

LS 373

Pistola de pulverização líquida

Manual P/N 315730E
– Portuguese –

Edição 12/09





Número de encomenda

P/N = Número de encomenda para artigos Nordson

Indicação

Publicação Nordson, com direitos de autor protegidos. Copyright © 1995.
Não é permitida a reprodução parcial ou total deste documento sem autorização escrita da Nordson,
assim como a tradução em outros idiomas.
A Nordson reserva-se o direito a modificações, sem aviso prévio.

© 2009 Todos os direitos reservados

Marca de fábrica

AccuJet, AeroCharge, Apogee, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, Bowtie, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, cScan+, DispenseJet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, Emerald, e.stylized, EFD, Encore, ESP, ETI-stylized, Excel 2000, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, MicroSet, Millenium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, Nordson, OptiMix, Package of Values, PatternView, PermaFlo, PicoDot, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, Primarc, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Signature, Slaughterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, Sure Wrap, Tela-Therm, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, TrueBlue, TrueCoat, Ultra, UniScan, UpTime, u-TAH, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, When you expect more. são marcas comerciais registradas – ® – da Nordson Corporation.

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, Celero, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, Equalizer, Equi-Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlowCoat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniBlue, MiniEdge, Minimeter, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, OmniScan, Nano, OptiStroke, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, Pinnacle, Plasmod, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, TAH, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trilogy, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Viper, Vista, Versa, WebCure, 2 Rings (Design) são marcas comerciais – ® – da Nordson Corporation.

A utilização por terceiros das marcas e designações comerciais, mencionadas neste documento, para os fins a que se destinam, pode resultar em violação de propriedade.

DECLARAÇÃO DO FABRICANTE

Directiva 98/37/CE

NORDSON BENELUX BV

Bergerstraat 10
6226 BD Maastricht
The Netherlands

**FAMILIA DE PRODUTOS: SERIE LS 373 PISTOLA PNEUMATICA
PARA ADESIVO LIQUIDO**

Nº de modelo: LS 373

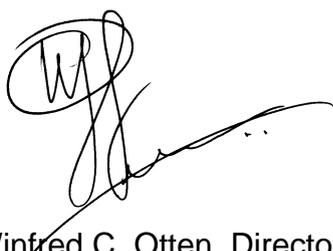
Nº de peça:

Nº de série:

Completamente de acordo com as normas internacionais:

(Segurança de máquinas)

EN 292



Winfred C. Otten, Director Gerente

Data: 13 de Janeiro, 2000



NORDSON BENELUX BV

Índice

Indicações de segurança	1-1
Símbolos de alarme	1-1
Responsabilidade do proprietário do equipamento	1-2
Informações de segurança	1-2
Instruções, requerimentos e normas	1-2
Qualificações do utilizador	1-3
Práticas de segurança industrial aplicáveis	1-4
Utilização a que o equipamento se destina	1-4
Instruções e mensagens de segurança	1-4
Práticas de instalação	1-5
Práticas de operação	1-5
Práticas de manutenção e reparação	1-6
Informações de segurança do equipamento	1-7
Paragem do equipamento	1-7
Descarregar a pressão hidráulica do sistema	1-7
Desligar a alimentação de energia ao sistema	1-7
Desligar as pistolas	1-8
Advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) gerais de segurança	1-9
Outras precauções de segurança	1-12
Primeiros socorros	1-12
 Introdução	 2-1
Utilização conforme as disposições	2-1
Instruções de segurança	2-1
Descrição geral	2-2
Funcionamento	2-2
Aplicação intermitente	2-2
 Instalação	 3-1
Montar a pistola de adesivo no equipamento	3-1
Ligações	3-1
Ligar a bobina cilíndrica	3-1
Ligar o ar de controle	3-2
Ligar o ar de pulverização	3-2
Ligar a linha de material	3-2
Instruções de ajuste	3-3
Ajustar o fluxo de adesivo / curso de agulha	3-3
Ajustar o ar de pulverização	3-4
 Operação	 4-1
Instruções gerais de processamento de adesivo	4-1
Compatibilidade de diferentes tipos de adesivo	4-1

Manutenção	5-1
Desmontar uma pistola de adesivo	5-2
Desmontar com adesivo sólido	5-2
Desmontar com adesivo líquido	5-2
Limpar e montar pistolas de adesivo	5-2
Peças sobresselentes	6-1
Utilização da lista ilustrada de peças sobresselentes	6-1
Listas de peças sobresselentes actuais	6-1
Spare Parts	6-2
Gun, LS373	6-2
Gun, LS373, 24 VDC	6-3
Gun, LS373, 110 VAC	6-4
Gun, LS373, 230 VAC	6-5
Gun, LS373, Corr.Res, 24 VDC	6-6
Body, gun, LS373, complete	6-8
Needle, stroke adjustment, EP, compl.	6-10
Flow control valve, EP34S/SD, complete	6-11
Kits, needle & nozzle, LS373	6-12
Kits, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.	6-14
Kit, attachment, for solenoid valve, LS373	6-15
Cables	6-16
Dados técnicos	7-1
Informação geral	7-1
Conversões	7-1
Dimensões	7-2
LS 373 Pistola de pulverização líquida	7-2

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>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	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

Instruções gerais para o processamento de materiais

Definição

Consideram-se materiais todos os adesivos, incluindo adesivos termoplásticos e líquidos, vedantes, e os adiante mencionados cuja aplicação é similar.

INDICAÇÃO: Os materiais que podem ser processados nas máquinas Nordson são descritos no manual, em *Utilização recomendada e Uso indevido*. Em caso de dúvida, consulte o seu representante.

Informação do fabricante

Inicie o processamento dos materiais só depois de ler com atenção a descrição do produto e as instruções de segurança fornecidas pelo fabricante.

Estas instruções fornecem dados importantes sobre o processamento correcto do produto, transporte, armazenagem e sobre a sua eliminação. Além disso, fornecem informação sobre a reactividade e decomposição, toxicidade, pontos de inflamação, etc..

Responsabilidade

A Nordson não se responsabiliza pelos danos causados por este tipo de material.

Risco de queimaduras

Existe um risco de queimaduras no manuseamento de material aquecido. Trabalhe cuidadosamente e utilize equipamento de segurança adequado.

Vapores e gases

Assegure-se de que os vapores e gases não ultrapassem os valores permitidos por lei. Elimine-os utilizando métodos adequados e/ou assegure uma ventilação suficiente da área de trabalho.

Substrato

O substrato deve estar livre de pó, gordura e humidade. Procure escolher o material adequado e determinar as melhores condições de trabalho, assim como todo o tipo de tratamento prévio necessário ao substrato.

Temperatura de processamento

Ao processar materiais temperados, deve respeitar a temperatura de processamento determinada por forma a assegurar uma aplicação de alta qualidade. Nunca exceda os valores da temperatura! O sobreaquecimento pode causar coqueificação ou termofraccionamento do adesivo, resultando em interrupções de trabalho ou falhas no aparelho.

O adesivo deve ser fundido lentamente. Evite uma exposição prolongada ao calor. Quando o trabalho é interrompido, deve reduzir a temperatura. Coordene a temperatura do tanque com o consumo do adesivo: quanto maior a quantidade de adesivo, mais a temperatura se deve aproximar do valor de processamento permitido; um consumo menor significa temperatura mais baixa.

Ao processar adesivo frio, tenha em atenção a influência do calor e da temperatura ambiente. Se for necessário, arrefeça a temperatura ambiente.

Secção 1

Indicações de segurança

Leia esta secção antes de utilizar o equipamento. Esta secção contém recomendações e práticas aplicáveis à segura instalação, operação e manutenção (de aqui em diante designadas por "utilização") do produto descrito neste documento (de aqui em diante designado por "equipamento"). Sempre que seja apropriado, e em todo este documento, aparecem informações adicionais sobre segurança, sob a forma de mensagens de alarme específicas.



ATENÇÃO: O desrespeito das mensagens de segurança, recomendações e dos procedimentos para evitar riscos estipulados neste documento pode provocar lesões pessoais, incluindo a morte, ou a danificação do equipamento ou da propriedade.

Símbolos de alarme

O seguinte símbolo de alarme e palavras de sinalização são utilizados em todo este documento para alertar o leitor para os riscos de segurança pessoal ou para identificar condições que possam provocar danos ao equipamento ou à propriedade. Cumpra todas as informações de segurança que se seguem à palavra de sinalização.



ATENÇÃO: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode provocar lesões pessoais graves, incluindo a morte.



CAUIDADO: Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode provocar lesões pessoais menores ou médias.

CAUIDADO: (Usada sem sinal de alarme) Indica uma situação potencialmente perigosa que, se não for evitada, pode provocar danos ao equipamento ou à propriedade.

Responsabilidade do proprietário do equipamento

Os proprietários do equipamento são responsáveis pela gestão das informações de segurança, assegurando que se cumpram todas as instruções e requerimentos legais para a utilização do equipamento, e pela qualificação de utilizadores potenciais.

Informações de segurança

- Pesquisar e avaliar as informações de segurança provenientes de todas as fontes aplicáveis, incluindo a política de segurança específica do proprietário, melhores práticas industriais, regulamentações governamentais, informação sobre o material, fornecidas pelo fabricante do produto, e este documento.
- Pôr as informações de segurança à disposição dos utilizadores do equipamento de acordo com os regulamentos vigentes. Contactar a autoridade que tenha jurisdição sobre a informação.
- Manter as informações de segurança, incluindo os letreiros de segurança afixados no equipamento, em condição legível.

Instruções, requerimentos e normas

- Assegurar que o equipamento seja utilizado de acordo com a informação fornecida neste documento, com os códigos e regulamentações governamentais e com as melhores práticas industriais.
- Se for aplicável, receber a aprovação da engenharia ou do departamento de segurança da sua instalação, ou de outra função semelhante dentro da sua organização, antes de instalar ou por em funcionamento o equipamento pela primeira vez.
- Pôr à disposição equipamento apropriado de emergência e primeiros socorros.
- Efectuar inspecções de segurança para assegurar que as práticas requeridas estão a ser seguidas.
- Reavaliar práticas e procedimentos de segurança sempre que se efectuarem modificações do processo ou do equipamento.

Qualificações do utilizador

Os proprietários do equipamento são responsáveis por assegurar que os utilizadores:

- recebam formação de segurança apropriada à função do seu trabalho, de acordo com o requerido pelos regulamentos vigentes e pelas melhores práticas industriais
- estejam ao corrente da política e dos procedimentos de segurança e prevenção de acidentes do proprietário
- recebam formação específica relativa ao equipamento e à tarefa, da parte de outro indivíduo qualificado

INDICAÇÃO: A Nordson pode proporcionar formação específica relativa ao equipamento e com respeito à sua instalação, operação e manutenção. Contacte o seu representante Nordson para obter informação

- possuam competência industrial e profissional e um nível de experiência apropriada ao desempenho da função do seu trabalho
- sejam fisicamente capazes de desempenhar a função do seu trabalho e não estejam sob a influência de qualquer substância que degrade as suas faculdades mentais nem a sua aptidão física.

Práticas de segurança industrial aplicáveis

As seguintes práticas de segurança aplicam-se à utilização do equipamento de acordo com o descrito neste documento. A informação aqui proporcionada não se destina a incluir todas as práticas de segurança possíveis, mas representa as melhores práticas de segurança para o equipamento com potencial de risco análogo utilizado em indústrias semelhantes.

Utilização a que o equipamento se destina

- Utilize o equipamento unicamente para os fins descritos e dentro dos limites especificados neste documento.
- Não modifique o equipamento.
- Não utilize materiais incompatíveis nem dispositivos auxiliares não aprovados. Contacte o representante da Nordson se tiver quaisquer questões respeitantes à compatibilidade de materiais ou ao uso de dispositivos auxiliares fora do normal.

Instruções e mensagens de segurança

- Leia e respeite as instruções contidas neste documento e em outros documentos a que se faça referência.
- Familiarize-se com a localização e o significado dos letreiros e das etiquetas de advertência de segurança afixadas ao equipamento. Consulte *Letreiros de segurança e etiquetas* (se existir) no fim desta secção.
- Se não estiver seguro quanto à maneira de utilizar o equipamento, contacte o seu representante Nordson e peça-lhe ajuda.

Práticas de instalação

- Instale o equipamento de acordo com as instruções fornecidas neste documento e na documentação que acompanha os dispositivos auxiliares.
- Certifique-se de que o equipamento está projectado para o meio ambiente no qual ele vai ser utilizado e de que as características de processamento do material não darão origem a um meio ambiente perigoso. Consulte a Folha de dados de segurança do material (MSDS) para o material em questão.
- Se a configuração de instalação requerida não corresponder às instruções de instalação, peça ajuda ao seu representante da Nordson.
- Posicione o equipamento para operação segura. Respeite as distâncias especificadas entre o equipamento e outros objectos.
- Instale desconexões de potência bloqueáveis para isolar o equipamento, e todos os dispositivos auxiliares alimentados independentemente, das suas fontes de alimentação.
- Ligue o equipamento à terra correctamente. Contacte as autoridades locais responsáveis pela construção civil para se informar acerca de requisitos específicos.
- Certifique-se de que os fusíveis instalados, no equipamento protegido por fusíveis, têm o tipo e a capacidade nominal correctos.
- Contacte a autoridade que tenha jurisdição para determinar os requisitos para as autorizações ou inspecções de instalações.

Práticas de operação

- Familiarize-se com a localização e a operação de todos os dispositivos e indicadores de segurança.
- Confirme que o equipamento, incluindo todos os dispositivos de segurança (protecções, dispositivos de encravamento, etc.), se encontra em boas condições de trabalho e que existem as condições ambientais requeridas.
- Utilize o equipamento de protecção pessoal (PPE) especificado para cada tarefa. Consulte as *Informações de segurança do equipamento* ou as instruções e MSDS do fabricante do material para requisitos do PPE.
- Não utilize equipamento que funcione mal ou que mostre sinais de mau funcionamento potencial.

Práticas de manutenção e reparação

- Execute as actividades de manutenção planeadas e de acordo com os intervalos descritos neste documento.
- Descarregue a pressão hidráulica e pneumática do sistema antes de efectuar a manutenção do equipamento.
- Desligue a alimentação de energia ao equipamento e a todos os dispositivos auxiliares antes de efectuar a manutenção do equipamento.
- Utilize apenas peças sobresselentes novas ou peças reacondicionadas e autorizadas pela fábrica.
- Leia e cumpra as instruções do fabricante e as MSDS fornecidas com os detergentes para limpeza do equipamento.

INDICAÇÃO: As MSDS dos detergentes, que são vendidos pela Nordson, podem ser consultadas em www.nordson.com ou telefonando ao seu representante da Nordson.

- Confirme a operação correcta de todos os dispositivos de segurança antes de voltar a pôr o equipamento de novo em funcionamento.
- Elimine os desperdícios dos detergentes e os resíduos dos materiais de processo de acordo com os regulamentos vigentes. Consulte as MSDS aplicáveis ou contacte a autoridade que tenha jurisdição sobre a informação.
- Mantenha limpos os letreiros de advertência de segurança do equipamento. Substitua os letreiros gastos ou danificados.

Informações de segurança do equipamento

Estas informações de segurança do equipamento aplicam-se aos seguintes tipos de equipamento Nordson:

- equipamento de aplicação de hot-melt e cola fria e todos os acessórios relacionados
- controladores de padrão, temporizadores, sistemas de detecção e verificação, e todos os outros dispositivos opcionais de controlo de processo

Paragem do equipamento

Para completar com segurança muitos dos procedimentos descritos neste documento, é necessário, em primeiro lugar, parar o equipamento. O nível de paragem necessário é função do tipo do equipamento utilizado e do procedimento a ser completado. Se for necessário, as instruções de paragem serão especificadas no início do procedimento. Os níveis de paragem são os seguintes:

Descarregar a pressão hidráulica do sistema

Descarregue completamente a pressão hidráulica do sistema antes de desligar qualquer ligação hidráulica ou junta de vedação. Consulte as instruções referentes à descarga da pressão hidráulica do sistema no manual do produto específico do aparelho de fusão.

Desligar a alimentação de energia ao sistema

Antes de ter acesso a qualquer fio, ou ponto de ligação, de alta tensão desprotegido, isole o sistema (aparelho de fusão, mangueiras, pistolas, e dispositivos opcionais) de todas as fontes de alimentação.

1. Desligue o equipamento e todos os dispositivos auxiliares ligados ao equipamento (sistema).
2. Para evitar que o equipamento se ligue acidentalmente à alimentação de energia, bloqueie e rotule o(s) interruptor(es) de desconexão ou disjuntor(es) que alimentam a energia eléctrica ao equipamento e aos dispositivos opcionais.

INDICAÇÃO: Os regulamentos oficiais e as normas industriais prescrevem os requisitos específicos para o isolamento de fontes de energia perigosas. Consulte os regulamentos ou normas apropriados.

Desligar as pistolas

É necessário desligar todos os dispositivos eléctricos ou mecânicos, que fornecem um sinal de activação às pistolas, válvula(s) de solenóide das pistolas, ou à bomba do aparelho de fusão, antes que se possa executar qualquer trabalho numa pistola, que esteja ligada ao sistema pressurizado, ou na sua proximidade.

1. Desligue electricamente ou desconecte o dispositivo de controlo de disparo da pistola (controlador de padrão, temporizador, CLP, etc.).
2. Desligue os fios do sinal de entrada para a(s) válvula(s) de solenóide da pistola.
3. Reduza a zero a pressão de ar da(s) válvula(s) de solenóide da pistola; em seguida descarregue a pressão residual do ar entre o regulador e a pistola.

Advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) gerais de segurança

A tabela 1-1 contém as advertências (ATENÇÃO) e os avisos (CUIDADO) gerais de segurança que se aplicam ao equipamento de hot-melt e de cola fria da Nordson. Estude a tabela e leia atentamente todas as advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) que apliquem ao tipo de equipamento descrito neste manual.

Os tipos de equipamento estão indicados como se segue na tabela 1-1:

HM = Hot-melt (aparelhos de fusão, mangueiras, pistolas, etc.)

PC = Process control = Controlo do processo

CA = Cold adhesive = Cola fria (bombas de distribuição, reservatório pressurizado, e pistolas)

Tabela 1-1 Advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) gerais de segurança

Tipo de equipamento	ATENÇÃO ou CUIDADO
HM	 <p>ATENÇÃO: Vapores perigosos! Leia e cumpra as MSDS do material, antes de processar qualquer hot-melt de poliuretano reactivo (PUR) ou material à base de solventes através de um aparelho de fusão Nordson compatível. Certifique-se de que não se excedam a temperatura de processamento nem os pontos de inflamação do material e que se cumpram todos os requisitos para manuseamento seguro, ventilação, primeiros socorros e equipamento de protecção pessoal. O não cumprimento dos requisitos das MSDS pode causar lesões pessoais, incluindo a morte.</p>
HM	 <p>ATENÇÃO: Material reactivo! Nunca limpe nenhum componente de alumínio nem limpe equipamento Nordson com fluidos à base de hidrocarbonetos hidrogenados. Os aparelhos de fusão e as pistolas da Nordson contém componentes de alumínio que podem reagir violentamente com hidrocarbonetos hidrogenados. A utilização de compostos de hidrocarbonetos hidrogenados no equipamento Nordson pode causar lesões pessoais, incluindo a morte.</p>
HM, CA	 <p>ATENÇÃO: Sistema pressurizado! Descarregue a pressão hidráulica do sistema antes de desligar qualquer ligação hidráulica ou junta de vedação. Se não descarregar a pressão hidráulica do sistema, pode provocar uma libertação descontrolada de hot-melt ou de cola fria, e causar lesões pessoais.</p>
HM	 <p>ATENÇÃO: Material fundido! Quando efectuar a manutenção de equipamento que contenha hot-melt fundido, use protecções para os olhos ou para a face, roupa protectora para a pele exposta, e luvas de isolamento térmico. Mesmo quando estiver solidificado, o hot-melt pode causar queimaduras. Se não usar equipamento de protecção pessoal apropriado, pode causar lesões pessoais.</p>
<i>Continuação...</i>	

Advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) gerais de segurança (cont.)

Tabela 1-1 Advertências (ATENÇÃO) e avisos (CUIDADO) gerais de segurança (cont.)

Tipo de equipamento	ATENÇÃO ou CUIDADO
HM, PC	 <p>ATENÇÃO: O equipamento arranca automaticamente! Para controlar pistolas automáticas de hot-melt utilizam-se dispositivos comando remoto do disparo. Antes de trabalhar numa pistola em funcionamento, ou na sua proximidade, desligue o dispositivo de comando do disparo da pistola e desmonte o abastecimento de ar à(s) válvula(s) de solenóide da pistola. Se não desligar o dispositivo de comando do disparo da pistola nem desmontar o abastecimento de ar à(s) válvula(s) de solenóide da pistola, pode causar lesões pessoais.</p>
HM, CA, PC	 <p>ATENÇÃO: Risco de electrocussão! Mesmo quando desligado e isolado electricamente no interruptor de desacoplamento ou no disjuntor, o equipamento pode ainda estar ligado a dispositivos auxiliares sob tensão. Desligue a alimentação de energia e isole electricamente todos os dispositivos auxiliares antes de efectuar a manutenção do equipamento. Se o equipamento auxiliar não estiver correctamente isolado da alimentação de energia eléctrica, antes de efectuar a manutenção do equipamento, pode causar lesões pessoais, incluindo a morte.</p>
HM, CA, PC	 <p>ATENÇÃO: Risco de incêndio ou de explosão! O equipamento Nordson para aplicação de cola não foi projectado para utilização em ambientes explosivos e não deve ser usado com colas à base de solvente que possam criar uma atmosfera explosiva ao serem processadas. Para determinar as suas características de processamento e limitações, consulte as MSDS da cola. A utilização de colas à base de solventes incompatíveis, ou o processamento impróprio de colas à base de solventes, pode causar lesões pessoais, incluindo a morte.</p>
HM, CA, PC	 <p>ATENÇÃO: Confiar a operação ou a manutenção do equipamento apenas a pessoal com formação e experiência adequadas. O emprego de pessoal sem formação nem experiência para a operação ou manutenção do equipamento pode provocar lesões, incluindo a morte, a si próprios e a outros, e pode danificar o equipamento.</p>

Continuação...

Tipo de equipamento	ATENÇÃO ou CUIDADO
HM	 <p>CUIDADO: Superfícies quentes! Evite o contacto com superfícies metálicas quentes de pistolas, mangueiras e certos componentes do aparelho de fusão. Se não for possível evitar o contacto, use luvas e roupas de isolamento térmico quando trabalhar perto de equipamento aquecido. Se o contacto com superfícies metálicas quentes não for evitado, pode causar lesões pessoais.</p>
HM	<p>CUIDADO: Alguns aparelhos de fusão da Nordson estão projectados especificamente para processar hot-melt de poliuretano reactivo (PUR). Se tentar processar o PUR em equipamento que não tenha sido projectado especificamente para este propósito, pode danificar o equipamento e causar a reacção prematura do hot-melt. Se não tiver a certeza da capacidade do equipamento para processar PUR, peça ajuda ao seu representante da Nordson.</p>
HM, CA	<p>CUIDADO: Antes de utilizar qualquer detergente ou produto de lavagem no exterior ou no interior do equipamento, leia e cumpra as instruções do fabricante e as MSDS fornecidas com o produto. Alguns detergentes pode reagir de maneira imprevisível com o hot-melt ou com a cola fria, causando danificação ao equipamento.</p>
HM	<p>CUIDADO: O equipamento de hot-melt da Nordson é testado na origem com fluido Nordson tipo R, que contém plastificante de adipado de poliéster. Certos materiais de hot-melt podem reagir com o fluido tipo R e formar uma goma sólida que pode entupir o equipamento. Antes de utilizar o equipamento, confirme que o hot-melt é compatível com o fluido tipo R.</p>

Outras precauções de segurança

- Não utilize uma chama nua para aquecer os componentes do sistema de hot-melt.
- Verifique diariamente se as mangueiras de alta pressão apresentam sinais de desgaste, danos ou fugas excessivas.
- Nunca aponte uma pistola manual em funcionamento a si próprio ou a outros.
- Suspenda as pistolas manuais pelo seu próprio ponto de suspensão.

Primeiros socorros

Se o hot-melt fundido entrar em contacto com a sua pele:

1. NÃO tente retirar o hot-melt fundido da sua pele.
2. Mergulhe imediatamente a área afectada em água limpa e fria até que o hot-melt tenha arrefecido.
3. NÃO tente retirar o hot-melt solidificado da sua pele.
4. Em caso de queimadura severas, aplique tratamento de choque.
5. Recorra imediatamente a cuidados médicos especializados. Entregue a MSDS para hot-melt ao pessoal médico encarregado do tratamento.

Secção 2

Introdução

Utilização conforme as disposições

Com a cabeça de aplicação de cola LS 373 é possível pulverizar todos os líquidos pulverizáveis, especialmente colas solúveis em água.

Qualquer outra utilização não é conforme as disposições, e por consequência o fabricante não se responsabiliza por danos pessoais e materiais. A única pessoa responsável neste caso é o utilizador.

A aplicação do produto conforme as disposições também significa manter as condições de operação, serviço e manutenção prescritas pelo fabricante.

As tarefas de operação, serviço e manutenção do produto descrito aqui só devem ser efectuadas por pessoal familiarizado com o produto e bem informado sobre os perigos.

As respectivas regras para a prevenção de acidentes, assim como todas outras regras comuns de segurança e saúde industrial devem ser observadas.

O fabricante não é responsável por danos resultantes de alterações efectuadas sem autorização.

Instruções de segurança

É necessário ler e seguir as instruções de segurança antes da instalação e antes da primeira operação da máquina, da unidade ou do sistema.

As instruções gerais de segurança encontram-se em anexo à documentação ou ao manual de instrução.

As específicas instruções de segurança são parte do manual de instrução.

Descrição geral

Todos os líquidos pulverizáveis, particularmente adesivos, podem ser trabalhados com a pistola LS 373. A extensão de aplicação é determinado pela distância de pulverização.

A largura mínima de pulverização é de aprox. 5 mm. A largura máxima é de aprox. 50 mm.

A pistola de adesivo possui três ligações para adesivo, ar de pulverização e ar de controle. O curso da agulha pode ser ajustado à quantidade exacta de adesivo requerida pelo parafuso serrilhado na parte superior da pistola de adesivo, mesmo durante a operação.

O ar de pulverização interno e externo pode ser ajustado separadamente nos dois parafusos de ajuste integrados no corpo da pistola de adesivo.

Os impulsos de ar de pulverização são disparados externamente. A quantidade de aplicação é controlada pela pressão do adesivo, diâmetro da ponta difusora e curso.

Para o controle, deveria ser usada uma bobina cilíndrica de 3/2 vias, que recebe os impulsos de interruptores limites, barreiras de luz de tipo de reflexão, etc.

Pode ser fornecido um suporte de montagem de precisão para ajustar a pistola de adesivo em quase todas as posições de trabalho.

Funcionamento

A bobina cilíndrica abre ao ser disparada eléctricamente (220V ou 24V). Em seguida o ar de controle é alimentado através da bobina cilíndrica para o pistão de ar no módulo de controle e a ponta é aberta através da elevação da agulha. A obturação é apoiada por ar comprimido assim como por uma mola de obturação.

Por favor observe que o ar de pulverização deve sempre ter uma pressão menor do que o ar de controle.

Aplicação intermitente

A aplicação de adesivo pode ser efectuada de forma intermitente ou contínua. A bobina cilíndrica transmite os impulsos de ar de controle para o pistão de ar do módulo de controle. A pressão do ar de controle deve ser ajustada à frequência actual de mudança; a 5 ciclos por segundo e a pressão deve ser de 6 bar.

Secção 3

Instalação



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

Montar a pistola de adesivo no equipamento

Devido à possíveis vibrações próprias causadas pela operação intermitente, a pistola de adesivo deveria ser instalada de maneira forte e firme.

A transmissão de vibrações do equipamento para a pistola deveria ser evitada o máximo possível.

Ligações

Ligar a bobina cilíndrica

A ligação é efectuada com a ficha fornecida e deve em seguida ser fixa com um parafuso após a ligação. As bobinas cilíndricas podem ser operadas com 24VDC, 110 VAC ou 220 VAC. A tensão é indicada na etiqueta da bobina cilíndrica.

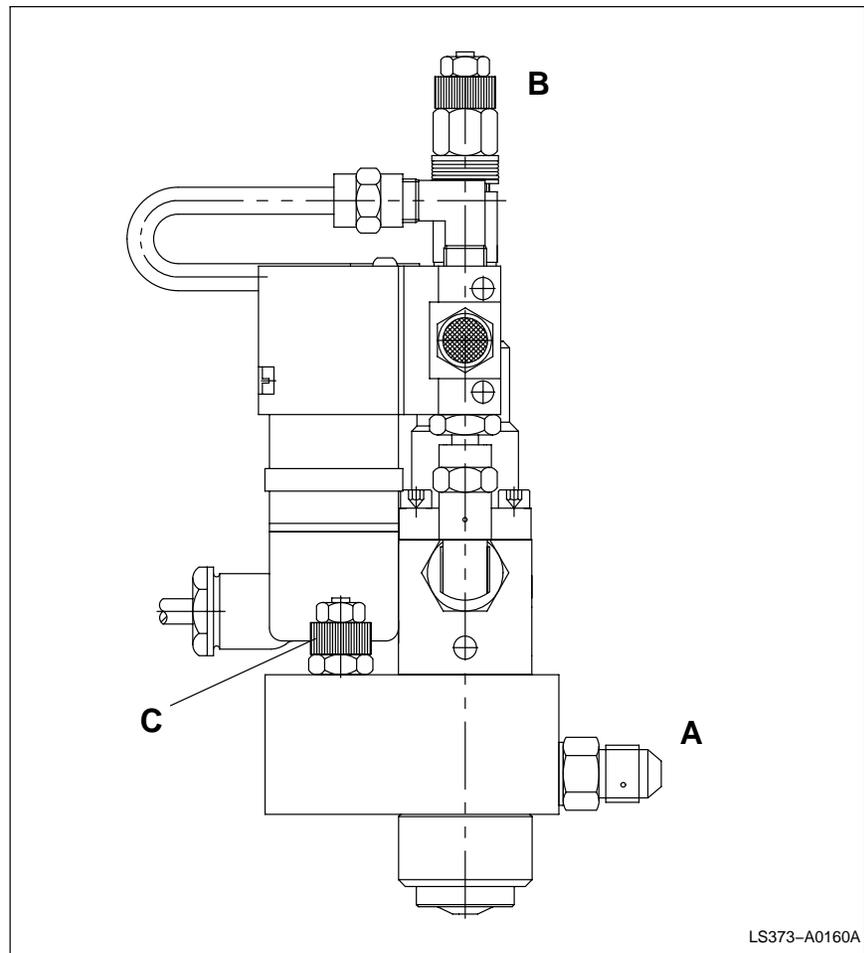


Fig. 3-1 Esquema do sistema básico

Ligar o ar de controle

Ligar o ar de controle à entrada (B) com no máximo 6 bar.

Ligar o ar de pulverização

A ponta difusora de ar é fornecida separadamente. Soltar a porca giratória e instalar a ponta (o par externo de alinhamentos montados em cruz em relação ao sentido de aplicação). Apertar a porca giratória. Ligar o ar de pulverização à ligação de ar de pulverização com no máximo 6 bar (C).

O ar de pulverização deve ser sem óleo.

Ligar a linha de material

Ligar a mangueira de material do tanque de adesivo pressurizado ou bomba, à abertura de material (A).

Instruções de ajuste

Ajustar o fluxo de adesivo / curso de agulha

O ajuste do fluxo de adesivo necessário para o padrão de aplicação é efectuado:

- Ajustando a capacidade de fluxo de adesivo do contentor de adesivo pressurizado ou bomba.
- Ajustando o curso da agulha.
- Girando os parafusos de ajuste de ar interno e externo.
- Distância entre a pistola de adesivo e o substrato.

Uma aplicação de adesivo otimizada é alcançada através de um ajuste coordenado.

O curso máximo da agulha – e com ele o fluxo máximo através da ponta difusora – é regulado pelo ajuste do curso da agulha (D).

Uma rotação no sentido contrário dos ponteiros do relógio aumenta o fluxo do adesivo.

Uma rotação no sentido dos ponteiros do relógio diminui o fluxo do adesivo.

Ajustar o ar de pulverização

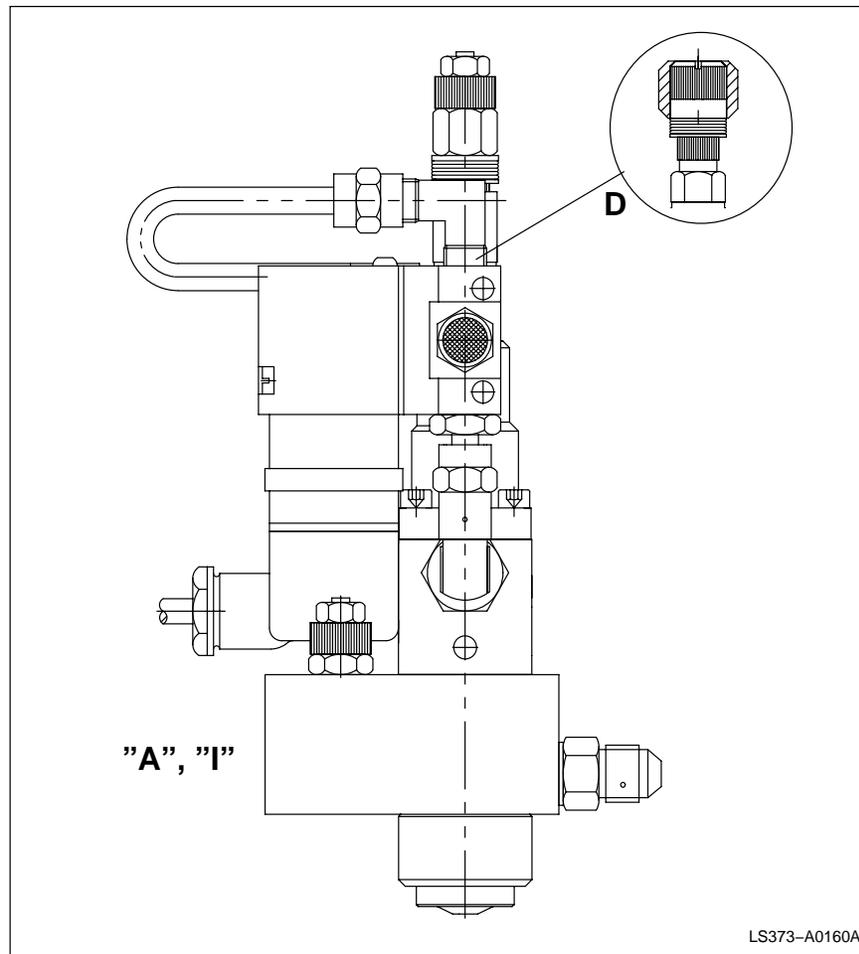


Fig. 3-2 Esquema do sistema básico

Ajustar o padrão de pulverização com os parafusos de ajuste "A" e "I" para o ar externo (A) e interno (I), de modo que seja obtido o padrão de pulverização.

Girar o parafuso de ajuste de ar interno "I" dependendo do padrão de pulverização necessário. Girar o parafuso de ajuste de ar externo "A" dependendo da extensão de pulverização necessária.

INDICAÇÃO: Para evitar uma solidificação do adesivo na ponta difusora durante longos períodos sem funcionar, deveria-se vedar o bico da ponta difusora a prova de ar (p. ex. com lubrificante ou vaselina).

Secção 4

Operação



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

Instruções gerais de processamento de adesivo

INDICAÇÃO: As seguintes informações são especialmente importantes para processar adesivos líquidos, no entanto podem também ser transferidas para outros materiais.

Sempre teste previamente antes de utilizar a sua unidade.

A superfície a ser aderida deve estar à temperatura ambiente e livre de pó, lubrificante e humidade.

O material apropriado, óptimas condições de trabalho, e possível pré-tratamento do substrato devem ser determinados através de testes. Alguns substratos contêm suavizantes e outros componentes que podem tornar-se voláteis posteriormente. Por vezes superfícies são tratadas com cera, lubrificantes, etc. Sem tratamento prévio/teste de adesivo, as adesões podem falhar imediatamente ou mais tarde.

Respeite as indicações do fabricante de cola.

Compatibilidade de diferentes tipos de adesivo

INDICAÇÃO: Nem todos tipos de adesivos são compatíveis. Degradação do adesivo seguida por mal funcionamento e danos na unidade podem ser o resultado de uma utilização desapropriada do adesivo.

Nós somos apenas os fornecedores da sua unidade e não podemos ser responsáveis por danos no equipamento, se os adesivos coalescerem devido ao manuseio incorrecto.

Em caso de dúvidas e/ou se planejar mudar de adesivo, contacte por favor o fabricante de adesivo, nosso escritório central, ou um dos nossos representantes.

Secção 5

Manutenção



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

A sua pistola de adesivo é de fácil manutenção e quase livre de manutenção. Sob condições normais de operação, todos os componentes tem uma alta durabilidade.



ATENÇÃO: Desconectar a alimentação de adesivo e de ar!



ATENÇÃO: Usar luvas de isolamento térmico!

Assegure-se de que o material aplicado está limpo e filtrado. O ar de controle deve também estar limpo e levemente lubrificado com óleo de silicone!

Condições de operação individual e diferentes aplicações de material requerem um correspondente mínimo de manutenção.

Para limpeza externa, p. ex. de pontas difusoras, não devem nunca ser usadas ferramentas de metal afiadas, mas sim escovas macias.

Ao efectuar trabalhos de reparação e manutenção, mantenha o seu local de trabalho e a pistola de adesivo em condições as mais limpas possíveis.

Pistolas de adesivo obstruídas devem ser lavadas com um detergente compatível ao adesivo. Particularmente se for necessário substituir agulhas, vedações ou pontas difusoras.

Em caso de maiores trabalhos de reparação, a pistola de adesivo deve ser retirada do equipamento.

Descarregar a pressão e separar a linha de material antes de efectuar serviços no equipamento.

Desmontar uma pistola de adesivo

Desmontar com adesivo sólido

Nunca desmontar a pistola de adesivo se o adesivo no interior estiver em estado sólido! É bem possível que partes sensíveis de componentes sejam danificadas.

Nós recomendamos colocar a pistola de adesivo sem a bobina cilíndrica durante um ou dois dias em água quente, de modo que o adesivo possa amolecer. Repetir este procedimento várias vezes, se necessário. Se ainda não for possível desmontar a pistola de adesivo, enviem-na para nós para reparação.

Todos os O-rings e outros elementos de vedação são da mais alta qualidade. Contacte-nos antes de usar outras qualidades.

Desmontar com adesivo líquido

INDICAÇÃO: Desconectar o ar de controle.

- Retirar a bobina cilíndrica e a ponta difusora.
- Lavar a pistola de adesivo através da abertura de material com água quente até que a água saia sem resíduos de adesivo.

Tenha cuidado ao desmontar partes individuais!

- Retire o parafuso de vedação girando em sentido contrário dos ponteiros do relógio.

Retirar o parafuso de vedação com ferramentas não apropriadas ou girar no sentido errado, pode levar a danos no parafuso de vedação ou no corpo do aparelho.

- Depois de desmontar, controle todas as partes, especialmente os elementos de vedação, para verificar se há danos ou desgaste.

Limpar e montar pistolas de adesivo

Antes de montar, todas as partes devem ser limpas com água ou com uma suave solução de vinagre.

INDICAÇÃO: Ao montar pontas difusoras já utilizadas, lave as pontas difusoras com detergente de modo que não restem resíduos de material.

A agulha deve ser limpa de partículas de resíduo. O desrespeito causará fugas e pode resultar em danos permanentes da pistola de adesivo.

Não utilize ferramentas metálicas ou afiadas ao montar os O-rings.

Lubrificar os O-rings antes de montar (Vaselina técnica).

Secção 6

Peças sobresselentes

Utilização da lista ilustrada de peças sobresselentes

As listas de peças sobresselentes no documento separado *Parts List* estão estruturadas nas seguintes colunas:

Item— Identifica as peças ilustradas, que podem ser obtidas através da Nordson.

Part— Número da peça sobresselente Nordson que pode obter, para cada peça sobresselente mostrada na figura. Uma série de traços na coluna Part (- - - -) significa, que a peça não pode ser encomendada separadamente.

Description— Esta coluna contém o nome da peça sobresselente e, se for caso de isso, as suas dimensões e características diversas. Os pontos da coluna *Description* mostram a relação entre módulos, submódulos e peças isoladas.

Quantity— A quantidade necessária por aparelhos, módulo ou submódulo. A abreviatura AR (conforme seja necessário) utiliza-se, quando, nos itens, se trata de embalagens ou do número por módulo que são função da versão do produto ou do modelo.

INDICAÇÃO: Os textos apenas estão disponíveis em Inglês.

Listas de peças sobresselentes actuais

Tome em conta que o aparelho pode desviar-se minimamente da descrição ou de determinados detalhes das instruções de operação. Utilizar apenas a mais actual listas de peças sobresselentes fornecida com o aparelho.

Spare Parts

Gun, LS373

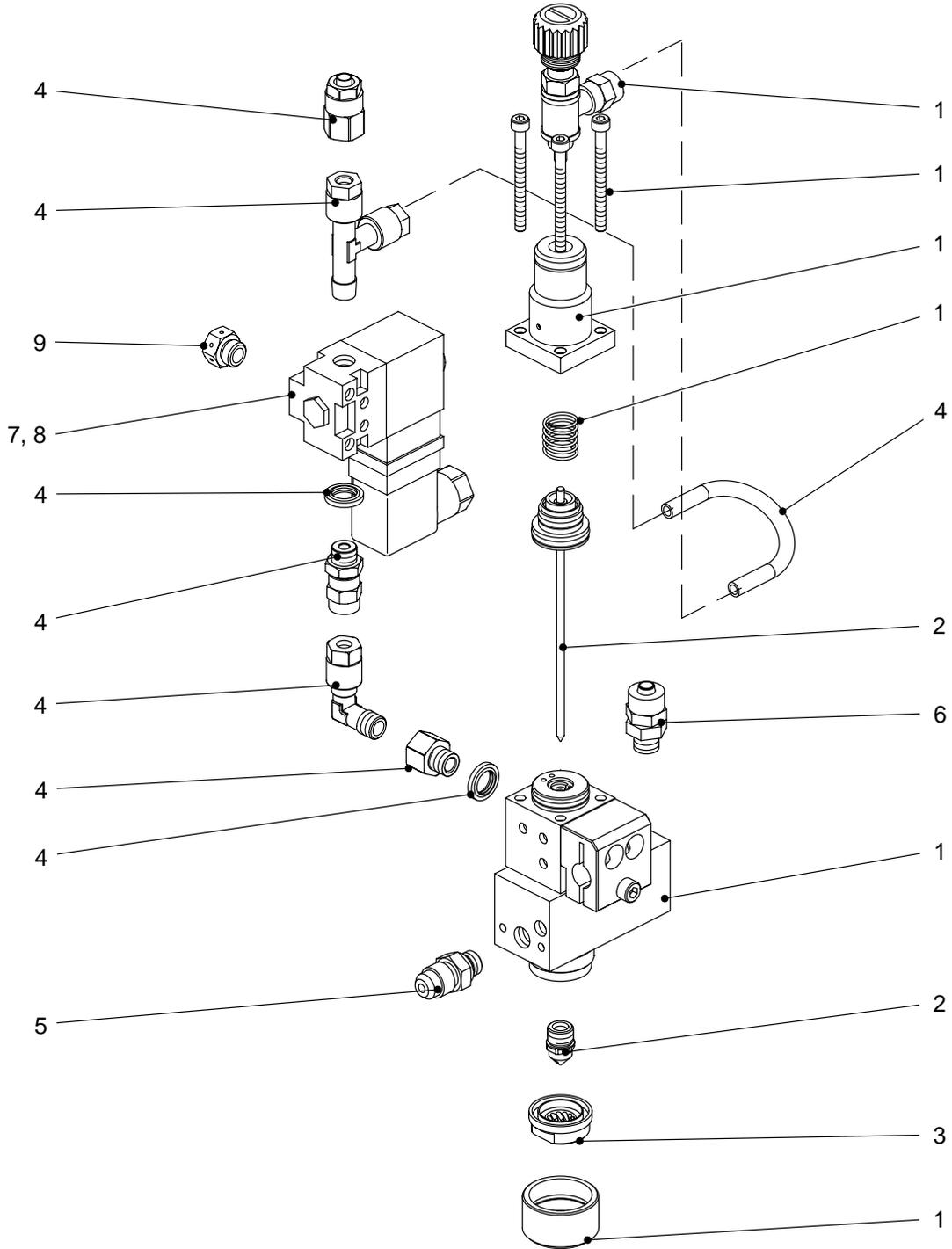


Fig. 6-1 Gun, LS373

O990

Gun, LS373, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313423	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm	-	
	313424	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm	-	
	313425	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm	-	
	313426	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Solenoid valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90° LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, 110 V_{AC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373674	Gun, LS373, 110VAC, 0.3mm	-	
	373675	Gun, LS373, 110VAC, 0.6mm	-	
	373676	Gun, LS373, 110VAC, 1.2mm	-	
	373677	Gun, LS373, 110VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250932	Sol valve 3/2ways 110V50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, 230 V_{AC}

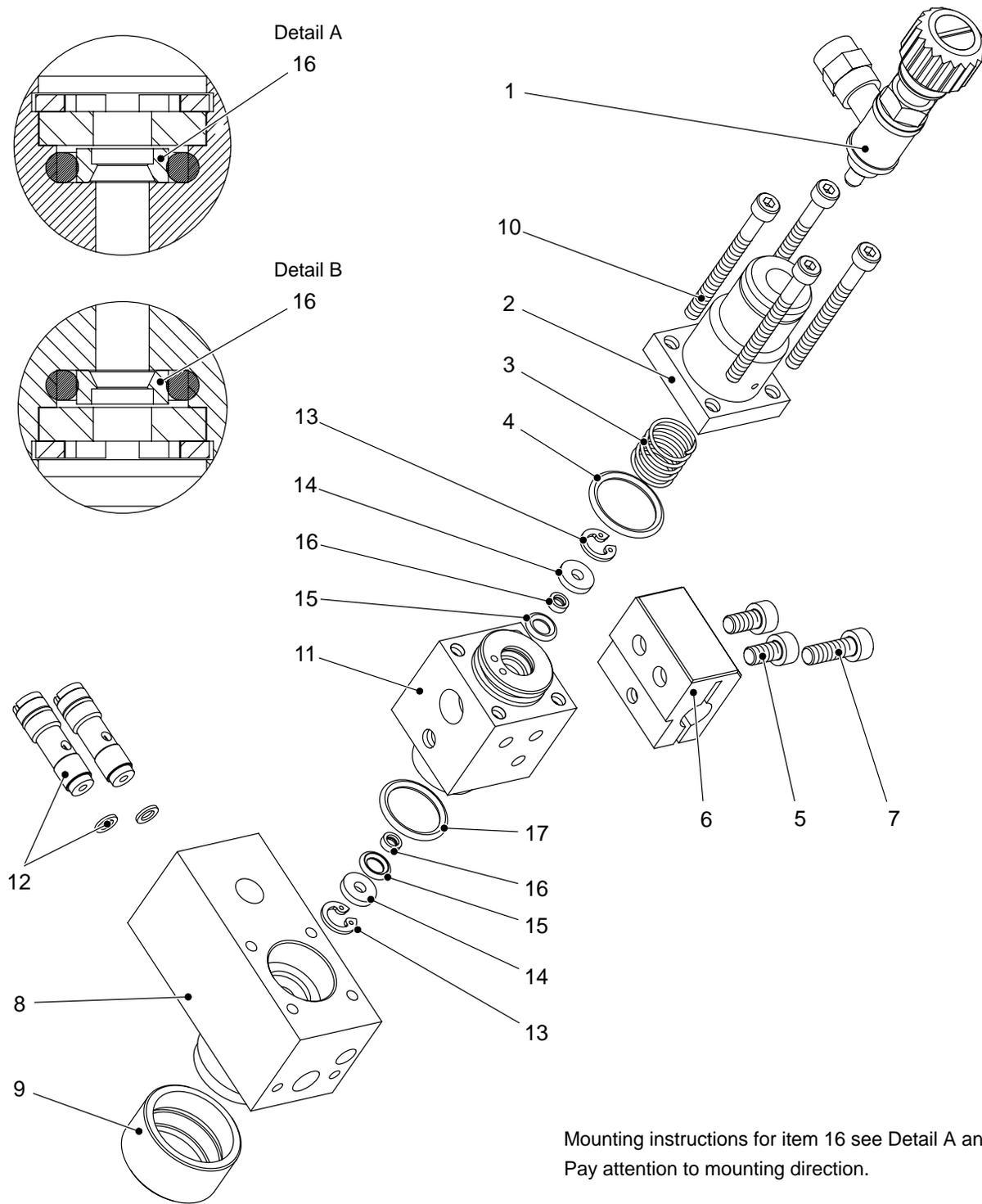
Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373671	Gun, LS373, 230VAC, 0.3mm	-	
	314851	Gun, LS373, 230VAC, 0.6mm	-	
	373672	Gun, LS373, 230VAC, 1.2mm	-	
	373673	Gun, LS373, 230VAC, 2.0mm	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	1	See Kit, needle & nozzle, LS373
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250905	Sol valve 3/2ways 220V/50Hz G1/8	1	
8	251398	Plug socket f. valve	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Gun, LS373, Corr.Res, 24 V_{DC}

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303021	Gun, LS373, 24VDC, 0.3mm, Corr.Res.	-	
	7303022	Gun, LS373, 24VDC, 0.6mm, Corr.Res.	-	
	7303023	Gun, LS373, 24VDC, 1.2mm, Corr.Res.	-	
	7303024	Gun, LS373, 24VDC, 2.0mm, Corr.Res.	-	
1	290477	Body, gun, LS373, complete	1	See Body, gun, LS373, complete
2	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	1	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
3	254354	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, std. (cw)	1	
	254656	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, std. (cw)	1	
	315698	Air-cap, LS373, 0.3-0.6mm, spl. (ccw)	1	Optional
	315699	Air-cap, LS373, 1.2-2.0mm, spl. (ccw)	1	Optional
4	257498	Kit, attachment, f.solenoid valve, LS373	1	See Kit, attachment, for solenoid valve, LS373
5	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20, UNF, SS	1	
6	257237	Quick thread-in fitting -G-d06-G1/8	1	
7	250921	Sol valve 3/2ways 24V/8,5W G1/8	1	
8	401896	Valve socket 2+PE 90° LED 24/48VDC	1	
9	311621	Muffler, air cylinder, cap, G1/8	1	

Esta página foi intencionalmente deixada em branco.

Body, gun, LS373, complete



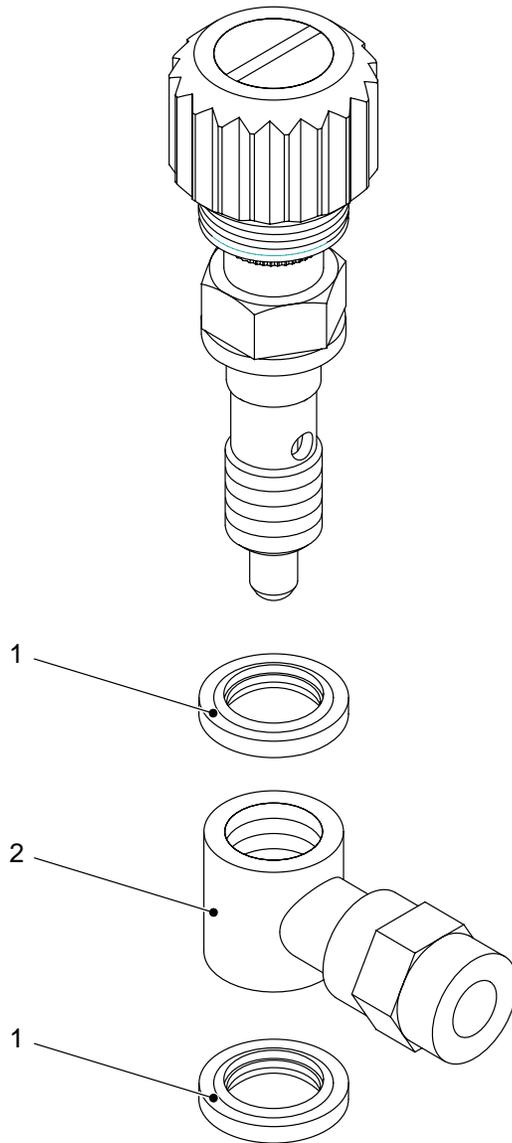
Mounting instructions for item 16 see Detail A and B.
Pay attention to mounting direction.

Fig. 6-2 Body, gun, LS373, complete

O991

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	290477	Body, gun, LS373, complete	-	
1	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	1	See Needle, stroke adjustment, EP, compl.
2	316850	Cylinder, EP45/51/60	1	
3	251320	Compression spring, 1x12.5x36.5, ss	1	
4	250259	O-ring, 18x2, Viton	1	
5	-	Screw Allenhead, M5x10, DIN912, ss	2	
6	251478	Coating head bracket, EP25/45	1	
7	-	Screw Allenhead, M5x16, DIN912, ss	1	
8	290476	Body, LS373	1	
9	255660	Cap nut, EP34SD	1	
10	-	Screw Allenhead, M4x45, DIN912, ss	4	
11	316075	Modular cartridge, EP25/45, w/mtg.bore	1	
12	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	2	See Flow control valve, EP34S/SD, complete
13	-	Circlip bore, D10, DIN472	2	
14	265690	Pressure desk, LF 400, 10x2	2	
15	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
16	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	See Kit, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.
17	250257	O-ring, 16x2, Viton	1	

Needle, stroke adjustment, EP, compl.



O992

Fig. 6-3 Needle, stroke adjustment, EP, compl.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254424	Needle, stroke adjustment, EP, compl.	-	
1	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
2	251717	Fitting, G1/8, 1xNW6	1	

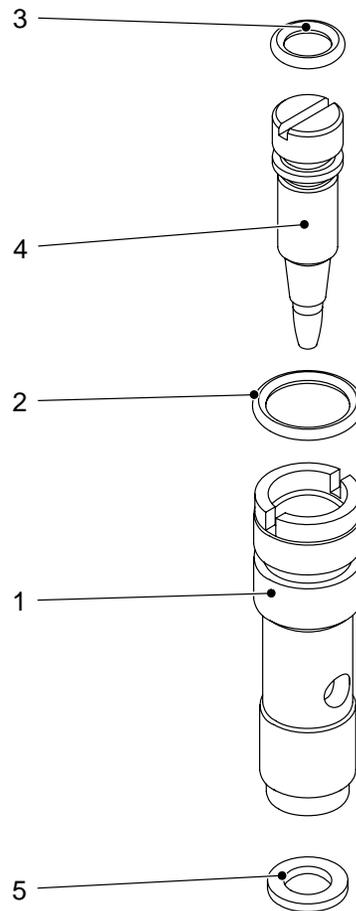
Flow control valve, EP34S/SD, complete

Fig. 6-4 Flow control valve, EP34S/SD, complete

0994

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	254219	Flow control valve, EP34S/SD, complete	-	
1	254549	Sleeve, M8x0,75, L30, EP34S/SD	1	
2	254064	O-ring, 7x1, Viton	1	
3	252034	O-ring, 4x1, Viton	1	
4	255939	Throttle screw, M5x0,5, L23	1	
5	255982	Washer, 4x6,7x0,8	1	

Kits, needle & nozzle, LS373

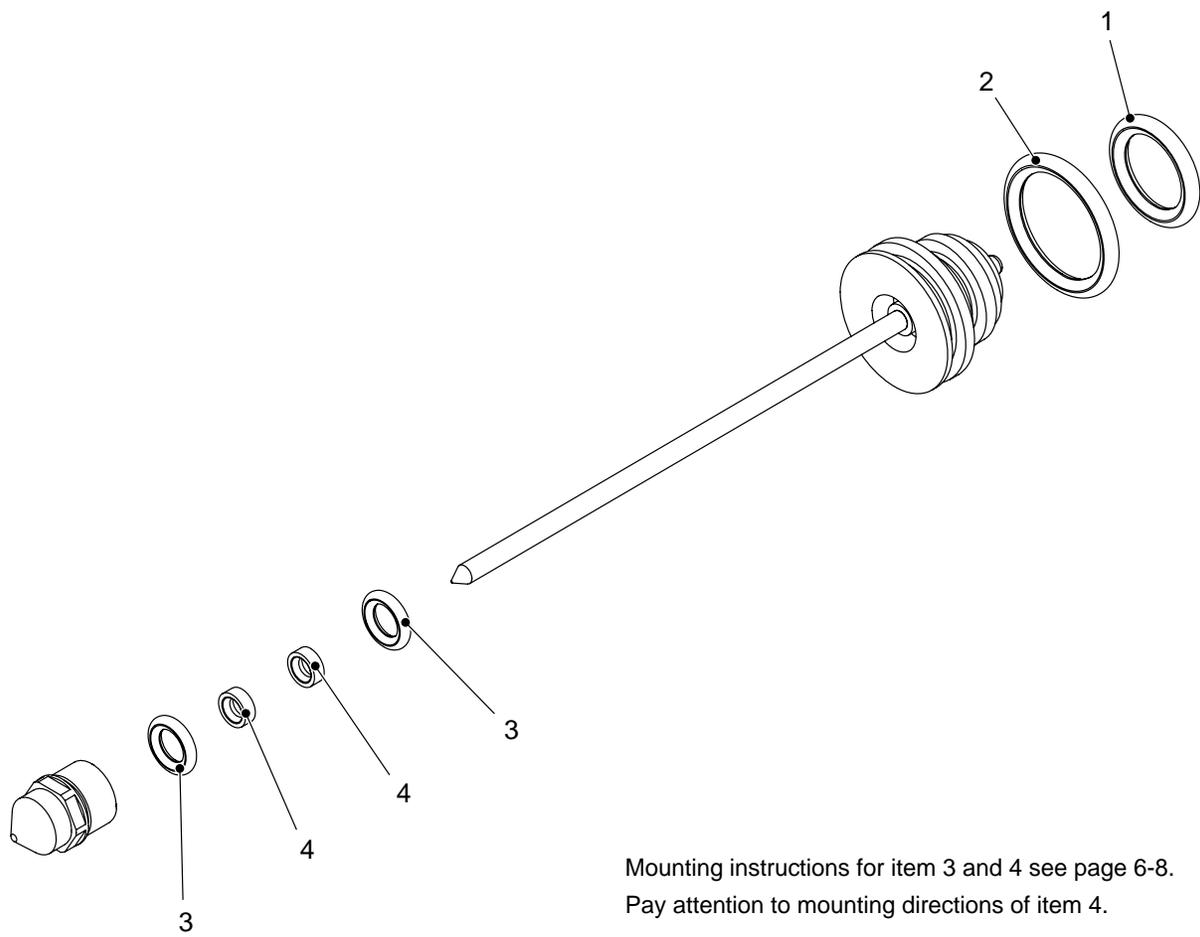


Fig. 6-5 Kits, needle & nozzle, LS373

O995

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264481	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.3mm	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257499	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 0.6mm	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257722	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 1.2mm	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	264482	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373	-	
-	-	Needle, LS373, 2.0mm	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Kits, needle & nozzle, LS373, Corr.Res.

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302833	Kit, needle & nozzle, 0.3mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.3mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.3mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302834	Kit, needle & nozzle, 0.6mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 0.6mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 0.6mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302835	Kit, needle & nozzle, 1.2mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 1.2mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 1.2mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	1	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	1	

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302836	Kit, needle & nozzle, 2.0mm, LS373, Corr.Res.	-	
-	-	Needle, LS373 2.0mm, Corr.Res.	1	
-	-	Nozzle, 2.0mm, LS373	1	
1	316849	O-ring, 12x2.5, Viton	1	
2	316848	O-ring, 17x2.5, Viton	1	
3	250246	O-ring, 5.28x1.78, Viton	2	
4	250297	Turcon-Stepseal, D3 int.	2	

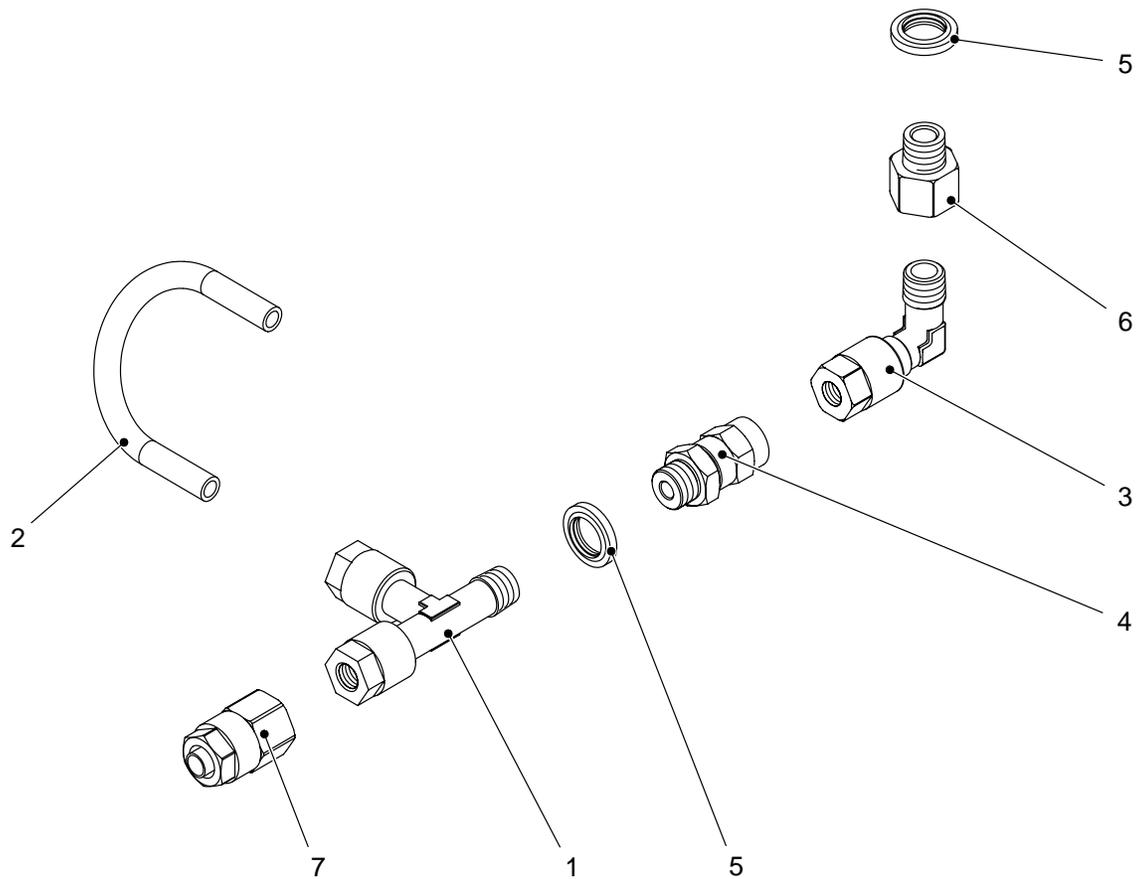
Kit, attachment, for solenoid valve, LS373

Fig. 6-6 Kit, attachment, for solenoid valve, LS373

O996

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	257498	Kit, attachment, for solenoid valve, LS373	-	
1	250321	Thread-in fitting -L-D06-R1/8	1	
2	253557	Pipe, bend 180Grad D6x1 a19,8 b19,8 R17,7	1	
3	250319	Thread-in fitting -W-D06-R1/8	1	
4	259309	Connector slip collar D6-aG1/8 L20,5 ni	1	
5	414098	Sealing ring, 10x15x2	2	
6	251474	Connection piece aR1/8-iRp1/8 L18 NW6	1	
7	256334	Quick thread-on fitting -G-d06-G1/8	1	

Cables

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302539	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 2.5M	-	
-	7302540	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 5M	-	
-	7302541	Cable, Logic. to sol (16/16) pn. Gun 24V, 10M	-	
-	7302542	Cable, pn. Gun to Lcomm, hardwired, 10M	-	

Secção 7

Dados técnicos

Informação geral

Tipo de pistola de cola líquida	LS 373
Pressão de processamento	4 a 6 bar (57 - 87 psi)
Pressão máx. de processamento do adesivo	48 bar (700 psi)
Electroválvula Tensão de controlo / Potência	24 V _{C.C.} – 8,5 W 110 V _{C.A.} 220 V _{C.A.}
Ligação de ar	8 mm (0,314 pol.)
Ligação de adesivo	1/8 BSP-1/2-20 UNF SS
Tempo mínimo de cola*¹	6,5 m.sec
Tempo mínimo de espaçamento de cola*¹	9 m.sec
Peso	1,1 kg (2,42 lbs)
Dimensões Largura Altura Profundidade	85 mm (3,346 pol.) 190 mm (7,400 pol.) 120 mm (4,724 pol.)

INDICAÇÃO: * ¹ Estes tempos foram medidos com:	
Viscosidade da cola	700 mPa s
Pressão do ar de comando	5 bar
Válvula de solenóide	24 V _{DC} / 8,5 W

Conversões

Pressão	1 bar	14,5 psi	10 ⁵ Pa
Peso	0,4536 kg	1 lb	
Temperatura	1 °F	9 x °C/5 + 32	
Comprimento	25,4 mm	1 inch	
Viscosidade	1 cP	1 MPa s	1 mNs/m ²

Dimensões

LS 373 Pistola de pulverização líquida

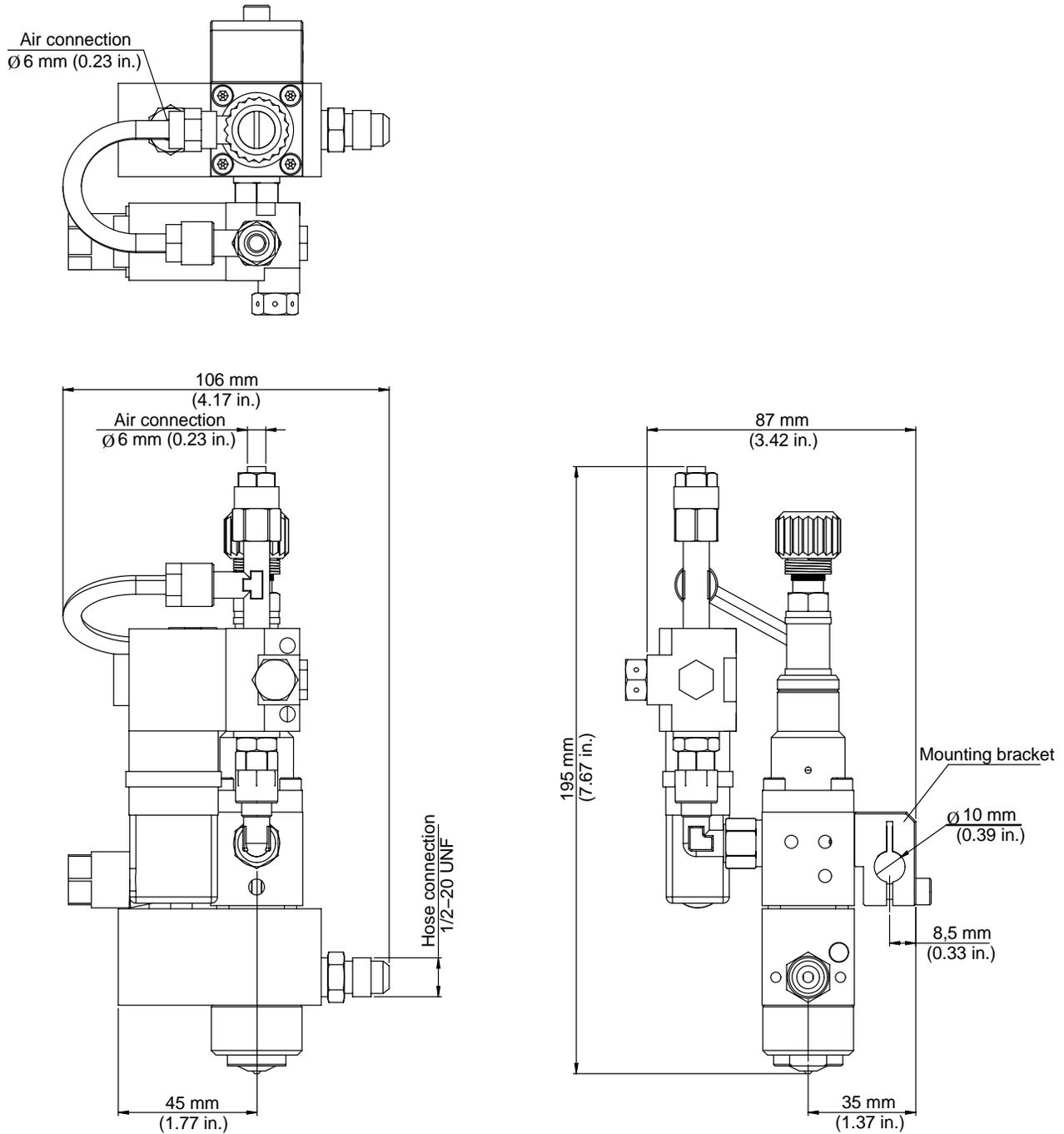


Fig. 7-1 LS 373 Pistola de pulverização líquida

O997