

# **Pistola spray LV 227**

Manuale P/N 405 034 C  
– Italian –

Edizione 04/11





#### **Numero dell'articolo per l'ordinazione**

P/N = Numero da indicare all'ordinazione per articoli Nordson

#### **Nota**

Publicazione della Nordson. Tutti i diritti riservati. Copyright © 1997.  
La riproduzione o la traduzione in un'altra lingua di questo documento in qualsiasi forma, intera o parziale

è vietata senza espressa autorizzazione scritta della Nordson.

La Nordson si riserva il diritto di effettuare modifiche senza espressa comunicazione.

© 2011 Tutti i diritti riservati.

#### **Marchi registrati**

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

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

I termini ed i marchi di fabbrica contenuti in questa documentazione possono essere marchi, il cui uso da parte di terzi per i propri scopi, può ledere i diritti del proprietario.

# Dichiarazione di conformità

**Direttive:**  
2006/42/EG  
2006/95/EG  
97/23/EG

## Gruppo prodotto:

- Testa di applicazione pneumatica per colla a freddo

## Numero modello:

- LV227

## Codici pezzi:

- |           |          |          |          |
|-----------|----------|----------|----------|
| • 372843  | • 372849 | • 373381 | • 377805 |
| • 372844  | • 372850 | • 373382 | • 377806 |
| • 372845  | • 372851 | • 373383 | • 377807 |
| • 372846  | • 372852 | • 373384 | • 377808 |
| • 372847  | • 372853 | • 373385 | • 377809 |
| • 372848  | • 372854 | • 373386 | • 377810 |
| • 7302265 |          |          |          |

## Norme internazionali soddisfatte:

- NEN-EN-ISO 12100-1:2003
- NEN-EN-ISO 12100-2:2003
- EN 60204-1

Dichiaro sotto la mia responsabilità che il prodotto di cui sopra al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle norme e alle direttive di cui sopra.

## Dichiarato da:



**Paul Spronck**  
Direttore generale

Maastricht, 21 marzo 2011



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Paesi Bassi



# Dichiarazione di conformità

**Direttive:**  
2006/42/EG  
2006/95/EG  
97/23/EG

## Gruppo prodotto:

- Testa di applicazione pneumatica per colla a freddo

## Numero modello:

- LV227C

## Codici pezzi:

- 373915                      • 373916                      • 373917                      • 373918
- 7301726                    • 7301729

## Norme internazionali soddisfatte:

- NEN-EN-ISO 12100-1:2003
- NEN-EN-ISO 12100-2:2003
- EN 60204-1

Dichiaro sotto la mia responsabilità che il prodotto di cui sopra al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle norme e alle direttive di cui sopra.

## Dichiarato da:



**Paul Spronck**  
**Direttore generale**

Maastricht, 21 marzo 2011



NORDSON BENELUX B.V. Bergerstraat 10, 6226BD Maastricht Paesi Bassi



# Sommario

<b>Nordson International</b> .....	<b>O-1</b>
<a href="http://www.nordson.com/Directory">http://www.nordson.com/Directory</a> .....	O-1
Europe .....	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe .....	O-1
Outside Europe / Hors d'Europe / Fuera de Europa .....	O-2
Africa / Middle East .....	O-2
Asia / Australia / Latin America .....	O-2
Japan .....	O-2
North America .....	O-2
<b>Sicurezza</b> .....	<b>1-1</b>
Simboli delle avvertenze .....	1-1
Responsabilità del proprietario dell'attrezzatura .....	1-2
Informazioni sulla sicurezza .....	1-2
Istruzioni, requisiti e norme .....	1-2
Qualifiche degli utilizzatori .....	1-3
Consuetudini applicate dall'industria in materia di sicurezza .....	1-4
Uso previsto dell'attrezzatura .....	1-4
Istruzioni e avvertenze .....	1-4
Installazione .....	1-5
Funzionamento .....	1-5
Manutenzione e riparazione .....	1-6
Informazioni sulla sicurezza dell'attrezzatura .....	1-7
Spegnimento attrezzatura .....	1-7
Depressurizzazione del sistema .....	1-7
Togliere l'alimentazione di tensione al sistema .....	1-7
Disattivazione delle pistole .....	1-8
Avvertenza generali di sicurezza: PERICOLO e ATTENZIONE ..	1-9
Altre precauzioni di sicurezza .....	1-12
Pronto soccorso .....	1-12
<b>Introduzione</b> .....	<b>2-1</b>
Applicazioni .....	2-1
Istruzioni di sicurezza .....	2-1
Liste dei pezzi attuali .....	2-1
In generale .....	2-2
Funzionamento .....	2-2
Applicazione intermittente di colla .....	2-2

<b>Installazione</b> .....	<b>3-1</b>
Montaggio della pistola nella macchina .....	3-1
Collegamenti .....	3-2
Collegamento dell'elettrovalvola .....	3-2
Collegamento dell'aria di controllo .....	3-2
Collegamento della linea del materiale .....	3-2
Istruzioni per il funzionamento .....	3-2
Regolazione della portata della colla/della corsa dell'ago .....	3-2
<b>Funzionamento</b> .....	<b>4-1</b>
Istruzioni generali per l'applicazione della colla a freddo .....	4-1
Compatibilità di tipi diversi di colla a freddo .....	4-1
Spegnimento di emergenza .....	4-2
Preparazione iniziale .....	4-2
Avviamento giornaliero .....	4-2
Spegnimento giornaliero .....	4-2
<b>Manutenzione</b> .....	<b>5-1</b>
Smontaggio della pistola .....	5-2
Smontaggio in presenza di colla solidificata .....	5-2
Smontaggio in presenza di colla fluida .....	5-2
Pulizia e montaggio delle pistole per colla .....	5-2
<b>Diagnostica</b> .....	<b>6-1</b>



<b>Ricambi</b> .....	<b>7-1</b>
Come usare la lista illustrata dei pezzi .....	7-1
Liste attuali dei ricambi .....	7-1
Spare Parts .....	7-2
Gun, LV 227 .....	7-2
Gun, LV 227, 24VDC .....	7-3
Gun, LV 227, 110VAC .....	7-3
Gun, LV 227 .....	7-4
Gun, LV 227, 240VAC .....	7-5
Gun, LV 227, 24 VDC .....	7-6
Gun, LV 227, 24VDC, Chemical resistant seals .....	7-7
Gun, LV 227, 24VDC, Corrosion resistant .....	7-7
Gun body, complete, LV 227 .....	7-8
Gun body, complete, LV 227 .....	7-9
Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals .....	7-9
Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant .....	7-9
Kit, Needle & Nozzle, LV 227 .....	7-10
Kit, Needle & Nozzle, LV 227 .....	7-11
Gun Body, assy, LV 227 .....	7-12
Gun body, assy, LV 227 .....	7-13
Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals .....	7-13
Seal adapter, LV 227 .....	7-14
Seal adapter, LV 227, assy .....	7-15
Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals .....	7-15
Seal kit, LV 227 .....	7-16
Seal kit, LV 227 .....	7-17
Seal kit, LV 227, Chemical resistant .....	7-17
Gun, LV 227C, 24VDC .....	7-18
Gun, LV 227C, 24VDC .....	7-19
Gun, LV 227C, 24VDC, Wear resistant .....	7-19
Gun body, complete, LV 227C .....	7-20
Gun body, complete, LV 227C .....	7-21
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C .....	7-22
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C .....	7-23
Kit, Needle & Nozzle, LV 227C, Wear resistant .....	7-23
Gun body, assy, LV 227C .....	7-24
Gun body, assy, LV 227C .....	7-25
Seal kit, LV 227C .....	7-26
Seal kit, LV 227C .....	7-27
Nozzle Covering LV 227 (complete) .....	7-28
Nozzle Covering LV 227 .....	7-30
Nozzle Covering Solenoid LV 227 .....	7-32
Manifold Kit NC LV 227 .....	7-34
Brackets (using standard mounting brackets) .....	7-36
Cables .....	7-37
<b>Dati tecnici</b> .....	<b>8-1</b>
Dati generali .....	8-1
Dimensioni .....	8-2



# Nordson International

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

## Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>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	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

# Sezione 1

## Sicurezza

Leggere questa sezione prima di usare l'attrezzatura. Questa sezione contiene consigli e procedure per l'installazione, il funzionamento e la manutenzione (qui di seguito definiti "uso") in tutta sicurezza del prodotto descritto in questo documento (qui di seguito indicato come "attrezzatura"). Informazioni aggiuntive per la sicurezza, sotto forma di messaggi di allarme ai fini della sicurezza per uno specifico intervento, compaiono quando è il caso nel corso del documento.



**PERICOLO:** La mancata osservanza di queste avvertenze, consigli e procedure di prevenzione rischi forniti in questo documento può comportare lesioni fisiche, inclusa la morte, o danni alle attrezzature.

## Simboli delle avvertenze

I seguenti simboli e avvertenze sono utilizzati nel corso del documento per avvertire il lettore dei rischi per la sicurezza personale o per identificare le situazioni che possono comportare danni alle attrezzature. Osservare le informazioni che seguono ciascun simbolo di avvertenza.



**PERICOLO:** Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può provocare lesioni fisiche serie inclusa la morte.



**ATTENZIONE:** Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può provocare lesioni fisiche lievi o moderate.

**ATTENZIONE:** (Utilizzata senza il simbolo di avvertenza) Indica una situazione di pericolo potenziale che, se non evitata, può comportare danni alle attrezzature.

## Responsabilità del proprietario dell'attrezzatura

I proprietari dell'attrezzatura sono responsabili della gestione delle informazioni sulla sicurezza, devono assicurarsi che tutte le istruzioni e i regolamenti relativi all'uso dell'attrezzatura siano rispettati e devono indicare tutti gli utilizzatori potenziali.

### ***Informazioni sulla sicurezza***

- Procurarsi le informazioni sulla sicurezza da ogni possibile fonte, inclusa la politica sulla sicurezza del proprietario, le migliori consuetudini dell'industria, le norme in vigore, le informazioni sui prodotti fornite dal fornitore del materiale e il presente documento.
- Rendere disponibile le informazioni sulla sicurezza agli operatori in base alle norme in vigore. Contattare l'autorità che ha la giurisdizione su tali informazioni.
- Mantenere in buono stato le informazioni sulla sicurezza, incluse le etichette di sicurezza applicate sull'attrezzatura.

### ***Istruzioni, requisiti e norme***

- Assicurarsi che l'attrezzatura venga utilizzata in conformità con le informazioni fornite in questo documento, le leggi e i regolamenti in vigore e le migliori consuetudini dell'industria.
- Se necessario, ottenere l'approvazione dallo studio tecnico o dal responsabile sicurezza dello stabilimento o da altri uffici simili appartenenti alla vostra organizzazione, prima di installare ed utilizzare per la prima volta l'attrezzatura.
- Mettere a disposizione attrezzature idonee di emergenza e di pronto soccorso.
- Eseguire controlli di sicurezza per verificare che siano seguite le procedure richieste.
- Aggiornare le procedure di sicurezza ogniqualvolta venga modificato il processo o l'attrezzatura di produzione.

## **Qualifiche degli utilizzatori**

I proprietari dell'attrezzatura sono tenuti ad assicurarsi che gli utilizzatori:

- ricevano un addestramento adeguato sulla sicurezza in base alla loro funzione come prescritto dalle norme in vigore e dalle migliori consuetudini dell'industria.
- abbiano familiarità con le politiche di sicurezza e con le procedure di prevenzione infortuni fissate dal proprietario dell'attrezzatura
- ricevano da un addetto qualificato l'addestramento specifico per la loro funzione e l'attrezzatura da utilizzare

**NOTA:** Nordson può fornire l'addestramento per l'installazione, per l'utilizzo e la manutenzione di una specifica attrezzatura. Mettersi in contatto con il rappresentante Nordson per informazioni al riguardo.

- possiedano le qualifiche specifiche per il proprio settore di lavoro ed un livello di esperienza adeguato alla propria funzione.
- siano fisicamente in grado di svolgere la loro funzione lavorativa e non siano sotto l'influenza di sostanze che riducano le loro capacità fisiche e mentali

## Consuetudini applicate dall'industria in materia di sicurezza

Le seguenti consuetudini si riferiscono all'utilizzo dell'attrezzatura nelle modalità descritte in questo documento. Le informazioni qui fornite non includono tutte le possibili consuetudini in materia di sicurezza, ma sono le migliori possibili per un'attrezzatura che comporti un tale potenziale di pericolo utilizzata in industrie similari.

### ***Uso previsto dell'attrezzatura***

- Utilizzare l'attrezzatura solo per gli scopi descritti ed entro i limiti specificati in questo documento.
- Non modificare l'attrezzatura.
- Non utilizzare materiali incompatibili o dispositivi ausiliari non omologati. Contattare il rappresentante Nordson se avete domande sulla compatibilità dei materiali o sull'uso di dispositivi ausiliari non standard.

### ***Istruzioni e avvertenze***

- Leggere e seguire le istruzioni fornite in questo documento ed in altri citati.
- Familiarizzare con la posizione ed il significato delle etichette e targhette di sicurezza applicate all'attrezzatura. Consultare *Etichette e targhette di sicurezza* alla fine di questa sezione (se presente).
- Se avete dubbi sull'uso dell'attrezzatura contattare il rappresentante Nordson per assistenza.



## **Installazione**

- Installare l'attrezzatura in conformità alle istruzioni fornite nel presente documento e nella documentazione fornita con i dispositivi ausiliari.
- Assicurarsi che l'attrezzatura sia omologata per l'ambiente in cui verrà usata e che le caratteristiche di lavorazione del materiale non creino rischi ambientale. Consultare la Scheda di sicurezza sui materiali (MSDS) relativa al materiale.
- Se la configurazione di installazione necessaria non rispetta le istruzioni di installazione contattare il rappresentante Nordson per assistenza.
- Posizionare l'attrezzatura in modo da garantirne il funzionamento sicuro. Osservare le distanze minime tra l'attrezzatura ed altri oggetti.
- Installare un interruttore automatico con dispositivo di bloccaggio per isolare dall'alimentazione l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari alimentati separatamente.
- Eseguire un'adeguata messa a terra dell'attrezzatura. Contattare l'ente preposto per i requisiti specifici.
- Assicurarsi che i fusibili installati siano del tipo e della potenza corretti.
- Contattare l'ente competente per la determinazione dei requisiti necessari per i permessi o le ispezioni sull'installazione.

## **Funzionamento**

- Familiarizzare con la posizione e il funzionamento di tutti i dispositivi e le spie di sicurezza.
- Verificare che l'attrezzatura, inclusi i dispositivi di sicurezza (protezioni, dispositivi automatici, ecc.), siano in buone condizioni e che sussistano le condizioni ambientali richieste.
- Utilizzare l'equipaggiamento di protezione personale (PPE) specifico per ciascun compito. Consultare *Informazioni sulla sicurezza dell'attrezzatura* o le istruzioni del produttore del materiale e le MSDS per i requisiti sul PPE.
- Non utilizzare attrezzature malfunzionanti o che mostrino segni di malfunzionamento.

## ***Manutenzione e riparazione***

- Eseguire interventi di manutenzione programmati agli intervalli descritti in questo documento.
- Scaricare la pressione idraulica e pneumatica del sistema prima di intervenire sull'attrezzatura.
- Scollegare l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari dalla fonte di alimentazione prima di intervenire sull'attrezzatura.
- Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio nuovi o revisionati e autorizzati dal produttore.
- Leggere e osservare le istruzioni del produttore e le MSDS fornite con i detergenti per l'attrezzatura.

**NOTA:** Le MSDS per i detergenti venduti da Nordson possono essere ordinate al sito [www.nordson.com](http://www.nordson.com) o al rappresentante Nordson.

- Accertarsi del corretto funzionamento di tutti i dispositivi di sicurezza prima di rimettere in funzione l'attrezzatura.
- Smaltire i residui dei detergenti e dei materiali di lavorazione in base alle norme vigenti. Consultare i relativi MSDS o contattare l'autorità competente per avere informazioni al riguardo.
- Mantenere pulite le etichette di sicurezza dell'attrezzatura. Sostituire le etichette usurate o danneggiate.

# Informazioni sulla sicurezza dell'attrezzatura

Queste informazioni sulla sicurezza dell'attrezzatura si riferiscono alle seguenti attrezzature Nordson:

- attrezzature di applicazione di adesivo a freddo e hot melt e relativi accessori
- controller cordon, timer, sistemi di rilevamento e verifica e tutti gli altri dispositivi opzionali di controllo

## Spegnimento attrezzatura

Per lo svolgimento in sicurezza di tutte le procedure descritte in questo documento, l'attrezzatura deve innanzitutto essere spenta. Il livello di spegnimento richiesto varia dal tipo dell'attrezzatura utilizzata e dal completamento della procedura. Se necessario, le istruzioni per lo spegnimento sono specificate all'inizio della procedura. I livelli di spegnimento sono:

### Depressurizzazione del sistema

Depressurizzare completamente il sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o tenuta idraulici. Consultare il manuale specifico dell'unità di fusione per istruzioni su come depressurizzare il sistema idraulico.

### Togliere l'alimentazione di tensione al sistema

Isolare il sistema (unità di fusione, tubi, pistole e dispositivi opzionali) da tutte le fonti di alimentazione prima di accedere a qualsiasi cavo ad alta tensione o punto di collegamento non protetti.

1. Spegnere l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari collegati all'attrezzatura (sistema).
2. Per impedire che l'attrezzatura venga involontariamente alimentata, bloccare e contrassegnare l'interruttore(i) che fornisce l'alimentazione elettrica all'attrezzatura ed ai dispositivi opzionali.

**NOTA:** Le normative in vigore e quelle industriali fissano i requisiti specifici per l'isolamento delle fonti di energia pericolose. Consultare le normative appropriate.

## **Disattivazione delle pistole**

Tutti i dispositivi meccanici o elettrici che forniscono un segnale di attivazione alle pistole, alle elettrovalvole delle pistole o alla pompa dell'unità di fusione devono essere disattivati prima di intervenire sulla pistola collegata a un sistema di pressurizzazione.

1. Spegnere o scollegare il dispositivo di attivazione della pistola (controller cordone, timer, PLC, ecc.).
2. Scollegare il cavo del segnale di entrata dall'elettrovalvola(e) della pistola.
3. Ridurre a zero la pressione dell'aria erogata all'elettrovalvola(e) della pistola; poi scaricare la pressione residua tra il regolatore e la pistola.

## Avvertenza generali di sicurezza: **PERICOLO e ATTENZIONE**

La tabella 1-1 contiene le avvertenze generali di sicurezza relative all'attrezzatura di applicazione adesivo a freddo e hot melt Nordson. Consultare la tabella e leggere attentamente tutte le avvertenze relative al tipo di attrezzatura descritto in questo manuale.





I tipi di attrezzatura indicati nella tabella 1-1 sono i seguenti:

**HM** = Hot melt (unità di fusione, tubi, pistole, ecc.)

**PC** = Process control = Controllo processo





**CA** = Cold adhesive = Adesivo a freddo (pompe erogatrici, container pressurizzato e pistole)


Table 1-1 Avvertenza generali di sicurezza

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM	 <p><b>PERICOLO:</b> Vapori pericolosi! Prima di lavorare hot melt in poliuretano reattivo (PUR) o materiale a base di solvente con un'unità di fusione compatibile Nordson, leggere e osservare le MSDS del materiale. Assicurarsi che la temperatura di lavorazione del materiale e i punti di infiammabilità non vengano superati e che vengano rispettati tutti i requisiti per una manipolazione in sicurezza, per la ventilazione, per il pronto soccorso e per l'equipaggiamento di protezione personale. La mancata osservanza dei requisiti delle MSDS può comportare lesioni fisiche inclusa la morte.</p>
HM	 <p><b>PERICOLO:</b> Materiale reattivo! Non pulire mai i componenti in alluminio o lavare l'attrezzatura Nordson con liquidi a base di idrocarburi idrogenati. Le unità di fusione e le pistole Nordson contengono componenti in alluminio che possono reagire violentemente agli idrocarburi idrogenati. L'uso di composti a base di idrocarburi idrogenati nelle attrezzature Nordson può causare lesioni fisiche inclusa la morte.</p>
HM, CA	 <p><b>PERICOLO:</b> Sistema pressurizzato! Depressurizzare il sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o tenuta idraulici. La mancata depressurizzazione idraulica del sistema può causare la fuoriuscita incontrollata di materiale hot melt o di adesivo freddo con possibili lesioni fisiche.</p>
HM	 <p><b>PERICOLO:</b> Materiale fuso! Quando si opera su apparecchi contenenti materiale hot melt fuso proteggere il viso e gli occhi, indossare indumenti e guanti che proteggano dal calore. Anche se solidificato, il materiale hot melt può causare ustioni. L'assenza di una protezione adeguata può esser causa di lesioni fisiche.</p>
<i>Continua...</i>	

**Avvertenze generali di sicurezza: PERICOLO e ATTENZIONE** (segue)

Tabella 1-1 Avvertenze generali di sicurezza (segue)

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM, PC	 <p><b>PERICOLO:</b> L'attrezzatura si avvia automaticamente! Dispositivi di azionamento remoto vengono impiegati per comandare automaticamente le pistole hot melt. Prima di intervenire su una pistola in funzione, disabilitare il dispositivo di azionamento pistola e staccare l'alimentazione aria all'elettrovalvola(e) della pistola. La mancata disabilitazione del dispositivo di azionamento della pistola e il mancato scollegamento della fornitura di aria all'elettrovalvola(e) può causare lesioni fisiche.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>PERICOLO:</b> Rischio di fulminazione! Anche se è spenta o isolata elettricamente dall'interruttore, l'attrezzatura può comunque essere collegata a dispositivi ausiliari in tensione. Scollegare e isolare elettricamente tutti i dispositivi ausiliari dalla fonte di alimentazione prima di intervenire sull'attrezzatura. Il mancato isolamento delle attrezzature ausiliari prima di eventuali interventi sull'attrezzatura può comportare lesioni fisiche inclusa la morte.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>PERICOLO:</b> Rischio di esplosione o di incendio! L'attrezzatura per adesivi Nordson non è classificata per l'uso in ambienti in cui possono verificarsi esplosioni e non va usata con adesivi a base di solventi che possono creare un'atmosfera esplosiva durante la lavorazione. Consultare le MSDS dell'adesivo per determinarne caratteristiche e limiti di lavorazione. L'uso di adesivi a base di solvente incompatibili o la lavorazione impropria di adesivi a base di solvente può causare lesioni fisiche inclusa la morte.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>PERICOLO:</b> Solo a personale addestrato ed esperto deve essere consentito di operare sull'apparecchiatura. L'impiego di personale non addestrato o inesperto per far funzionare intervenire sull'apparecchiatura può causare lesioni fisiche, anche letali, e danneggiare l'attrezzatura.</p>
<i>Continua...</i>	

Tipo di attrezzatura	Pericolo o Attenzione
HM	 <p><b>ATTENZIONE:</b> Superfici calde! Evitare il contatto con le superfici in metallo calde delle pistole, dei tubi e di alcuni componenti dell'unità di fusione. Se il contatto è inevitabile, indossare guanti e indumenti protettivi quando si opera nelle vicinanze di attrezzature riscaldate. Il contatto senza protezioni con le superfici in metallo calde può causare lesioni fisiche.</p>
HM	<p><b>ATTENZIONE:</b> Alcune unità di fusione Nordson sono progettate specificatamente per lavorare hot melt reattivo in poliuretano (PUR). Lavorare PUR in attrezzature non specificatamente progettate per questo scopo può danneggiare le attrezzature stesse e causare una reazione prematura dell'hot melt. Se si è incerti sull'idoneità dell'attrezzatura a lavorare il PUR contattare il rappresentante Nordson per assistenza.</p>
HM, CA	<p><b>ATTENZIONE:</b> Prima di utilizzare composti detergenti o soluzioni di lavaggio su o dentro l'attrezzatura, leggere e osservare le istruzioni del produttore e le MSDS fornita con il prodotto. Alcuni composti detergenti possono reagire in modo imprevedibile con l'hot melt o l'adesivo freddo danneggiando l'attrezzatura.</p>
HM	<p><b>ATTENZIONE:</b> L'attrezzatura hot melt Nordson è testata in fabbrica con il fluido tipo R che contiene plastificante in adipato di poliestere. Alcuni materiali hot melt possono reagire con il fluido tipo R e formare una gomma solida in grado di ostruire l'attrezzatura. Prima di utilizzare l'attrezzatura, accertarsi che l'hot melt sia compatibile con il fluido tipo R.</p>

### ***Altre precauzioni di sicurezza***

- Non utilizzare fiamme libere per riscaldare i componenti del sistema hot melt.
- Controllare giornalmente se vi sono segni di usura eccessiva, danni o perdite dai tubi ad alta pressione.
- Non puntare mai una pistola erogatrice verso sé stessi o altri.
- Appendere le pistole erogatrici ai relativi sostegni.

### ***Pronto soccorso***

Se hot melt fuso viene a contatto con la pelle:

1. NON tentare di rimuovere l'hot melt fuso dalla pelle.
2. Immergere immediatamente l'area interessata in acqua fredda e pulita finché l'hot melt si raffredda.
3. NON tentare di rimuovere l'hot melt solidificato dalla pelle.
4. In caso di ustioni gravi, effettuare un trattamento antishock.
5. Ricorrere immediatamente a cure mediche. Consegnare la MSDS dell'hot melt al personale medico che fornisce le cure.



## Sezione 2

# Introduzione

## Applicazioni

La pistola per colla a freddo LV 227 viene utilizzata per spruzzare materiali come adesivi, vernici, lubrificanti, ecc.

Qualsiasi applicazione differente quindi non corrisponde allo scopo. Il produttore non garantisce per nessun danno derivante da applicazioni differenti. La sola persona responsabile è l'utente.

Applicare il prodotto per lo scopo a cui è destinato significa anche osservare le condizioni operative, di assistenza e manutenzione prescritte dal produttore.

L'applicazione, la manutenzione e l'assistenza del prodotto qui descritto devono essere svolte da persone che abbiano familiarità col prodotto e ne conoscano i rischi.

Si devono osservare le relative regole per la prevenzione di incidenti, nonché tutte le misure di sicurezza comunemente riconosciute e la normativa sulla medicina del lavoro.

Il produttore non è in nessun modo responsabile per danni risultanti da modifiche non autorizzate.

## Istruzioni di sicurezza

Prima dell'installazione e del primo funzionamento della macchina / dell'unità / del sistema è assolutamente necessario leggere e seguire le istruzioni di sicurezza.

Le istruzioni generali di sicurezza sono incluse come allegato nell'opuscolo di documentazione o nel manuale di istruzioni.

Le istruzioni di sicurezza specifiche fanno parte di questo manuale di istruzioni.

## Liste dei pezzi attuali

Le unità descritte in queste istruzioni sono unità in versione standard, a meno che non sia specificato altrimenti. Le unità con dispositivi individuali possono essere diverse nei particolari. Tuttavia, in tali casi, faremo del nostro meglio per accludere informazioni specifiche.

Per ulteriori informazioni preghiamo di contattare il rappresentante locale o il nostro ufficio centrale.

La preghiamo di consultare la Distinta pezzi aggiornata che accompagna l'apparecchio.

## In generale

La pistola per colla a freddo a controllo pneumatico LV 227 viene utilizzata per l'applicazione a spruzzo di materiali come adesivi, vernici, lubrificanti, ecc.

E' particolarmente adatta per applicazioni rapide e intermittenti. Una tenuta speciale permette di impiegare colla con pressione fino a 48 bar consentendo l'applicazione della colla senza contatto. La corsa dell'ago può essere regolata esattamente in base alla quantità di colla richiesta tramite una vite zigrinata che si trova nella parte superiore della pistola. La regolazione può avvenire anche durante il funzionamento.

I canali per l'aria di controllo sono estremamente brevi, per cui i movimenti dell'ago dell'ugello sono rapidi e molto precisi.

L'alimentazione dell'aria avviene sui due lati del pistone aria. Una molla ausiliaria chiude l'ugello anche se l'aria di controllo è disattivata, p.es. se la macchina è ferma. La molla ausiliaria è regolata per una pressione della colla fino a circa 48 bar.

L'aria di controllo viene attivata solitamente tramite un'elettrovalvola completa di supporto a 24 V<sub>DC</sub>, 110 V<sub>AC</sub> o 240 V<sub>AC</sub>.

E' disponibile un supporto per il fissaggio di precisione che consente di montare la pistola in quasi tutte le posizioni di lavoro.

## Funzionamento

L'elettrovalvola completa di supporto apre quando viene attivata elettricamente (24 V<sub>DC</sub>, 110 V<sub>AC</sub> o 240 V<sub>AC</sub>). Tramite l'elettrovalvola viene portata l'aria di controllo al pistone nel modulo di controllo e l'ugello viene aperto alzando l'asta dell'ago. La chiusura avviene sia tramite aria compressa sia tramite una molla di chiusura.

## Applicazione intermittente di colla

L'applicazione della colla può avvenire sia in modo intermittente sia in modo continuo. L'elettrovalvola trasmette gli impulsi dell'aria di controllo al pistone del modulo di controllo. La pressione dell'aria di controllo deve essere regolata in base alla frequenza d'intermittenza: già a 5 cicli al secondo la pressione deve essere di 6 bar.

## Sezione 3

# Installazione



**ATTENZIONE:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

### Montaggio della pistola nella macchina

A causa di possibili autovibrazioni dovute al funzionamento intermittente la pistola deve essere inserita di modo che sia ben fissa e resistente.

Si deve evitare il più possibile la trasmissione delle vibrazioni dalla macchina alla pistola.

## Collegamenti

### ***Collegamento dell'elettrovalvola***

Il collegamento viene effettuato con la spina compresa nella fornitura la quale deve essere fissata con una vite dopo che è stata inserita nella presa. L'elettrovalvola funziona a 24 V<sub>DC</sub>, 110 V<sub>AC</sub> o 240 V<sub>AC</sub>. Il voltaggio è indicato sulla targhetta di identificazione dell'elettrovalvola.

### ***Collegamento dell'aria di controllo***

Collegare l'aria di controllo alla presa per l'aria di controllo (B) con un massimo di 6 bar.

### ***Collegamento della linea del materiale***

Collegare il tubo del materiale al serbatoio in pressione contenente la colla o alla pompa ed all'ingresso del materiale A.

## Istruzioni per il funzionamento

### ***Regolazione della portata della colla/della corsa dell'ago***

La regolazione della portata della colla richiesta e del deposito di applicazione viene effettuata nel modo seguente:

- regolazione della portata della colla (contenitore pressurizzato o pompa) e
- regolazione della corsa dell'ago.

L'applicazione ottimale della colla si ottiene regolando entrambi, la portata e l'ago.

Variando la corsa dell'ago (C) viene regolato il percorso massimo dell'ago e con esso anche il flusso della colla attraverso l'ugello.

Girando in senso antiorario si aumenta la portata della colla.

Girando in senso orario si diminuisce la portata della colla.

**NOTA:** Per evitare la solidificazione della colla nell'ugello durante un prolungato fermo della macchina, si deve coprire la punta dell'ugello di modo che non entri aria (p.es. con lubrificante o vasellina).

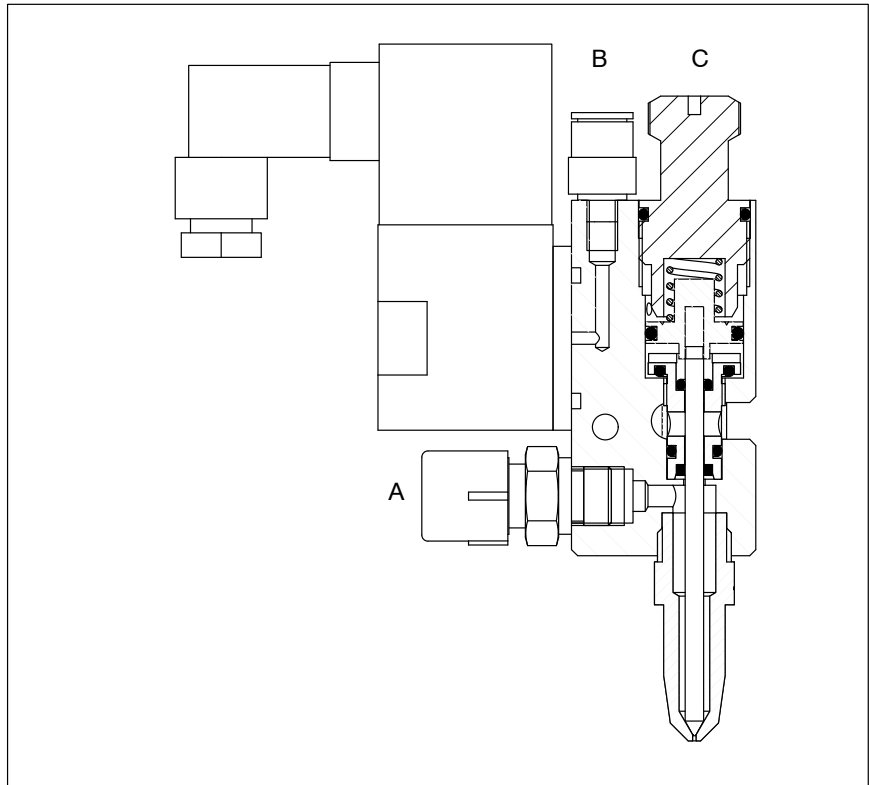


Fig. 3-1 Rappresentazione in sezione, LV 227

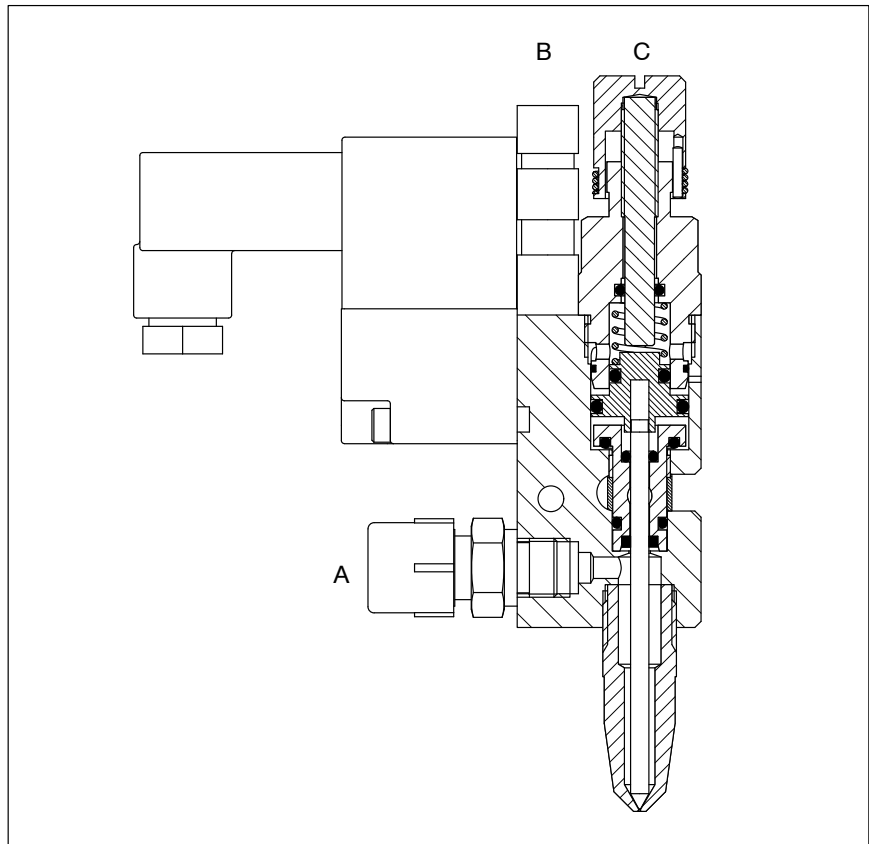


Fig. 3-2 Rappresentazione in sezione, LV 227C



## Sezione 4

# Funzionamento



**ATTENZIONE:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

## Istruzioni generali per l'applicazione della colla a freddo

**NOTA:** Le seguenti informazioni sono particolarmente importanti per l'applicazione della colla a freddo; tuttavia analogamente possono essere indicative anche per altri materiali.

Eseguire sempre dei test preliminari prima di utilizzare l'apparecchio.

La superficie da spalmare deve essere a temperatura ambiente e priva di polvere, grassi e umidità.

Il materiale adatto, le condizioni ottimali di lavoro e un eventuale trattamento preliminare del substrato devono essere determinati con dei test. Alcuni substrati contengono cariche ed altri componenti che più tardi possono diventare volatili. Talvolta le superfici sono state trattate con cera, lubrificanti, ecc. Senza trattamento o test preliminari l'adesione può venire meno immediatamente o più tardi.

Vi preghiamo di osservare le indicazioni contenute sui foglietti informativi per l'applicazione dei materiali utilizzati.

## Compatibilità di tipi diversi di colla a freddo

**NOTA:** Non tutti i tipi di colla a freddo sono compatibili. L'uso improprio della colla può provocare degradazioni della colla stessa, seguite da guasti del funzionamento e danni all'unità.

Come semplici fornitori dell'apparecchio non possiamo essere ritenuti responsabili per danni all'unità derivanti dall'indurimento della colla dovuto ad un uso scorretto della stessa.

In caso di dubbio o se avete intenzione di cambiare la colla, Vi preghiamo di mettervi in contatto con il produttore della colla, con la nostra sede centrale o con una delle nostre rappresentanze.

## Spegnimento di emergenza

Si raccomanda di acquisire familiarità con i dispositivi di spegnimento d'emergenza del proprio sistema di applicazione di colla a freddo.



**ATTENZIONE:** In qualsiasi situazione di emergenza spegnere immediatamente il sistema.

1. Attivare il dispositivo di spegnimento d'emergenza più vicino (p.es. il pulsante di spegnimento d'emergenza o l'interruttore principale con la funzione di spegnimento d'emergenza).
2. Dopo l'arresto e prima di riaccendere l'unità, far eliminare il guasto da personale qualificato.

## Preparazione iniziale

1. Impostare il regolatore dell'aria della pompa in modo tale che la pressione idraulica non superi 48 bar (700 psi).

**NOTA:** Non superare 48 bar (700 psi). Una pressione maggiore può danneggiare la pistola per la colla a freddo.

2. Mettere un contenitore sotto la dima intercambiabile o l'ugello della pistola ed attivare il timer o il dispositivo di azionamento.
3. Azionare la pistola finché l'adesivo esce in modo regolare dalla pistola e non ci sono più bolle d'aria nella colla.
4. Far passare un substrato di prova sotto la pistola e controllare il cordolo. Se è necessario un volume maggiore, la pressione dell'aria della pompa può essere aumentata, ma non oltre 48 bar (700 psi) di pressione idraulica.

## Avviamento giornaliero

1. Controllare il livello di adesivo nel fustino o nel fusto ed assicurarsi che non sia vuoto.
2. Mettere a punto il regolatore della pressione dell'aria della pompa.

## Spegnimento giornaliero

1. Ridurre a zero la pressione dell'aria della pompa sul regolatore.
2. Coprire gli orifizi con pasta di silicone, Nordson P/N 311 642.



## Sezione 5

# Manutenzione



**ATTENZIONE:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

La manutenzione delle pistole è facile e quasi inesistente. In condizioni normali di esercizio, tutti i componenti sono di lunga durata.



**ATTENZIONE:** Staccare l'erogazione d'aria, di corrente elettrica e di colla!



**ATTENZIONE:** Indossare sempre guanti di protezione!

Assicurarsi che il materiale da spalmare sia pulito e filtrato. Anche l'aria di controllo deve essere pulita e leggermente lubrificata con olio silconico!

Condizioni di funzionamento individuali e materiali da spalmare diversi richiedono un po' più di manutenzione.

Per la pulizia esterna, p.es. delle punte degli ugelli, non usare mai attrezzi metallici acuminati, bensì spazzole morbide.

Quando si effettuano lavori di riparazione o manutenzione tenere l'area di lavoro e la pistola sempre pulitissime.

Le pistole intasate devono essere flussate completamente con un detergente compatibile con la colla. Tanto più se l'ago, le tenute o l'ugello devono essere sostituiti.

In caso di lavori di riparazione di maggiore entità, la pistola per colla deve essere smontata dalla macchina.

Prima di procedere alla riparazione depressurizzare e staccare le linee del materiale.

## Smontaggio della pistola

### **Smontaggio in presenza di colla solidificata**

Mai smontare la pistola se all'interno della stessa la colla è solidificata! Le componenti più delicate verrebbero molto probabilmente danneggiate!

Raccomandiamo di mettere la pistola senza elettrovalvola in acqua calda per uno o due giorni, cosicché la colla si ammorbidisca. Ripetere questa operazione diverse volte se necessario. Dopodiché, se è ancora impossibile smontare la pistola, mandatela da noi per la riparazione.

Tutti gli O-ring e gli altri elementi di tenuta sono della qualità migliore. Vi preghiamo di contattarci prima di usare altre qualità.

### **Smontaggio in presenza di colla fluida**



**ATTENZIONE:** Staccare l'aria di controllo

- Rimuovere l'elettrovalvola e l'ugello
- Flussare la pistola per colla con acqua calda partendo dall'entrata del materiale, finché l'acqua di scarico non contiene più residui di colla.



**ATTENZIONE:** Smontare le parti individuali con estrema cautela!

- Svitare la vite di tenuta girandola in senso antiorario con un cacciavite della misura perfettamente corrispondente alla vite.

Se la vite di tenuta viene svitata con un attrezzo inadatto o girando nella direzione sbagliata, la vite di tenuta o il corpo della pistola possono rimanere danneggiati.

- Dopo lo smontaggio controllare tutte le parti, specialmente gli elementi di tenuta, alla ricerca di danni o di segni di usura.

## Pulizia e montaggio delle pistole per colla

Prima del montaggio tutte le parti devono essere pulite perfettamente con acqua o con una blanda soluzione all'aceto.



**ATTENZIONE:** Quando si rimontano ugelli già usati, flussarli con detergente, di modo che non rimangano residui di colla all'interno.

L'ago deve essere pulito da tutte le particelle residue. L'uso di aghi non perfettamente puliti provoca perdite immediate e danni permanenti alla pistola.

Non usare attrezzi metallici o acuminati nel montaggio degli O-ring.

Prima del montaggio lubrificare gli O-ring con un lubrificante (fornito assieme al kit di tenuta).

## Sezione 6

# Diagnostica



**ATTENZIONE:** Le operazioni seguenti devono essere effettuate solo da personale qualificato. Seguire e osservare le istruzioni di sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.

<b>Problem</b>	<b>Mögliche Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>	<b>Siehe</b>
<b>Dalla pistola non fuoriesce colla</b>	Pressione aria non collegata alla pistola	Collegare pressione aria	
	Manca tensione	Quando la pistola è attivata il LED nel connettore elettrico deve essere acceso.	
	Colla secca	Pulire la punta dell'ugello; se non basta smontare e pulire l'ugello	Sezione 5
<b>Perdita di colla dalla pistola</b>	Pressione colla troppo alta	Ridurre pressione colla	
	Colla secca nell'ugello o sull'ago	Smontare l'ugello e togliere la colla secca dall'ugello e dall'ago	
<b>Perdita di colla dal foro di perdita dell'adattatore di tenuta</b>	Anelli di tenuta difettosi	Sostituire gli anelli di tenuta	Sezione 5



## Sezione 7

# Ricambi

### Come usare la lista illustrata dei pezzi

Le liste di pezzi presentate in questa sezione sono composte dalle seguenti colonne:

**Item**—Indica pezzi illustrati disponibili presso la Nordson Corporation.

**Part**—Indica il numero di pezzo usato dalla Nordson Corporation per ogni pezzo in vendita illustrato. Una serie di trattini nella colonna pezzi (- - - - -) significa che il pezzo non si può ordinare separatamente.

**Description**—Indica il nome del pezzo e, se opportuno, le dimensioni ed altre caratteristiche. I simboli a forma di pallottola usati nella descrizione indicano le relazioni tra gruppi, sottogruppi e pezzi.

**Quantity**—Indica la quantità richiesta per unità, gruppo o sottogruppo. Il codice AR (As Required = come richiesto) si usa nel caso in cui il numero di pezzo riguardi un articolo sfuso di cui si ordina una certa quantità o se la quantità per gruppo dipende dalla versione o dal modello.

**NOTA:** I testi sono disponibili solo in lingua inglese.

### Liste attuali dei ricambi

L'apparecchio Nordson può presentare delle differenze rispetto al manuale per quanto riguarda la descrizione o alcuni dettagli informativi. Usare solo la lista dei ricambi allegata e più attuale.

# Spare Parts

## Gun, LV 227

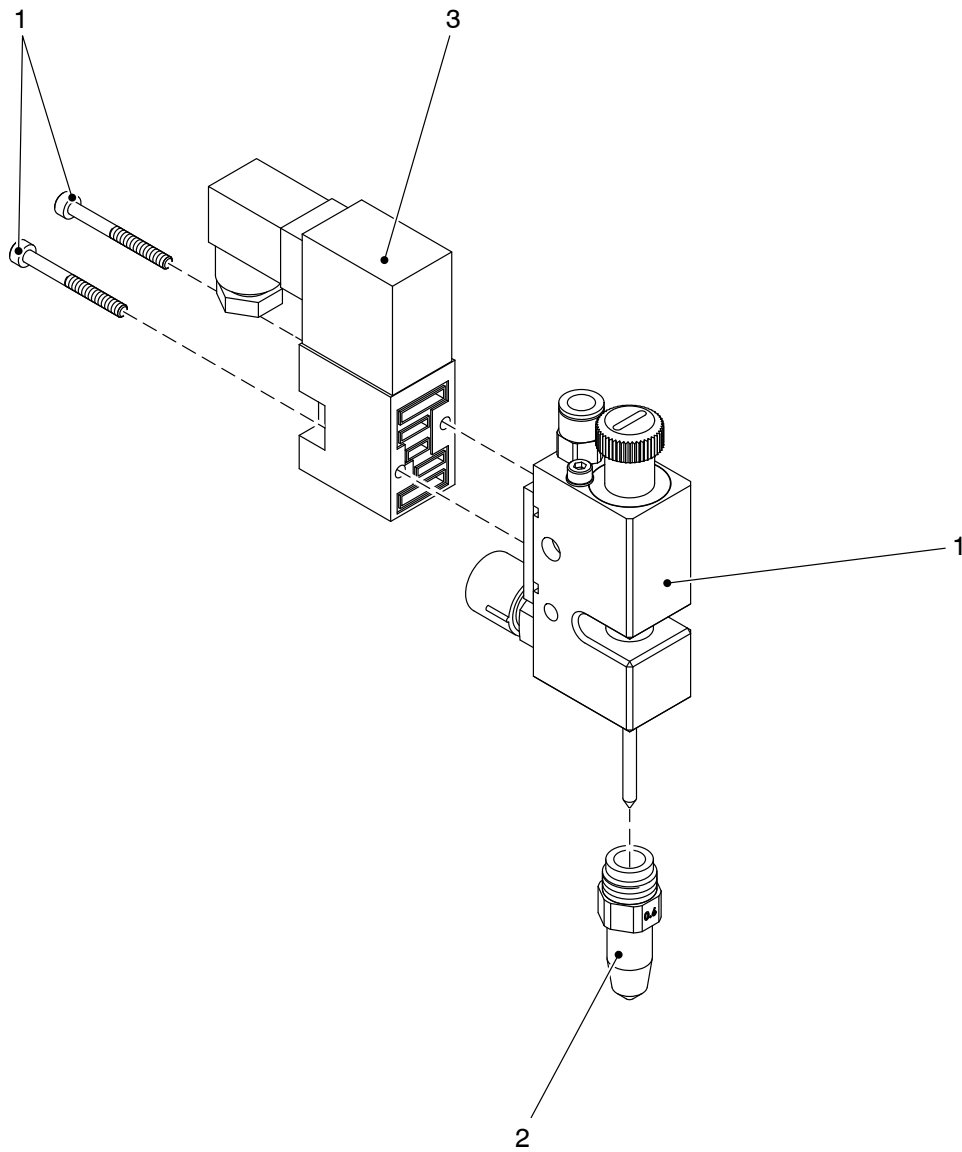


Fig. 7-1 Gun, LV 227

**Gun, LV 227, 24V<sub>DC</sub>**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372843	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	372844	Gun, LV 227, 0.4mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	372845	Gun, LV 227, 0.6mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	372846	Gun, LV 227, 0.8mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	372847	Gun, LV 227, 1.2mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	372848	Gun, LV 227, 1.5mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, 24V <sub>DC</sub>	1	

**Gun, LV 227, 110V<sub>AC</sub>**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372849	Gun, LV 227, 0.3mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
-	372850	Gun, LV 227, 0.4mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
-	372851	Gun, LV 227, 0.6mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
-	372852	Gun, LV 227, 0.8mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
-	372853	Gun, LV 227, 1.2mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
-	372854	Gun, LV 227, 1.5mm, 110V <sub>AC</sub>	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771139	Solenoid valve, 110V <sub>AC</sub>	1	

### Gun, LV 227

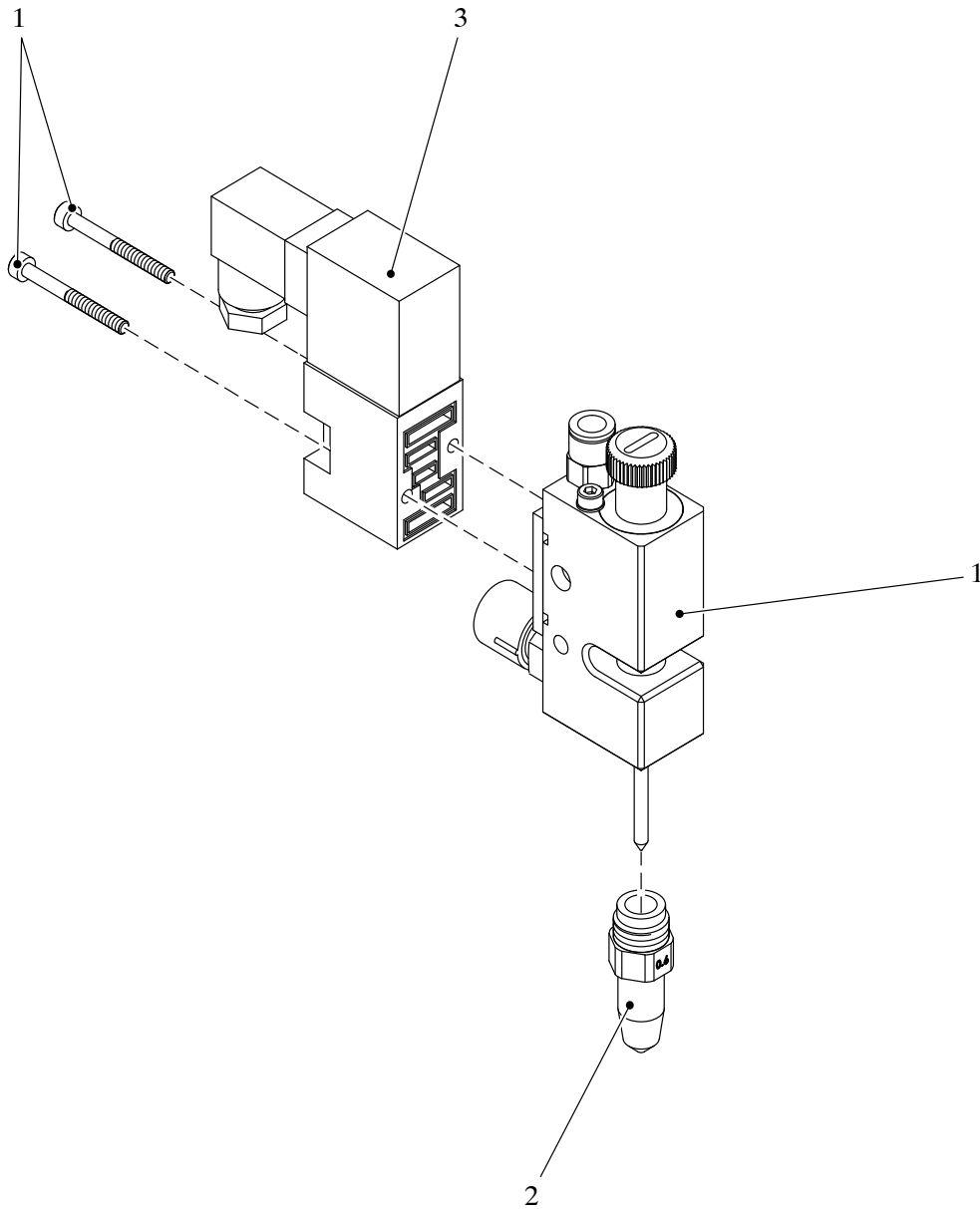


Fig. 7-2 Gun, LV 227



**Gun, LV 227, 240V<sub>AC</sub>**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373381	Gun, LV 227, 0.3mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
-	373382	Gun, LV 227, 0.4mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
-	373383	Gun, LV 227, 0.6mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
-	373384	Gun, LV 227, 0.8mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
-	373385	Gun, LV 227, 1.2mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
-	373386	Gun, LV 227, 1.5mm, 240V <sub>AC</sub>	-	
1	378750	Gun body, complete, LV 227	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771142	Solenoid valve, 220V <sub>AC</sub>	1	

### Gun, LV 227, 24 V<sub>DC</sub>

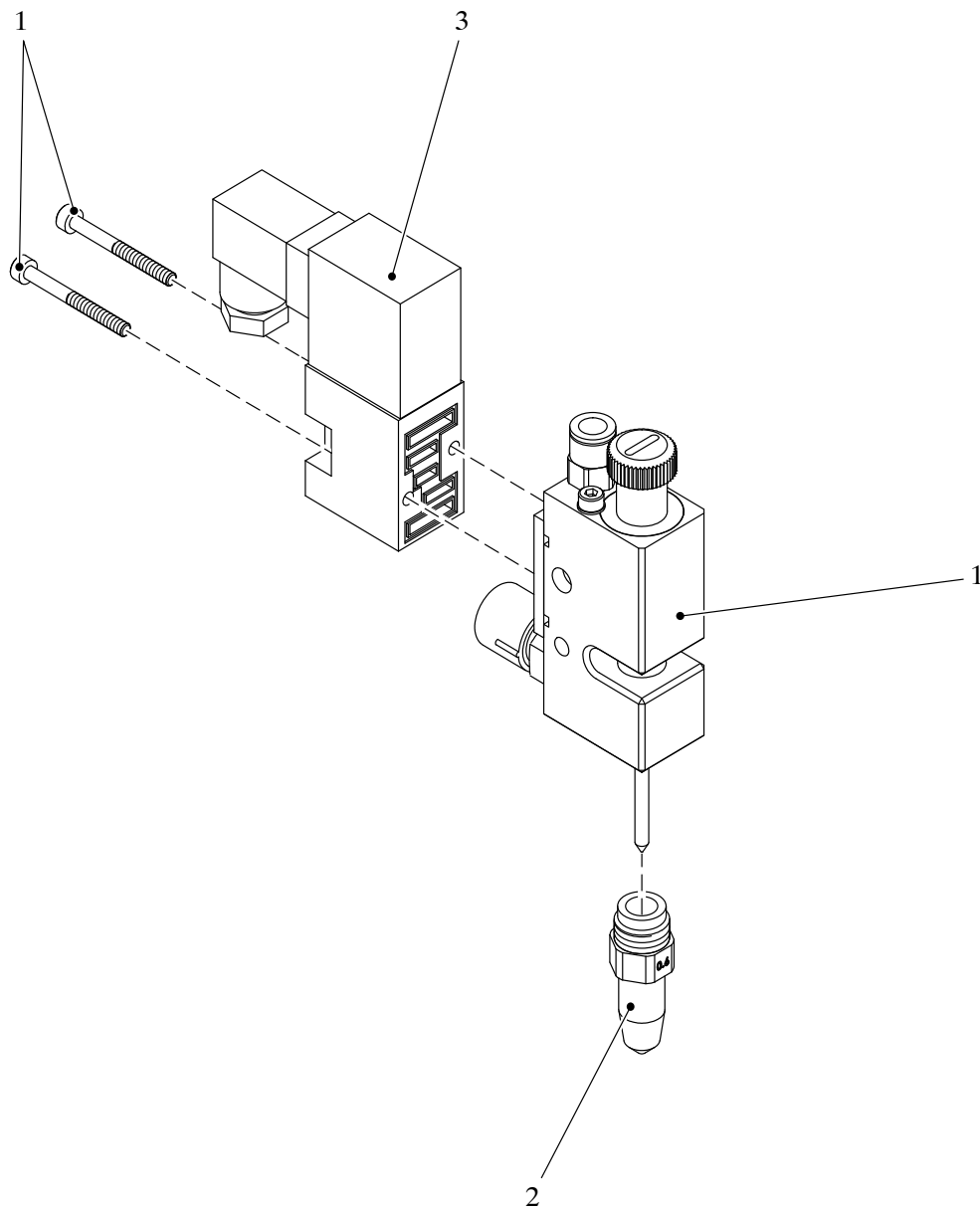


Fig. 7-1 Gun, LV 227, 24 V<sub>DC</sub>, Corrosion resistant

**Gun, LV 227, 24V<sub>DC</sub>, Chemical resistant seals**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377805	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
-	377806	Gun, LV 227, 0.4mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
-	377807	Gun, LV 227, 0.6mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
-	377808	Gun, LV 227, 0.8mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
-	377809	Gun, LV 227, 1.2mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
-	377810	Gun, LV 227, 1.5mm, 24V <sub>DC</sub> . Chem. res. Seals	-	
1	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	1	See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	- Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227, Chemical resistant
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
3	771307	Solenoid valve, 24V <sub>DC</sub>	1	

**Gun, LV 227, 24V<sub>DC</sub>, Corrosion resistant**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302265	Gun, LV 227, 0.3mm, 24V <sub>DC</sub> , Corrosion resistant	-	
1	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant		See:
2	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm		- Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant
				- Seal kit, LV 227
3	771307	Solenoid valve, 24V <sub>DC</sub>	1	

### Gun body, complete, LV 227

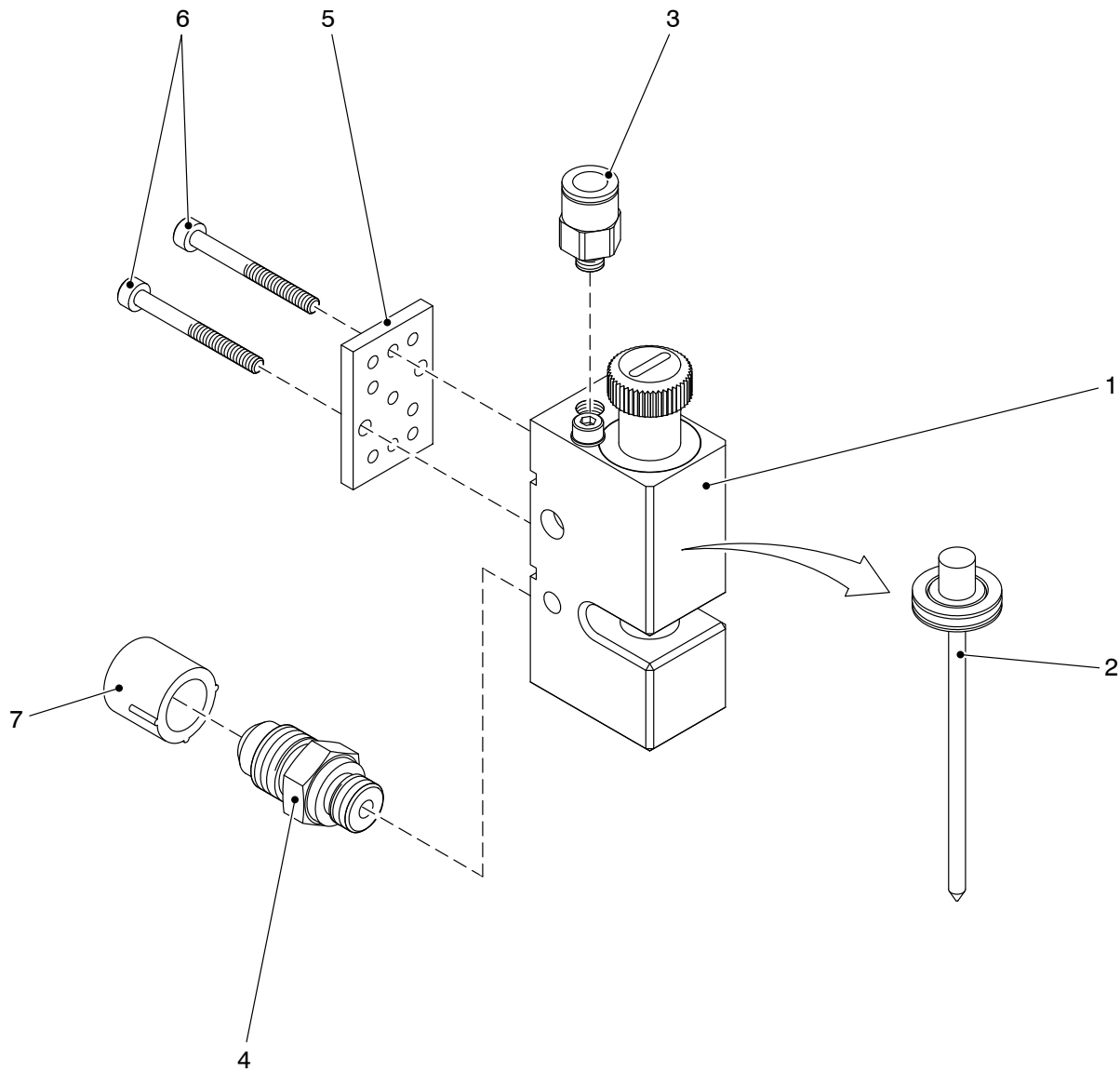


Fig. 7-2 Gun body, complete, LV 227

**Gun body, complete, LV 227**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	378750	Gun body, complete, LV 227	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit LV 227
6	-----	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

**Gun body, complete, LV 227, Chem. res. Seals**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377811	Gun body, complete, LV 227. Chem. res. Seals	-	
1	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals
2	372864	Needle, LV 227	1	See: Kit, Needle & Nozzle, LV 227
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
6	-----	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

**Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7302283	Gun body, complete, LV 227, Corrosion resistant	-	
1	372861	Gun body, assy, LV 227	1	See: Gun body, assy, LV 227
2	7302226	Needle, LV 227, Corr. Resist	1	
3	313920	Straight connector 6511-6-M5	1	
4	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
5	373029	Manifold LV 227	1	See: Seal kit, LV 227
6	-----	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
7	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

**Kit, Needle & Nozzle, LV 227**

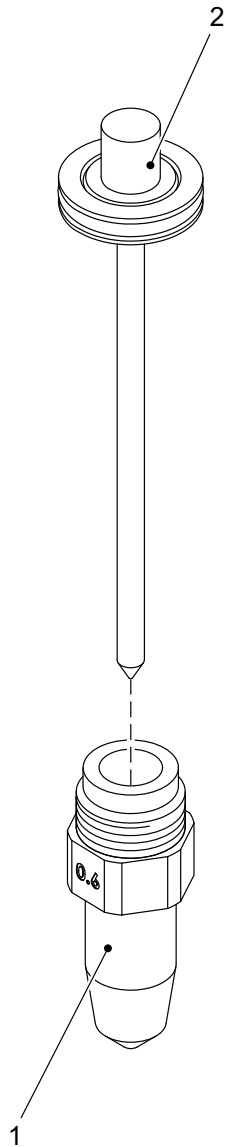


Fig. 7-3 Kit, Needle & Nozzle, LV 227

**Kit, Needle & Nozzle, LV 227**

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Remarks</b>
-	372855	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.3mm	-	
-	372856	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.4mm	-	
-	372857	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.6mm	-	
-	372858	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 0.8mm	-	
-	372859	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.2mm	-	
-	372860	Kit, Needle+Nozzle, LV 227, 1.5mm	-	
1	372573	Nozzle, LV 227, 0.3mm	1	
	372574	Nozzle, LV 227, 0.4mm	1	
	372575	Nozzle, LV 227, 0.6mm	1	
	372576	Nozzle, LV 227, 0.8mm	1	
	372577	Nozzle, LV 227, 1.2mm	1	
	372578	Nozzle, LV 227, 1.5mm	1	
2	372864	Needle LV 227	1	
	313742	O-ring 12x2	1	Included with Needle LV 227 See: Seal kit, LV 227

### Gun Body, assy, LV 227

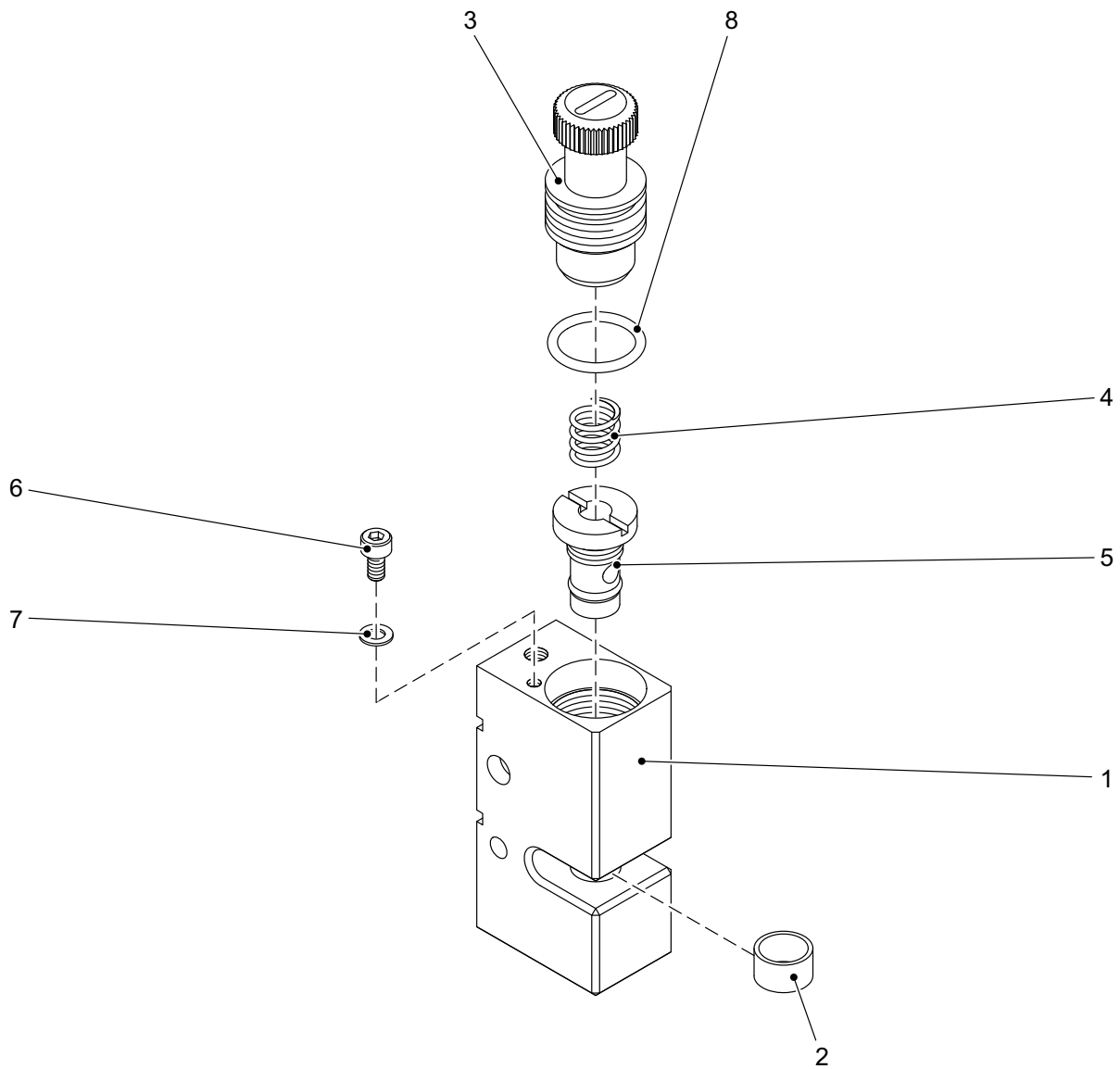


Fig. 7-4 Gun Body, assy, LV 227



**Gun body, assy, LV 227**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372861	Gun body, assy, LV 227	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	
2	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	370468	Seal adapter LV 227, assy	1	See: Seal adapter, LV 227, assy
6	-----	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	-----	Washer, M3, DIN433	1	
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	See: Seal kit LV 227

**Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377812	Gun body, assy, LV 227, Chem. res. Seals	-	
1	372562	Gun, body LV 227	1	
2	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
3	372579	Needle stroke adjustment LV 227	1	
4	256139	Compression spring 1x8x13	1	
5	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals	1	See: Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals
6	-----	Screw Allenhead, M3x6, DIN912, A2	1	
7	-----	Washer, M3, DIN433	1	
8	311495	O-ring, 14x1.78, viton	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant

### Seal adapter, LV 227

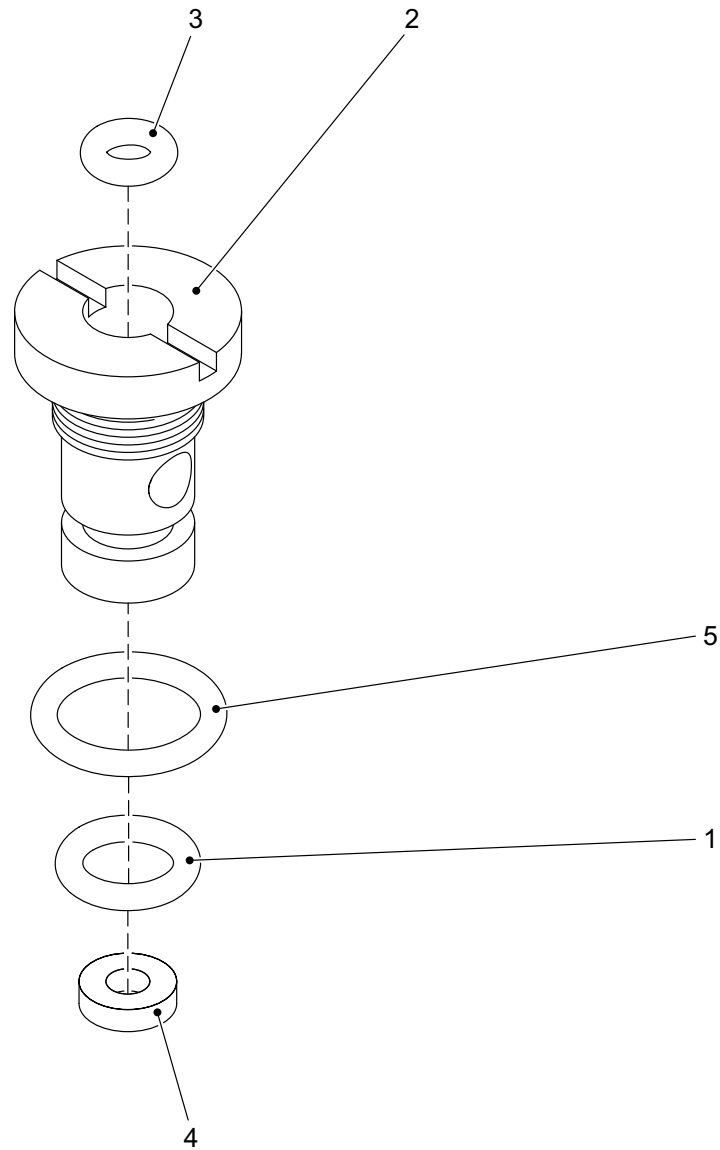


Fig. 7-5 Seal adapter, LV 227

**Seal adapter, LV 227, assy**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	370468	Seal adapter LV 227, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227
4	313721	Quadring	1	See: Seal kit, LV 227
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227

**Seal adapter, LV 227, Chem. res. Seals**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	377813	Seal adapter LV 227, Chem. res. Seals, assy	-	
1	311483	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
2	313720	Seal adapter LV 227	1	
3	311478	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
4	377348	Seal ring, chem. Resist	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant
5	313934	O-ring	1	See: Seal kit, LV 227, Chemical resistant

### Seal kit, LV 227

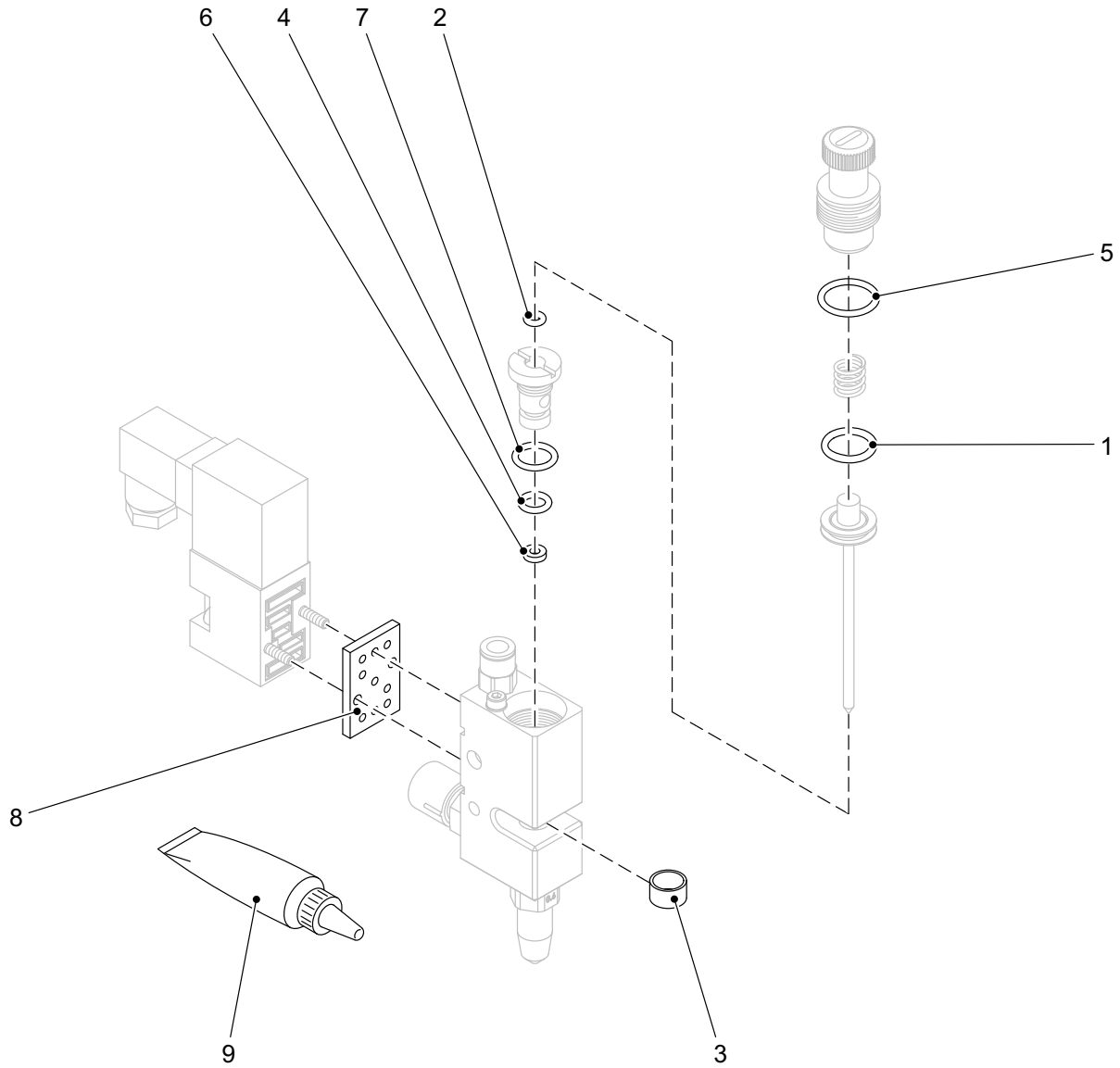


Fig. 7-6 Seal kit, LV 227

**Seal kit, LV 227**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372873	Seal kit, LV 227	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

**Seal kit, LV 227, Chemical resistant**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	372874	Seal kit, LV 227, Chemical resistant	-	
1	313742	O-ring, 12x2	1	
2	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
3	313787	Cover, plastic Protection	1	
4	311483	O-ring, 6.07/N. NR.010	1	
5	311495	O-ring, 14x1.78	1	
6	377348	O-ring 2.9x1.78, chem.resist.	1	
7	313934	O-ring, 8.5x2	1	
8	373029	Manifold, LV 227	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

**Gun, LV 227C, 24V<sub>DC</sub>**

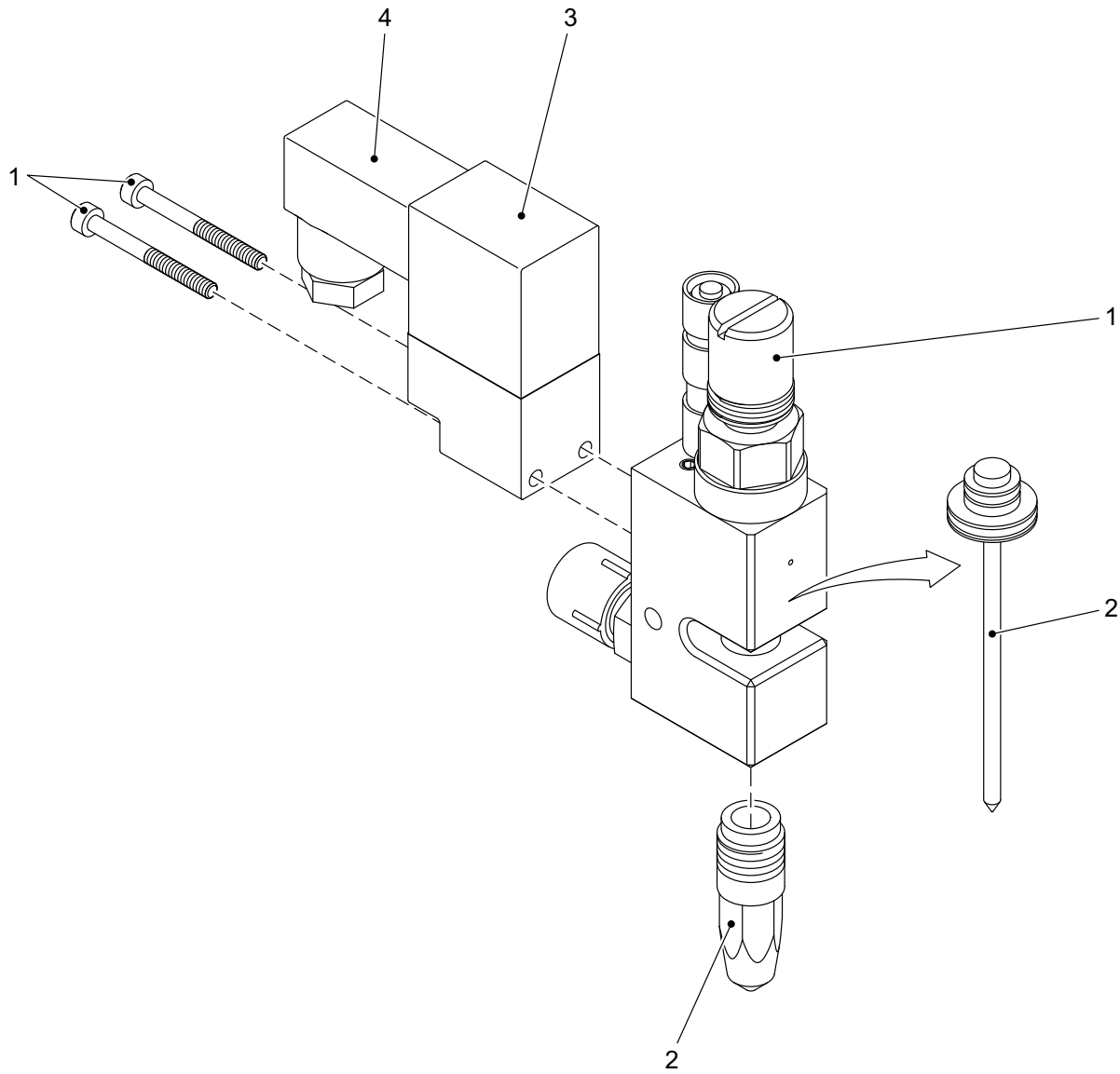


Fig. 7-7 Gun, LV 227C, 24V<sub>DC</sub>

**Gun, LV 227C, 24V<sub>DC</sub>**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	373915	Gun, LV 227C, 0.4mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	373916	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	373917	Gun, LV 227C, 0.8mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
-	373918	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V <sub>DC</sub>	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	1	- Gun body, complete, LV 227C
	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	1	- Seal kit, LV 227C
	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	1	
3	771113	Solenoid valve, 24V <sub>DC</sub>	1	
4	370300	Connector with LED ind., 24V	1	

**Gun, LV 227C, 24V<sub>DC</sub>, Wear resistant**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301726	Gun, LV 227C, 0.6mm, 24V <sub>DC</sub> , Wear Resistant	-	
-	7301729	Gun, LV 227C, 1.2mm, 24V <sub>DC</sub> , Wear Resistant	-	
1	7303778	Gun body, complete, LV 227C	1	See:
2	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	1	- Gun body, complete, LV 227C
	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	1	- Seal kit, LV 227C
3	771113	Solenoid valve, 24V <sub>DC</sub>	1	- Kit, Needle & Nozzle, LV 227C
4	370300	Connector with LED ind. 24V	1	

### Gun body, complete, LV 227C

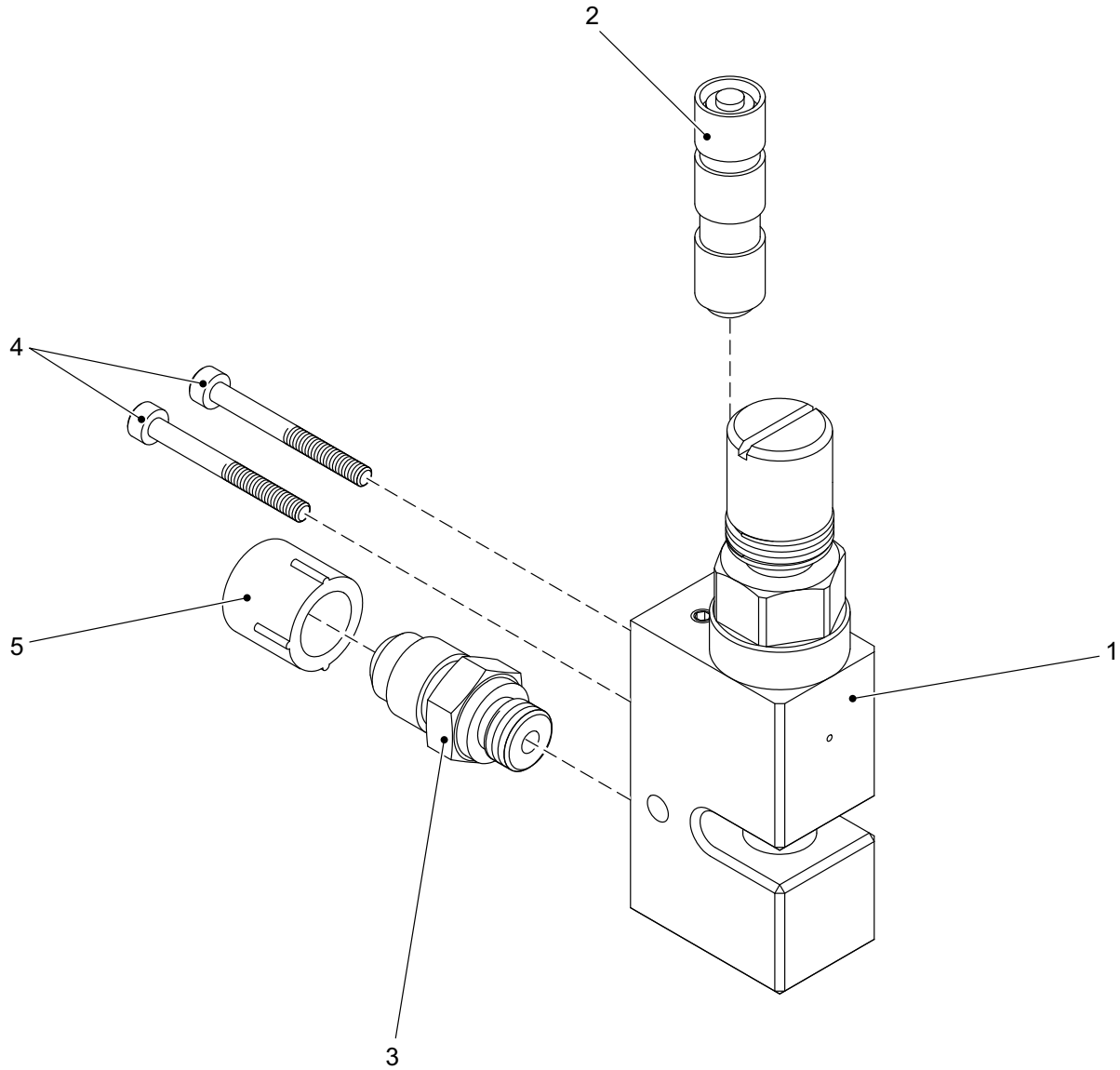


Fig. 7-8 Gun body, complete, LV 227C



**Gun body, complete, LV 227C**

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Remarks</b>
-	7303778	Gun body, complete, LV 227C	-	
1	313831	Gun body, assy, LV 227C	1	See: Gun body, assy, LV 227C
2	313833	Straight connector 6511-6-M5	1	
3	372570	Fitting, nipple, 1/8BSP-1/2-20 UNF, SS	1	
4	-----	Screw allenhead, M3x30, DIN912,SS,A2,70	2	
5	311551	Cap, plastic, 1/2"x20	1	

**Kit, Needle & Nozzle, LV 227C**

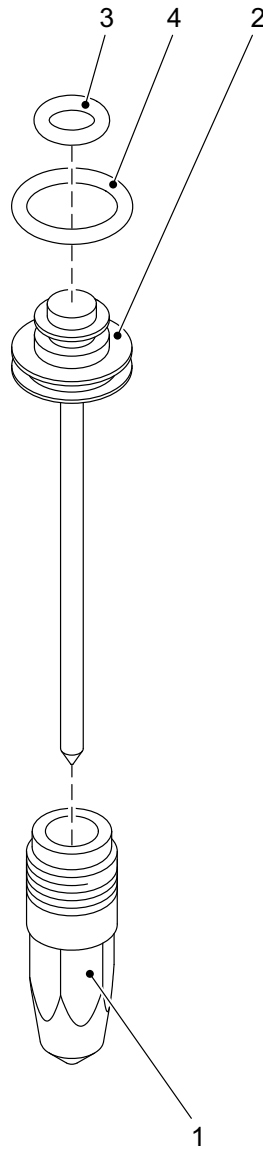


Fig. 7-9 Kit, Needle & Nozzle, LV 227C

**Kit, Needle & Nozzle, LV 227C**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	313409	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.3mm	-	
-	313410	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.4mm	-	
-	313411	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm	-	
-	313412	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.8mm	-	
-	313413	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm	-	
	313414	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.5mm	-	
1	313397	Nozzle, LV 227C, 0.3mm	1	
	313398	Nozzle, LV 227C, 0.4mm	1	
	313399	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	313400	Nozzle, LV 227C, 0.8mm	1	
	313401	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
	313402	Nozzle, LV 227C, 1.5mm	1	
2	313403	Needle LV 227C, 0.3mm	1	
	313404	Needle LV 227C, 0.4mm	1	
	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313406	Needle LV 227C, 0.8mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
	313408	Needle LV 227C, 1.5mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

**Kit, Needle & Nozzle, LV 227C, Wear resistant**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7301728	Kit, needle+nozzle LV 227C, 0.6mm, W.R.	-	
-	7301731	Kit, needle+nozzle LV 227C, 1.2mm, W.R.	-	
1	7301727	Nozzle, LV 227C, 0.6mm	1	
	7301730	Nozzle, LV 227C, 1.2mm	1	
2	313405	Needle LV 227C, 0.6mm	1	
	313407	Needle LV 227C, 1.2mm	1	
3	313741	O-ring 6x2	1	See: Seal kit, LV 227C
4	313742	O-ring 12x2	1	See: Seal kit, LV 227C

### Gun body, assy, LV 227C

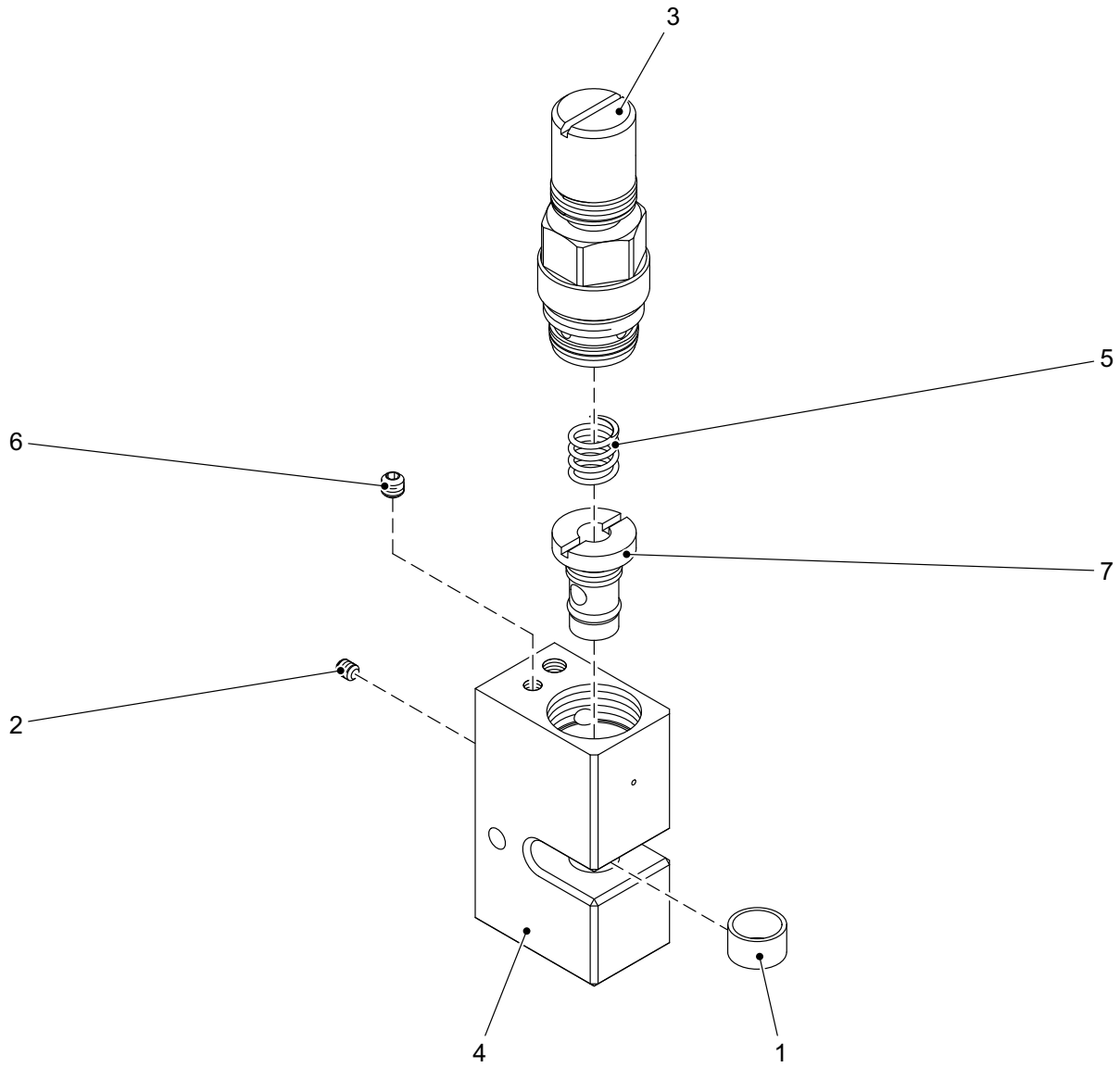


Fig. 7-10 Gun body, assy, LV 227C

**Gun body, assy, LV 227C**

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>	<b>Remarks</b>
-	313831	Gun body, assy, LV 227C	-	
1	313787	Cover, plastic protection	1	See: Seal kit, LV 227C
2	-----	Screw, set, M3x4, DIN916, A2	1	
3	313828	Needle stroke adjustment	1	
4	313825	Gun body LV 227C	1	
5	256139	Compression spring	1	
6	-----	Screw, set, M4x4, DIN916, A2	1	
7	370468	Seal adapter, LV 227, assy	1	See: Seal adapter, LV 227, assy

### Seal kit, LV 227C

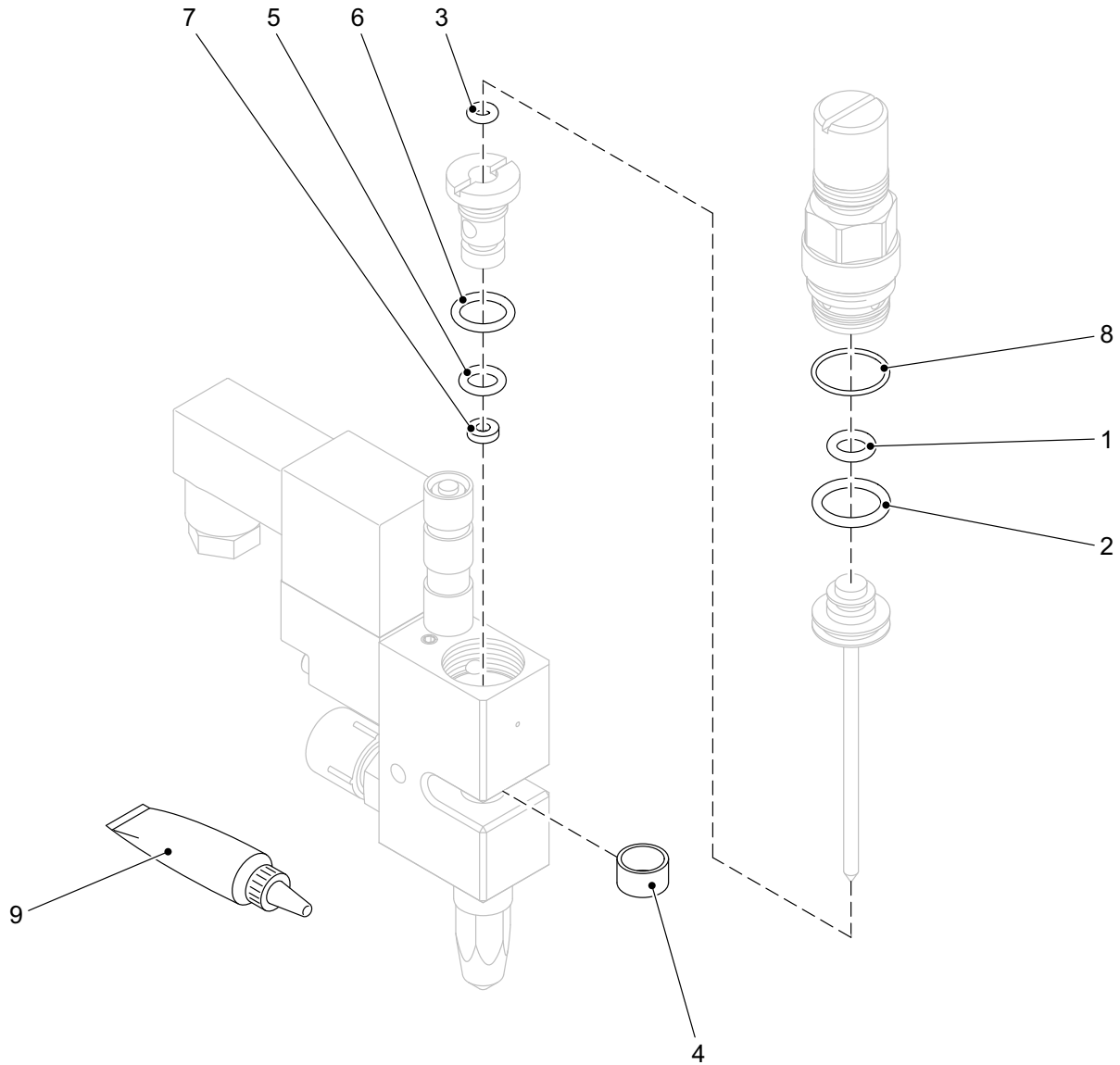


Fig. 7-11 Seal kit, LV 227C

**Seal kit, LV 227C**

Item	Part	Description	Qty	Remarks
-	7303990	Seal kit LV 227C	-	
1	313741	O-ring, 6x2	1	
2	313742	O-ring, 12x2	1	
3	311478	O-ring, 2.9x1.78	1	
4	313787	Cover, plastic protection	1	
5	311483	O-ring	1	
6	313934	O-ring	1	
7	313721	Quadring, Qrar, 2.9x1.78	1	
8	313724	O-ring, 14x1	1	
9	313756	Silicone grease, 10 gram	1	

## Nozzle Covering LV 227 (complete)

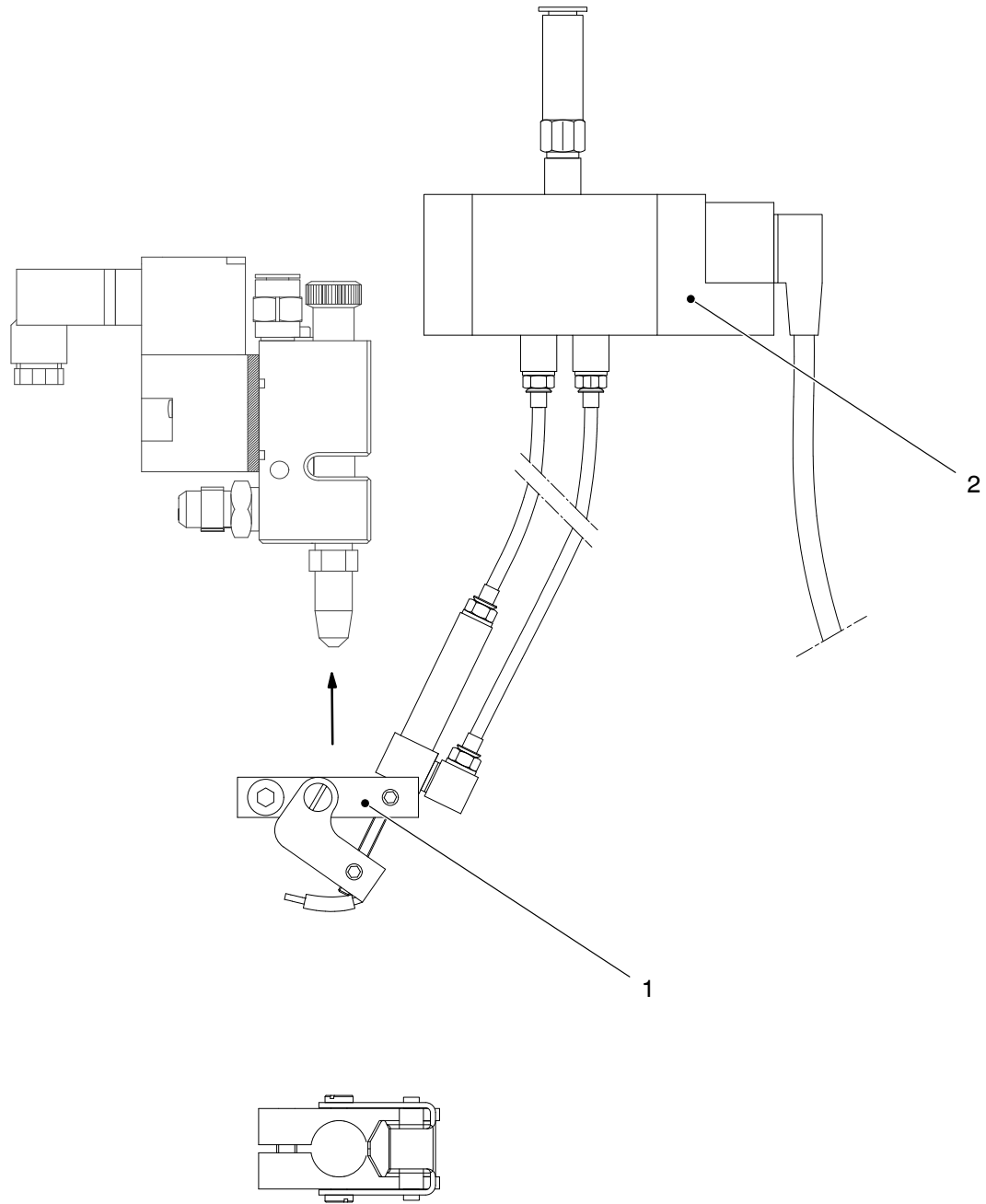


Fig. 7-12 Nozzle Covering LV 227 (complete)



---

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
1	374 026	Nozzle Covering LV 227	1
2	374 027	Nozzle Covering Solenoid LV 227	1

## Nozzle Covering LV 227

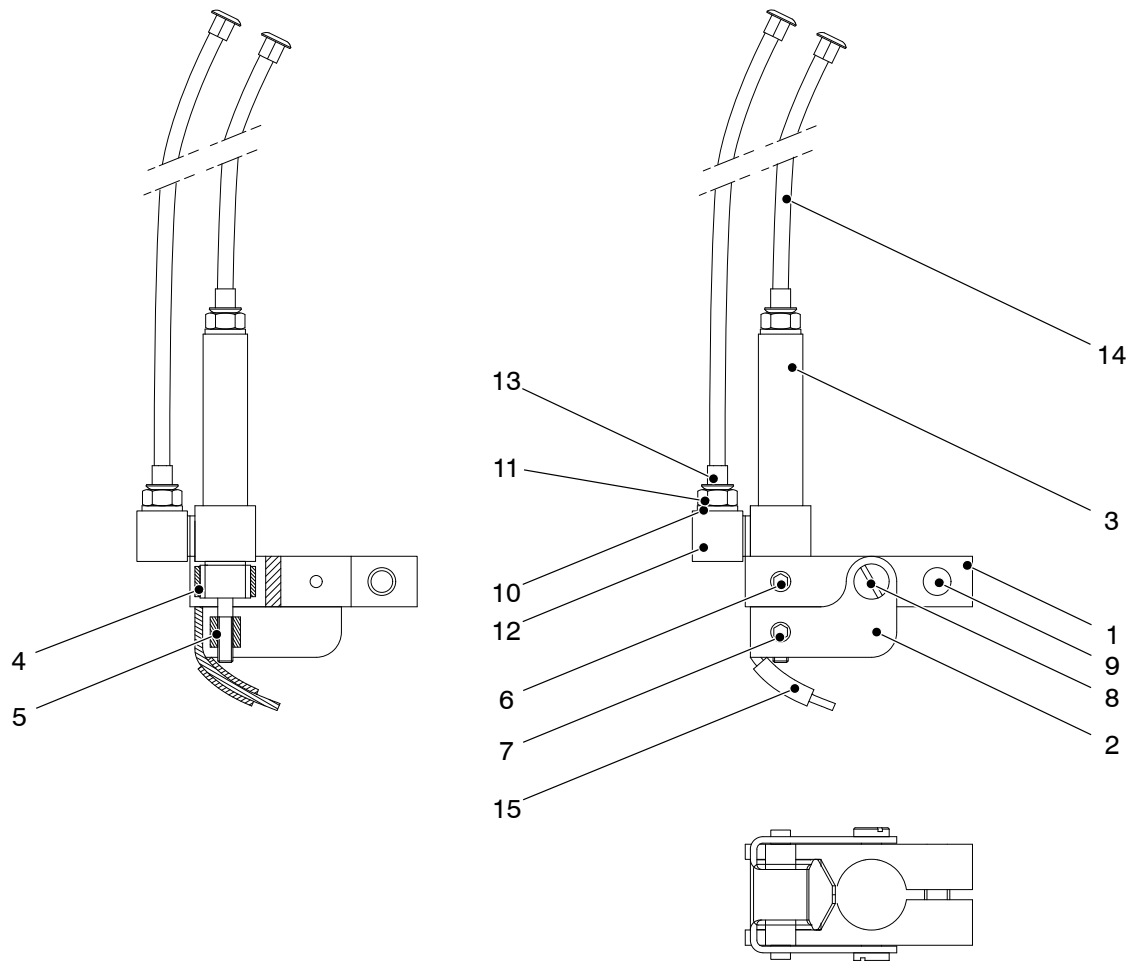


Fig. 7-13 Nozzle Covering LV 227

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
1	373 569	Clamp, NC LV 227	1
2	373 570	Plate Cover NC LV 227	1
3	373 571	Cylinder, Bore 5/16" , stoke 1/2"	1
4	373 572	Swivel Block NC LV 227	1
5	373 573	Hinge Block NC LV 227	1
6	373 605	Hinge Pin M3x2.5, NC LV 227	2
7	373 604	Hinge Pin M3x6, NC LV 227	2
8	373 606	Shoulder Screw M3, NC LV 227	2
9	311 042	Screw allenhead M5x12 Stainl.	1
10	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	5
11	373 634	Hose Fitting 10-32 to 1/16"	4
12	373 635	Adjustable fitting, 10-32	1
13	373 636	Hose Clip	4
14	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	2 Mtr.
15	373 905	Sleeve, Silicone 18x1x14	1

## Nozzle Covering Solenoid LV 227

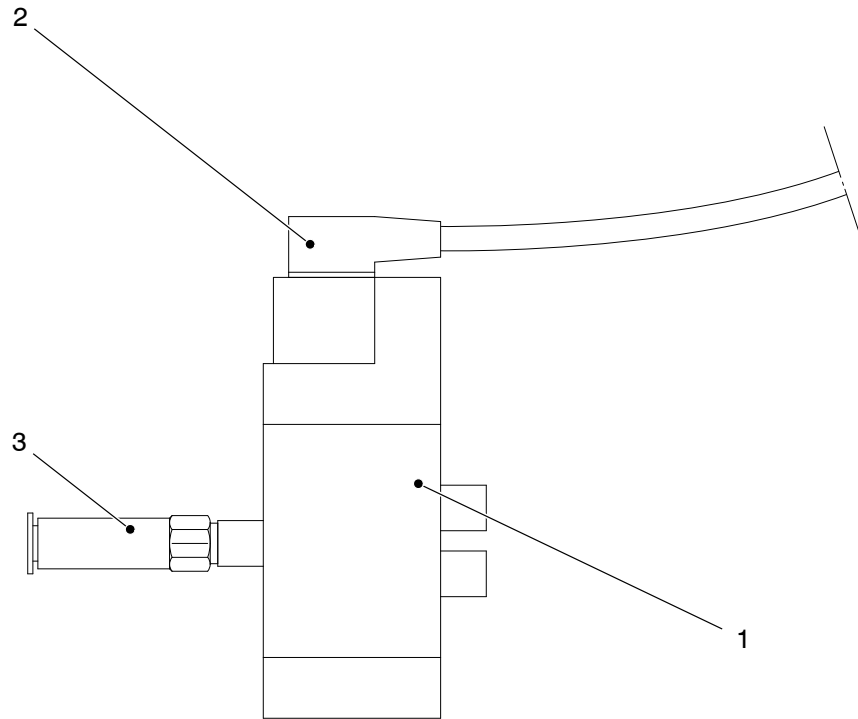


Fig. 7-14 Nozzle Covering Solenoid LV 227

---

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
1	373 637	Valve, Solenoid, NC LV 227	1
2	373 907	Cable, Connection for 373.637	1
3	373 908	Hose Fitting M5-6	1

# Manifold Kit NC LV 227

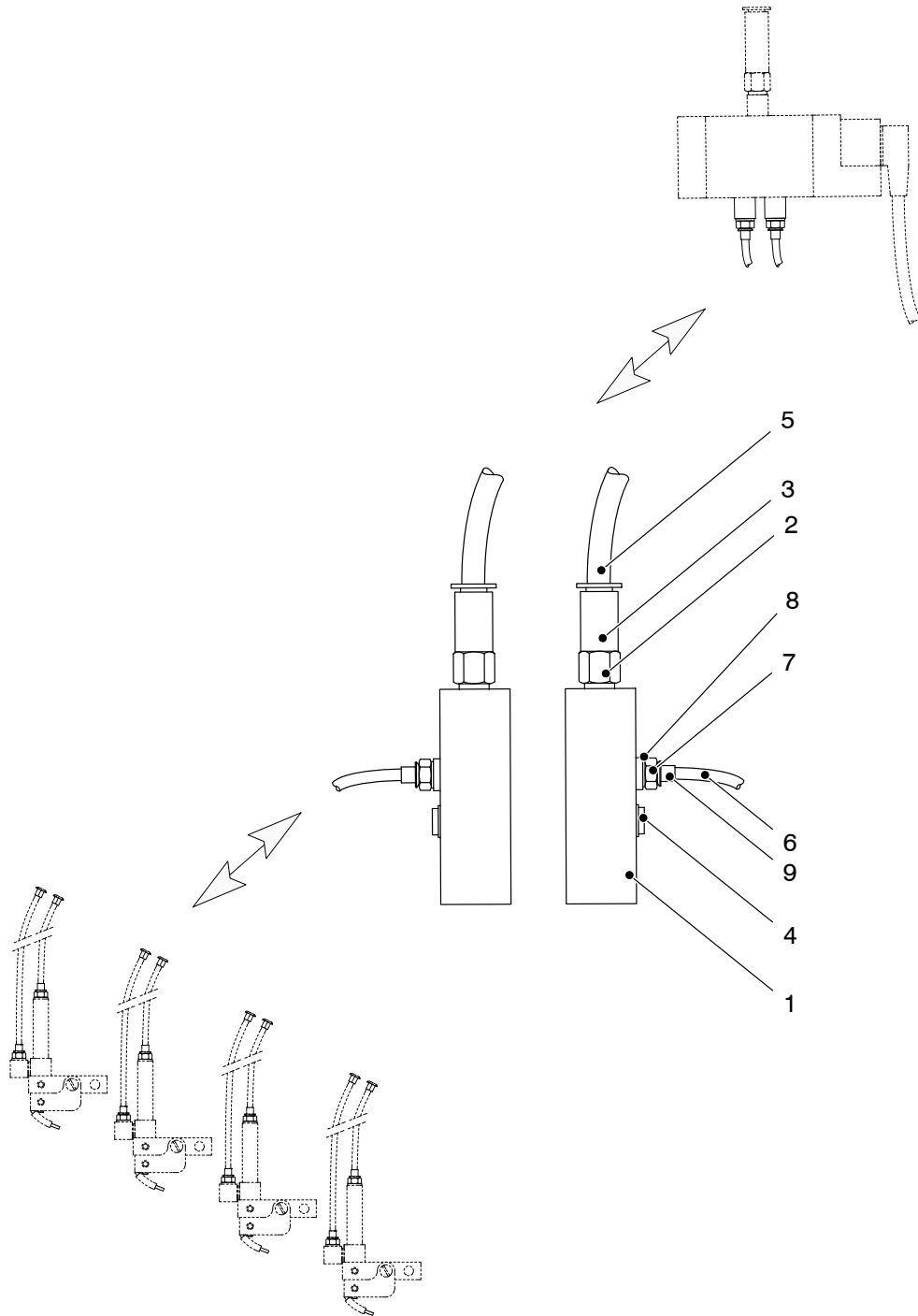
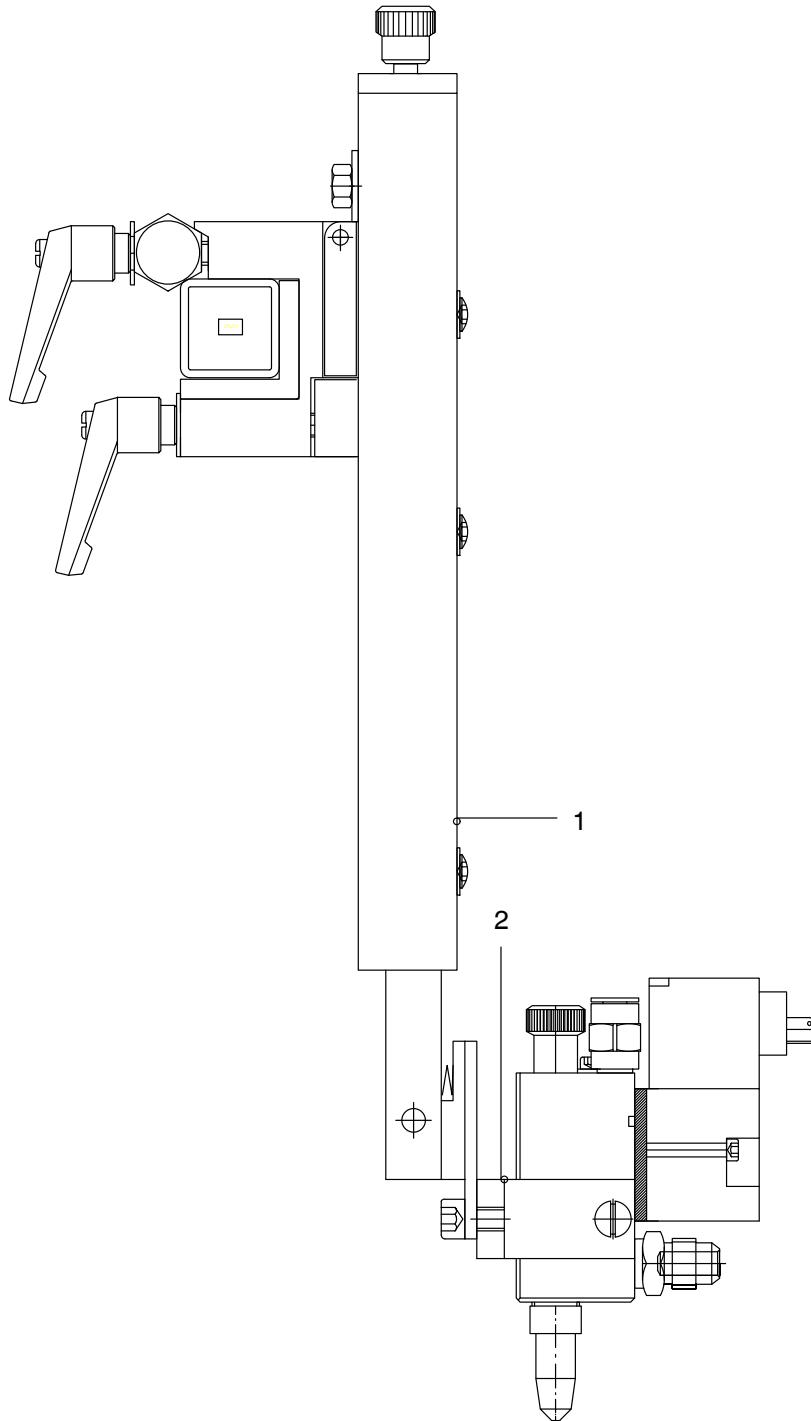


Fig. 7-15 Manifold Kit NC LV 227

<b>Item</b>	<b>Part</b>	<b>Description</b>	<b>Qty</b>
	374 113	Manifold Kit NC LV 227 complete	1
1	374 114	Manifold NC LV 227 1-12	2
2	373 908	Hose Fitting M5-6	2
3	972141	Connector male, 6mm x 1/8RPT	2
4	377 116	Blind Plug M5	24
5	900586	Tubing, polthn, 6mm OD x 4mm	4 Mtr.
6	373 906	Hose, Urethane 1/16x1/8, Clear	12Mtr.
7	373 634	Hose Fitting 10-32 to 1/16"	24
8	373 633	Gasket, NC LV 227 11761.4 nylon	24
9	373 636	Hose Clip	24

**Brackets (using standard mounting brackets)**



A0282C9

Fig. 7-16 Brackets (using standard mounting brackets)



Item	Part	Description
1	372 829	Vertical mounting bracket
2	373 090	Mounting bracket LV 227

**NOTA:** For using the vertical mounting bracket 372 829, mounting bracket 373 090 is required.

## ***Cables***

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



## Sezione 8

# Dati tecnici

### Dati generali

<b>Tipo di pistola per colla a freddo</b>	LV 227
<b>Pressione di esercizio</b>	Da 4 a 6 bar (57 – 87 psi)
<b>Max. pressione d'esercizio della colla</b>	48 bar (700 psi)
<b>Elettrovalvola Tensione di controllo / Alimentazione</b>	24 V corrente continua / 5,4 Watt o 115 V corrente alternata
<b>Collegamento aria</b>	6 mm (0,236 in.)
<b>Collegamento colla</b>	1/8 BSP – 1/2–20 UNF SS
<b>Min. tempo di disponibilità *1</b>	5 m.sec
<b>Min. tempo di inattività *1</b>	8,5 m.sec
<b>Peso</b>	0,375 kg (0,833 lbs)
<b>Dimensioni</b>	
<b>Larghezza</b>	96,5 mm (3,8 in.)
<b>Altezza</b>	105 mm (4,13 in.)
<b>Profondità</b>	20 mm (0,79 in.)

**NOTA:** 1 bar = 14,5 psi = 10<sup>5</sup>Pa

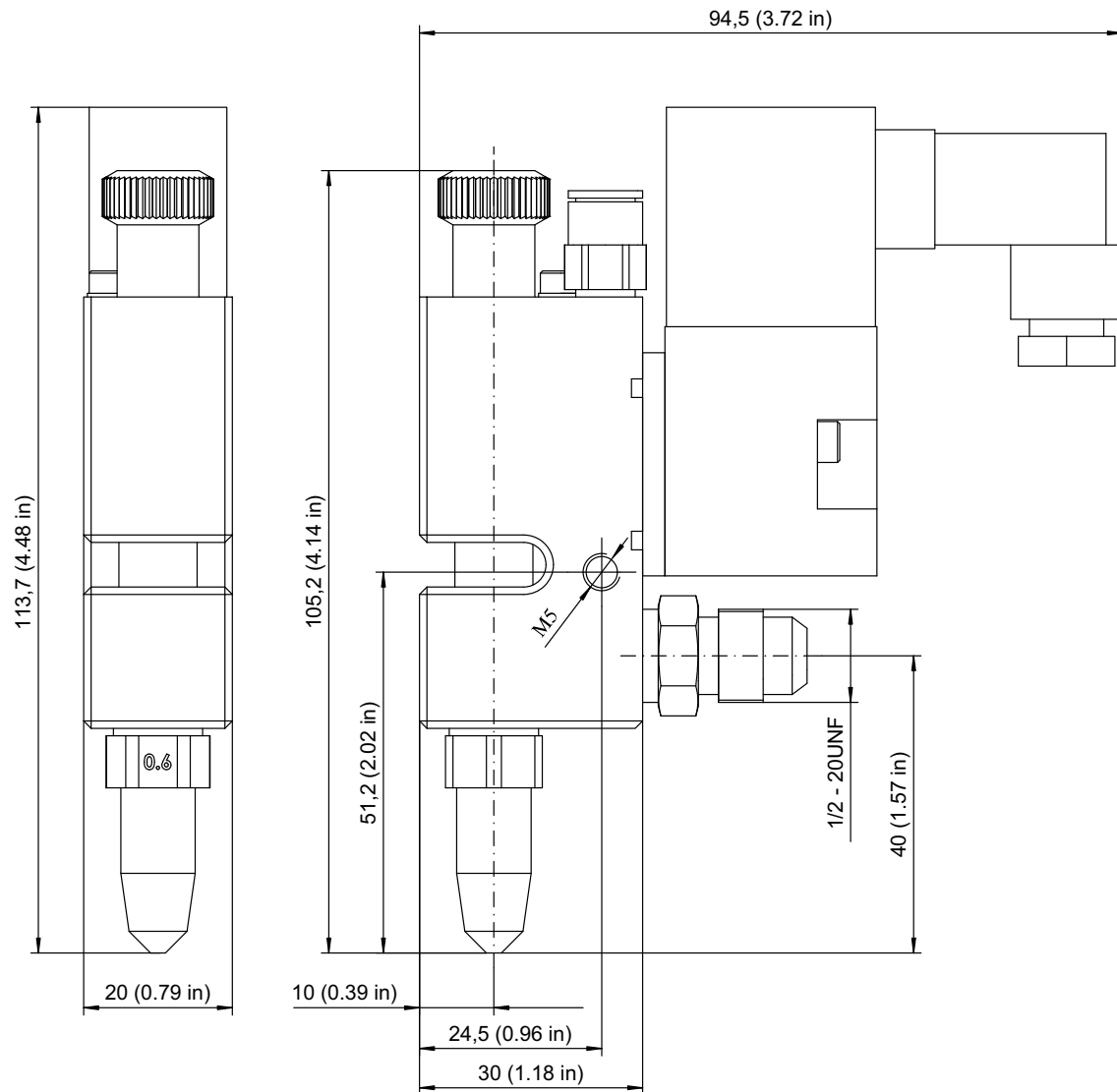
**NOTA:** 25,4 mm= 1 inch

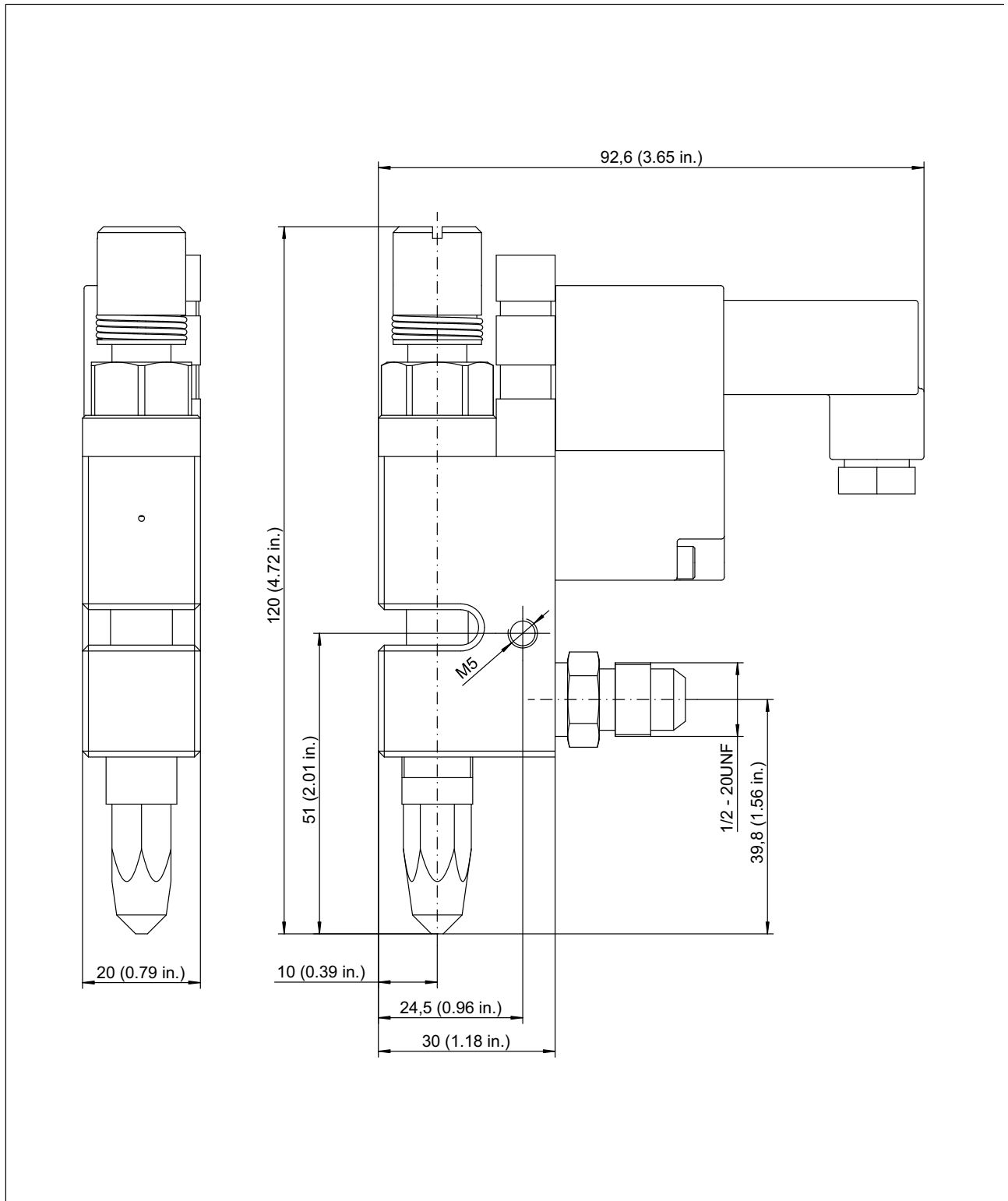
**NOTA:** 0,45359237 kg = 1 lbs

**NOTA:**  $9 \times ^\circ\text{C}/5 + 32 = ^\circ\text{F}$

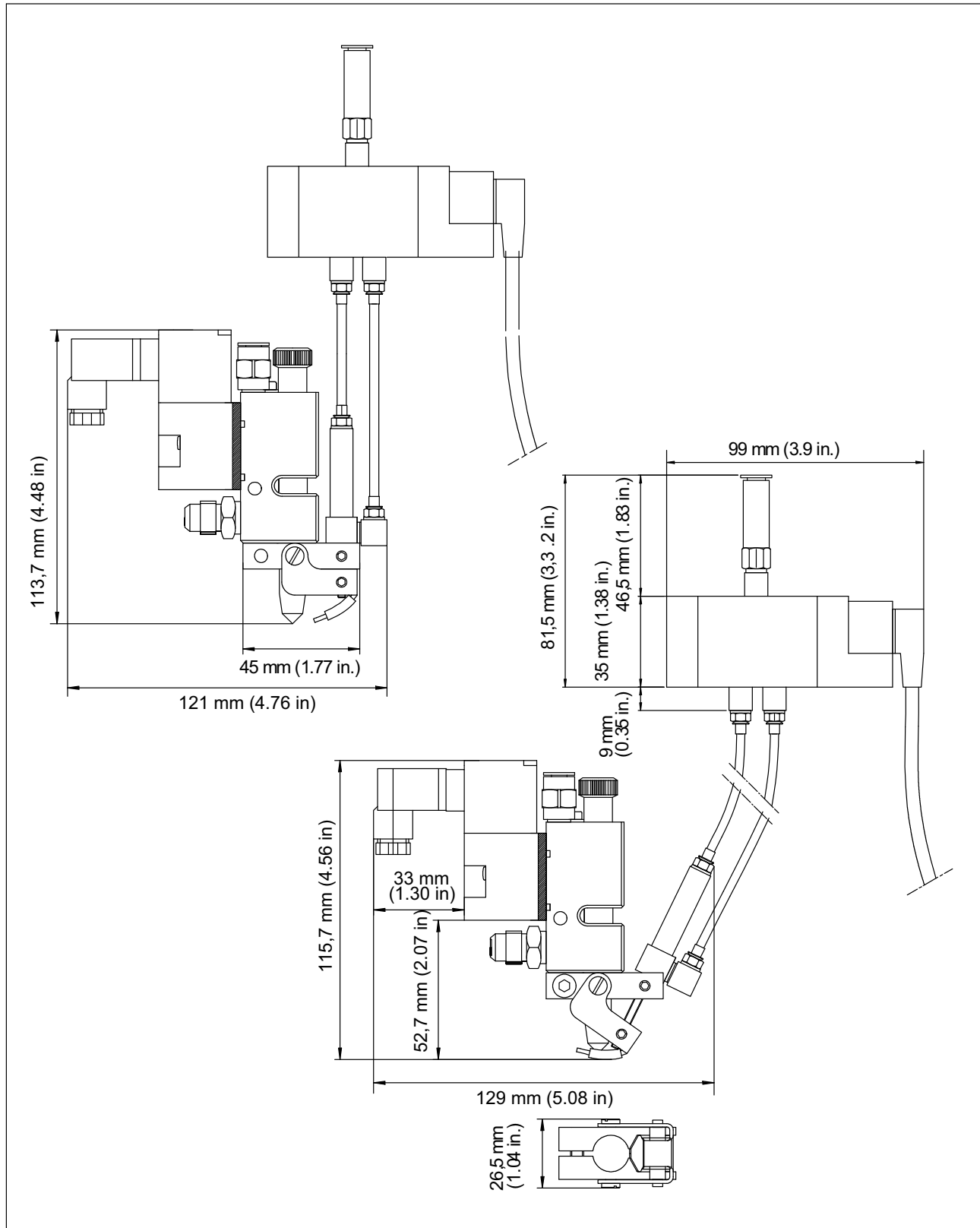
**NOTA:** \*1 Dipende molto dalla colla ed ha solo valore indicativo. Viscosità misurata col metodo Brookfield. Il tempo di disponibilità corrisponde alle lunghezze del cordolo, il tempo di inattività corrisponde alla distanza tra due depositi di cordolo (punto).

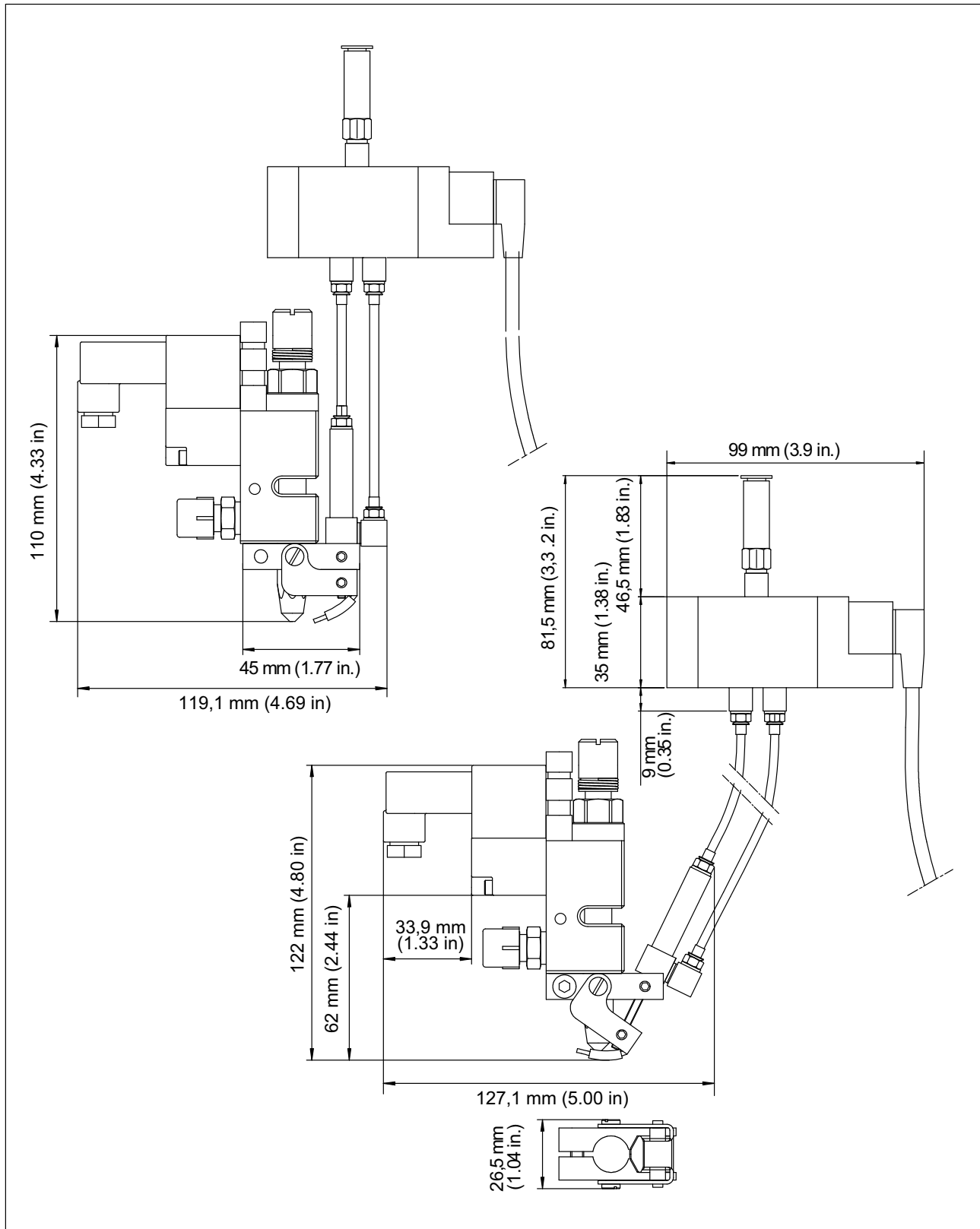
# Dimensioni





# Dimensioni *(segue)*





# Dimensioni *(segue)*

