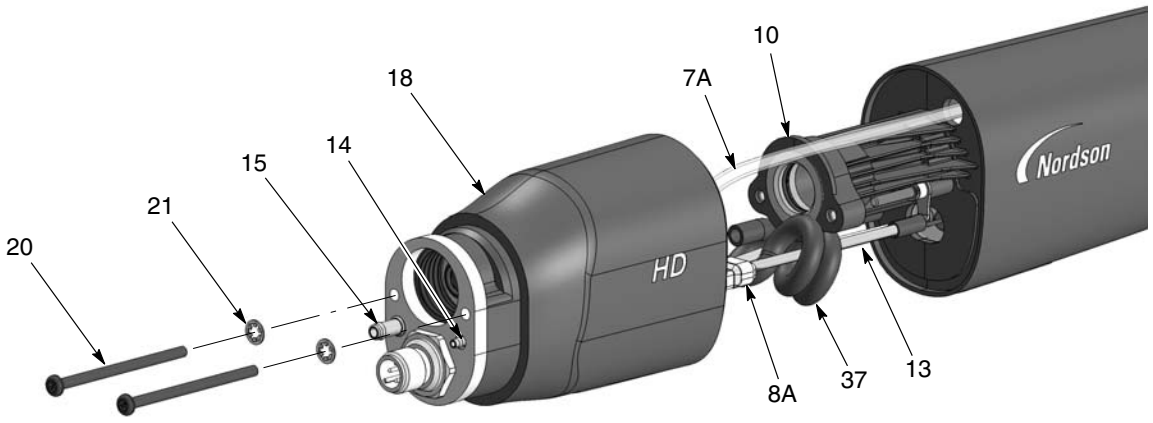


Figura 24 Montagem da pistola com tubo de suporte 3 de 5

7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
8A. Cablagem de alimentação de corrente
10. Divisória
13. Cablagem de ligação à terra
14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
18. Parte traseira do corpo da pistola
20. Parafusos de cabeça chata
21. Anilhas de segurança
37. Espiras de tubo

11. Consulte a figura 25. Enrosque o tubo de fixação (31) na parte traseira do corpo (18). Ligue o cabo de extensão (28) à cablagem da tomada (19C-ilustrada na figura 23) no conjunto da parte traseira do corpo.
12. Ligue o tubo transparente de 4 mm (A) e o tubo azul de 6 mm (B) às uniões na parte traseira do corpo da pistola (18).

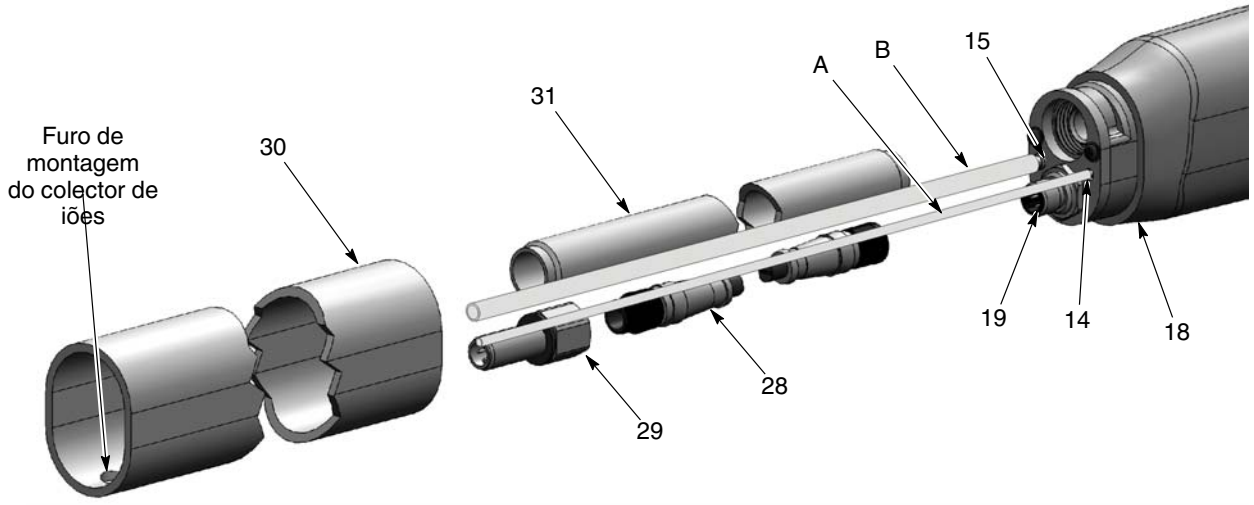


Figura 25 Montagem da pistola com tubo de suporte 4 de 5

14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
18. Parte traseira do corpo
19. Tomada
28. Cabo de extensão
29. Tomada do cabo
30. Tubo de suporte
31. Tubo de fixação
A. Tubo transparente de 4 mm
B. Tubo azul de 6 mm

© 2013 Nordson Corporation

13. Oriente o tubo de suporte (30):
    - com o furo de montagem do colector de iões voltado para a parte dianteira da pistola, se estiver a montar um colector de iões opcional.
    - com o furo de montagem do colector de iões voltado para a parte traseira da pistola, se não estiver a montar um colector de iões opcional.
14. Enfie as extremidades do cabo de extensão e o tubo na extremidade do tubo de suporte (30), depois enfie o tubo de suporte no tubo de fixação e no conjunto da parte traseira do corpo.
15. Consulte a figura 26. Ligue o cabo de extensão à tomada (29) na tampa da extremidade (32).
16. Monte a tampa da extremidade no tubo de suporte, enfiando o tubo de fixação (31), o tubo transparente de 4 mm e o tubo de 6 mm através da tampa da extremidade.
17. Fixe a tomada do cabo (29) à tampa da extremidade (32) com a anilha de segurança (29B) e a porca (29A).
18. Enrosque a porca de fixação (33) no tubo de fixação (31) e aperte-a bem.
19. Enfie o tubo de pó com o conjunto do tubo poroso dentro do tubo de fixação e fixe-o com a porca do adaptador.
20. Monte as uniões (35, 36) do tubo de 4 mm e do de 6 mm.
21. Monte o tubo de pó, o conjunto do eléctrodo, o bico, a porca do bico e o conector da mangueira, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo póó* na página 24.

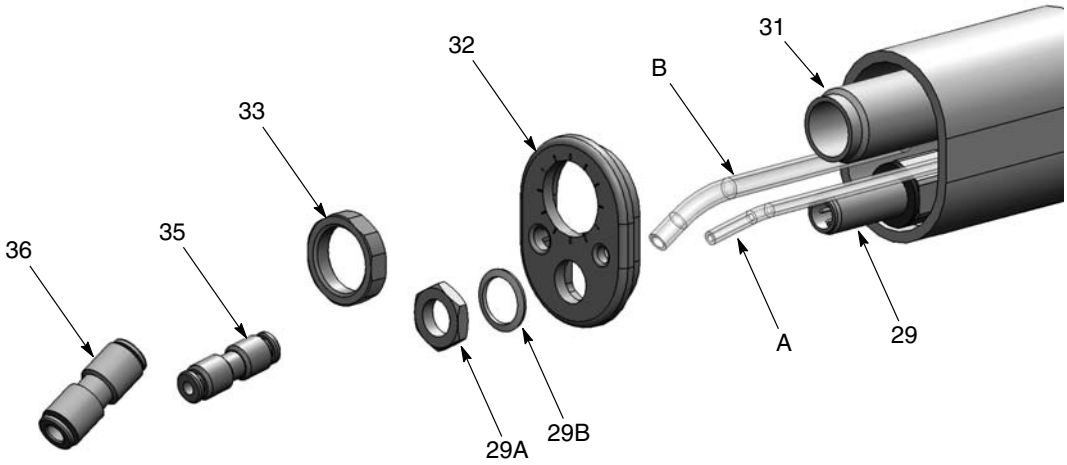


Figura 26 Montagem da pistola com tubo de suporte 5 de 5

A. Tubo transparente de 4 mm
B. Tubo azul de 6 mm
29. Tomada do cabo
29A. Porca
29B. Anilha
31. Tubo de fixação
32. Tampa da extremidade
33. Porca de fixação
35. União de 4 mm
36. União de 6 mm

© 2013 Nordson Corporation

Reparação de pistolas com barra de suporte

Desmontagem da pistola com barra de suporte

1. Consulte a figura 27. Retire o bico, o conjunto do eléctrodo, o conector da mangueira e o tubo de pó, como descrito em *Substituição de peças gastas pelo póó* na página 24.
2. Desligue o tubo de ar transparente de 4 mm e o tubo de 6 mm das uniões estriadas (14,15).
3. Retire os dois parafusos de cabeça chata (20) e as anilhas de segurança (21) da parte traseira do corpo da pistola (18).

NOTA: Não é necessário retirar o conjunto do eléctrodo. Se o conjunto do eléctrodo sair da pistola ao puxar o bico para fora, limpe-o com ar comprimido antes de o montar novamente. Não curve o eléctrodo. O suporte do eléctrodo (3A) enrosca-se no conjunto. Tanto o suporte como o eléctrodo podem ser substituídos.

4. Remova as duas porcas de sextavado interior (9) dos pernos do corpo da pistola com alicate de pontas finas e desligue dos pernos os dois terminais da cablagem de ligação à terra (13).
5. Desligue o tubo do conjunto do filtro de ar (7A) da união estriada de 4 mm (14) dentro da parte traseira do corpo da pistola.
6. Desligue as espiras de tubo (37) da união estriada de 6 mm (15), dentro da parte traseira do corpo da pistola, e da divisória.

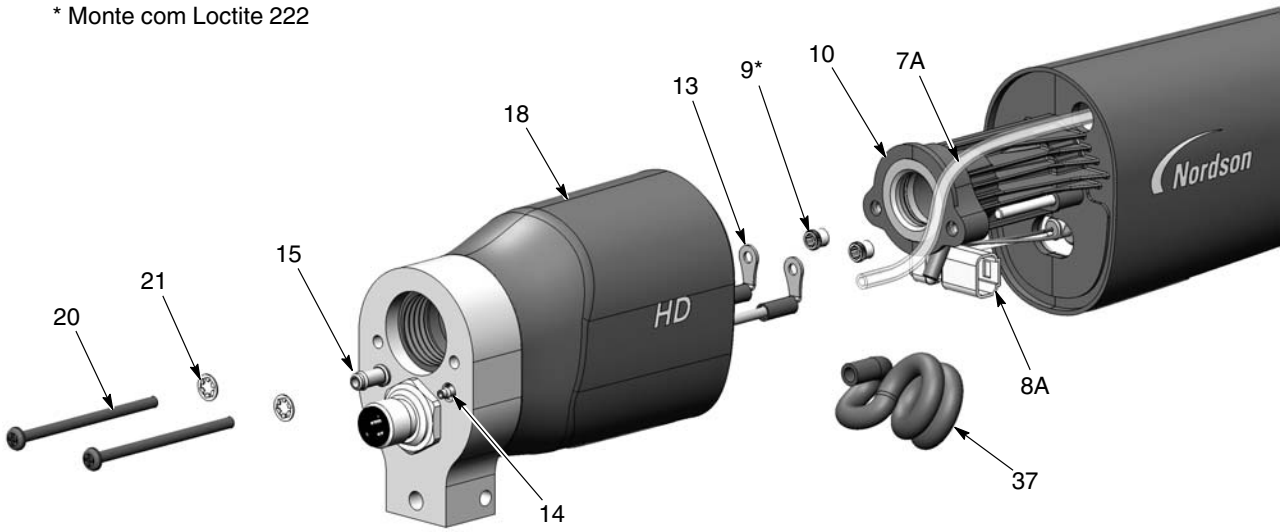


Figura 27 Desmontagem de pistola com barra de suporte 1 de 3

7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
8A. Cablagem de alimentação de corrente
9. Porcas de sextavado interior*
10. Divisória
13. Terminal da cablagem de ligação à terra
14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
18. Parte traseira do corpo da pistola
20. Parafusos de cabeça chata
21. Anilhas de segurança
37. Espiras de tubo

© 2013 Nordson Corporation

7. Consulte a figura 28. Retire a divisória do corpo da pistola (7), enfiando a cablagem de alimentação de corrente (8A) através da divisória.
8. Deslize a fonte de alimentação (8) para fora do corpo da pistola.
9. O tubo dentro do corpo da pistola faz parte do tubo do conjunto de filtro de ar (7A) que fornece o ar de lavagem de eléctrodos. Para substituir o tubo do conjunto do filtro de ar, puxe-o para fora da parte dianteira do corpo da pistola.
10. A junta (11) está colada à divisória com cola sensível à pressão. Se a junta estiver danificada, substitua-a por uma nova.

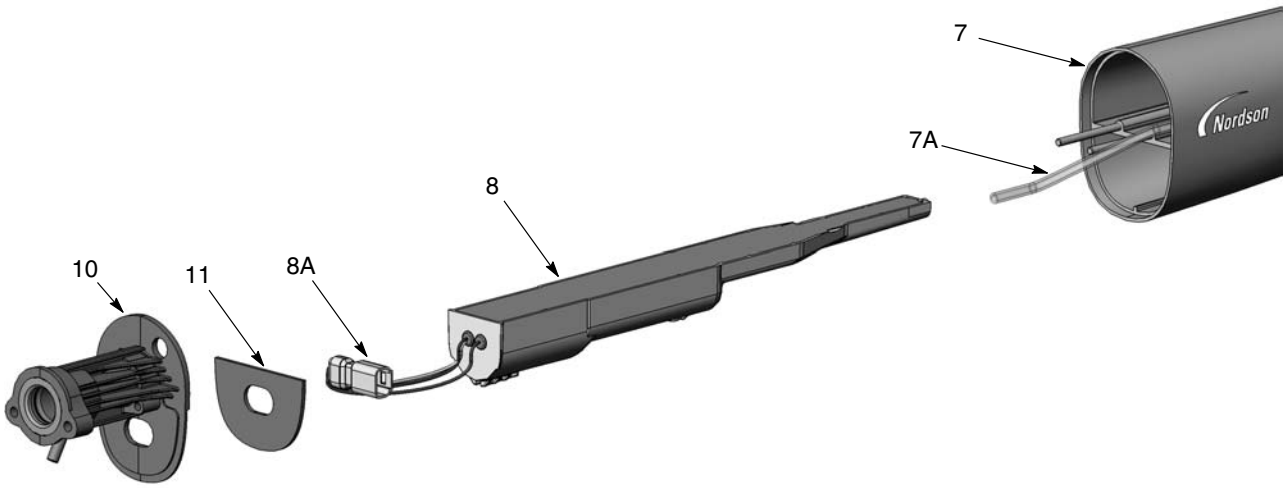


Figura 28 Desmontagem de pistola com barra de suporte 2 de 3

7. Corpo da pistola
7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
8. Fonte de alimentação
8A. Cablagem de alimentação de corrente
10. Divisória
11. Junta

© 2013 Nordson Corporation

Desmontagem da pistola com barra de suporte *(cont.)*

NOTA: Os passos seguintes são opcionais, visto que as peças do conjunto da parte traseira do corpo não são itens típicos de desgaste.

11. Consulte a figura 29. Para substituir a tomada:
    a. Remova a porca sextavada (16) com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm). Depois, remova a anilha de segurança (17) e os terminais redondos (13B e 19B).
    b. Retire a porca da tomada (19A) da tomada (19), puxe o adaptador para barra de suporte (25) para fora da parte traseira do corpo da pistola (18) e desenfie a cablagem da tomada (19C) do corpo.
12. Para substituir a união estriada de 6 mm (15), remova-a com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de $^{5}/_{16}$ in. (8 mm).
13. Para substituir a união estriada de 4 mm (14), remova-a com uma cabeça de chave de caixa com uma profundidade de ¼ in. (7 mm).
14. Monte novamente todos os componentes após limpar a parte traseira do corpo da pistola e o adaptador para barra de suporte.

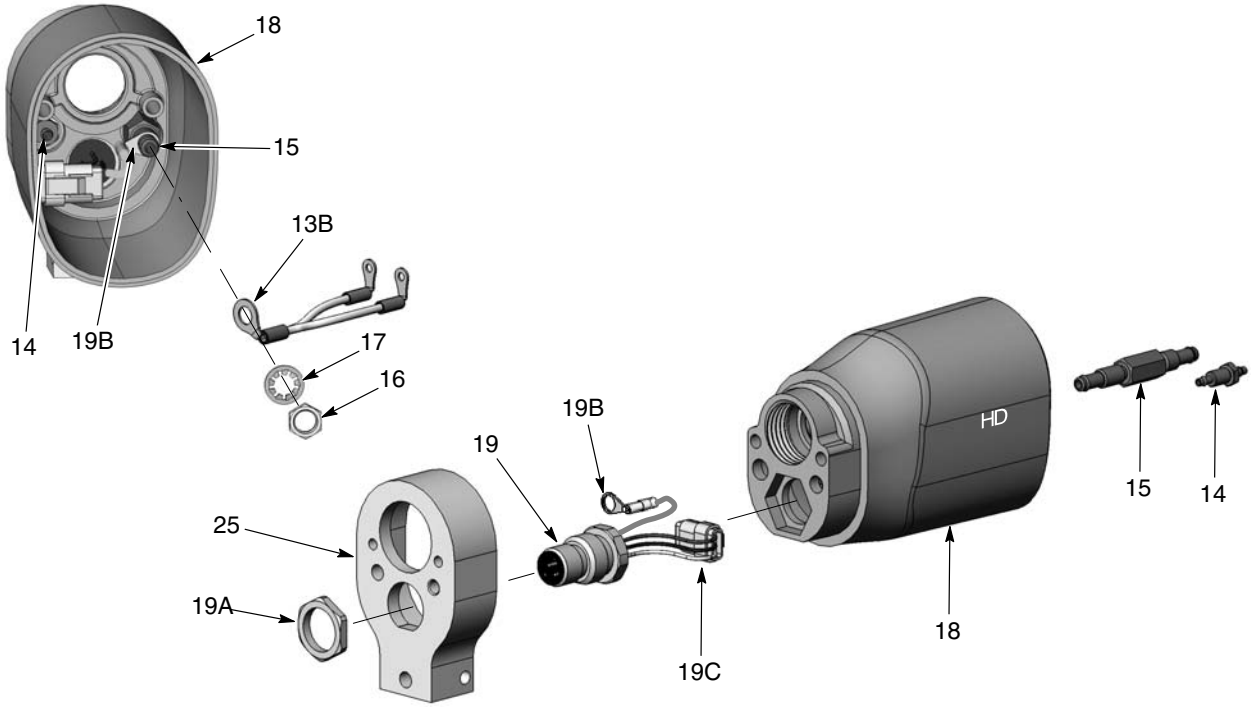


Figura 29 Desmontagem de pistola com barra de suporte 3 de 3

13B. Terminal redondo
14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
16. Porca sextavada
17. Anilha
18. Parte traseira do corpo da pistola
19. Tomada
19A. Porca da tomada
19B. Terminal redondo
19C. Cablagem da tomada
25. Adaptador para barra de suporte

© 2013 Nordson Corporation

Montagem da pistola com barra de suporte

1. Consulte a figura 30. Monte a fonte de alimentação (8) no corpo da pistola (7), verificando se as nervuras do corpo da pistola encaixam nas ranhuras da fonte de alimentação. Encaixe bem a fonte de alimentação no corpo da pistola.
2. Se tiver sido removido, monte o tubo do conjunto do filtro de ar (7A) através da parte dianteira do corpo da pistola.
3. Se tiver sido removida, monte uma junta (11) nova na divisória (10).
4. Enfie a cablagem de alimentação de corrente (8A) e o tubo do conjunto do filtro de ar (7A) através da divisória, depois monte a divisória nos pernos do corpo da pistola.

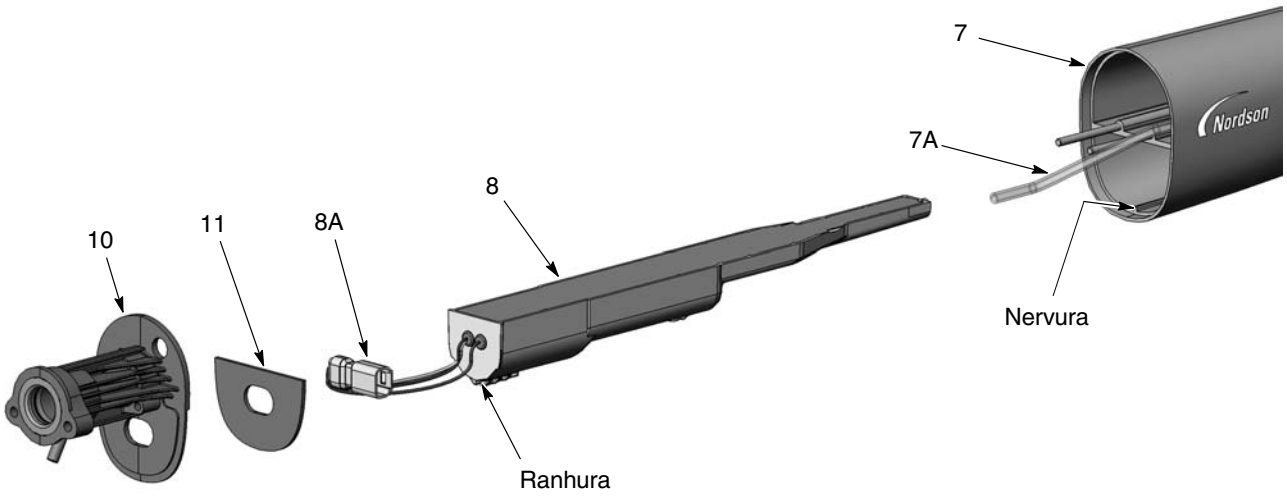


Figura 30 Desmontagem de pistola com barra de suporte 2 de 3

7. Corpo da pistola
7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
8. Fonte de alimentação
8A. Cablagem de alimentação de corrente
10. Divisória
11. Junta

© 2013 Nordson Corporation

5. Consulte a figura 31. Aproxime da divisória (10) o conjunto da parte traseira do corpo da pistola (18). Monte os terminais da cablagem de ligação à terra nos pernos do corpo da pistola.
6. Aplique Loctite 222 às porcas de sextavado interior (9) e, depois, monte as porcas nos pernos com um alicate de pontas finas.
7. Ligue o tubo transparente do conjunto do filtro de ar (7A) à união estriada de 4 mm no interior do conjunto da parte traseira do corpo. Enfie qualquer tubo de ar transparente adicional dentro do corpo da pistola.
8. Ligue as espiras de tubo (37) à união estriada de 6 mm (15), dentro da parte traseira do corpo da pistola, e ao perno conector da divisória.
9. Ligue o conector da cablagem da tomada ao conector da cablagem de alimentação de corrente (8A). Coloque os conectores da cablagem dentro do conjunto da parte traseira do corpo.
10. Monte a parte traseira do corpo da pistola (18) sobre a divisória (10) e coloque-a à face contra o corpo da pistola. Fixe-a com duas anilhas de segurança (21) e parafusos de cabeça chata (20).
11. Consulte instruções de montagem para o tubo de pó dianteiro e vedações, o conjunto do eléctrodo, o bico e a porca do bico, o tubo de fixação, o conjunto de tubo, o tubo poroso e o suporte, o adaptador estriado do tubo e a porca em *Substituição de peças gastas pelo póó*, página 24.

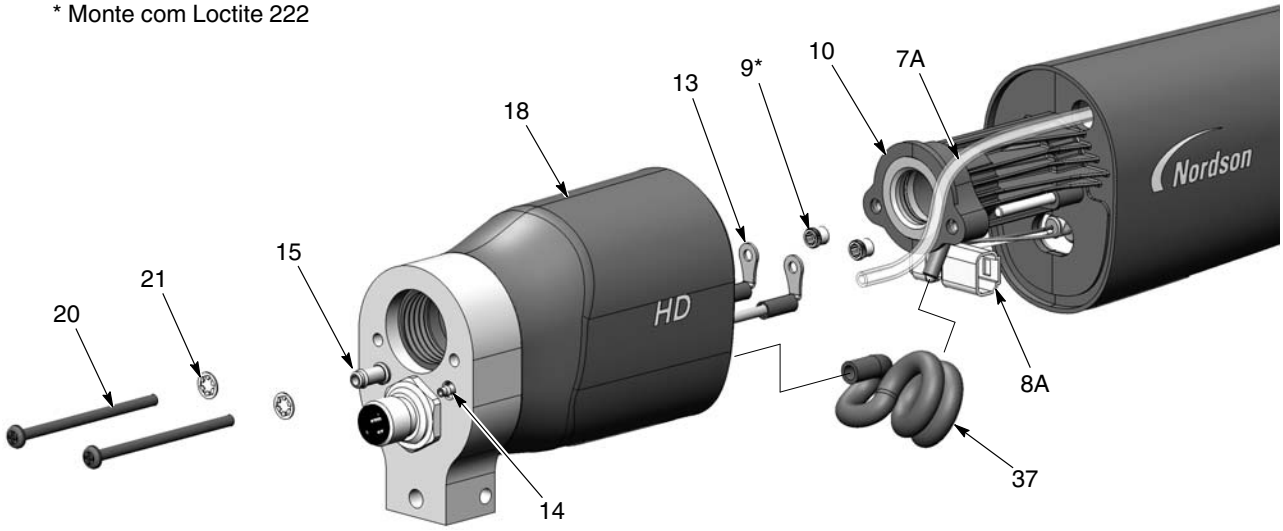


Figura 31 Desmontagem de pistola com barra de suporte 1 de 3

7A. Tubo do conjunto do filtro de ar
8A. Cablagem de alimentação de corrente
9. Porcas de sextavado interior*
10. Divisória
13. Cablagem de ligação à terra
14. União estriada de 4 mm
15. União estriada de 6 mm
18. Parte traseira do corpo da pistola
20. Parafusos de cabeça chata
21. Anilhas de segurança
37. Espiras de tubo

© 2013 Nordson Corporation

Peças

Para encomendar peças, telefone ao Industrial Coating Systems Customer Support Center pelo telefone (+1 800) 433-9319 ou contacte o seu representante Nordson local.

As páginas seguintes contêm ilustrações e lista de peças para pistolas com tubo de suporte e pistolas com barra de suporte e opções tais como bicos, kits de montagem e colectores de iões.

© 2013 Nordson Corporation

Peças para pistolas com tubo de suporte

*Para a montagem, os terminais do fio de ligação à terra, ligados aos itens 13 e 19, enfiam-se no item 15.

** Ao montar, aplique Loctite 222.

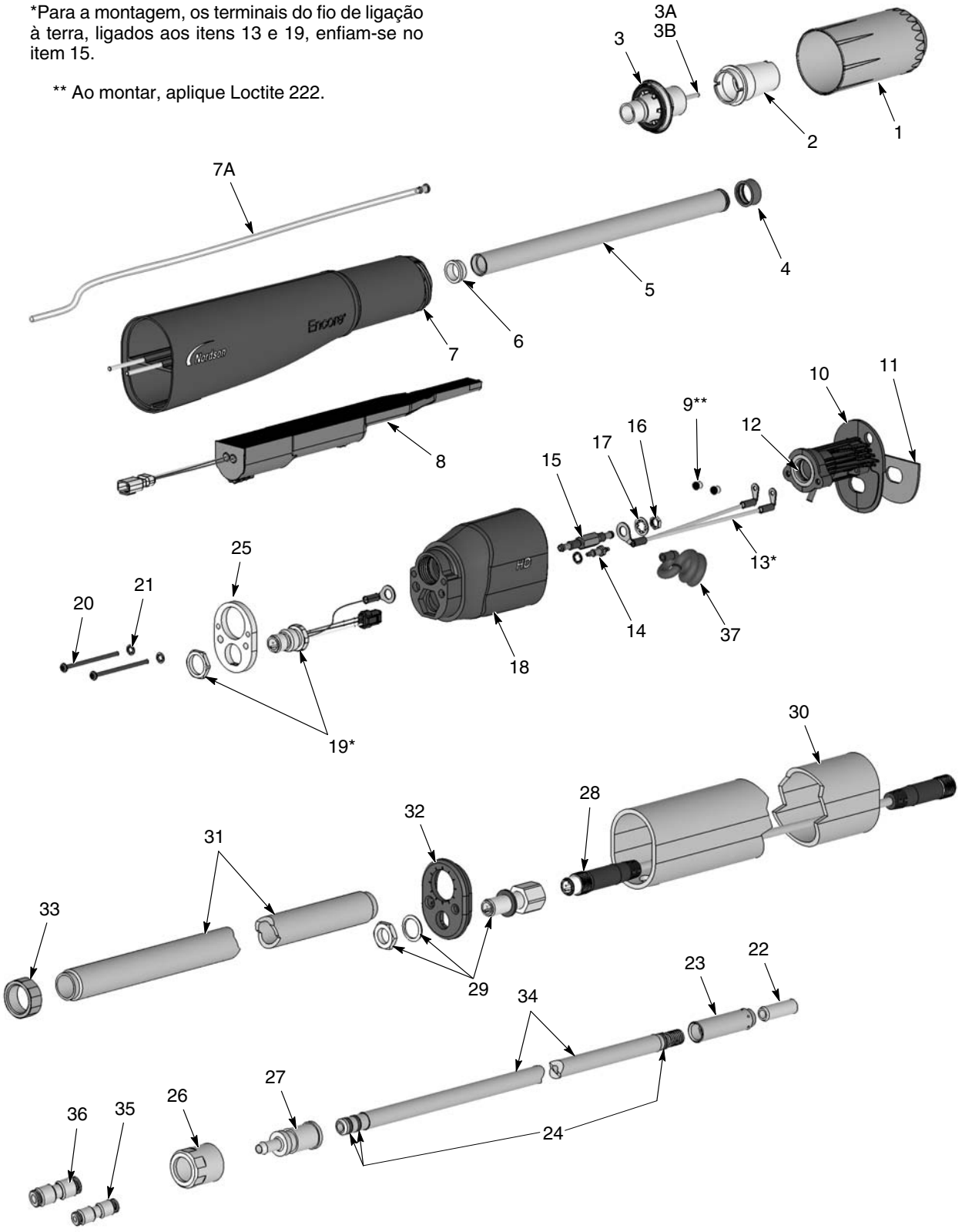


Figura 32 Peças para pistolas com tubo de suporte

© 2013 Nordson Corporation

Lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft.

Consulte a figura 32.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
-	1602142	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 5 ft	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1106076	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore	1	
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1106071	• • HOLDER, electrode, M3, Encore	1	
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1602130	• TUBE, powder, front, Encore HDLV	1	
6	1603445	• SEAL, front powder tube, auto guns, Encore HD	1	
7	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
7A	1088558	• • FILTER, assembly, handgun	1	
8	1084821	• POWER SUPPLY, 100 kV, negative, Encore	1	
-	1602359	• KIT, bulkhead assembly, auto gun, Encore HD	1	
9	1097522	• • NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
10	1602358	• • BULKHEAD, body, front, auto, Encore HD	1	
11	1088502	• • • GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
12	940156	• • • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	1	
13	1602337	• HARNESS, bulkhead grounding, Encore HD	1	
14	1081616	• FITTING, bulkhead, barb, dual, 10-32 x 4mm T	1	
15	1602128	• FITTING, bulkhead, Encore HD	1	
16	1602127	• NUT, hex, jam, ¼-32, steel, zinc	1	
17	983141	• WASHER, lock, E, internal, ¼, steel, zinc	1	
18	1602122	• BODY, gun, rear, auto, Encore HD	1	
19	1602158	• RECEPTACLE, gun harness, Encore HD	1	
20	345077	• SCREW, panhead, rec, M3, x 50mm, bl	2	
21	983520	• WASHER, lock, M, interior, M3, steel, zinc	2	
22	1602131	• TUBE, porous tube, Encore HD	1	
23	1602132	• HOLDER, porous tube, Encore HD	1	
24	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063	3	
25	1602137	• PLATE, grounding, Encore HD	1	
26	1602135	• NUT, adapter, Encore HD	1	
27	1602134	• ADAPTER, powder tube, barbed, Encore HD	1	B
28	1103426	• CABLE, extension, auto, Encore, 1196mm	1	
29	1097533	• RECEPTACLE, M12, M/F, 4P	1	
30	1602611	• TUBE, mount, PVC, Encore auto, 5 ft	1	C, D
31	1602674	• TUBE, clamp, 5 ft	1	C
32	1602139	• CAP, end, tube mount, Encore HD	1	
33	1097535	• NUT, clamp, tube mount	1	
34	1602138	• TUBE, powder, 5 ft tube mount, Encore HD	1	
35	1003964	• UNION, straight, 4 mm T	1	
36	971790	• UNION, straight, 6mm T	1	

Continuação...

© 2013 Nordson Corporation

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
37	1602341	• TUBE, 3 coil with cuff, 6mm OD, pur, black	1	
NS	900617	• TUBING, polyurethane, 4-mm OD, clear	AR	B
NS	900741	• TUBING, polyurethane, 6-mm OD, blue	AR	B
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

NOTA A: Consulte outros bicos para pintura plana e bico cónico e deflectores em Bicos opcionais.

B: Encomende item por medida em incrementos de um pé. A quantidade mínima de encomenda para o tubo transparente de 4 mm é de 50 ft.

C: Apenas para pistola standard de 5 ft. Consulte números de peça na lista de peças para a *Pistola com tubo de suporte de 6 ft.* na página 42.

D: Se for necessário um tubo de suporte mais rígido, substitua por um tubo de suporte 1099828.

CR: Como Requerido

NM: Não Mostrado

Pistola com tubo de suporte opcional de 6 ft.

Consulte a ilustração das peças na figura 32 e todas as outras peças na lista de peças para pistola com tubo de suporte standard de 5 ft.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
-	1602143	GUN, auto, tube mount, Encore HD, 6 ft	1	
34	1602140	• TUBE, powder, 6 ft tube mount, auto, Encore HD	1	
28	1097536	• CABLE, extension, auto, Encore, 1496 mm	1	
31	1602676	• TUBE, clamp, 6 ft	1	
30	1097532	• TUBE, mount, auto, Encore, 6 ft	1	

© 2013 Nordson Corporation

Esta página foi intencionalmente deixada em branco.

© 2013 Nordson Corporation

Peças para pistolas com barra de suporte

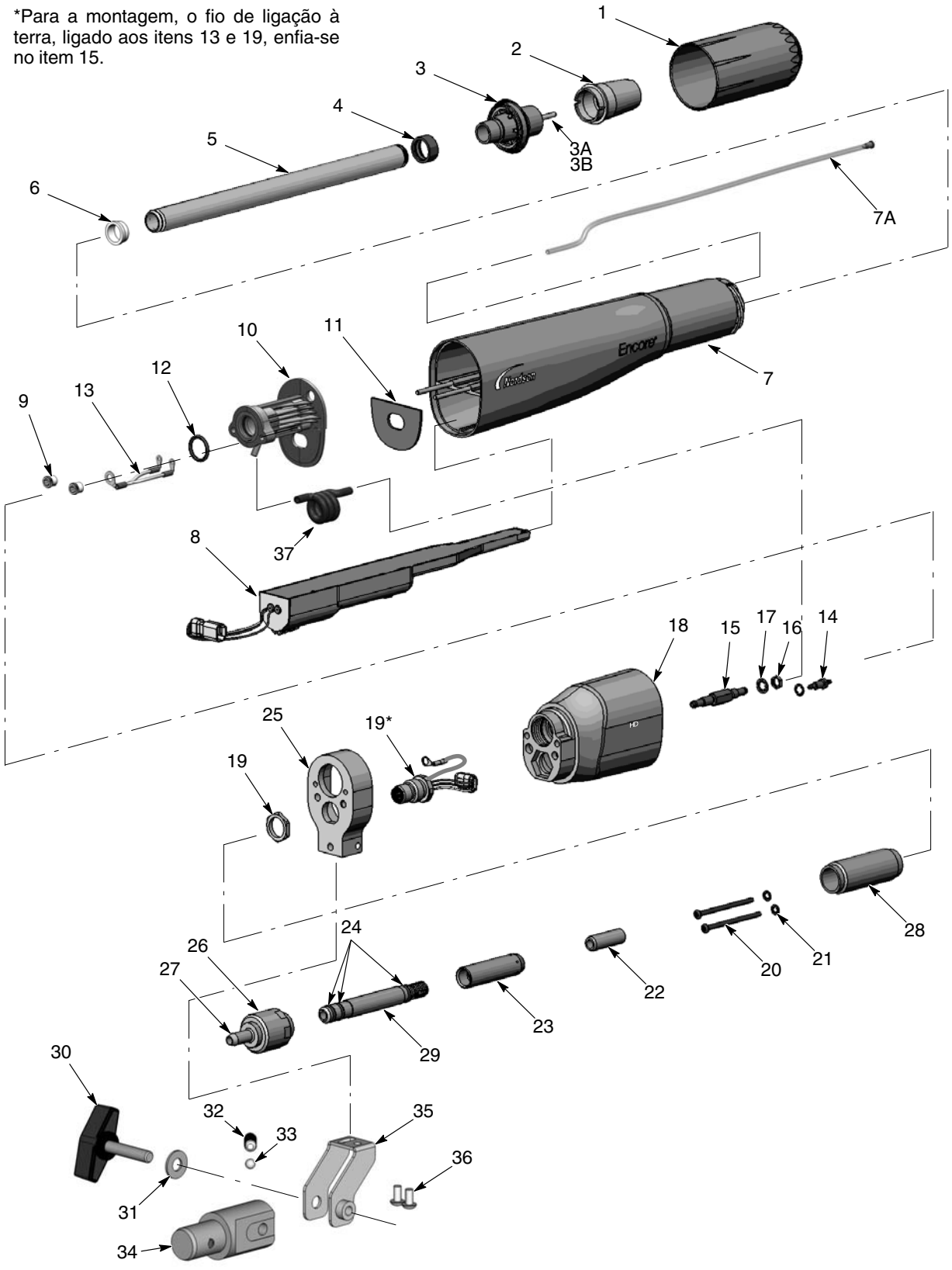


Figura 33 Peças para pistolas com barra de suporte

© 2013 Nordson Corporation

Lista de peças para pistola com barra de suporte

Consulte a figura 33.

NOTA: Os cabos para a pistola com barra de suporte são opcionais. Consulte os cabos disponíveis em *Opções*, *Cabos*, na página 46.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
-	1602141	GUN, auto, bar mount, Encore HD	1	
1	1081638	• NUT, nozzle, handgun, Encore	1	
2	1081658	• NOZZLE, flat spray, 4 mm, Encore	1	A
3	1106076	• ELECTRODE ASSEMBLY, Encore	1	
3A	1106078	• • ELECTRODE, spring contact, packaged	1	
3B	1106071	• • HOLDER, electrode, M3, Encore	1	
4	1097527	• SEAL, tube, powder	1	
5	1602130	• TUBE, powder, front, Encore HD	1	
6	1603445	• SEAL, front powder tube, auto guns, Encore HD	1	
7	1098453	• KIT, body, auto, Encore	1	
7A	1088558	• • FILTER ASSEMBLY, handgun	1	
8	1084821	• POWER SUPPLY, 100kV, negative, Encore	1	
-	1602359	• KIT, bulkhead assembly, auto gun, Encore HD	1	
9	1097522	• • NUT, Allen, 4-40, stainless steel	2	
10	1602358	• • BULKHEAD, body, front, auto, Encore HD	1	
11	1088502	• • • GASKET, multiplier cover, handgun, Encore	1	
12	940156	• • • O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063	3	
13	1602337	• HARNESS, bulkhead grounding, Encore HD	1	
14	1081616	• FITTING, bulkhead, barb, dual, 10-32 x 4mm T	1	
15	1602128	• FITTING, bulkhead, Encore, HD	1	
16	1602127	• NUT, hex, jam, ¼-32, stainless steel, zinc	1	
17	983141	• WASHER, lock, E, internal, ¼, stainless steel, zinc	1	
18	1602122	• BODY, gun, rear, auto, Encore HD	1	
19	1602158	• RECEPTACLE, gun harness	1	
20	345077	• SCREW, panhead, xrec, M3 x 50mm, brz	2	
21	983520	• WASHER, lock, M, internal, M3, stainless steel, zinc	2	
22	1602131	• TUBE, porous tube, Encore HD	1	
23	1602132	• HOLDER, porous tube, Encore HD	1	
24	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063	3	
25	1602121	• ADAPTER, mount, bar, Encore HD	1	
26	1602135	• NUT, adapter, Encore HD	1	
27	1602134	• ADAPTER, powder tube, barbed, Encore HD	1	
28	1602133	• TUBE, clamp, bar mount, Encore HD	1	
29	1602125	• TUBE, powder, bar mount, Encore HD	1	
30	1102293	• KNOB, T-Handle, $^{5}/_{16}$-18 x 1.5	1	
31	1102294	• WASHER, flat, 0.34 x 0.74 x 0.06, nylon	1	
32	345385	• SCREW, set, flat, M8 x 20, fastner	1	
33	1097545	• BALL, chrome steel, 6.5mm, diameter, 25, C63	1	
34	1097546	• ADAPTER, tube mount, bar	1	

Continuação...

© 2013 Nordson Corporation

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
35	1097542	• BRACKET, mount bar	1	
36	982503	• SCREW, button, socket, M5 x 10, zinc	2	
37	1602341	• TUBE, 3 coil with cuff, 6mm OD, pur, black	1	B
NS	1081656	• NOZZLE, flat spray, 2.5 mm, Encore	1	A

NOTA A: Consulte outros bicos para pintura plana e bico cónico e deflectores em Bicos opcionais.

B: Tem de ser cortado à medida para se adaptar correctamente.

NM: Não Mostrado

Opções

Cabos

Estes cabos ligam a pistola de pintura ao controlador de pistolas (unidade de controlo integrada iControl Encore HD).

Peça	Descrição	Nota
1097537	CABLE, auto, Encore, 8 meter (26.25 ft)	
1097539	CABLE, auto, Encore, 12 meter (39.4 ft)	
1097540	Cable, auto, Encore, 16 meter (52.5 ft)	

Bicos para pintura plana

Os bicos de 2,5 e 4 mm para pintura plana são fornecidos com a pistola para pintura. Todos os outros bicos para pintura plana são opcionais.

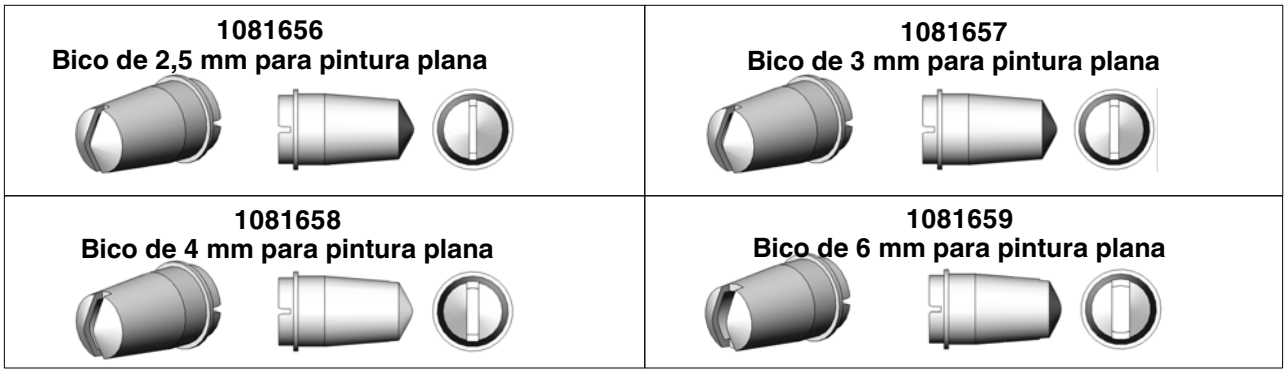


Figura 34 Bicos para pintura plana

© 2013 Nordson Corporation

Bico cónico e deflectores

O bico cónico e os deflectores são opcionais.



1082060
Bico cónico

1083201
Deflector de 16 mm

1083205
Deflector de 19 mm

1083206
Deflector de 26 mm

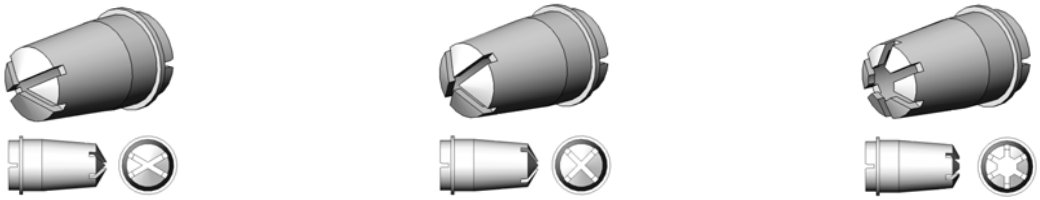
1083207
Deflector de 38 mm

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

Figura 35 Bico cónico e deflectores

Bicos cortados transversalmente

Os bicos cortados transversalmente são opcionais.



1082184
Cortado transversalmente de 60 graus

1082185
Cortado transversalmente de 90 graus

1082186
Castelo de 2,5 mm

Figura 36 Bicos cortados transversalmente

Conector de mangueira de pó de 1/2 in.

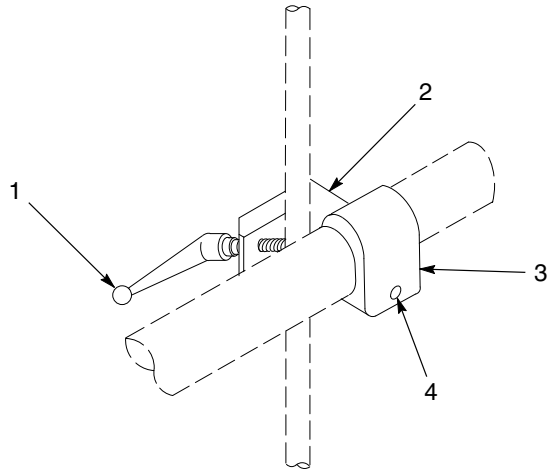
Peça	Descrição	Nota
1102437	CONNECTOR, hose, 1/2 inch	

© 2013 Nordson Corporation

Conjuntos de suporte de pistolas com tubo de suporte

Todos os conjuntos de suporte são opcionais.

Suporte standard



Suporte articulado

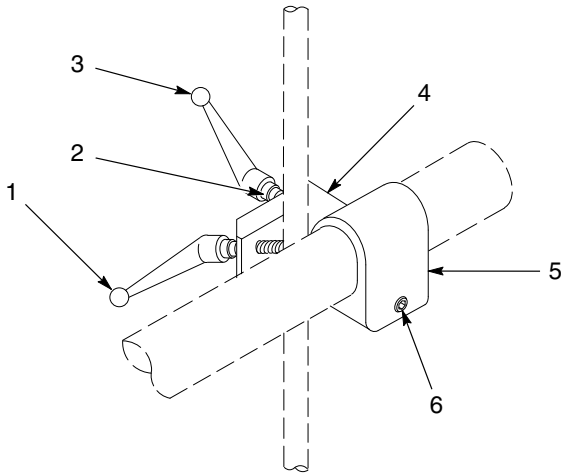


Figura 37 Suportes de barra de pistola para pistolas com tubo de suporte

Conjunto de suporte standard

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1010717	MOUNT, assembly, automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $^3/_8$-16 x 1.77 in.	1	
2	- - - - - -	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	- - - - - -	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $^3/_8$-16 x 1.00 in., zinc	3	

Conjunto de suporte articulado

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $^3/_8$-16 x 1.77 in.	1	
2	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
3	249074	• HANDLE, adjustment, $^3/_8$-16 x 2.75 in.	1	
4	- - - - - -	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	- - - - - -	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, $^3/_8$-16 x 1.00 in., zinc	3	

© 2013 Nordson Corporation

Conjunto de suporte deslocável

Utilize este conjunto, para suportar uma pistola com tubo de suporte a um suporte rígido montado numa barra com ranhura em T.

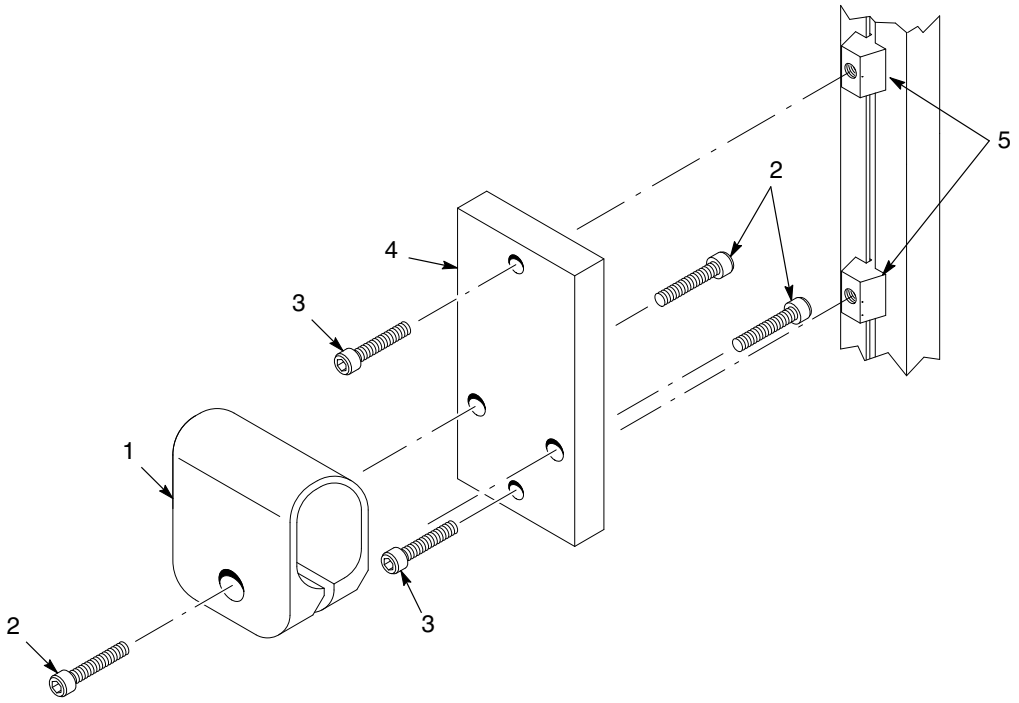


Figura 38 Conjunto de suporte deslocável, para pistolas com tubo de suporte

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
1	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, automatic	1	
2	981561	• • SCREW, socket, $^{3}/_{8}$-16 x 1.00 in., zinc	3	
3	981528	• SCREW, socket, M8 x 30, zinc	2	
4	1016458	• PLATE, attachment, support, gun bar	1	
5	1016533	• NUT, T-slot, steel, M8	2	

© 2013 Nordson Corporation

Barra de suporte para pistolas com barra de suporte

A barra da pistola é opcional. Ela fixa-se a barras de suporte com 1 in. de diâmetro.

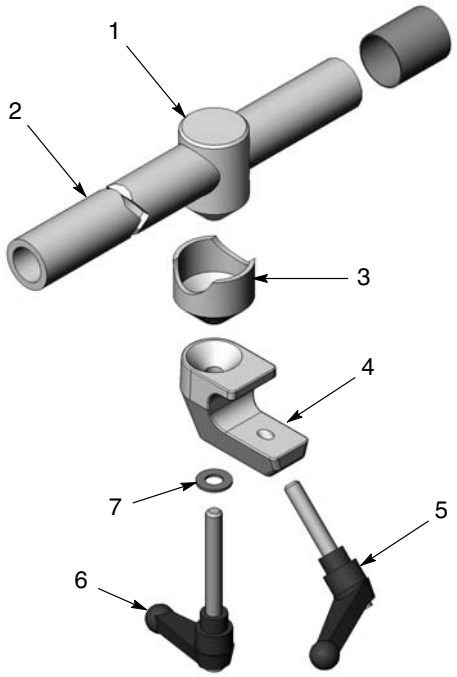


Figura 39 Barra de suporte para pistolas com barra de suporte

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
-	341727	GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD x 4 ft., assembly	1	
1	327732	• BODY, locking, 1.25 in. diameter	1	
2	327704	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25 in. OD x 4 ft	1	
3	327733	• SLEEVE, locking, 1.25 in. diameter	1	
4	248669	• BODY, adjust mounting	1	
5	248957	• HANDLE, adjust, $^{3}/_{8}$-16 x 1.77 in.	1	
6	249074	• HANDLE, adjust, $^{3}/_{8}$-16 x 2.75 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	

© 2013 Nordson Corporation

Kit de colectores de iões

O colector de iões é opcional. Ele pode ser usado em qualquer modelo de pistola automática Encore HD.

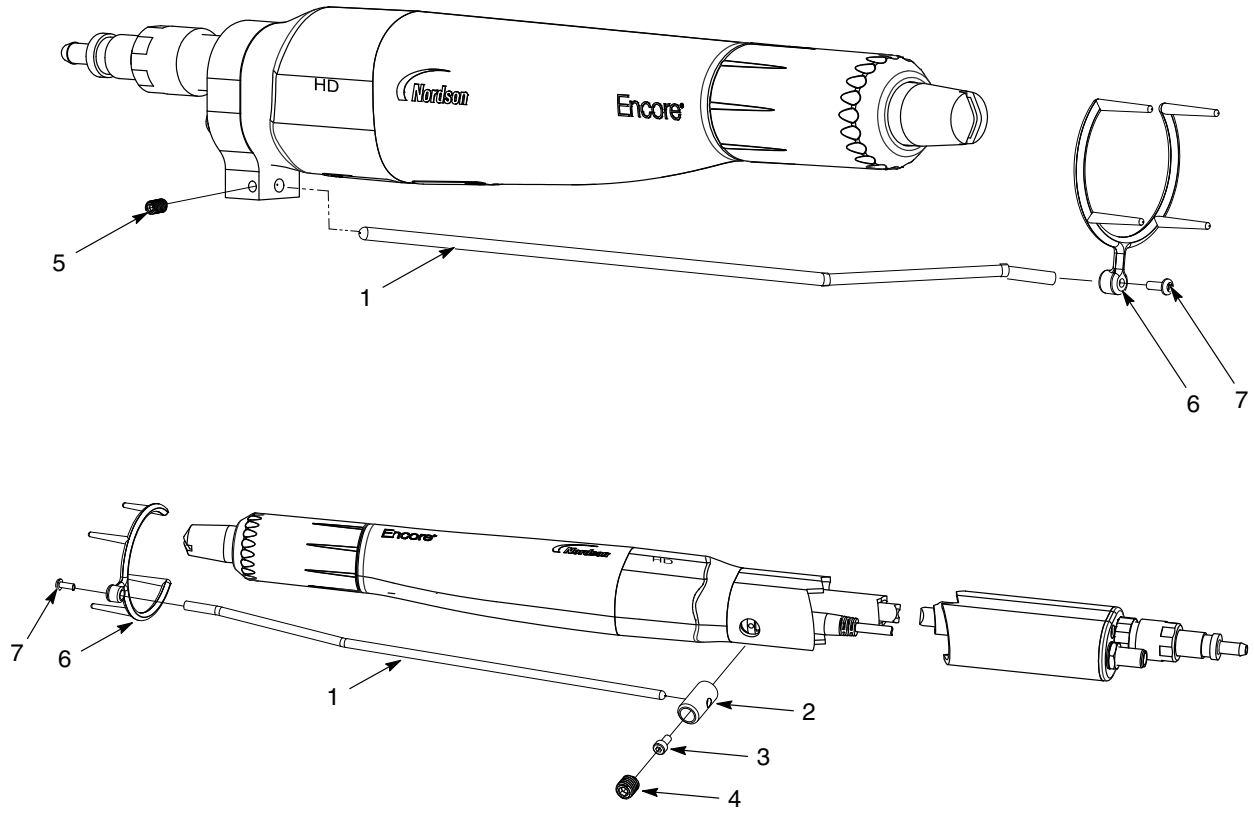


Figura 40 Kit de colectores de iões

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
-	1602357	KIT, collector, ion, Encore HD	1	
1	------	• ROD, ion collector, offset	1	
2	1097547	• POST, collector, ion	1	
3	105800	• SCREW, socket head, M4 x 0.7 x 8 mm	1	
4	1097696	• SCREW, set, nylon tip, M10 x 10, black	1	
5	1097543	• SCREW, set, nylon tip, M5 x 8, black	1	
6	------	• TIP, ion collector, multi-point	1	
7	982017	• SCREW, pan, rec, M3 x 8, zinc	1	

© 2013 Nordson Corporation

© 2013 Nordson Corporation

DECLARAÇÃO de CONFORMIDADE

Produto: Sistema automático de pintura com pó Encore de alta densidade

Modelo: Aplicador automático Encore HD e sistema de controlo integrado Encore HD iControl

Descrição: O sistema electrostático automático de pintura com pó, inclui aplicador, cabo de comando e controladores associados. Estes comandos estão disponíveis num sistema aplicador 4-32. Este sistema é usado em aplicações que necessitam de massa específica de pó elevada com caudal de ar baixo.

Directivas aplicáveis:

2006/42/CE - Directiva para maquinaria
2004/108/CEE- Directiva sobre CEM
94/9/CE - Directiva ATEX

Normas utilizadas para cumprimento:

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

Tipo de protecção:

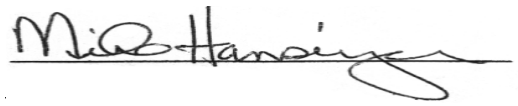
- Temperatura ambiente: +15 °C a +40 °C
- Ex II 2 D / 2mJ Tipo A-P = Aplicadores automáticos
- Ex II (2) 3 D = Aplicadores automáticos

Certificados de produtos ATEX:

- FM13ATEX0006X Aplicadores) (Norwood, Mass. USA)
- FM13ATEX0007X (Controladores) (Norwood, Mass. USA)

Certificado de qualidade do sistema ATEX:

- 1180 Baseefa (Buxton, Derbyshire, UK)



Data: 01 de Março de 2013

Mike Hansinger
Manager Engineering Development
Industrial Coating Systems

Representante Nordson autorizado na UE
Pessoa autorizada a compilar a documentação técnica relevante.
Contacto: Operations Manager
Industrial Coating Systems
Nordson Deutschland GmbH
Heinrich-Hertz-Straße 42-44
D-40699 Erkrath