

Pistola automática de pintura com pó Sure Coat®

Manual P/N 397357J03

– Portuguese –

Publicado em 6/09

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



NORDSON CORPORATION • AMHERST, OHIO • USA

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 2000.

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.

Marcas registadas

Nordson, o logótipo Nordson e Sure Coat são marcas registadas da Nordson Corporation.

Viton é uma marca registada da DuPont Dow Elastomers. L.L.C.

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>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

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

Índice

Indicações de segurança	1-1
Introdução	1-1
Pessoal qualificado	1-1
Utilização conforme as disposições	1-1
Regulamentos e aprovações	1-1
Segurança pessoal	1-2
Protecção contra incêndios	1-2
Ligação à terra	1-3
Acção em caso de uma avaria	1-3
Eliminação	1-3
Descrição	2-1
Introdução	2-1
Características	2-1
Configurações de suporte	2-1
Teoria de operação	2-2
Especificações	2-4
Saída eléctrica	2-4
Requisitos de pressão de ar	2-4
Requisitos da qualidade de ar	2-4
Projecto do equipamento	2-4
Condições especiais para a utilização segura	2-4
Dimensões	2-5
Instalação	3-1
Montagem	3-1
Suporte da pistola com tubo de suporte	3-1
Tipos de conjuntos de tubos de suporte	3-1
Instalação de conjuntos de tubos de suporte	3-2
Ajuste dos conjuntos de tubo de suporte	3-2
Suporte da pistola com barra de suporte	3-4
Conexões	3-5
Instalação da mangueira de alimentação de pó	3-5
Montagem do cabo e dos tubos de ar da pistola	3-7
Operação	4-1
Introdução	4-1
Arranque	4-1
Mudança rápida de cor	4-2
Paragem	4-3
Manutenção	4-4
Manutenção diária	4-4
Manutenção semanal	4-5

Localização de avarias	5-1
Tabelas de localização de avarias	5-1
Verificações de integridade e de resistência	5-3
Verificação de resistência da pistola	5-3
Verificações de resistência do conjunto de multiplicador	5-4
Verificação de resistência do conjunto do multiplicador e da ponta de contacto	5-4
Verificação da resistência do multiplicador	5-5
Verificação da resistência da ponta de contacto	5-5
Verificação da integridade do conjunto do suporte do eléctrodo ..	5-6
Verificações de integridade do cabo da pistola	5-7
Funções dos pinos do cabo	5-7
Verificações de integridade através dos cabos	5-8
Verificações da resistência e da integridade da extremidade da unidade de controlo	5-8
Reparação	6-1
Reparação do percurso de pó	6-1
Desmontagem do percurso de pó	6-1
Inspeção e limpeza do percurso de pó	6-2
Montagem do percurso de pó	6-2
Remoção do suporte da pistola	6-4
Remoção de pistola com tubo de suporte	6-4
Remoção da pistola com barra de suporte	6-5
Substituição do multiplicador	6-6
Substituição do multiplicador da pistola com tubo de suporte	6-6
Remoção do multiplicador para fora da pistola com tubo de suporte	6-6
Instalação do multiplicador na pistola com tubo de suporte ..	6-6
Substituição do multiplicador da pistola com barra de suporte ..	6-8
Remoção do multiplicador para fora da pistola com barra de suporte	6-8
Instalação do multiplicador na pistola com barra de suporte ..	6-8

Peças	7-1
Introdução	7-1
Utilização da lista de peças ilustrada	7-1
Peças para pistolas para pintura	7-2
Conjuntos de pistolas para pintura	7-2
Peças para pistolas com tubo de suporte	7-3
Peças para pistolas com barra de suporte	7-6
Conjuntos de suporte	7-8
Conjuntos de suporte da pistolas com tubo de suporte	7-8
Conjunto standard de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte	7-8
Conjunto rotativo de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte	7-9
Conjunto de suporte da pistola fabricado por extrusão com tubo de suporte	7-10
Conjuntos de suporte, para pistolas com barra de suporte ..	7-11
Conjunto de barras, para pistola de 3 ft (pés)	7-11
Conjunto de barras, para pistola de 4 ft	7-11
Kit de consola de suporte, para mangueira de alimentação de pó	7-12
Kits de reposição	7-12
Kits de cabos	7-12
Kits de conectores de mangueira	7-13
Kit de conector de mangueira de 11 mm	7-13
Kit de conector de mangueira de 1/2 in.	7-13
Kit de reposição de juntas tóricas	7-14
Opções	8-1
Lista de opções	8-1
Uniões de desconexão rápida e componentes	8-2
Peças de desconexão rápida	8-2
Instalação da união de desconexão rápida	8-3
Remoção das uniões standard	8-3
Montagem de uniões de desconexão rápida	8-3
Utilização das uniões de desconexão rápida	8-3
Extensão de pintura de 90 graus	8-4
Bicos opcionais	8-6
Bico de pintura de canto a 45 graus	8-6
Bico para pintura plana alinhada a 45 graus	8-6
Bico aberto de 9 mm	8-7
Bico cónico de 50 graus	8-7
Bicos para pintura plana	8-7
Kits de colectores de iões	8-8
Kit de colector de iões para pistola com tubo de suporte	8-8
Kit de colector de iões para pistola com barra de suporte ...	8-8

Secção 1

Indicações de segurança

Introdução

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.

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 alimentação de energia 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.

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.

As ligações à terra, dentro e em redor das aberturas da cabina, têm de cumprir os requisitos da NFPA para localizações perigosas da Classe 2, Divisão 1 ou 2. Consulte NFPA 33, NFPA 70 (NEC artigos 500, 502, e 516), e NFPA 77, últimas condições.

- 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 e 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.

Secção 2

Descrição

Introdução

A pistola automática de pintura com pó Sure Coat carrega electrostaticamente e pinta com revestimentos de pó orgânico ou metálico. Ela é utilizada com a unidade Sure Coat de controlo de pistolas automáticas ou um sistema modular Sure Coat de controlo de pistolas, ou um sistema iControl.

Características

Consulte a figura 2-1 ou 2-2.

A pistola para pintura tem como característica um percurso de pó, que minimiza as superfícies onde possa ocorrer fusão por impacto. O tubo de pó rígido e todos os componentes do percurso de pó são fáceis de remover, limpar e inspeccionar.

A fonte de alimentação integral (multiplicador de tensão) de polaridade negativa, pode ser substituída pelo utilizador. Todas as pistolas para pintura estão equipadas com ar da pistola para impedir que o pó se acumule no eléctrodo.

O conector de mangueira de desconexão rápida (1) permite que o operador comute rapidamente as mangueiras de alimentação de pó, quando se efectua uma modificação de cor.

Configurações de suporte

A pistola para pintura está disponível nas configurações com barra de suporte e tubo de suporte.

Consulte a descrição das variações disponíveis, para as duas configurações de suporte, na tabela 2-1.

Configurações de suporte (cont.)

Tabela 2-1 Configurações de suporte

Tipo de pistola	Variações	Ilustração
Tubo de suporte	A pistola com tubo de suporte, está disponível nos seguintes comprimentos: <ul style="list-style-type: none"> • 0,91 m (3 ft) • 1,22 m (4 ft) • 1,52 m (5 ft) • 1,83 m (6 ft) 	Figura 2-1
Barra de suporte	A pistola com barra de suporte aceita qualquer dos seguintes tamanhos de barras de pistolas e em qualquer comprimento: <ul style="list-style-type: none"> • DE 1¹/₄-in. • DE 5⁵/₈-in. <p>NOTA: A barra de pistola com DE de 1¹/₄ in. é uma barra rígida nova, com um diâmetro maior. Consulte a informação para encomendar conjuntos de barras de suporte standard de 3 e 4 ft (pés) de comprimento para pistolas na secção <i>Peças</i>.</p>	Figura 2-2

Teoria de operação

Consulte a figura 2-1 ou 2-2.

A unidade de controlo fornece corrente contínua de baixa tensão ao multiplicador de tensão situado no corpo (2) da pistola de pintura. O multiplicador converte a corrente contínua de baixa tensão em tensão electrostática elevada necessária para a pintura com pó. A tensão gera um campo electrostático muito forte entre um eléctrodo situado no bico (3) e a peça ligada à terra que se encontra em frente da pistola para pintura. O campo electrostático origina uma descarga circular em torno do eléctrodo.

A pressão do ar de transporte empurra o pó, que se encontra no alimentador, através da mangueira de alimentação, para o conector da mangueira (1), e para fora através do bico da pistola para pintura. Quando as partículas de pó passam pelo eléctrodo situado no bico, elas recebem uma carga electrostática e são atraídas pelas peças ligadas à terra.

O padrão de pintura é controlado pela forma do bico, pela pressão do ar de transporte e pelo campo electrostático gerado entre o eléctrodo e a peça ligada à terra.

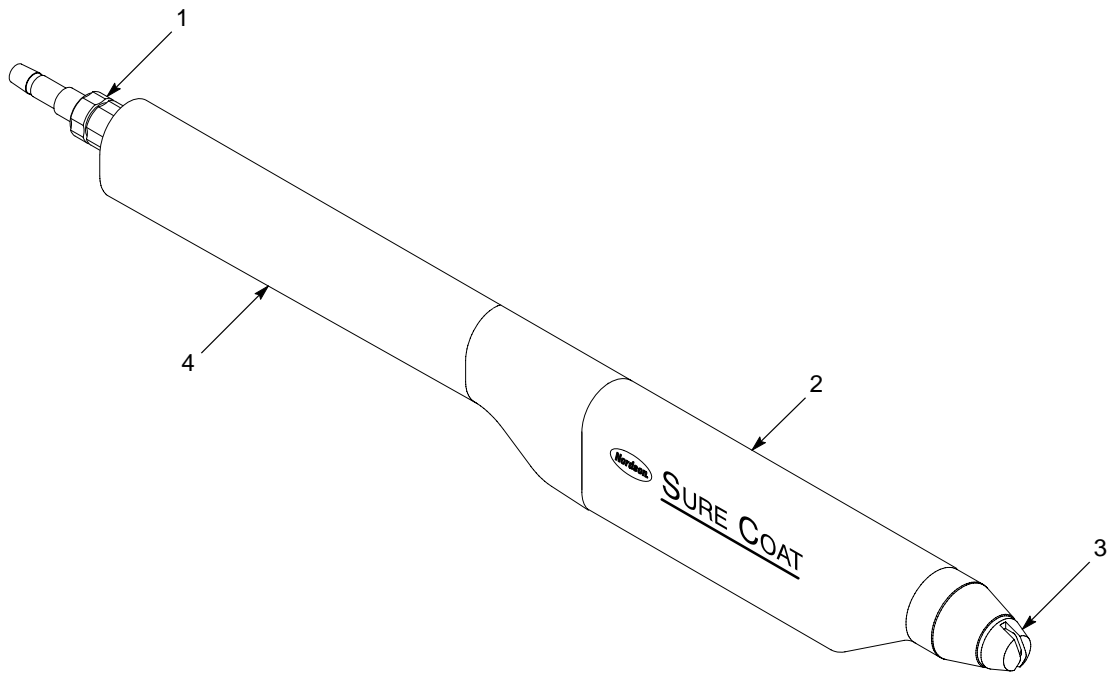


Figura 2-1 Pistola com tubo de suporte

- | | | |
|--------------------------|---------|--------------------|
| 1. Conector da mangueira | 3. Bico | 4. Tubo de suporte |
| 2. Corpo | | |

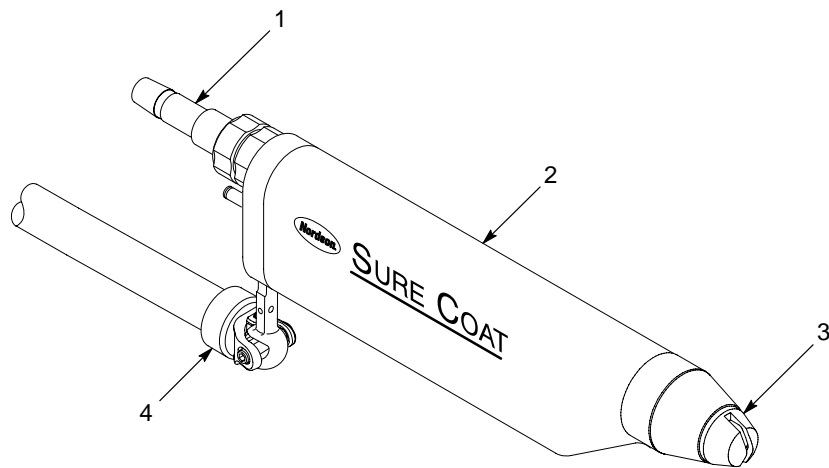


Figura 2-2 Pistola com barra de suporte

- | | | |
|--------------------------|---------|---------------------|
| 1. Conector da mangueira | 3. Bico | 4. Barra de suporte |
| 2. Corpo | | |

Especificações

Consulte as especificações seguintes para operar a pistola para pintura. As especificações estão sujeitas a modificações sem notificação.

Saída eléctrica

Tensão nominal máxima de saída no eléctrodo 95 kV \pm 10%

Corrente nominal máxima de saída no eléctrodo 100 μ A \pm 10%

Requisitos de pressão de ar

Pressão mínima de ar de entrada: 4 bar (60 psi)

Pressão máxima de ar de entrada: 7 bar (100 psi)

Pressão de ar de purga: 5,6–6,6 bar (80–95 psi)
com 227–255 l/min (8–9 scfm)

Ar da pistola: 0,3 bar (5 psi) 6 l/min (0,2 scfm)

Requisitos da qualidade de ar

Os sistemas de pintura com pó requerem ar de operação limpo, seco e isento de óleo. Ar húmido ou contaminado pode originar a obstrução com pó da garganta do venturi da bomba, mangueira de alimentação de pó ou do percurso de pó da pistola.

Utilize filtros/separadores de 3 micron com drenagens automáticas e um secador de ar refrigerado ou do tipo exsicante regenerativo que possa produzir um ponto de orvalho de 3,4 °C (38 °F), ou inferior, a 7 bar (100 psi).

Projecto do equipamento

Este equipamento foi projectado para ser utilizado num ambiente explosivo (Classe II, divisão I), zona 21 ou zona 22.

Condições especiais para a utilização segura

(Para cumprir requisitos ATEX para a União Europeia.)

- O aplicador Sure Coat tem de ser utilizado com um dos controladores seguintes: iControl, Vantage, ou controladores automáticos Sure Coat suportados em armação.
- O equipamento está previsto para ser utilizado a uma temperatura ambiente de 0 °C a 40 °C.
- O equipamento tem de ser utilizado e instalado de acordo com a norma EN50177.
- O aparelho associado tem de ser instalado numa área não perigosa ou numa área perigosa definida como zona 22.

Dimensões

Consulte a figura 23 ou 24.

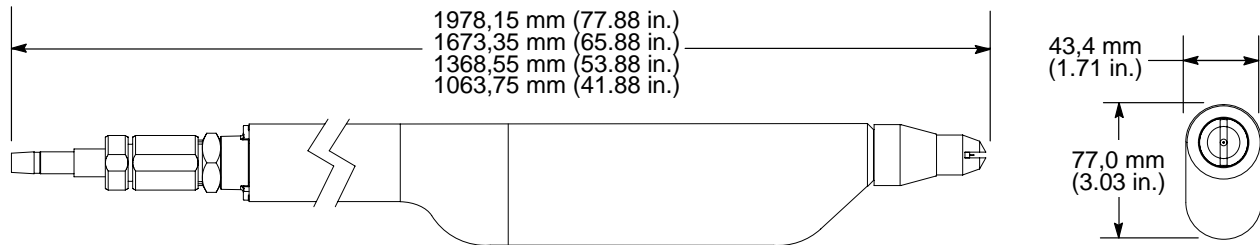


Figura 2-3 Dimensões da pistola com tubo de suporte

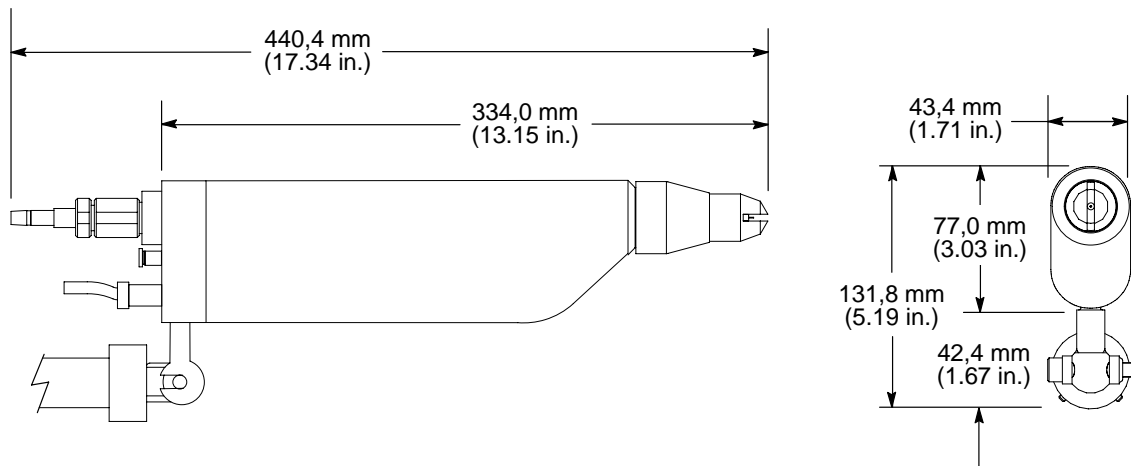


Figura 2-4 Dimensões da pistola com barra de suporte

Secção 3

Instalação



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

Montagem

Utilize um dos procedimentos seguintes para suportar a pistola para pintura num suporte fixo de pistola ou num deslocador de pistola oscilante ou alternativo. Para suportar a pistola para pintura, utilize os conjuntos de suporte listados na secção *Parts* (Peças).

Suporte da pistola com tubo de suporte

Consulte a figura 3-1.

Tipos de conjuntos de tubos de suporte

Estão disponíveis três tipos de conjuntos de tubos de suporte:

Tipo de suporte	Aplicação
Conjunto standard de barra para pistola	Suporta numa barra redonda standard de pistola de 25,4 mm (1,0 in.). A pistola para pintura fixa-se no plano horizontal.
Conjunto rotativo de barra para pistola	Suporta numa barra redonda standard de pistola de 25,4 mm (1,0 in.). Permite que a pistola para pintura rode verticalmente enquanto que o conjunto de suporte está estacionário.
Conjunto de suporte da pistola, fabricado por extrusão	Suporta numa peça de alumínio standard quadrada de 20 x 20 mm, perfurada em T e fabricada por extrusão. Tipicamente utilizado em osciladores verticais com conjuntos de barras deslocados. A pistola para pintura fixa-se no plano horizontal.

Instalação de conjuntos de tubos de suporte

Consulte a figura 3-1. Utilize o procedimento apropriado para suportar a pistola para pintura utilizando um dos conjuntos de suporte de tubos.

Tabela 3-1 Instalação de conjuntos de tubos de suporte

Conjunto standard de barra para pistola	Conjunto rotativo de barra para pistola	Conjunto de suporte da pistola, fabricado por extrusão
<ol style="list-style-type: none"> Coloque o corpo de suporte (2) numa barra (1) com um diâmetro de 25,4 mm (1 in.). Aperte o punho A. Enfie o cabo, o tubo de ar e o tubo de suporte (6) da pistola através da manga de suporte (5). Aperte o parafuso de fixação (4) utilizando uma chave de porcas hexagonais de 6 mm. Introduza o cabo e o tubo de ar da pistola na consola de suporte da mangueira (3) e deslize a consola para dentro do tubo de suporte da pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> Coloque o corpo de suporte (2) numa barra (1) com um diâmetro de 25,4 mm (1 in.). Aperte os punhos A e B. Enfie o cabo, o tubo de ar e o tubo de suporte (6) da pistola através da manga de suporte (5). Aperte o parafuso de fixação (4) utilizando uma chave de porcas hexagonais de 6 mm. Introduza o cabo e o tubo de ar da pistola na consola de suporte da mangueira (3) e deslize a consola para dentro do tubo de suporte da pistola. 	<ol style="list-style-type: none"> Fixe a placa de suporte (8) à manga de suporte (5) usando os parafusos (9) com $\frac{3}{8}$.16 x 1 in. de comprimento. Coloque as porcas com fenda em T (10) na fenda do conjunto da barra quadrada, em alumínio, da pistola (11). Introduza os parafusos M8 x 30 (7) através da placa de suporte e nas porcas com fendas em T. Aperte bem os parafusos. Enfie o cabo, o tubo de ar e o tubo de suporte (6) da pistola através da manga de suporte. Aperte o parafuso de fixação (4) utilizando uma chave de porcas hexagonais de 6 mm. Introduza o cabo e o tubo de ar da pistola na consola de suporte da mangueira (3) e deslize a consola para dentro do tubo de suporte da pistola.

Ajuste dos conjuntos de tubo de suporte

Consulte a figura 3-1. Ajuste o conjunto de tubo de suporte utilizando estas instruções.

Tabela 3-2 Ajuste dos conjuntos de tubo de suporte

Item	Descrição	Ajuste de posição
4	Parafuso de fixação	Permite o ajuste horizontal da pistola para pintura deslizando o tubo de suporte livremente ou bloqueando-o na manga de suporte.
7	Parafusos M8 x 30 mm	Ajuste a posição vertical do conjunto completo da pistola para pintura.
A	Pega	Ajusta a posição vertical do conjunto completo da pistola para pintura e do tubo de suporte.
B	Pega	Roda a pistola para pintura enquanto que o conjunto do tubo de suporte permanece estacionário.

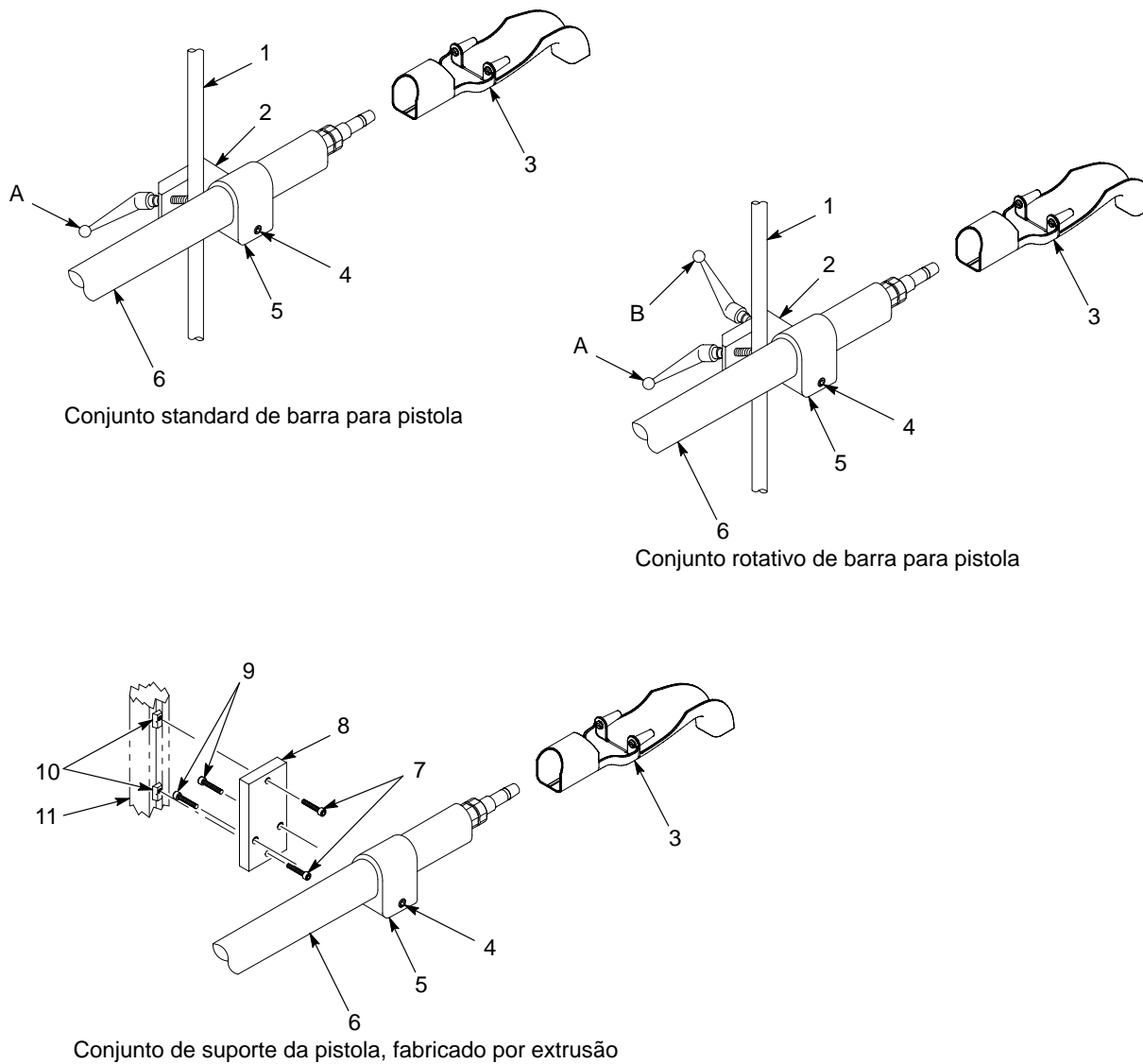


Figura 3-1 Instalação de conjuntos de tubos de suporte

- | | | |
|------------------------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------|
| 1. Barra com 25,4 mm (1 in.) de diâmetro | 5. Manga de suporte | 9. Parafusos de $3/8$ -16 com 1 in. de comprimento |
| 2. Corpo de suporte | 6. Tubo de suporte | 10. Porcas com fendas em T |
| 3. Consola de suporte da mangueira | 7. Parafusos M8 x 30 mm | 11. Barra quadrada, em alumínio, da pistola |
| 4. Parafuso de fixação | 8. Placa de suporte | |

Suporte da pistola com barra de suporte

Consulte a figura 3-2. O grampo da barra de suporte da pistola pode aceitar uma barra de pistola com DE de 1¹/₄ in. (2) ou de 5/8 in. (3). Introduza uma chave de porcas hexagonais de 2,5 mm através do orifício do parafuso sem cabeça (1) para apertar o grampo de suporte a uma barra de pistola com DE de 5/8 in..

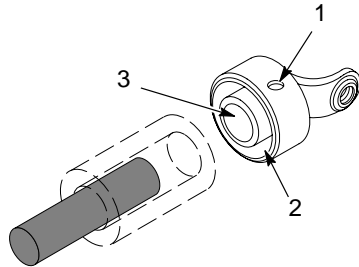


Figura 3-2 Grampo de suporte da pistola

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|
| 1. Orifício para o parafuso de fixação | 3. Abertura para barra de pistola com DE de 5/8 in. |
| 2. Abertura para barra de pistola com DE de 1 ¹ / ₄ in. | |

Consulte a figura 3-3.

1. Fixe o corpo de suporte (6) a uma barra (7) com um diâmetro de 25,4 mm (1 in.). Aperte o punho A.

NOTA: A barra de suporte (3) da pistola tem uma capa (5) protectora cor de laranja numa das extremidades. A extremidade com a capa protectora cor de laranja tem que ficar fora da cabina.

2. Deslize a extremidade aberta da barra de suporte da pistola através do corpo de bloqueio (4). Aperte o punho B.
3. Desaperte o parafuso sem cabeça da braçadeira (2).
4. Introduza a extremidade aberta da barra da pistola na braçadeira e aperte o parafuso sem cabeça.
5. Ajuste o conjunto de barra da pistola usando as seguintes instruções:

Item	Descrição	Ajuste de posição
1	Parafuso da articulação	Roda a pistola para pintura, mas não a barra da pistola.
A	Pega	Ajusta a posição vertical da pistola para pintura.
B	Pega	Ajusta a posição horizontal da pistola para pintura.

NOTA: A consola de suporte da mangueira e o gancho e a alça de fita estão incluídos no kit da consola de suporte da mangueira de alimentação de pó. Consulte mais informação na secção *Peças sobresselentes*.

6. Utilize o gancho e a alça de fita (8) para fixar a consola de suporte da mangueira (9) à extremidade da barra de suporte da pistola.

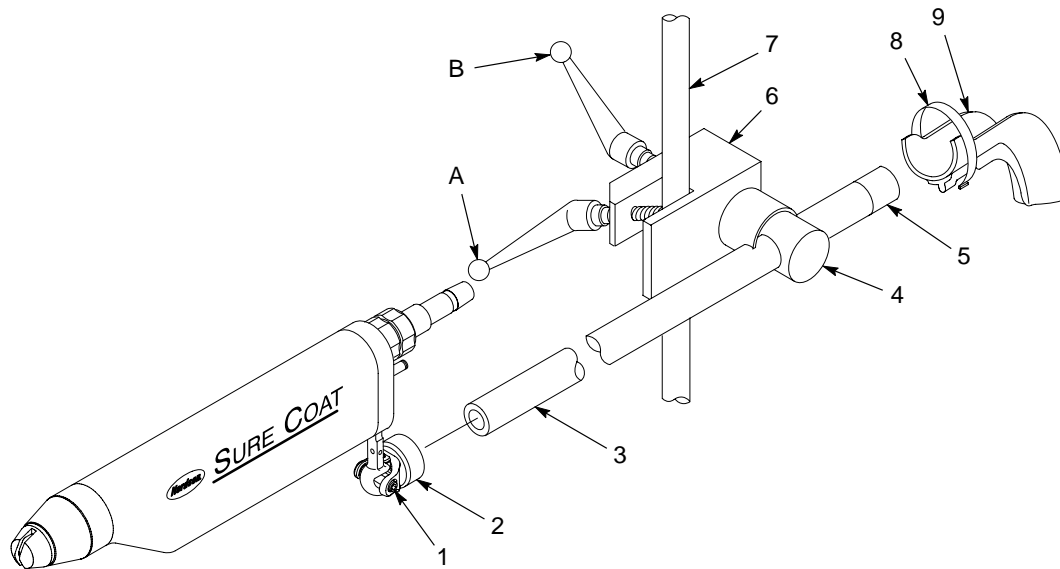


Figura 3-3 Suporte da pistola com barra de suporte

- | | | |
|--------------------------------|------------------------|----------------------------------------------|
| 1. Parafuso da articulação | 4. Corpo de bloqueio | 7. 25.4Barra com 25,4-mm (1-in.) de diâmetro |
| 2. Braçadeira | 5. Capa cor de laranja | 8. Gancho e alça de fita |
| 3. Barra de suporte da pistola | 6. Corpo de suporte | 9. Consola de suporte da mangueira |

Conexões



ATENÇÃO: Na área de pintura, todo o equipamento eléctrico condutor deve estar ligado à terra. O equipamento sem ligação à terra, ou incorrectamente ligado, pode armazenar uma carga electrostática criando riscos de choque eléctrico grave para o pessoal ou faíscas que resultam em incêndio ou explosão.

A pistola com tubo de suporte é enviada com cabo da pistola e extensões do tubo de ar ligados à parte de trás da pistola para pintura. Isto permite fazer as ligações do cabo e do tubo de ar sem ter que desarmar a pistola para pintura.

Instalação da mangueira de alimentação de pó

Com a pistola para pintura fornecem-se duas uniões estriadas para conector: uma união de 11 mm (ligada à pistola para pintura) e uma união de 1/2 in. (enviada solta). Selecciona a união correcta com base no tamanho da mangueira de alimentação do seu sistema.

NOTA: Para aumentar o caudal de pó e manter uma distribuição homogénea de ar no pó, mantenha a mangueira de alimentação de pó tão curta quanto possível. O comprimento da mangueira de alimentação de pó não deve ser superior a 16 m (50 ft).



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

1. Consulte a figura 3-4. Desenrosque a porca (3) do conector da mangueira e retire a porca, e o conector estriado (4) da mangueira, do corpo (5) do conector da mangueira. Deixe a porca instalada no conector estriado da mangueira.
2. Deslize a braçadeira (2) da mangueira fornecido na mangueira de alimentação de pó (1).

NOTA: Não instale a mangueira de alimentação de pó completamente encostada à porca. Deve ser possível de mover a porca para trás e para a frente no conector estriado da mangueira.

3. Instale a mangueira de alimentação de pó sobre o conector estriado da mangueira de tamanho apropriado. Fixe a mangueira de alimentação com a braçadeira da mangueira instalado no passo 2.
4. Empurre o conector estriado da mangueira para dentro do corpo do conector da mangueira até ele encostar. Não aperte a mais do que $\frac{1}{8}$ de volta, para além do aperto feito à mão, para fixar o conector estriado da mangueira no corpo do conector da mangueira.
5. Ligue a outra extremidade da mangueira de alimentação de pó à bomba de pó.
6. **Apenas para pistolas com tubos de suporte:** Se estiver a utilizar a pistola para pintura num sistema de mudança rápida de cor, siga estes passos para instalar a segunda mangueira de alimentação:
 - a. Encomende outro kit de conector de mangueira que seja do mesmo tamanho que aquele que montou.
 - b. Instale a segunda mangueira de alimentação noutra conjunto de união/porca de conector estriado de mangueira seguindo os passo 2 a 5.
 - c. Empurre o segundo conjunto de mangueira de alimentação para dentro de uma das uniões que se encontra na consola de suporte da mangueira.

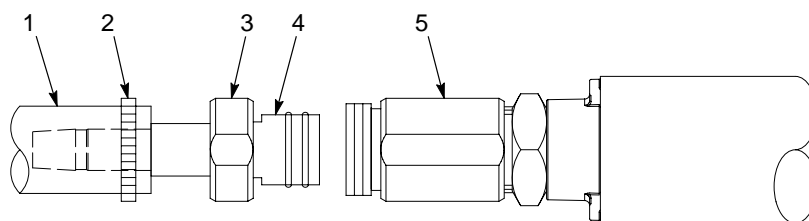


Figura 3-4 Instalação da mangueira de alimentação de pó

- | | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Mangueira de alimentação de pó | 4. Conector estriado da mangueira |
| 2. Braçadeira da mangueira | 5. Corpo do conector da mangueira |
| 3. Porca | |

Montagem do cabo e dos tubos de ar da pistola

1. Consulte a figura 3-5. Ligue um comprimento apropriado de tubo de ar transparente de 4 mm para pistola desde o conector de ar da pistola (5), na pistola de pintura, para o conector de ar da pistola (3) na unidade de controlo.
2. Ligue a extremidade de oito pinos do cabo da pistola à tomada apropriada da pistola (7) situada na unidade de controlo.
3. Ligue a extremidade de três pinos do cabo da pistola à pistola, utilizando um dos seguintes procedimentos:

Pistolas com tubos de suporte	Pistolas com barras de suporte
<ol style="list-style-type: none"> a. Deslize para trás as porcas de bloqueio em latão, situadas no cabo da pistola (8) e no cabo de extensão (6) da pistola. b. Alinhe os pinos com as tomadas e enfie o cabo da pistola no cabo de extensão da pistola. c. Enrosque as duas porcas de bloqueio em latão uma à outra. Aperte bem as porcas de bloqueio. <p>NOTA: Recomenda-se que monte uma cobertura de conector (10) sobre os conectores de latão do cabo depois de os ligar. A cobertura protege os conectores contra cargas electrostáticas e reduz o ruído eléctrico no circuito de controlo. Consulte o número de peça da cobertura na secção <i>Opções</i>.</p>	<ol style="list-style-type: none"> a. Desloque para trás a porca de segurança em latão ao longo do cabo da pistola (8). b. Alinhe a marca de alinhamento do conector do cabo com a marca de alinhamento da capa da extremidade da pistola. c. Ligue o conector do cabo da pistola à tomada da pistola (9). d. Desloque a porca de segurança de latão até à pistola, enrosque-a na capa da extremidade e aperte-a bem.

4. Fixe a(s) mangueira(s) de alimentação de pó (4), tubo de ar e cabo da pistola na consola de suporte da mangueira utilizando o gancho e a alça de fita fornecidos.
5. Utilize tubo cortado em espiral para fixar o cabo da pistola, a mangueira de alimentação de pó e o tubo de ar à barra de suporte da pistola e/ou suporte fixo ou suporte com movimento alternado. Certifique-se de que o equipamento em movimento não desgasta, nem corta nem passa por cima do cabo, da mangueira, nem do tubo.

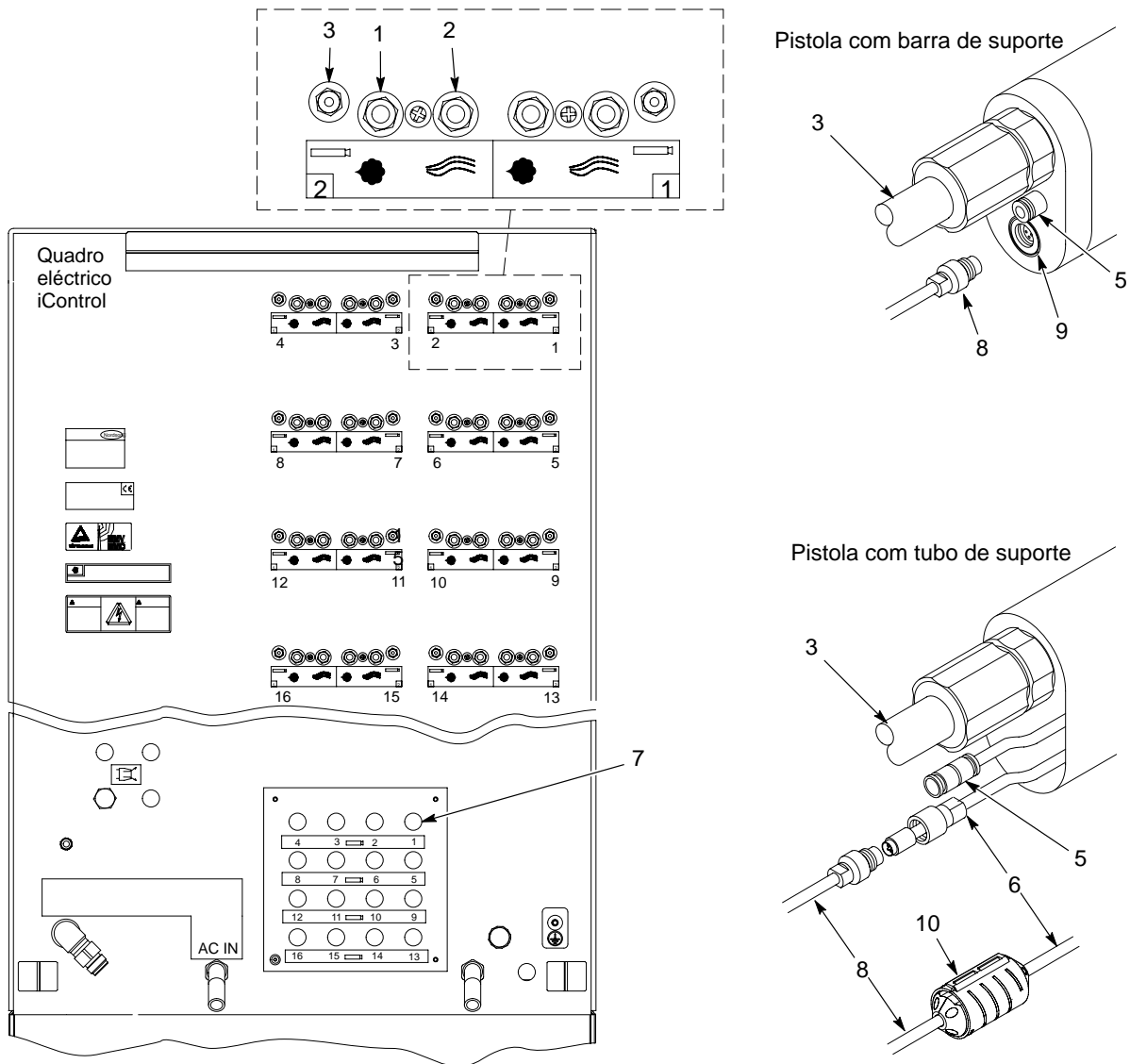


Figura 3-5 Montagem do cabo e dos tubos de ar da pistola

- | | | |
|----------------------------------------------------|----------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Conector do ar de transporte | 5. Conector de ar da pistola (pistola) | 8. Cabo da pistola |
| 2. Conector do ar de atomização | 6. Cabo de extensão | 9. Tomada da pistola com barra de suporte |
| 3. Mangueira de alimentação de pó | 7. Tomada da unidade de controlo | 10. Cobertura de conector (opcional) |
| 4. Conector de ar da pistola (unidade de controlo) | | |

Secção 4

Operação



AVISO: 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.

Introdução

Esta secção descreve os procedimentos de operação básicos para a pistola automática de pintura com pó Sure Coat. Para operar outros componentes do sistema, consulte os seus outros manuais de equipamento de aplicação de pó.

Arranque



ATENÇÃO: Não opere a pistola para pintura se a resistência do multiplicador, ou o conjunto de suporte do eléctrodo, não se encontrarem dentro das gamas especificadas na *Localização de avarias*. O desrespeito deste aviso pode causar lesões pessoais, fogo e danos materiais.

NOTA: Consulte instruções de operação detalhadas na *Operação* do manual da unidade de controlo apropriada.

1. Certifique-se de que se cumprem as seguintes condições antes de arrancar a pistola para pintura e a unidade de controlo:
 - Os ventiladores de extracção da cabina estão ligados.
 - O sistema de recuperação de pó está em serviço.
 - O pó, que se encontra no alimentador, está completamente fluidificado.
 - O cabo da pistola, a mangueira de alimentação e o tubo de ar estão correctamente ligados à pistola para pintura, bomba e unidade de controlo.

Arranque *(cont.)*

2. Ajuste kV. Consulte mais instruções no manual da unidade de controlo.
3. Ajuste as pressões de ar de transporte e de ar de atomização.

NOTA: As pressões de ar indicadas são pontos médios iniciais. As pressões variam de acordo com a formação da película requerida, velocidade de linha e configuração da peça. Ajuste as pressões a fim de obter os resultados desejados.

Pressão de ar	Ajuste	Função
Ar de transporte	1,4 bar (20 psi)	Controla o volume do pó fornecido à pistola de pintura
Ar de atomização	1,0 bar (15 psi)	Controla a velocidade e a densidade (relação pó / ar) do pó
NOTA: A pressão do ar da pistola é controlada por um diafragma de redução de orifício fixo situado no painel posterior da unidade de controlo.		

4. Active a pistola para pintura. Ajuste as pressões de ar de transporte e de ar de atomização, até obter o padrão de pintura desejado.

Mudança rápida de cor

Consulte a figura 4-1. Num sistema de mudança rápida de cor, o centro de alimentação de pó purga internamente a pistola para pintura durante o processo de mudança de cor. Consulte informações sobre a execução da mudança de cor no seu manual do sistema de mudança rápida de cor.

Para cada pistola para pintura de um sistema de mudança rápida de cor, utilizam-se dois conjuntos de conector de mangueira/mangueira de alimentação de pó (4): um para pó ligeiramente coloridos, e outro para pó fortemente coloridos. A consola para pendurar a mangueira (2) dispõe de uniões (5) em cada lado dos conjuntos fixação.

NOTA: Para simplificar este procedimento, estão disponíveis uniões de desconexão rápida. Consulte *Uniões de desconexão rápida e componentes* na página 8-2.

Após o processo de purga ter terminado, troque as mangueiras de alimentação de pó utilizando o procedimento seguinte.

1. Desaperte a porca (3) do corpo do conector da mangueira (1).

NOTA: A porca ficará no conjunto de conector da mangueira/mangueira de alimentação de pó.

2. Puxe o conjunto de conector da mangueira/mangueira de alimentação de pó (4) para fora do corpo do conector da mangueira e introduza-o na armação da consola para pendurar a mangueira (5) até ele encaixar perfeitamente.



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

3. Puxe o outro conjunto de conector da mangueira/mangueira de alimentação de pó para fora da armação da consola para pendurar a mangueira e introduza-o no corpo do conector da mangueira até ele encostar.
4. Não aperte a porca mais do que $\frac{1}{8}$ de volta para além do aperto à mão.

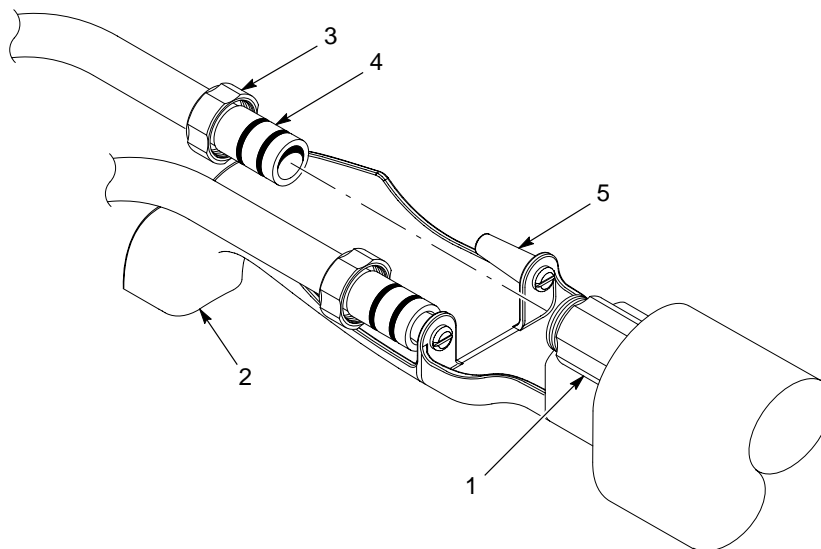


Figura 4-1 Mudança rápida de cor

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|
| 1. Corpo do conector da mangueira | 4. Conjunto de conector da mangueira/mangueira de alimentação de pó |
| 2. Consola para pendurar a mangueira | 5. Armação da consola para pendurar a mangueira |
| 3. Porca | |

Paragem

1. Comute o disjuntor de potência principal, situado na unidade de controlo, para a posição de desligado (off).
2. Desligue as pressões de ar de transporte e de ar de atomização na unidade de controlo.
3. Ligue o eléctrodo da pistola à terra, a fim de descarregar uma possível tensão residual.
4. Execute o procedimento de *Manutenção diária*.

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 operação do seu sistema, pode ser que não necessite de executar este procedimento todos os dias. Se realizar mudanças de cor regularmente com um centro de alimentação de pó, a pistola para pintura será purgada internamente, cada vez que se realizar uma mudança de cor. Neste caso, execute este procedimento de 2 em 3 dias.

Consulte a figura 4-2.

1. Desligue e feche a unidade de controlo da pistola.
2. Desligue a mangueira de alimentação de pó da bomba de pó. Assopre o pó para fora da mangueira de alimentação de pó e da pistola para pintura com uma pistola de ar 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 (5).
4. Puxe o bico (4) para fora da pistola para pintura com um movimento rotativo ligeiro.
5. Puxe o suporte do eléctrodo (3) a direito e para fora do corpo (1). O tubo de pó (2) virá para fora em conjunto com o suporte do eléctrodo.
6. Puxe o suporte do eléctrodo para fora do tubo de pó.
7. Limpe todas as peças com uma pistola de ar de baixa pressão. Limpe as peças com um pano limpo e seco.
8. Retire cuidadosamente o pó fundido das peças com uma vareta de madeira ou de plástico, ou com uma ferramenta semelhante. Não utilize outras ferramentas que riscuem 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 do percurso de pó. Retire as juntas tóricas antes de limpar as peças da pistola com álcool. Não mergulhe a pistola para pintura em álcool. Não utilize mais nenhum dissolvente.

9. Inspeccione as peças do percurso de pó para verifica se existe desgaste. Substitua as peças gastas.



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

10. Introduza o tubo de pó no suporte do eléctrodo.

NOTA: O fio de contacto do conjunto de suporte do eléctrodo tem que ficar voltado para baixo. O conjunto de suporte do eléctrodo não pode ser instalado se o fio de contacto não estiver voltado para baixo.

11. Enfie o suporte do eléctrodo, e o conjunto do tubo de pó, na pistola para pintura. Introduza o conjunto na pistola para pintura até encostar, assegurando-se de que o fio de contacto do suporte do eléctrodo está voltado para baixo.

NOTA: Quando instalar o bico, existirá um espaço entre a base do bico e a parte da frente da pistola para pintura. Rode o bico de 90° desde a sua posição prévia, para evitar um desgaste irregular e padrões distorcidos.

12. Instale o bico no suporte do eléctrodo.

13. Instale a porca do bico sobre o bico e aperte-a até a porca do bico se encostar ao corpo da pistola para pintura.



CUIDADO: A porca do bico e o corpo do conector da mangueira, situado na parte posterior da pistola para pintura, mantêm os componentes do percurso de pó juntos. Se ambas as peças não estiverem bem apertadas, podem aparecer espaços entre as peças, permitindo que o pó se acumule dentro da pistola para pintura e cause contaminação durante as mudanças de cor.

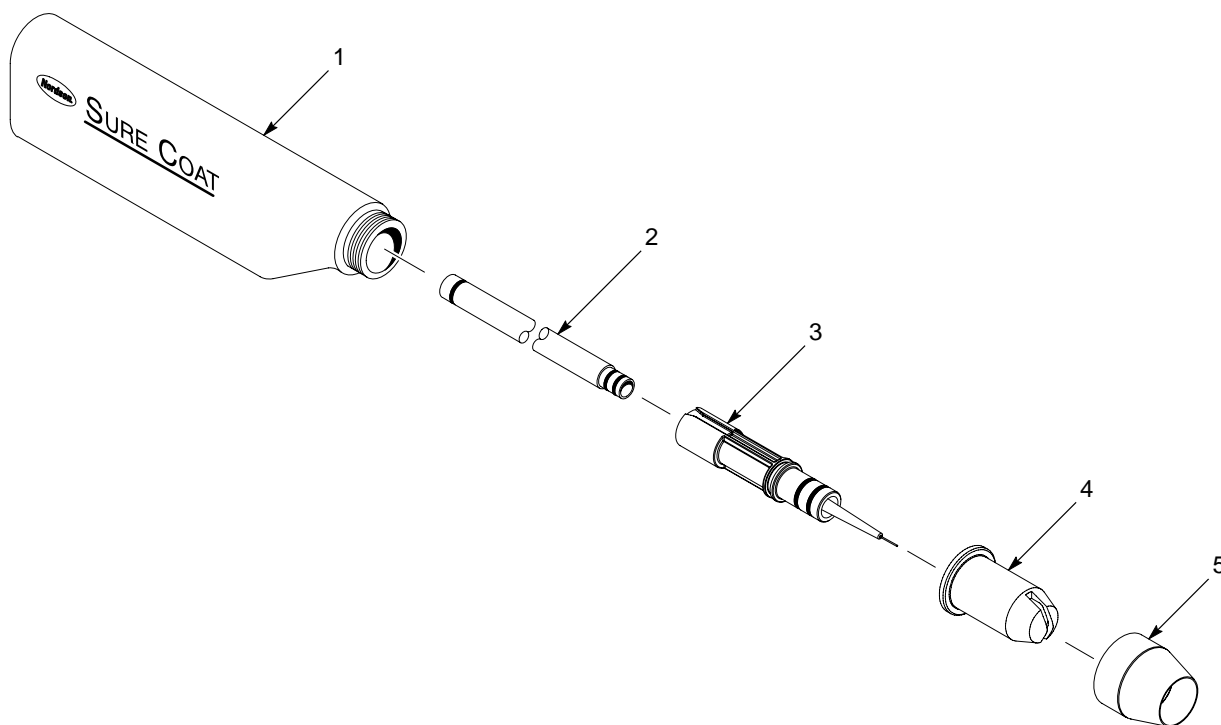


Figura 4-2 Manutenção diária

- | | | |
|------------------------------|-------------------------|------------------|
| 1. Corpo | 3. Suporte do eléctrodo | 5. Porca do bico |
| 2. Tubo de alimentação de pó | 4. Bico | |

Manutenção semanal

Verifique a resistência do multiplicador e do suporte do eléctrodo com um ohmímetro (para megaohm), como se descreve na secção *Localização de avarias*. Substitua o multiplicador ou o suporte do eléctrodo, se os valores da resistência não se encontrarem dentro da gama especificada.

Secção 5

Localização de avarias



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

Esta secção descreve os procedimentos para solucionar avarias. Estes procedimentos cobrem apenas os problemas mais comuns que possa encontrar. Se esta informação não for suficiente para resolver o seu problema, contacte o seu representante Nordson local.

Tabelas de localização de avarias

Problema	Causa possível	Acção correctiva
1. Padrão irregular, caudal de ar instável ou não adequado	Baixa pressão do ar de atomização ou do ar de transporte	Aumente as pressões do ar de atomização e/ou do ar de transporte.
	Bloqueio na pistola para pintura, mangueira de alimentação de pó, ou bomba	<ol style="list-style-type: none"> 1. Desligue da bomba a mangueira de alimentação de pó. 2. Limpe a mangueira de alimentação com ar comprimido. 3. Desmonte e limpe a bomba e a pistola para pintura. 4. Substitua a mangueira de alimentação, se ela estiver entupida com pó fundido.
	Bico desgastado, afectando o padrão	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retire, limpe, e inspeccione o bico. 2. Substitua o bico, se for necessário. 3. Se o problema for desgaste excessivo, ou fusão por impacto, reduza as pressões de ar de transporte e de ar de atomização.
<i>Continuação...</i>		

Tabelas de localização de avarias *(cont.)*

Problema	Causa possível	Acção correctiva
1. Padrão irregular, caudal de ar instável ou não adequado <i>(cont.)</i>	Fluidificação incorrecta do pó da tremonha	Aumente a pressão de ar de fluidificação. Se o problema persistir, remova o pó da tremonha e inspeccione a placa de fluidificação. Limpe, ou substitua, a placa de fluidificação, se ela estiver contaminada.
	Pó húmido	1. Verifique o sistema de alimentação de pó, os filtros de ar, o e secador. 2. Substitua a alimentação de pó se esta estiver contaminada.
2. Espaços vazios no padrão de pó	Bico gasto	Remova e inspeccione o bico. Substitua-o se ele estiver gasto.
	Percurso de pó entupido	Execute o procedimento de <i>Manutenção diária</i> deste manual.
3. Perda de revestimento, má eficiência de transferência	NOTA: Antes de verificar as causas possíveis, verifique o código de erro da unidade de controlo e execute a correcção do código de erro exposta no manual da unidade de controlo.	
	Tensão electrostática baixa	Aumente a tensão electrostática.
	Má ligação do eléctrodo	Execute a <i>Verificação da integridade do conjunto do suporte do eléctrodo</i> desta secção.
	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 há saída de kV da pistola de pintura	NOTA: Antes de verificar as causas possíveis, verifique o código de erro da unidade de controlo e execute a correcção do código de erro exposta no manual da unidade de controlo.	
	Cabo da pistola danificado (códigos de erro 7 ou 8)	Execute a <i>Verificação da integridade do cabo da pistola</i> desta secção. Se um cabo estiver aberto, ou em curto-circuito, substitua o cabo.
	Unidade de controlo avariada	Se não tiver encontrado nenhum problema no cabo da pistola, consulte a secção <i>Localização de avarias</i> do manual da unidade de controlo.
	Multiplicador avariado (códigos de erro 7 ou 8)	Execute a <i>Verificação de resistência do conjunto de multiplicador</i> desta secção.
	Má ligação do eléctrodo	Execute a <i>Verificação da integridade do conjunto de suporte do eléctrodo</i> e a <i>Verificação da resistência da ponta de contacto</i> desta secção.

Verificações de integridade e de resistência



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.

Verificação de resistência da pistola

Consulte a figura 5-1.

1. Desligue e feche o sistema de pintura com pó.
2. Desligue o cabo da pistola da pistola para pintura.
3. Retire o bico e a porca do bico para fora da pistola para pintura.
4. Ligue o conector da ficha de curto-circuito (1) ao conector do cabo da pistola (2).
5. Ligue as pontas de contacto do ohmímetro (4) ao terminal redondo da ficha de curto-circuito e ao eléctrodo da pistola (3). Se o valor for infinito, inverta as pontas de contacto.
6. Verifique o valor lido no ohmímetro. A resistência deve estar entre 150 e 220 M Ω a 500 Volt.
7. Se o valor não se encontrar entre 150 e 220 M Ω , execute as *Verificações de resistência do conjunto de multiplicador* e a *Verificação da integridade do conjunto do suporte do eléctrodo* desta secção.

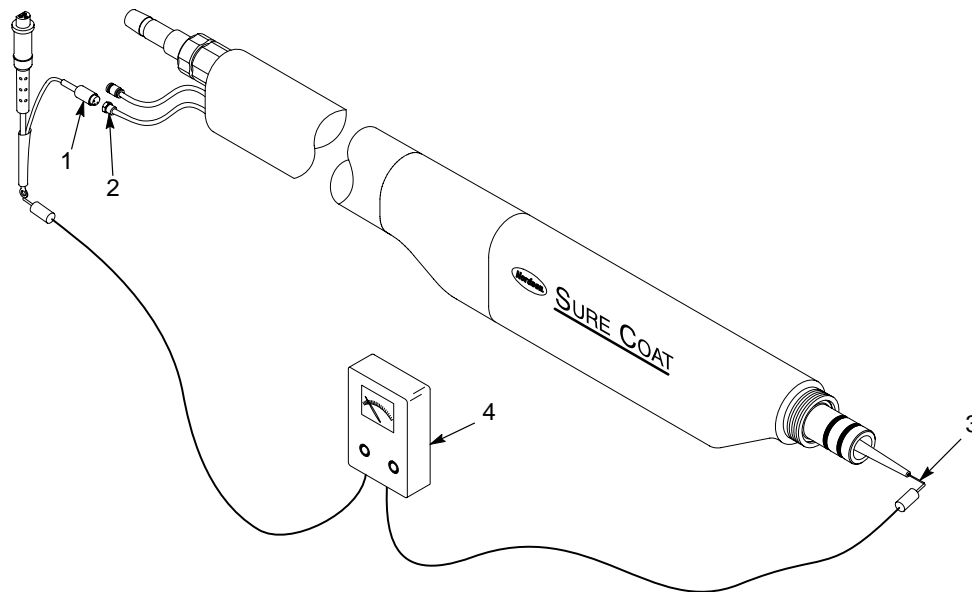


Figura 5-1 Verificação de resistência da pistola

- | | | |
|----------------------------------------|--------------|-----------------------------|
| 1. Conector da ficha de curto-circuito | 3. Eléctrodo | 4. Ohmímetro (para megaohm) |
| 2. Conector do cabo | | |

Nota: Por razões de clareza, a pistola com tubo de suporte está ilustrada sem consola de suporte da mangueira.

Verificações de resistência do conjunto de multiplicador

O conjunto de multiplicador é constituído por multiplicador de tensão, ponta de contacto e porca do multiplicador. Se a verificação de resistência do conjunto do multiplicador e da ponta de contacto não obtiver os valores requeridos, verifique o multiplicador e a ponta de contacto separadamente.

Verificação de resistência do conjunto do multiplicador e da ponta de contacto

Consulte a figura 5-2.

1. Retire o conjunto de multiplicador para fora da pistola para pintura. Consulte *Substituição do multiplicador* na secção *Reparação*.
2. Ligue o conector da ficha de curto-circuito (1) ao conector do multiplicador (2).
3. Ligue as pontas de contacto do ohmímetro ao terminal redondo da ficha de curto-circuito e à ponta da ponta de contacto (3).
4. Verifique o valor lido no ohmímetro. A resistência deve estar entre 150 e 220 M Ω a 500 Volt.

NOTA: Se o valor for infinito, comute as pontas de contacto.

5. Se o valor não se encontrar entre 150 e 220 M Ω , verifique a resistência do multiplicador e da ponta de contacto separadamente.

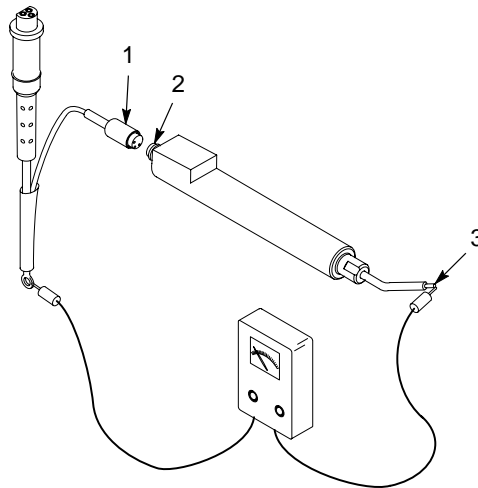


Figura 5-2 Verificação de resistência do conjunto do multiplicador e da ponta de contacto

- | | |
|----------------------------------------|----------------------|
| 1. Conector da ficha de curto-circuito | 3. Ponta de contacto |
| 2. Conector do multiplicador | |

Verificação da resistência do multiplicador

Consulte a figura 5-3.

1. Desenrosque a porca do multiplicador e puxe a ponta de contacto para fora do multiplicador.
2. Ligue o conector da ficha de curto-circuito (1) ao conector do multiplicador (2).
3. Ligue as pontas de contacto do ohmímetro ao terminal redondo da ficha de curto-circuito e ao contacto de latão (3) que se encontra dentro da parte anterior do multiplicador.
4. Verifique o valor lido no ohmímetro. A resistência deve estar entre 140 e 200 M Ω , para 500 volt.

NOTA: Se o valor for infinito, comute as pontas de contacto.

5. Se o valor não se encontrar entre 140 e 200 M Ω , para 500 volt, substitua o multiplicador.

Verificação da resistência da ponta de contacto

1. Consulte a figura 5-3. Ligue as pontas de contacto do ohmímetro aos contactos de latão situados nas extremidades da ponta de contacto.
2. Verifique o valor lido no ohmímetro. A resistência deve estar entre 15 e 24 M Ω , para 500 volt.
3. Se o valor não se encontrar entre 15 e 24 M Ω , para 500 volt, substitua a ponta de contacto.

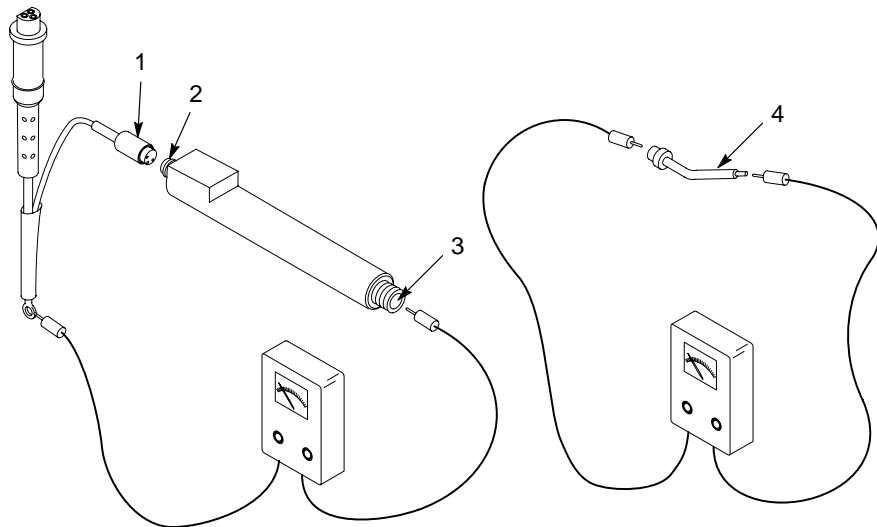


Figura 5-3 Verificações da resistência do multiplicador e da ponta de contacto

- | | |
|----------------------------------------|----------------------|
| 1. Conector da ficha de curto-circuito | 3. Contacto de latão |
| 2. Conector do multiplicador | 4. Ponta de contacto |

Verificação da integridade do conjunto do suporte do eléctrodo

O conjunto do suporte do eléctrodo é constituído pelo eléctrodo, apoio do eléctrodo, suporte do eléctrodo, fio de contacto e juntas tóricas. Utilize o procedimento seguinte para verificar a integridade da totalidade do conjunto de suporte do eléctrodo.

1. Consulte a figura 5-4. Retire o conjunto de suporte do eléctrodo para fora da pistola para pintura. Consulte *Desmontagem do percurso de pó* na secção *Reparação*.
2. Ligue as pontas de contacto de um ohmímetro standard ao fio de contacto (1) e à ponta do eléctrodo (2).
3. Se não existir integridade, desenrosque o apoio do eléctrodo e verifique se existe uma queima completa, ou vestígios de arco voltaico em redor do fio de contacto. Verifique a mola do eléctrodo para se assegurar de que ela não está partida nem dobrada. Substitua as peças danificadas.

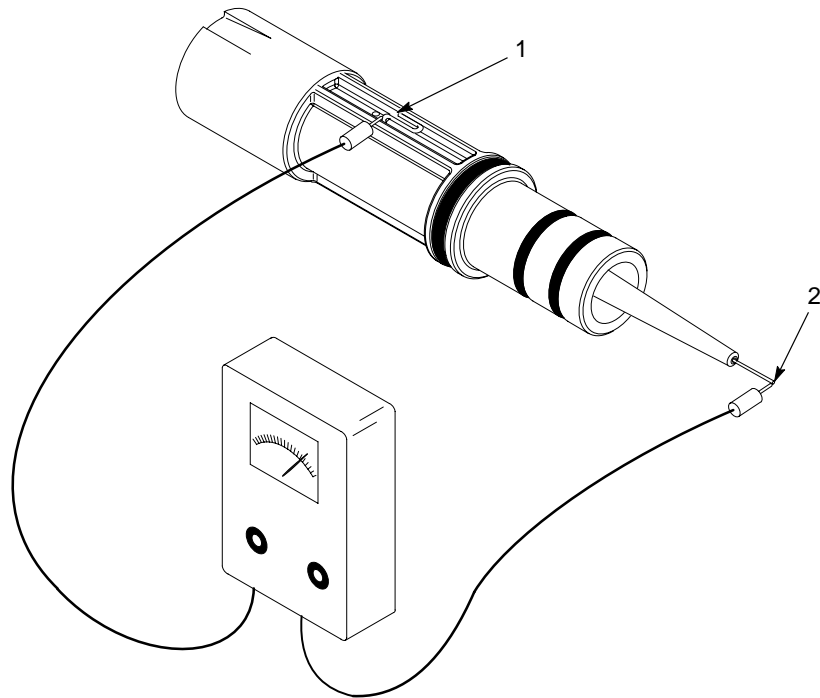


Figura 5-4 Verificação da integridade do conjunto do suporte do eléctrodo

1. Fio de contacto

2. Eléctrodo

Verificações de integridade do cabo da pistola

Utilize as seguintes instruções para verificar a integridade do cabo da pistola. Efectue as verificações de integridade com um ohmímetro standard.

Funções dos pinos do cabo

Consulte as descrições das funções dos pinos nas tabelas 5-1 e 5-2 e na figura 5-5.

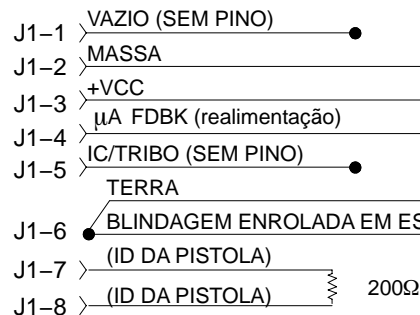
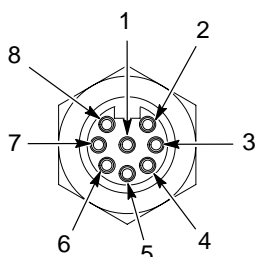
Tabela 5-1 Funções dos pinos—Extremidade da unidade de controlo (J1)

Pino	Função
1	Vazio (sem pino)
2	Massa
3	+ Vcc
4	μ A (realimentação)
5	Vazio (sem pino)
6	Ligação à terra (pistola e blindagem do cabo)
7	ID da pistola
8	ID da pistola

Tabela 5-2 Funções dos pinos—extremidade da pistola (J2)

Pino	Função
1	+ Vcc
2	μ A (realimentação)
3	Massa

EXTREMIDADE DA FONTE DE ALIMENTAÇÃO



EXTREMIDADE DA PISTOLA

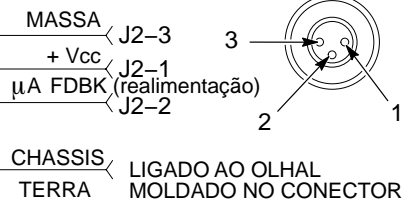
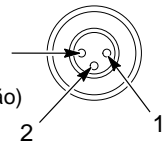


Figura 5-5 Pinos do cabo da pistola

Verificações de integridade através dos cabos

Consulte uma lista de verificações de integridade, a efectuar através do cabo, na tabela 5-3 e na figura 5-5.

Tabela 5-3 Verificações de integridade através dos cabos

Pino J1 (extremidade da unidade de controlo)	Pino J2 (extremidade da pistola)
2	3
3	1
4	2

Verificações da resistência e da integridade da extremidade da unidade de controlo

Consulte a figura 5-5. Execute as seguintes verificações da resistência e da integridade da extremidade da unidade de controlo (J1) do cabo.

- 198–202 Ω entre os pinos 7 e 8
- têm que ser a integridade entre o pino 6 e a extremidade metálica do conector

Secção 6

Reparação



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



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.



ATENÇÃO: Sistema pressurizado. Descarregue a pressão do sistema antes de efectuar a manutenção. O desrespeito deste aviso pode causar ferimentos.

Reparação do percurso de pó

NOTA: Não é necessário remover a pistola para pintura do seu conjunto de suporte, a fim de realizar reparações no percurso de pó.

Desmontagem do percurso de pó

Consulte a figura 6-1.

1. Retire a porca do bico (7) e o bico (6) para fora da pistola para pintura (3).
2. Puxe o suporte do eléctrodo (5) a direito, para fora da pistola para pintura; o tubo de pó (4) sairá com o suporte do eléctrodo.
3. Puxe o suporte do eléctrodo para fora do tubo de pó.
4. Desenrosque a porca do conector da mangueira e puxe o conjunto de conector da mangueira e de mangueira de alimentação para fora do corpo do conector da mangueira (1).
5. Desenrosque o corpo do conector da mangueira para fora da pistola para pintura.

Inspeção e limpeza do percurso de pó

1. Limpe todas as peças com uma pistola de ar de baixa pressão. Limpe as peças com um pano limpo e seco.
2. Retire cuidadosamente o pó fundido das peças com uma vareta de madeira ou de plástico, ou com uma ferramenta semelhante. Não utilize outras ferramentas que riscuem 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 do percurso de pó. Retire as juntas tóricas antes de limpar as peças da pistola com álcool. Não mergulhe a pistola para pintura em álcool. Não utilize mais nenhum dissolvente.

Montagem do percurso de pó



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

Consulte a figura 6-1.

1. Introduza o tubo de pó (4) no suporte do eléctrodo (5).

NOTA: O fio de contacto do conjunto de suporte do eléctrodo tem que ficar voltado para baixo. O conjunto de suporte do eléctrodo não pode ser instalado se o fio de contacto não estiver voltado para baixo.

2. Instale o suporte do eléctrodo, e o conjunto do tubo de pó, na pistola para pintura (3). Introduza o conjunto na pistola para pintura até encostar, assegurando-se de que o fio de contacto está voltado para baixo.

NOTA: Quando instalar o bico, existirá um espaço entre a base do bico e a parte da frente da pistola para pintura. Rode o bico de 90° desde a sua posição prévia, para evitar um desgaste irregular e padrões distorcidos.

3. Instale o bico (6) no suporte do eléctrodo.
4. Instale a porca do bico (7) sobre o bico e aperte-a até a porca do bico se encostar contra a pistola para pintura.
5. Instale o corpo do conector da mangueira (1) na parte posterior da pistola para pintura. Não aperte o corpo do conector da mangueira mais do que $\frac{1}{8}$ de volta para além do aperto à mão. Existirá um pequeno intervalo entre o corpo do conector da mangueira e a porca de bloqueio (2).

NOTA: A porca de bloqueio só existe em pistolas com tubo de suporte.



CUIDADO: A porca do bico e o corpo do conector da mangueira seguram os componentes do percurso do pó. Se ambas as peças não estiverem bem apertadas, podem aparecer espaços entre a peças, permitindo que o pó se acumule dentro da pistola para pintura e cause contaminação durante as mudanças de cor.

6. Instale o conjunto de conector da mangueira e de mangueira de alimentação e aperte com a porca de bloqueio. Não aperte a porca de bloqueio do conjunto de conector da mangueira e de mangueira de alimentação mais do que $\frac{1}{8}$ de volta para além do aperto à mão. Existirá um pequeno intervalo entre a porca de bloqueio e o corpo do conector da mangueira.

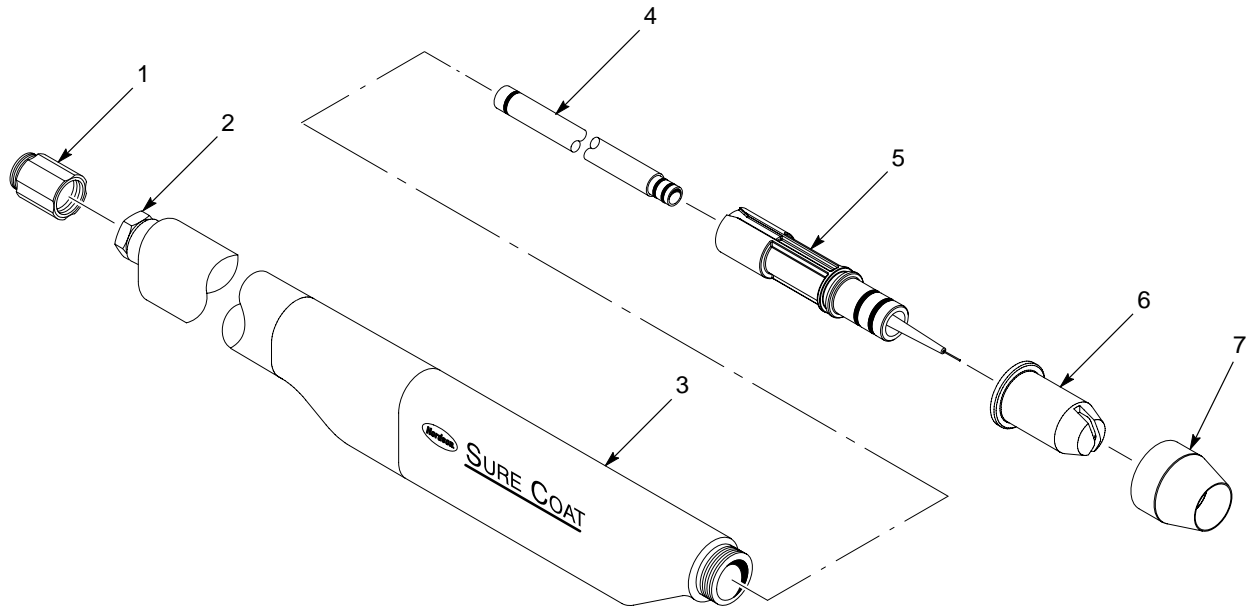


Figura 6-1 Reparação do percurso de pó

- | | | |
|-----------------------------------|-------------------------------------|------------------|
| 1. Corpo do conector da mangueira | 4. Tubo de pó | 6. Bico |
| 2. Porca de segurança | 5. Conjunto de suporte do eléctrodo | 7. Porca do bico |
| 3. Pistola para pintura | | |

Nota: Mostra-se uma pistola com tubo de suporte. Os procedimentos de reparação para o percurso de pó são os mesmos tanto para pistolas com tubo como com barra de suporte.

Remoção do suporte da pistola

NOTA: Consulte instruções para instalar a pistola para pintura e o conjunto de suporte, após reparações, em *Tipos de suportes* na secção *Instalação*.

Remoção de pistola com tubo de suporte

Consulte a figura 6-2.

1. Desenrosque a porca do conector da mangueira (6) e puxe o conjunto de conector da mangueira e de mangueira de alimentação de pó (5) para fora do corpo do conector da mangueira (4).
2. Desligue o cabo da pistola da extensão do cabo da pistola (8).
3. Desligue o tubo de ar da pistola da união de ar da pistola (7)
4. Retire a pistola para pintura do suporte utilizando um destes procedimentos:

Conjunto de barra de pistola standard ou rotativo	Conjunto de suporte da pistola, fabricado por extrusão
a. Desaperte o punho (2).	a. Retire a consola de suporte da mangueira.
b. Retire a pistola para pintura completa e o conjunto de grampo de suporte (3).	b. Desaperte o parafuso de fixação.
	c. Deslize a pistola para pintura para fora da manga de suporte.

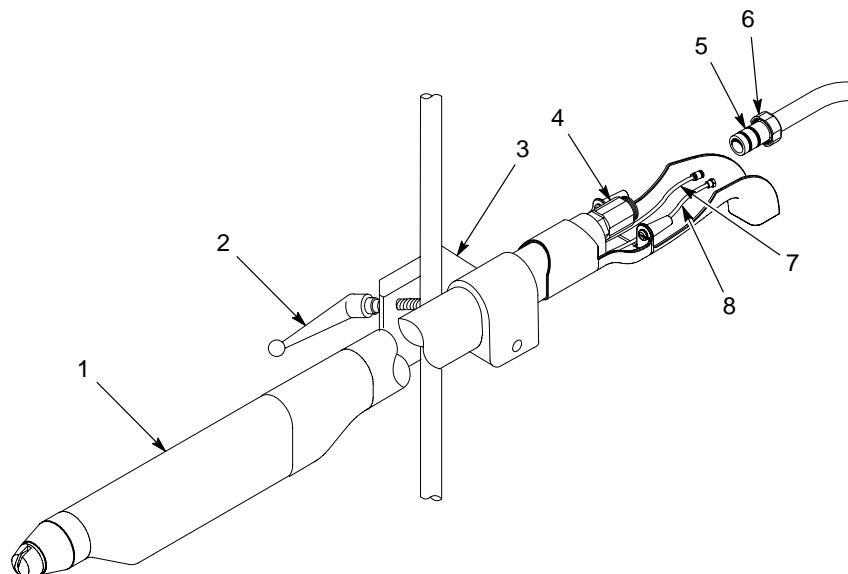


Figura 6-2 Remoção de pistola com tubo de suporte

- | | | |
|-------------------------|-----------------------------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Pistola para pintura | 4. Corpo do conector da mangueira | 7. União de ar da pistola |
| 2. Pega | 5. Conector da mangueira e mangueira de alimentação de pó | 8. Extensão do cabo da pistola |
| 3. Grampo de suporte | 6. Porca do conector da mangueira | |

Remoção da pistola com barra de suporte

Consulte a figura 6-3.

1. Desenrosque a porca do conector da mangueira e puxe o conector da mangueira (1) (com mangueira de alimentação de pó acoplada) para fora do corpo do conector da mangueira.
2. Desligue o tubo de ar transparente de 4 mm do seu conector (3).
3. Desenrosque a porca de latão e puxe o conector preto do cabo da pistola (2) para fora da tomada do multiplicador.
4. Segure a pistola para pintura com uma mão. Utilize uma chave de porcas hexagonais de 6 mm para desapertar o parafuso da articulação (5) do grampo de suporte (4).
5. Remova a pistola para pintura para fora do grampo de suporte. Leve a pistola para pintura para uma área de trabalho limpa, para efectuar quaisquer reparações.
6. Consulte procedimentos, para repor a pistola para pintura no seu suporte, em *Suportes e Conexões* na secção *Instalação*.

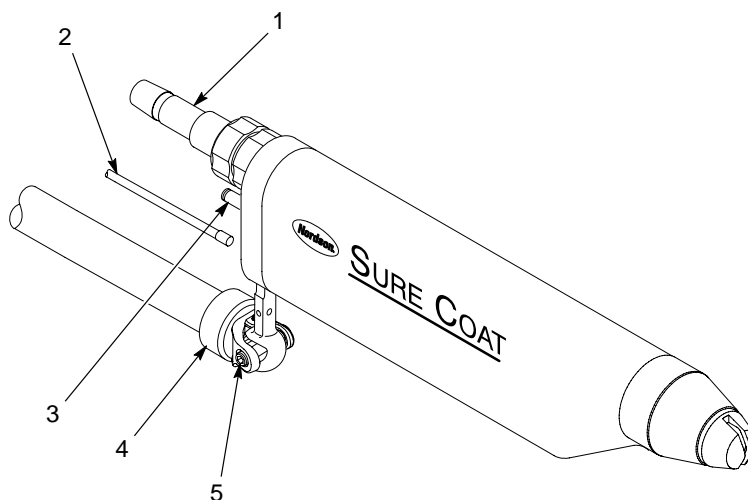


Figura 6-3 Remoção da pistola com barra de suporte

- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1. Conector da mangueira | 4. Grampo de suporte da pistola |
| 2. Cabo da pistola | 5. Parafuso da articulação |
| 3. Conector de ar da pistola | |

Substituição do multiplicador

Substituição do multiplicador da pistola com tubo de suporte

Remoção do multiplicador para fora da pistola com tubo de suporte

Consulte a figura 6-4.

1. Remova a pistola para pintura do seu suporte. Consulte instruções em *Remoção do suporte da pistola*, nesta secção.
2. Desmonte o conjunto de tubo de suporte utilizando os passos seguintes:
 - a. Desenrosque o conjunto de corpo do conector da mangueira e de tubo de pó (1) e retire-o da parte posterior da pistola para pintura.
 - b. Desenrosque a porca de bloqueio (2) para fora do tubo (5) da barra de fixação. Retire o localizador (3) do tubo da barra de fixação.
 - c. Separe o corpo (14) do tubo de suporte (4) cuidadosamente.
 - d. Desenrosque o cabo de extensão (7) e desligue a extensão do tubo de ar (6) da consola de suporte (10).
 - e. Desenrosque o tubo da barra de fixação e retire-o da consola de suporte.
3. Retire os parafusos (8) e as juntas tóricas (9) segurando a consola de suporte à pistola para pintura. Puxe a consola de suporte para fora do corpo da pistola.
4. Mantenha uma mão sobre a parte posterior da pistola para pintura. Incline para cima a extremidade da parte anterior da pistola para pintura, permitindo que o multiplicador (11) caia para fora.
5. Desenrosque a porca do multiplicador (13) e puxe a ponta de contacto (12) para fora do multiplicador.

Instalação do multiplicador na pistola com tubo de suporte



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

Consulte a figura 6-4.

1. Instale a ponta de contacto (12) no novo multiplicador (11).
2. Deslize a porca do multiplicador (13) sobre a ponta de contacto e enrosque-a na extremidade do multiplicador até que a porca esteja encostada à parte anterior do multiplicador.
3. Introduza o novo multiplicador no corpo (14). Certifique-se de que o multiplicador está orientado como se mostra na Figura 6-4.
4. Instale a consola de suporte (10) no corpo. Fixe a consola de suporte utilizando os parafusos (8) e as juntas tóricas (9).
5. Aparafuse o tubo (5) da barra de fixação à consola de suporte.
6. Ligue o cabo de extensão (7) e a extensão do tubo de ar (6) à consola de suporte.

7. Deslize o tubo da barra de fixação e as extensões do cabo e do tubo de ar para dentro da extremidade maior do tubo de suporte (4). Empurre o tubo de suporte contra a consola de suporte, tanto quanto possível.
8. Instale o localizador (3) do tubo da barra de fixação sobre a extremidade do tubo da barra de fixação e para dentro da extremidade do tubo de suporte.
9. Aperte o localizador do tubo da barra de fixação, com a porca de bloqueio (2), não mais do que $\frac{1}{8}$ de volta para além do aperto com a mão.
10. Instale o conjunto de corpo do conector da mangueira e de tubo de pó (1) e não aperte o corpo do conector da mangueira mais do que $\frac{1}{8}$ de volta para além do aperto com a mão.
11. Instale a pistola para pintura no seu suporte. Consulte procedimentos, para repor a pistola para pintura no seu suporte, em *Suportes e Conexões* na secção *Instalação*.

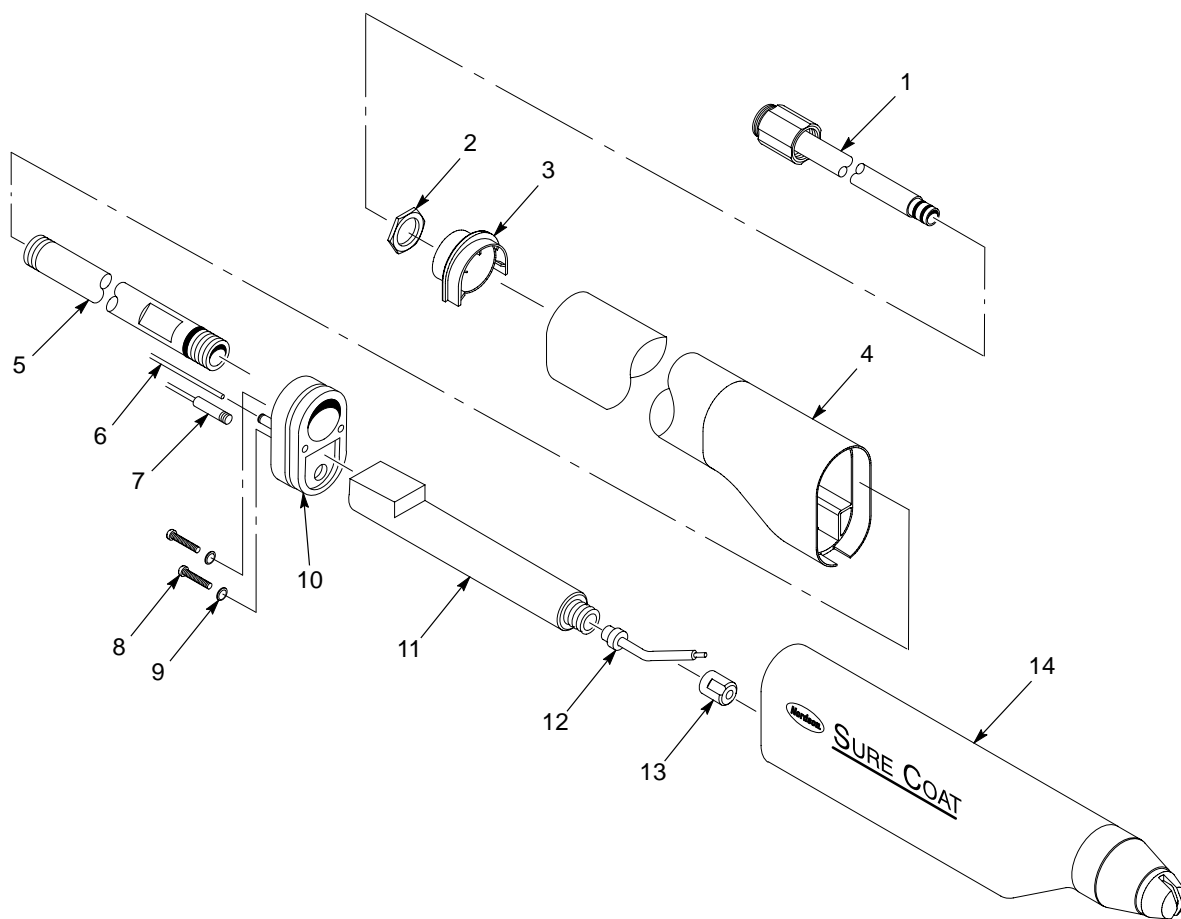


Figura 6-4 Substituição do multiplicador da pistola com tubo de suporte

- | | | |
|---------------------------------------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| 1. Conjunto de corpo do conector da mangueira e de tubo de pó | 6. Extensão do tubo de ar | 11. Multiplicador |
| 2. Porca de segurança | 7. Cabo de extensão | 12. Ponta de contacto |
| 3. Localizador do tubo da barra de fixação | 8. Parafusos | 13. Porca do multiplicador |
| 4. Tubo de suporte | 9. Juntas tóricas | 14. Corpo |
| 5. Barra de fixação do tubo | 10. Consola de suporte | |

Substituição do multiplicador da pistola com barra de suporte

Remoção do multiplicador para fora da pistola com barra de suporte

Consulte a figura 6-5.

1. Remova todas as peças do percurso de pó para fora da pistola para pintura. Consulte instruções em *Reparação do percurso de pó*, nesta secção.
2. Remova a pistola para pintura do seu suporte. Consulte instruções em *Remoção da pistola com barra de suporte*, nesta secção.
3. Remova o parafuso (1) que segura a capa (2) da extremidade à consola de suporte (5). Remoção da tampa da extremidade.
4. Retire os parafusos (3) e as juntas tóricas (4) para fora da consola de suporte. Puxe a consola de suporte para fora do corpo (9).
5. Mantenha uma mão sobre a parte posterior do corpo. Incline para cima a extremidade da parte anterior da pistola para pintura, permitindo que o multiplicador (6) caia para fora do corpo.
6. Desenrosque a porca do multiplicador (8) e puxe a ponta de contacto (7) para fora do multiplicador.

Instalação do multiplicador na pistola com barra de suporte



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

Consulte a figura 6-5.

1. Instale a ponta de contacto (7) no novo multiplicador (6).
2. Deslize a porca do multiplicador (8) sobre a ponta de contacto e enrosque-a na extremidade do multiplicador até que a porca esteja encostada à parte anterior do multiplicador.
3. Introduza o novo multiplicador no corpo (9). Certifique-se de que o multiplicador está orientado como se mostra na Figura 6-5.
4. Fixe a consola de suporte (5) ao corpo utilizando os parafusos (3) e as juntas tóricas (4).
5. Fixe a capa (2) da extremidade à consola de suporte, utilizando o parafuso (1).
6. Instale as peças do percurso de pó.
7. Instale a pistola para pintura no seu suporte. Consulte procedimentos, para repor a pistola para pintura no seu suporte, em *Suportes e Conexões* na secção *Instalação*.

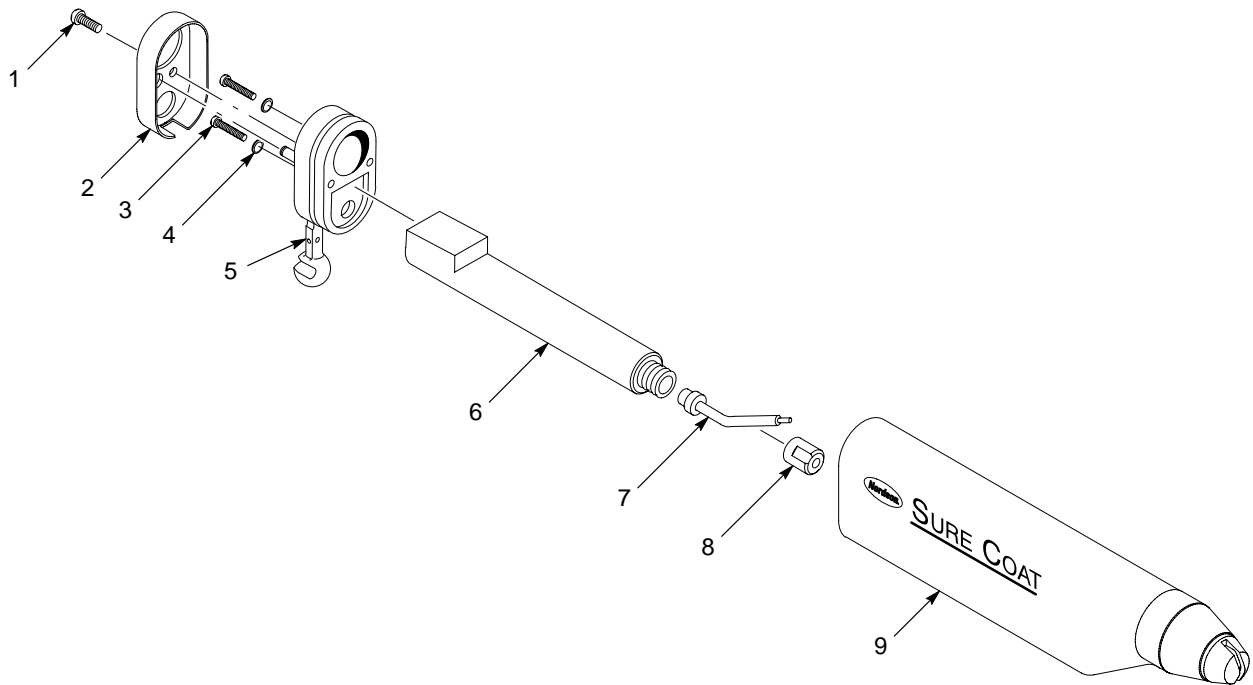


Figura 6-5 Substituição do multiplicador da pistola com barra de suporte

- | | | |
|-------------------------|-----------------------|---------------------------|
| 1. Parafuso | 4. Juntas tóricas | 7. Ponta de contacto |
| 2. Tampa da extremidade | 5. Consola de suporte | 8. Porca do multiplicador |
| 3. Parafusos | 6. Multiplicador | 9. Corpo |

Secção 7

Peças

Introdução

Para encomendar peças, telefone ao Nordson Finishing Customer Support Center pelo telefone (800) 433-9319 ou ao seu representante Nordson local. Utilize a lista de peças desta secção para localizar peças e encomendá-las.

Utilização da lista de peças ilustrada

Os números na coluna Item correspondem a números que identificam as peças em ilustrações que acompanham cada lista de peças. O código NS (not shown (não mostrada)) indica que a peça enumerada não está ilustrada. Utiliza-se um traço (—) se o número de peça se aplicar a todas as peças mostradas na ilustração.

O número na coluna Part (peça) é o número de peça da Nordson Corporation. Uma série de traços nesta coluna (- - - - -) significa que a peça não pode ser encomendada separadamente.

A coluna Description (descrição) indica o nome da peça, bem como as suas dimensões e outras características quando for apropriado. As gravações mostram as relações entre conjuntos, subconjuntos e peças.

- Se encomendar o conjunto, os itens 1 e 2 estarão incluídos.
- Se encomendar o item 1, o item 2 estará incluído.
- Se encomendar o item 2, apenas recebe o item 2.

O número na coluna Quantity (quantidade) é a quantidade requerida por unidade, conjunto ou subconjunto. O código AR (As Required – conforme necessário) é utilizado se o número de peça é um item a granel encomendado em quantidades ou se a quantidade por conjunto depende da versão, ou do modelo, do produto.

As letras na coluna Note (nota) referem-se a notas que se encontram no fim de cada lista de peças. As notas contêm informações importantes sobre a utilização e a encomenda. É necessário prestar atenção especial às notas.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	0000000	Conjunto	1	
1	000000	• Subconjunto	2	A
2	000000	• • Peça	1	

Peças para pistolas para pintura

Conjuntos de pistolas para pintura

O número de peça e o número de série da pistola para pintura estão impressos na parte inferior do corpo. Para encomendar as peças correctas para a sua pistola para pintura, acerte o número de peça do letreiro com a descrição da tabela seguinte.

Peça	Descrição	Nota
Obsolete	3-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1010698	4-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1010697	5-ft TUBE-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
1032224	6 ft TUBE MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	
333751	BAR-MOUNT GUN, Sure Coat automatic, negative	

Consulte kits de reposição para conectores de cabos e de mangueiras, necessários para a instalação e a operação, na página 7-12.

Peças para pistolas com tubo de suporte

Consulte a figura 7-1.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	C
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	C
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.094-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, gun	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, sealing	1	
17	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5 thread	1	
18	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
19	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25, black zinc	2	
20	1006319	TUBE, tie-bar, 3 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006350	TUBE, tie-bar, 4 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1006351	TUBE, tie-bar, 5 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
20	1032229	TUBE, tie-bar, 6 ft, packaged	1	B
21	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	

NOTA A: O letreiro de identificação da pistola para pintura desta peça tem que ser refeito, quando substituir esta peça. Quando encomendar esta peça, telefone ao centro de assistência ao cliente da Nordson e dê o número de peça, e o número de série, da sua pistola para pintura ao representante.

B: Verifique o número de peça da pistola para pintura no letreiro de identificação e, antes de encomendar estas peças, anote o comprimento da pistola indicado em *Conjuntos de pistolas para pintura*.

C: Bicos standard enviados com pistolas de pintura novas. Consulte bicos opcionais na secção *Opções*.

Continuação...

Peças para pistolas com tubo de suporte (cont.)

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
22	1009705	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 3 ft	1	B
22	1009704	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 4 ft	1	B
22	1009703	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 5 ft	1	B
22	1019831	TUBE, powder, 0.50-in. ID, 6 ft	1	B
23	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	D
24	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
25	1010723	BODY, connector, hose	1	
26	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	D
26	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	D
27	1010725	NUT, connector, hose	1	D
28	1006316	TUBE, mount, 3 ft	1	B
28	1006317	TUBE, mount, 4 ft	1	B
28	1006318	TUBE, mount, 5 ft	1	B
28	1032271	TUBE, mount, 6 ft	1	B
29	1001798	LOCATOR, tensioning, tube	1	
30	327719	NUT, tension, tube mount	1	
31	1003572	HANGER, hose, automatic gun	1	
32	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673–0.795-in. OD	1	E
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	2	F
NS	1001222	CABLE, extension, Sure Coat automatic gun	1	
NS	900617	TUBE, polyurethane, 4-mm OD, clear	AR	
NS	1003964	UNION, straight, 4 mm, plastic	1	
NS	301841	STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
NS	1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	1	G

NOTA B: Verifique o P/N da pistola para pintura no letreiro de identificação e, antes de encomendar estas peças, anote o comprimento da posição indicado em *Conjuntos de pistolas para pintura*.

D: Estas peças encontram-se disponíveis em kits de conectores de mangueiras. Consulte *Kits de conectores de mangueiras*.

E: Utilize esta braçadeira com mangueiras de alimentação de pó de 11 mm.

F: Utilize esta braçadeira com mangueiras de alimentação de pó de 12,7 mm (1/2 in.).

G: Esta é uma fotografia colorida plastificada da pistola de 11 x 17 polegadas. Esta vista explodida da pistola mostra os números das peças junto às peças individuais da pistola. O cartaz das peças de opção não está incluído com a pistola.

CR: Como Requerido

NM: Não Mostrado

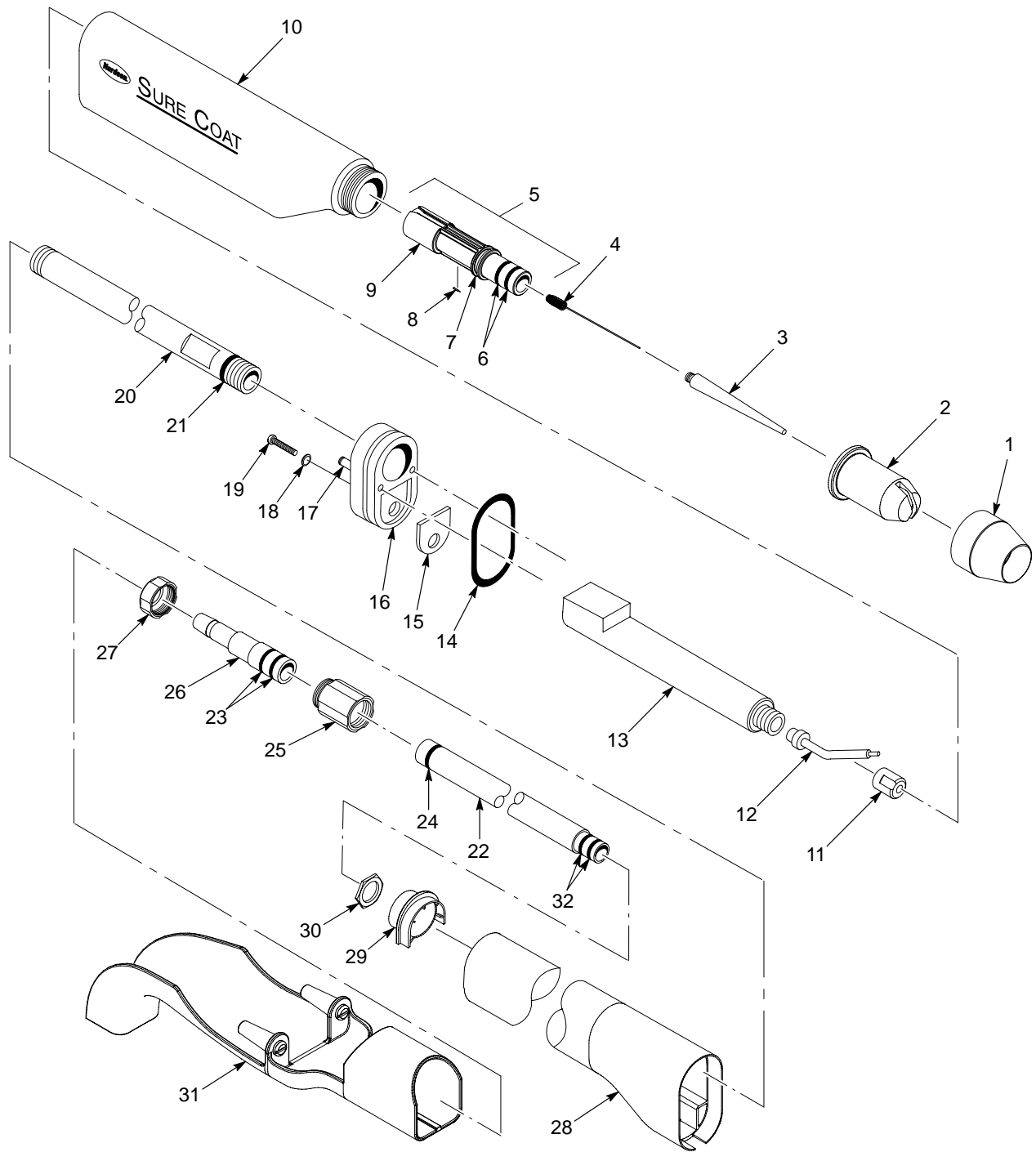


Figura 7-1 Peças para pistolas com tubo de suporte

Peças para pistolas com barra de suporte

Consulte a figura 7-2.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
1	1005028	NUT, lock, nozzle	1	
2	1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	1	E
2	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	E
3	1010561	HOLDER, electrode, M4	1	
4	1010562	ELECTRODE, spring contact, 0.94-in. diameter	1	
5	1093572	KIT, support, electrode, heavy duty	1	
6	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	2	
7	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	1	
8	-----	• CONTACT, wire, electrode	1	
9	-----	• SUPPORT, electrode, 13-mm ID	1	
10	341738	HOUSING, gun, with label, Sure Coat automatic	1	A
11	327706	NUT, Sure Coat, multiplier, outlet	1	
12	1006352	CONTACT, multiplier, packaged	1	
13	288552	MULTIPLIER, 95 kV, negative polarity	1	
14	327986	O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	1	
15	327979	GASKET, multiplier	1	
16	-----	BRACKET, mount, ball	1	
17	940060	O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	2	
18	327981	SCREW, cheese head, recessed, M4 x 25	2	
19	327980	SCREW, pan, recessed, M5 x 12, black zinc	1	
20	327969	CAP, end, automatic gun	1	
21	972398	CONNECTOR, round, male, M4 tubing x M5	1	
22	327721	CLAMP, fixed	1	
23	982067	SCREW, set, cup, M5 x 5, black	3	
24	327730	CLAMP, pivot	1	
25	982501	SCREW, socket, M8 x 40, black	1	
26	1009706	TUBE, powder feed, 0.50-in. ID, bar mount	1	
27	940156	O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	4	B
28	1020466	O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	1	
29	1016047	BODY, connector, hose, bar mount	1	
30	940203	O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	1	
31	1010724	CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	B
31	1010726	CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	B
32	1010725	NUT, connector, hose	1	B
33	340637	O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	2	
NS	247006	CLAMP, hose, 0.673–0.795-in. OD	1	C
NS	939247	CLAMP, hose, snap-it	1	D

NOTA A: O letreiro de identificação da pistola desta peça tem que ser refeito, quando substituir esta peça. Quando encomendar esta peça, telefone ao centro de assistência ao cliente da Nordson e dê o número de peça, e o número de série, da sua pistola para pintura ao representante.

B: Estas peças encontram-se disponíveis em kits de conectores de mangueiras. Consulte *Kits de conectores de mangueiras*.

C: Utilize esta braçadeira com mangueiras de alimentação de pó de 11 mm.

D: Utilize esta braçadeira com mangueiras de alimentação de pó de 1/2 in..

E: Bicos standard enviados com pistolas de pintura novas. Consulte bicos opcionais na secção *Opções*.

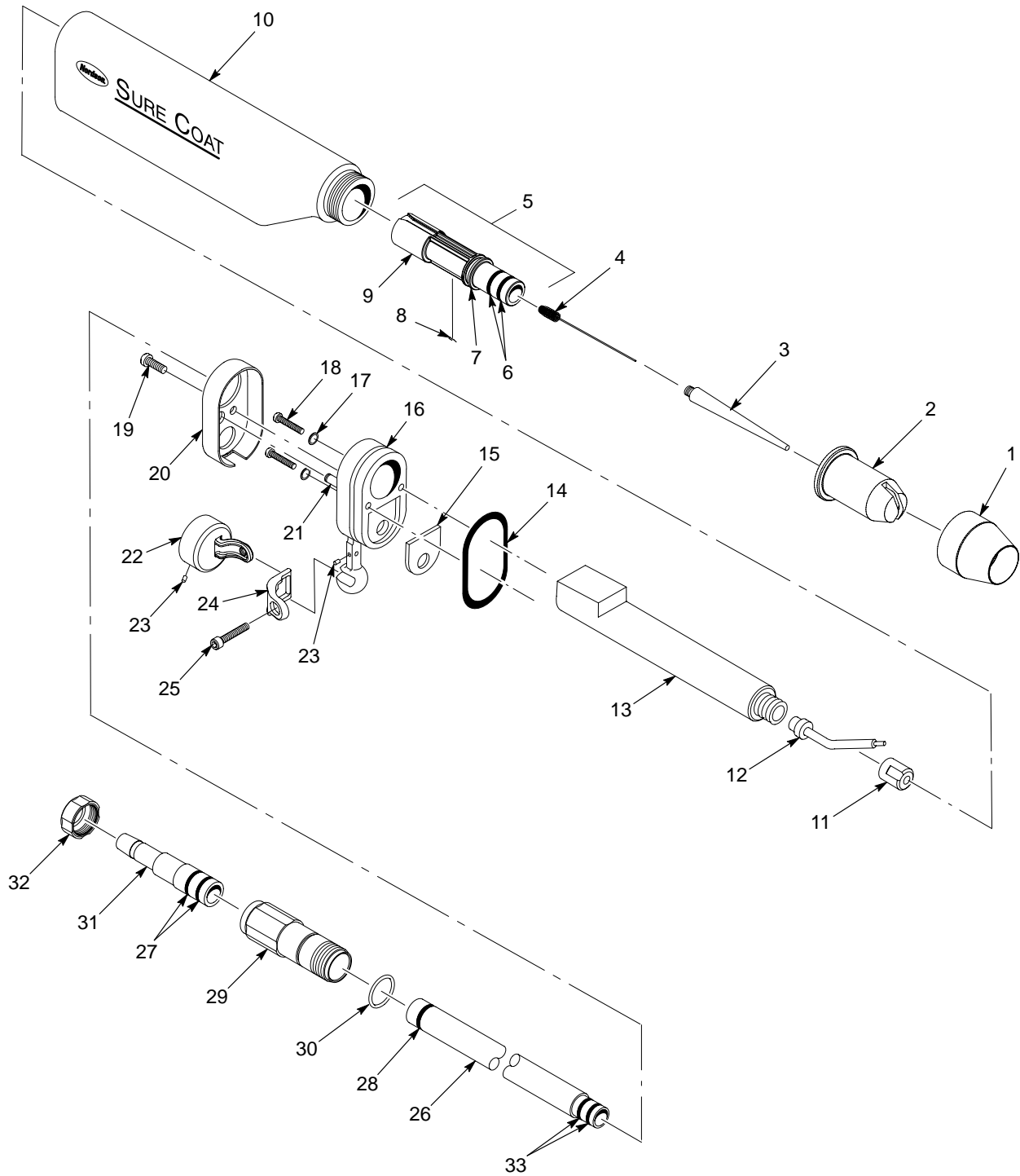


Figura 7-2 Peças para pistolas com barra de suporte

Conjuntos de suporte

Conjuntos de suporte da pistolas com tubo de suporte

Conjunto standard de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte

Consulte a figura 7-3. Utilize este conjunto para suportar uma pistola com tubo de suporte num suporte fixo convencional de pistola, ou num oscilador, equipado com barras de pistola.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1010717	MOUNTING ASSEMBLY, Sure Coat automatic gun	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
2	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
3	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
4	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

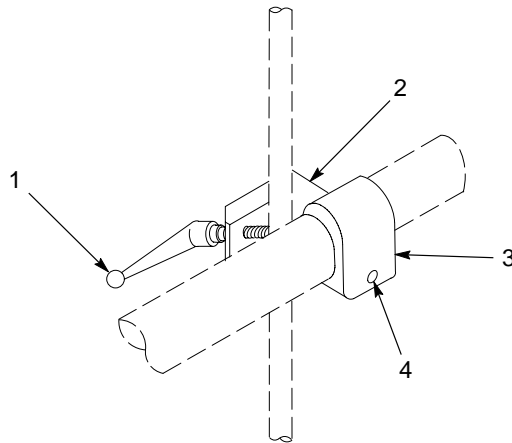


Figura 7-3 Conjunto standard de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte

Conjunto rotativo de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte

Utilize este conjunto para suportar uma pistola com tubo de suporte num suporte fixo convencional de pistola, ou num oscilador, equipado com barras de pistola.

Consulte a figura 7-4.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	341756	MOUNT, tube holder, assembly	1	
1	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -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, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	
4	-----	• MOUNT, clamp, automatic gun	1	
5	-----	• MOUNT, sleeve, automatic gun	1	
6	981561	• SCREW, socket, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.00 in., zinc	3	

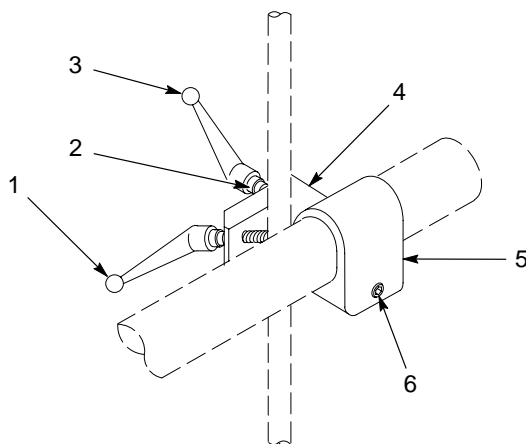


Figura 7-4 Conjunto rotativo de barra de pistola, para pistolas com tubo de suporte

Conjunto de suporte da pistola fabricado por extrusão com tubo de suporte

Consulte a figura 7-5. Utilize este conjunto, para suportar uma pistola com tubo de suporte a um suporte oscilante rígido situado numa cabina para mudança rápida de cor.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1016515	PLATE, adapter, support, gun bar assembly	1	
—	1013964	• MOUNT, sleeve, with screws, Sure Coat automatic	1	
1	-----	• • MOUNT, sleeve, automatic gun	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	

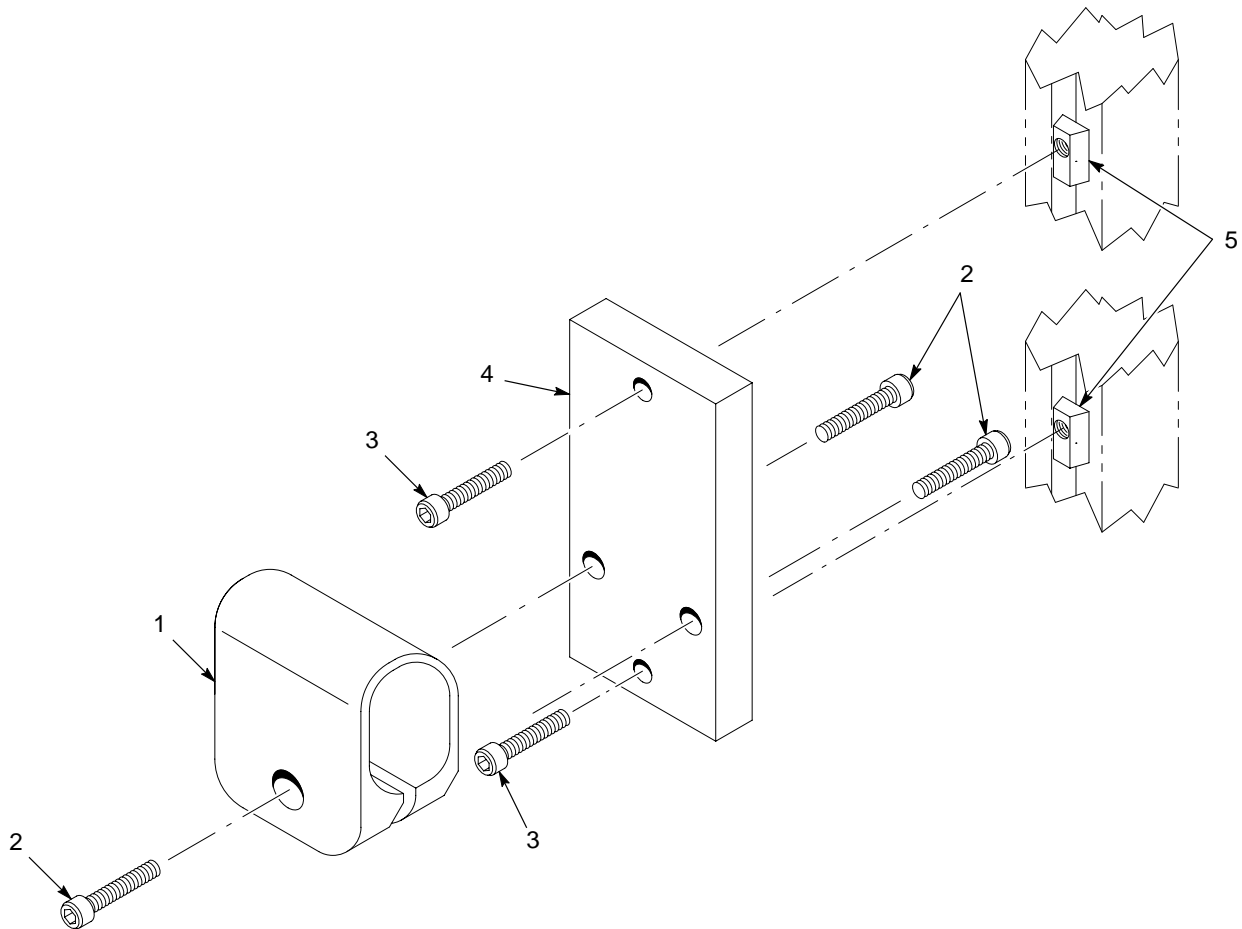


Figura 7-5 Conjunto de suporte da pistola, fabricado por extrusão, com tubo de suporte

Conjuntos de suporte, para pistolas com barra de suporte

Conjunto de barras, para pistola de 3 ft (pés)

Consulte a figura 7-6.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	341726	3-ft GUN BAR, aluminum, 1.25-in. OD, assembly	1	
1	248669	• BODY, adjustable mounting	1	
2	327733	• SLEEVE, locking, 1.25-in. diameter	1	
3	-----	• CAP, plug	1	
4	327732	• BODY, locking, 1.25-in. diameter	1	
5	327703	• ROD, adjusting, aluminum, 1.25-in. OD x 3 ft	1	
6	248957	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 1.77 in.	1	
7	983061	• WASHER, flat, e, 0.406 x 0.812 x 0.065 in., zinc	1	
8	249074	• HANDLE, adjustment, $\frac{3}{8}$ -16 x 2.75 in.	1	

Conjunto de barras, para pistola de 4 ft

Consulte a figura 7-6.

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

Kit de consola de suporte, para mangueira de alimentação de pó

Consulte a figura 7-6. Utilize este kit para evitar que a mangueira de alimentação de pó se dobre na extremidade da barra da pistola.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1016163	KIT, bracket, tubing support, bar mount	1	
9	301841	• STRAP, hook and loop tape, with buckle, 25 x 3 cm	1	
10	327973	• BRACKET, tubing support, bar mount	1	

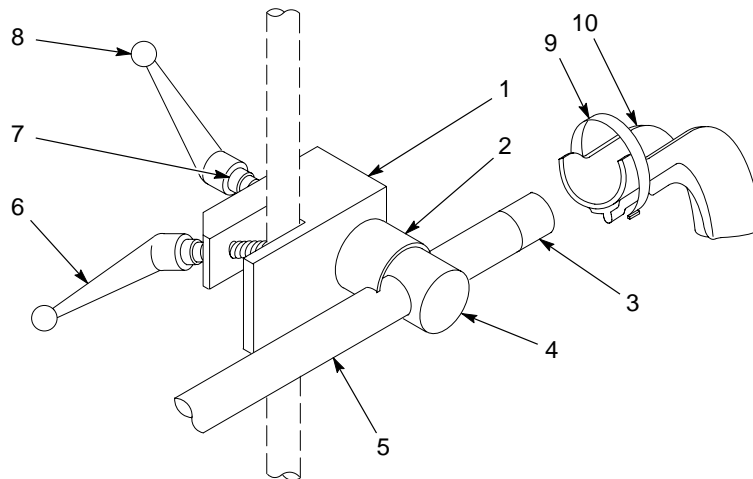


Figura 7-6 Conjuntos de suporte, para pistolas com barra de suporte, e kit de consola de suporte, para mangueira de alimentação de pó

Kits de reposição

Kits de cabos

Peça	Descrição	Nota
327734	8-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327735	12-METER CABLE, Sure Coat automatic	
327736	16-METER CABLE, Sure Coat automatic	
1064012	20-METER CABLE, Sure Coat automatic	

Kits de conectores de mangueira

Consulte a figura 7-7. Encomende o kit apropriado de conector de mangueira, com base no tamanho da mangueira de alimentação de pó do seu sistema.

Kit de conector de mangueira de 11 mm

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1013967	11-mm HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010724	• CONNECTOR, hose, barb, 11 mm	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

Kit de conector de mangueira de 1/2 in.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1013968	1/2-in. HOSE CONNECTOR, barb with nut	1	
1	1010725	• NUT, connector, hose	1	
2	1010726	• CONNECTOR, hose, barb, 1/2 in.	1	
3	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	2	

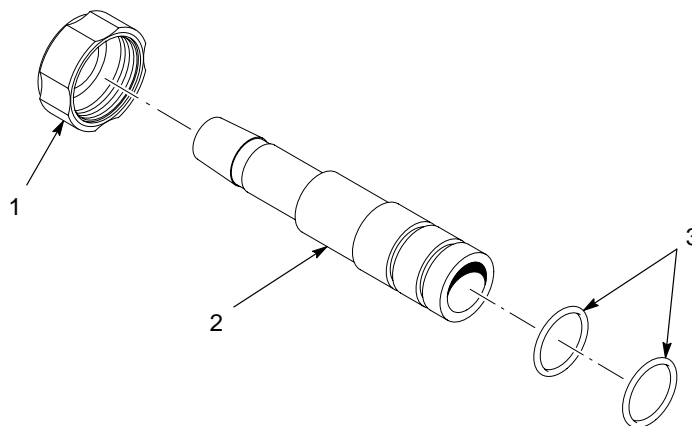


Figura 7-7 Kits de conectores de mangueira

Kit de reposição de juntas tóricas

Consulte a figura 7-8. Este kit contém todas as juntas tóricas de uma pistola para pintura.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1010753	SERVICE KIT, O-rings, Sure Coat automatic gun	1	
1	941162	• O-RING, silicone, 0.75 x 0.937 x 0.094 in.	5	
2	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.75 x 0.063 in.	10	
3	940203	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.00 x 0.063 in.	5	A
4	940060	• O-RING, Viton, 0.125 x 0.25 x 0.063 in.	10	
5	327986	• O-RING, silicone, 2.063 x 2.25 x 0.094 in.	5	
6	940156	• O-RING, silicone, 0.563 x 0.688 x 0.063 in.	10	
7	1020466	• O-RING, PUR, 0.625 x 0.75 x 0.063 in., 70 duro	5	
8	340637	• O-RING, PUR, 0.562 x 0.687 x 0.062 in.	10	
NS	941205	• O-RING, silicone, 1.00 x 1.188 x 0.094 in.	5	B
<p>NOTA A: Esta junta tórica instala-se no corpo do conector de entrada de pistola com barra de suporte.</p> <p>B: Esta junta tórica não está acessível na pistola para pintura. Quando substituir as juntas tóricas da pistola para pintura, não utilize esta junta tórica.</p> <p>NM: Não Mostrado</p>				

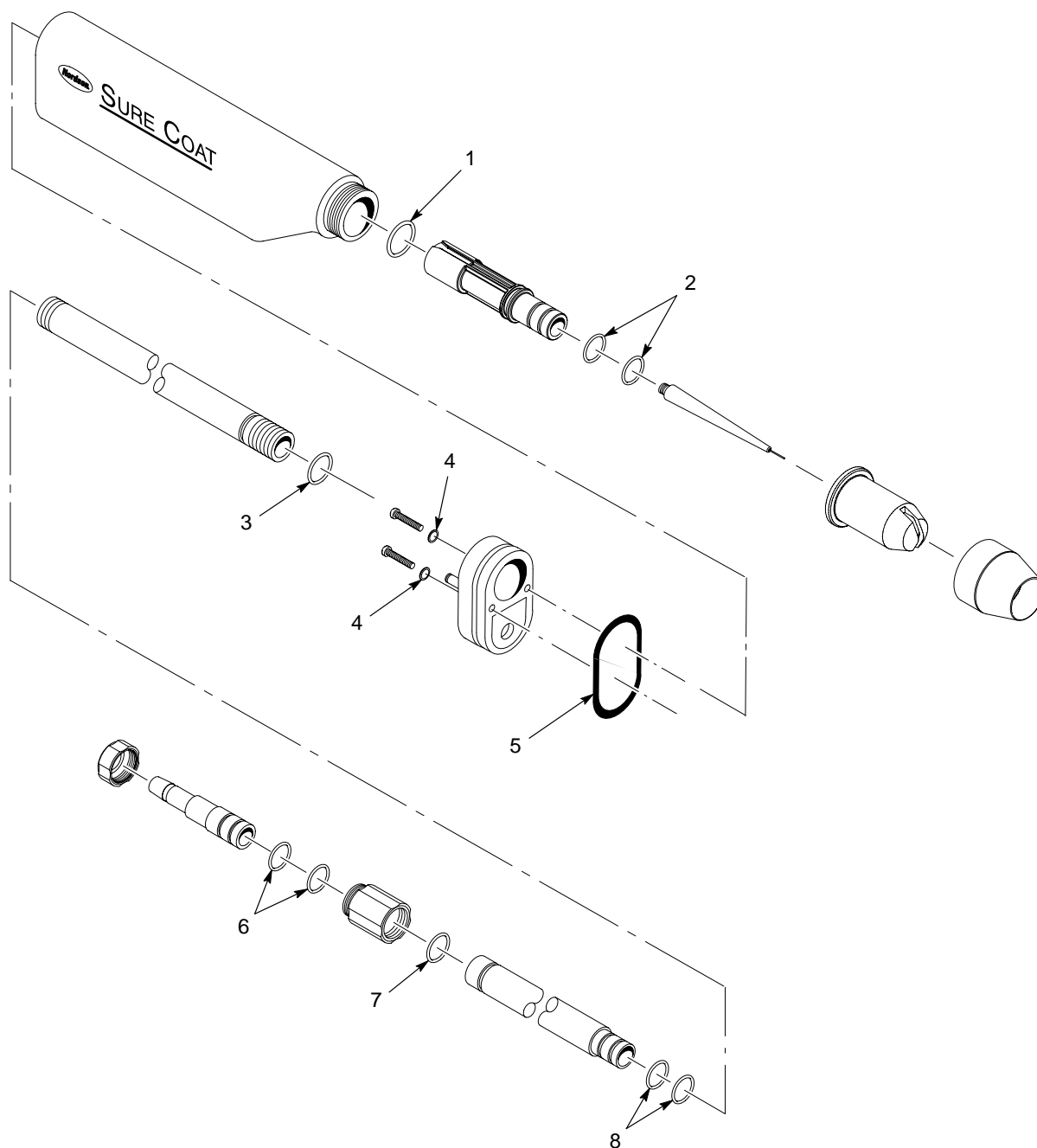


Figura 7-8 Kit de reposição de juntas tóricas

Nota: Mostra-se uma pistola com tubo de suporte. A pistola com barra de suporte utiliza as mesmas juntas tóricas nas mesmas localizações.

Secção 8

Opções

Lista de opções

A tabela seguinte lista as opções disponíveis para a pistola automática de pintura com pó Sure Coat. As páginas seguintes incluem lista de peças, ilustrações e instruções de instalação, conforme seja necessário.

Peça	Descrição	Nota
1089869	COVER, cord connection, Sure Coat	D
1053242	FITTING, quick disconnect, female	
1053256	FITTING, quick disconnect, male	
1057390	HANGER, hose	
1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	
1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	
1014077	CORNER SPRAY NOZZLE, 45 degree	
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	C
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat auto	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm, 3 mm	
341762	ION COLLECTOR, kit, tube-mount gun	
189482	ION COLLECTOR, rod, bar-mount gun	
1029201	TRAINING GUIDE, Sure Coat automatic gun	A
1030482	PARTS POSTER, Sure Coat automatic gun	B

NOTA A: Este é um manual de formação com argolas em espiral que utiliza fotografias coloridas para mostrar a operação básica, manutenção, localização de avarias, desmontagem e montagem.

B: Esta é uma fotografia plastificada colorida de 11 x 17 in. da vista explodida da pistola com as peças individuais da pistola rotuladas com números de peça.

C: Este bico é utilizado para aplicações europeias seleccionadas.

D: Utilizada para cobrir conectores de cabos e isolá-los da terra.

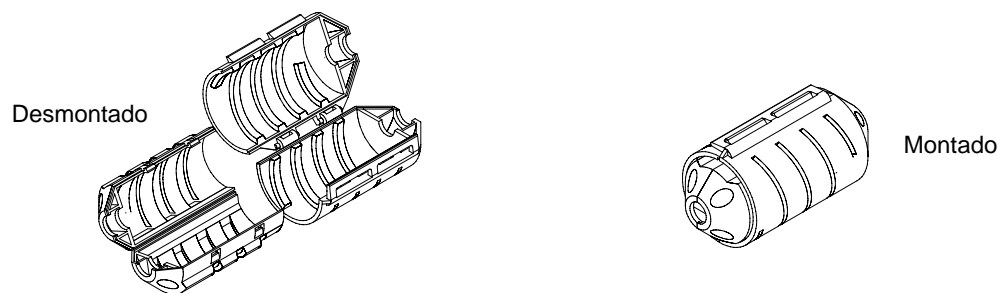


Figura 8-1 Cobertura de conector

Uniões de desconexão rápida e componentes

Peças de desconexão rápida

Consulte a figura 8-2.

Para cada pistola para pintura de um sistema de mudança rápida de cor, utilizam-se dois conjuntos de conector de mangueira/mangueira de alimentação de pó: um para pós ligeiramente coloridos e outro para pós fortemente coloridos.

Consulte instruções em *Montagem da união de desconexão rápida* na página seguinte.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
6	1053256	FITTING, quick disconnect, male	1	A
7	1053242	FITTING, quick disconnect, female	1	B
8	1057390	HANGER, hose	1	B
NS	1056575	SEAL, tube, coupling, silicone	1	C

NOTA A: Encomende uma união por pistola de pintura.
 B: Encomende duas uniões fêmeas e dois ganchos de mangueira por pistola de pintura.
 C: Peça de reparação, substitui a junta da união fêmea.

NM: Não Mostrado

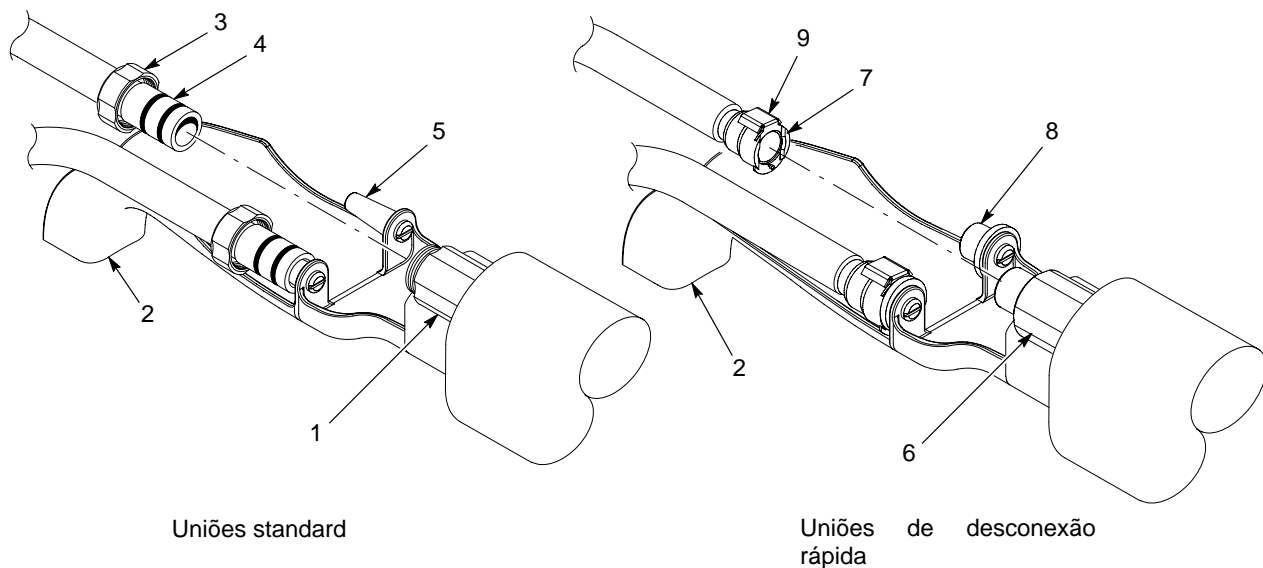


Figura 8-2 Uniões de desconexão rápida para mudança de cor rápida

- | | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| 1. Corpo do conector da mangueira | 4. Conjunto de conector da mangueira/mangueira de alimentação de pó | 7. União fêmea de desconexão rápida |
| 2. Consola para pendurar a mangueira | 5. Armação da consola para pendurar a mangueira | 8. Suportes de ganchos de mangueira de desconexão rápida |
| 3. Porca | 6. Corpo de conector macho de desconexão rápida de mangueira | 9. Saliência de metal |

Instalação da união de desconexão rápida

Consulte a figura 8-2.

Remoção das uniões standard

1. Desenrosque o corpo do conector antigo da mangueira (1) retirando-o da pistola de pintura.
2. Retire os conjuntos de conector de mangueira (4) e porcas (3) das mangueiras claras e das escuras.
3. Retire os parafusos que seguram os ganchos da mangueira (5) aos suportes dos ganchos da mangueira. Remova os ganchos standard da mangueira. Guarde os parafusos para os ganchos de mangueira novos.

Montagem de uniões de desconexão rápida



CUIDADO: Não aperte demasiado as peças roscadas. Peças roscadas demasiado apertadas podem originar roscas moídas ou peças com rachas.

1. Enrosque a união macho de desconexão rápida (6) à pistola de pintura.
2. Insira a extremidade com barbela das uniões fêmeas de desconexão rápida (7) nas mangueiras claras e escuras.
3. Monte os ganchos de mangueira (8) nos suportes de ganchos de mangueira com os parafusos utilizados para os ganchos standard.

Utilização das uniões de desconexão rápida

Para ligar uma mangueira à pistola de pintura, empurre a união fêmea de desconexão rápida contra a união macho de desconexão rápida. Ouvir-se-á um clique quando a união fêmea engatar no seu lugar.

Empurre a outra união da mangueira contra o suporte de gancho de mangueira apropriado. Ela fará clique ao engatar no seu lugar.

Para desligar a mangueira da pistola de pintura ou do gancho da mangueira, prima a saliência metálica (9) situado no topo da união fêmea.

Extensão de pintura de 90 graus

A extensão para pintura a 90 graus permite pintar com pó perpendicularmente à orientação do suporte da pistola.

A extensão é fornecida com um bico para pintura plana de 4 mm. O bico standard para pintura plana de 2,5 mm fornecido com a pistola de pintura, ou o bico para pintura plana opcional de 3 mm, também pode ser utilizado com a extensão. Quando se monta a extensão na pistola para pintura, ela substitui a porca do bico standard e o suporte do eléctrodo.

NOTA: O kit é fornecido com instruções para instalar, fazer a manutenção e reparar a extensão.

Consulte a figura 8-3.

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	1012985	EXTENSION, spray, 90 degree	1	
1	1093572	• KIT, support, electrode, heavy duty	1	
2	-----	• • SUPPORT, electrode, gun	1	
3	-----	• • CONTACT, wire, electrode	1	
4	941162	• • O-RING, silicone, 0.750 x 0.937 x 0.094 in.	1	
5	940163	• • O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	2	
6	1012992	• ELECTRODE, spring contact, 0.094 in. diameter	1	
7	1012989	• HOLDER, electrode, horizontal	1	
8	940066	• O-RING, silicone, 0.125 x 0.250 x 0.063 in.	2	
9	1012987	• ADAPTER, extension, 90 degree	1	
10	941181	• O-RING, silicone, 0.875 x 1.063 x 0.094 in.	1	
11	1005028	• NUT, lock, nozzle	1	
12	1012988	• BODY, extension, 90 degree	1	
13	1012997	• ELECTRODE, 20-megohm resistor, packaged	1	
14	940117	• O-RING, silicone, 0.312 x 0.438 x 0.063 in.	1	
15	940163	• O-RING, silicone, 0.625 x 0.750 x 0.063 in.	3	
16	1012990	• ADAPTER, electrode connection	1	
17	1012994	• ELECTRODE, spring contact, 0.086 in. diameter	1	
18	1012993	• HOLDER, electrode, vertical	1	
19	1010661	• NOZZLE, 4 mm, flat spray, 13-mm ID	1	
20	1012996	• NUT, nozzle, spray extension	1	
NS	245733	DIELECTRIC GREASE, 3-cc applicator, (box of 12)	1	A
NS	1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	1	A
NS	1038359	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 3 mm		
<p>NOTA A: Bico standard fornecido com a pistola de pintura. Também pode ser encomendado separadamente como peça sobresselentes.</p> <p>B: Bico opcional, encomendar separadamente.</p> <p>NM: Não Mostrado</p>				

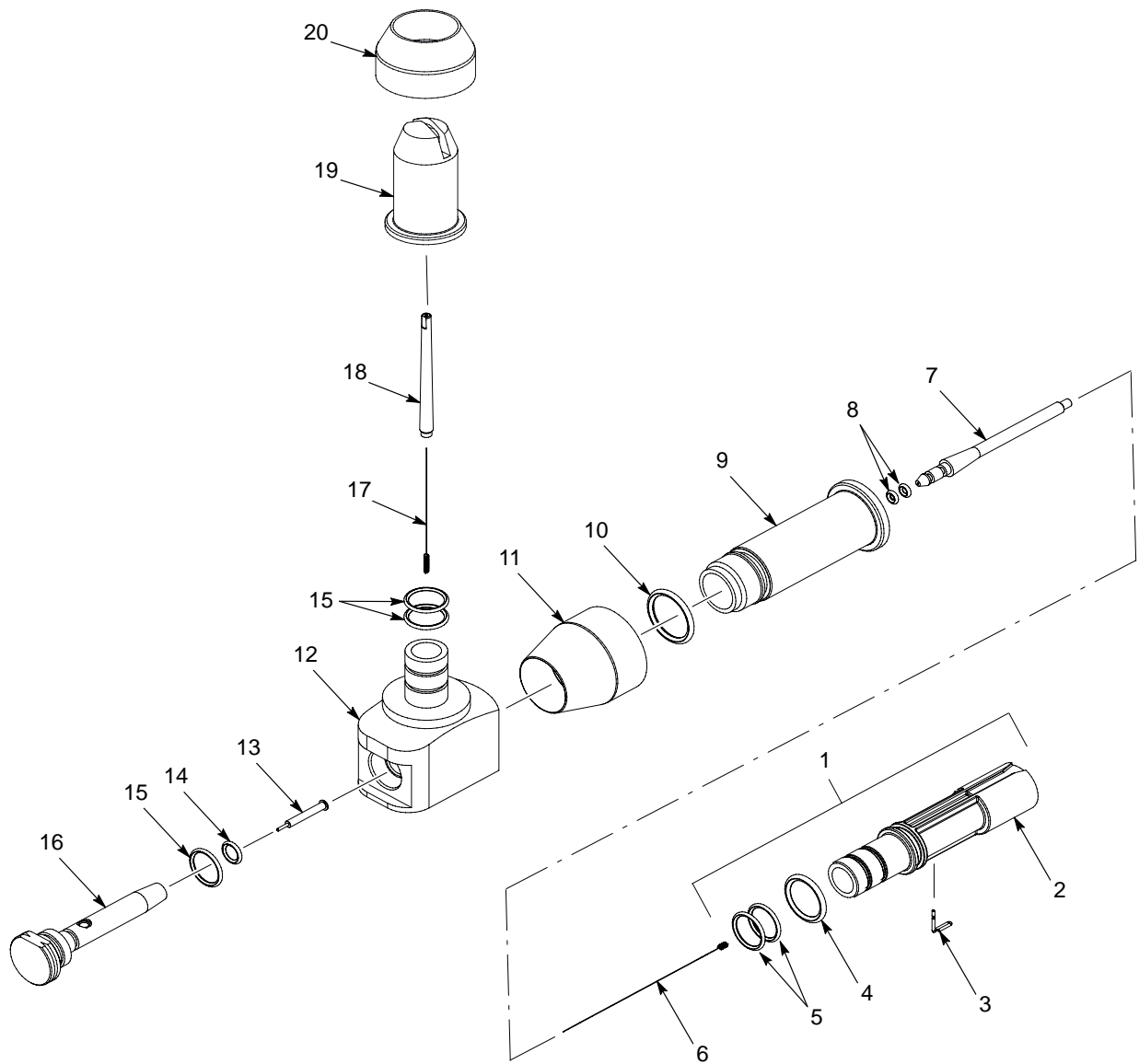


Figura 8-3 Extensão para pintura a 90 graus

Bicos opcionais

Os seguintes bicos opcionais são montados na pistola de pintura com a porca do bico standard.

Bico de pintura de canto a 45 graus

Padrão de pintura	Com padrão em leque perpendicular ao eixo da pistola para pintura
Tipo de fenda	Fenda transversal com ângulo
Aplicação	Flanges e reentrâncias

Peça	Descrição	Nota
1014077	BICO DE PINTURA DE CANTO, 45 graus	

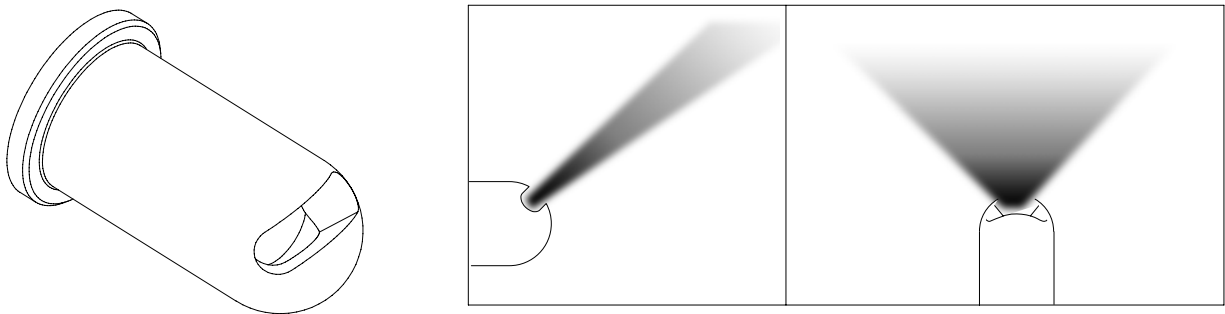


Figura 8-4 Bico de pintura de canto a 45 graus

Bico para pintura plana alinhada a 45 graus

Padrão de pintura	Padrão em leque apertado, alinhado com o eixo da pistola para pintura
Tipo de fenda	Três fendas em ângulo, alinhados com o eixo da pistola para pintura
Aplicação	Pintura das partes superior e inferior, tipicamente sem posicionamento da peça para dentro e para fora

Peça	Descrição	Nota
1016353	IN-LINE NOZZLE, 45 degree, flat spray	

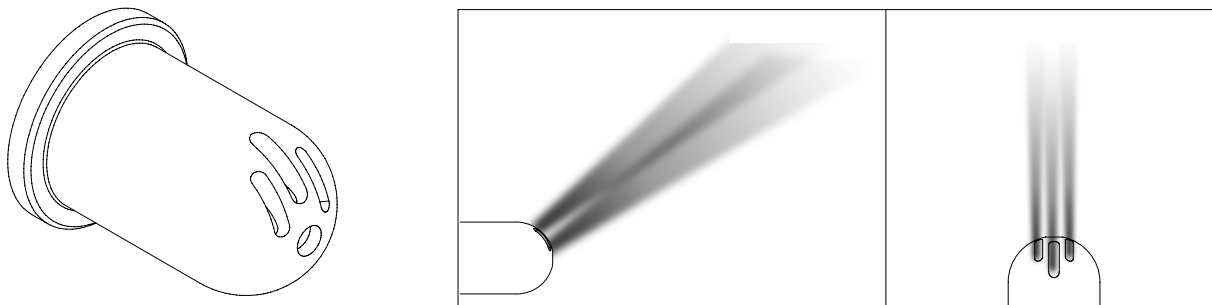


Figura 8-5 Bico para pintura plana alinhada a 45 graus

Bico aberto de 9 mm

Consulte a figura 8-6. Este bico é utilizado para aplicações especializadas.

Peça	Descrição	Nota
1065059	NOZZLE, Sure Coat, 9 mm, open	

Bico cônico de 50 graus

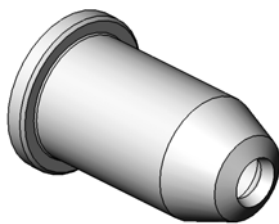
Consulte a figura 8-6.

Peça	Descrição	Nota
1031738	NOZZLE, 50 degree, conical, Sure Coat, auto	

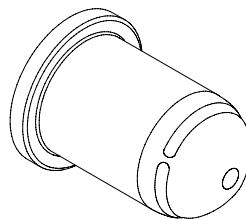
Bicos para pintura plana

Consulte a figura 8-6.

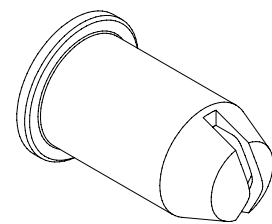
Peça	Descrição	Nota
1010662	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 2.5 mm	
1038359	NOZZLE, flat spray, 13 mm ID, 3 mm	
1010661	NOZZLE, flat spray, 13-mm ID, 4 mm	



Bico aberto de 9 mm



Bico cônico de 50 graus



Bicos para pintura plana

Figura 8-6 Bicos abertos, cónicos e para pintura plana

Kits de colectores de iões

Kit de colector de iões para pistola com tubo de suporte

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
—	341762	KIT, ion collector kit, tube mount	1	
1	982098	• SCREW, flat, slotted, M4 x 6, zinc	1	
2	982067	• SCREW, set, cup, M5 x 5, black	1	
3	-----	• BRACKET, ion collector, tube mount	1	
4	189482	• ROD, ion collector, 11 in.	1	

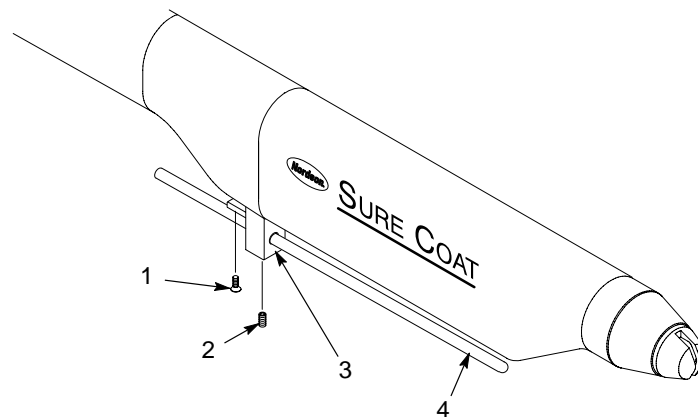


Figura 8-7 Kit de colector de iões para pistola com tubo de suporte

Kit de colector de iões para pistola com barra de suporte

Item	Peça	Descrição	Quantidade	Nota
1	189482	ROD, ion collector, 11 in.		

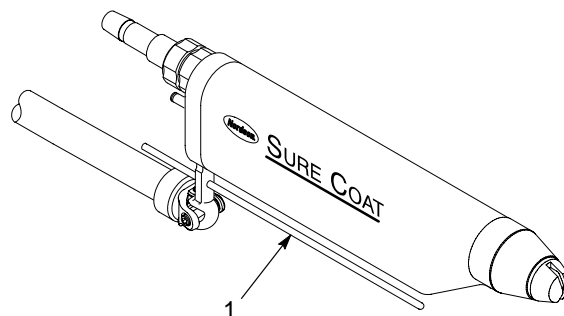


Figura 8-8 Kit de colector de iões para pistola com barra de suporte

Declaração de conformidade

Nordson Corporation

declara, sob a nossa responsabilidade exclusiva, que os produtos

Aplicadores electrostáticos de pó automáticos SureCoat, incluindo cabos de comando utilizados com os controladores seguintes: iControl, Vantage ou SureCoat

com os quais esta declaração se relaciona, cumprem as directivas seguintes:

- **Directiva para maquinaria 89/37/CEE**
- **Directiva sobre CEM 2004/108/CEE**
- **Directiva ATEX 94/9/CE**

A conformidade respeita as normas ou documentos normativos seguintes:

EN12100	EN50050	EN55011
EN1953	EN50177	EN61241-1-1
IEC 60417	EN61000-6-3	
EN60079-0	EN61000-6-2	FM7260

Tipo de protecção:

- **II 2 D EEx 2 mj , temperatura ambiente: 0°C a + 40°C**

Nº do certificado do tipo da CE:

- **INERIS 05 ATEX 0032X**

Nº do corpo notificado (vigilância ATEX):

- **1180**

Certificado ISSO 9000

DNV



Joseph Schroeder
Gestor de engenharia,
Finishing Product Development Group

Data: 15 de Outubro de 2007



