

# Applicatori pneumatici Blue Series®

Manuale del prodotto per il cliente

P/N 7105829\_07

- Italian -

Edizione 8/12



Il presente documento contiene importanti istruzioni sulla sicurezza. Si raccomanda di leggere e seguire le istruzioni sulla sicurezza contenute in questo manuale e in tutti gli altri manuali utilizzati.



NORDSON CORPORATION • DULUTH, GEORGIA • USA  
[www.nordson.com](http://www.nordson.com)

## Per la dichiarazione CE consultare la documentazione dell'attrezzatura.

Nordson Corporation è disponibile per tutte le richieste di informazioni, i commenti e le domande sui suoi prodotti. E' possibile reperire informazioni generali su Nordson al seguente indirizzo: <http://www.nordson.com>.

### Nota

Questa è una pubblicazione di Nordson Corporation protetta da copyright. Data originale del copyright 2004. Nessuna parte di questo documento può essere fotocopiata, riprodotta o tradotta in un'altra lingua senza previo consenso di Nordson Corporation. Le informazioni contenute in questa pubblicazione sono soggette a modifiche senza preavviso.

- Traduzione dell'originale -

### Marchi di fabbrica

AccuJet, AeroCharge, Allegro, Apogee, AquaGuard, Artiste, Asymtek, Automove, Autotech, Baitgun, Blue Box, BM-32, BM-58, BM-63, Bowtie, Build-A-Part, CanWorks, Century, CF, CleanSleeve, CleanSpray, Color-on-Demand, ColorMax, Contour, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, CrystalCut, cScan+, Dage, DispenseJet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymelt, Easymove Plus, Ecodry, Econo-Coat, e.dot, EFD, Eliminator, Emerald, Encore, Equatherm, ESP, e-stylized, ETI-stylized, Excel 2000, FibrJet, Fillmaster, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMelt - stylized, FoamMix, F.R. Gross, Freedom, Fulfill, GreenUV, HDLV, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, iDry, iFlow, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, iTRAX, JR, KB30, Kinetix, KISS, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Maverick, MEG, Meltex, MicroCoat, MicroMark, Micromedics, Micro-Meter, MicroSet, Microshot, Millenium, MiniBlue, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, NexJet, No-Drip, Nordson, Nordson - stylized, Nordson and Arc, nXheat, OptiMix, Optimum, Package of Values, Paragon, PatternView, PermaFlo, PICO, PicoDot, Plasmid, PluraFoam, Poly-Check, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Precisecoat, PRIMARC, Printplus, Prism, ProBlue, Prodigy, Pro-Flo, Program-A-Bead, Program-A-Shot, Program-A-Stream, Program-A-Swirl, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, Pulsar, Quantum, RBX, Rhino, Saturn, Saturn with rings, Scoreguard, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Sealant Equipment & Engineering, Inc., SEE and design, See-Flow, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Servo-Flo, Shot-A-Matic, Signature, Signature - stylized, Slaughterback, Smart-Coat, Smart-Gun, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spirex, Spraymelt, Spray Squirt, StediFlo, Stratablend, Super Squirt, SureBead, Sure Clean, Sure Coat, Sure-Max, SureWrap, TAH, Tela-Therm, Tip-Seal, Tracking Plus, TRAK, Trends, Tribomatic, Trilogy, TrueBlue, TrueCoat, Tubesetter, Ultra, UniScan, UpTime, U-TAH, Value Plastics, Vantage, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, VersaDrum, VersaPail, Versa-Screen, Versa-Spray, VP Quick Fit, VP Quick-Fit stylized, VP stylized, Walcom, Watermark, When you expect more., X-Plane, Xaloy, Xaloy - stylized, YesTech sono marchi registrati di Nordson Corporation.

Accubar, Active Nozzle, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, AltaBlue, AltaSlot, Alta Spray, AquaCure, ATS, Auto-Flo, AutoScan, Axiom, Best Choice, BetterBook, Blue Series, Bravura, CanNeck, CanPro, Celerio, Chameleon, Champion, Check Mate, ClassicBlue, Classic IX, Clean Coat, Cobalt, Concert, ContourCoat, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, cSelect, Cyclo-Kinetic, DispensLink, DropCure, Dry Cure, DuraBraid, DuraCoat, e.dot+, E-Nordson, Easy Clean, EasyOn, EasyPW, Eclipse, EdgeControl, Equalizer, Equi-Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlexSeam, Flow Coat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Genius, Get Green With Blue, Glue, Ink-Dot, IntelliJet, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLFP, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikro, MiniEdge, Minimeter, MiniPUR, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myrutex, Nano, OmniScan, OptiStroke, Optix, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, PharmaLok, Pinnacle, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PURBlue, PURReOne, PURJet, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, RollVia, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, Smartfil, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, StediTherm, StrokeControl, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trio, TruFlow, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Versa, VersaPUR, Viper, Vista, Web Cure, 2 Rings (design) sono marchi di Nordson Corporation.

I nomi e i marchi di fabbrica indicati in questo documento possono essere marchi che, se usati da terzi per i loro fini, possono portare alla violazione dei diritti del proprietario.

## Applicatori pneumatici Blue Series

<b>Nordson International</b> .....	<b>O-1</b>
Europe .....	O-1
Distributors in Eastern & Southern Europe .....	O-1
Outside Europe .....	O-2
Africa / Middle East .....	O-2
Asia / Australia / Latin America .....	O-2
China .....	O-2
Japan .....	O-2
North America .....	O-2
<b>Sicurezza</b> .....	<b>1</b>
Simboli di avvertimento sulla sicurezza .....	1
Responsabilità del proprietario dell'attrezzatura .....	1
Informazioni sulla sicurezza .....	2
Istruzioni, requisiti e standard .....	2
Qualifiche dell'utente .....	2
Norme di sicurezza industriale applicabili .....	2
Uso previsto dell'attrezzatura .....	3
Istruzioni e messaggi sulla sicurezza .....	3
Esperienza di installazioni .....	3
Regole per il funzionamento .....	3
Regole per la manutenzione e riparazione .....	4
Istruzioni di sicurezza per l'attrezzatura .....	4
Spegnimento dell'attrezzatura .....	4
Avvisi e precauzioni di sicurezza generali .....	5
Altre precauzioni di sicurezza .....	8
Pronto soccorso .....	9
Etichette e targhette di sicurezza .....	9
<b>Descrizione</b> .....	<b>11</b>
Selezione modulo .....	12
Identificazione del modulo .....	16
Impiego previsto .....	16
Dispositivi ausiliari e parti di ricambio .....	16
Codice di configurazione applicatore Best Choice .....	17

<b>Installazione</b> .....	<b>22</b>
Istruzioni per l'installazione .....	22
Materiali forniti dal cliente .....	22
Montaggio .....	22
Collegamenti idraulici e pneumatici .....	22
Elettrovalvole .....	22
Montare l'applicatore .....	23
Montare l'elettrovalvola .....	25
Collegamento del dispositivo di azionamento .....	26
Collegare il dispositivo di azionamento ad un'elettrovalvola SP .....	27
Collegare il tubo .....	28
Flussare l'applicatore .....	29
<b>Funzionamento</b> .....	<b>30</b>
Regolazione del modulo dell'applicatore .....	30
Regolare un modulo ClassicBlue a cavità zero .....	30
Regolare un modulo aria aperta aria chiusa .....	31
Funzionamento con pressione idraulica al di sotto di 30 bar (450 psi) .....	32
<b>Diagnostica</b> .....	<b>33</b>
Tabella di diagnostica .....	33
Tabella di diagnostica .....	34
Tabella di diagnostica (segue) .....	36
Procedure di diagnostica (PD) .....	37
PD1. Controllo dell'elettrovalvola .....	37
PD2. Controllo dell'ostruzione dell'ugello o del modulo .....	38
PD3. Controllare il funzionamento del modulo (applicatori AOSC) ..	39
PD4. Controllo del riscaldatore .....	39
PD5. Controllare un RTD .....	40
<b>Manutenzione</b> .....	<b>41</b>
Pulire gli ugelli .....	41
Ispezionare il cablaggio dell'applicatore .....	46
<b>Riparazione</b> .....	<b>46</b>
Sostituire un riscaldatore o un RTD .....	47
Accedere all'RTD o al riscaldatore .....	47
Sostituire RTD o riscaldatore .....	48
Sostituire un modulo .....	50

<b>Pezzi</b> .....	<b>51</b>
Usò delle liste dei pezzi illustrate .....	51
Pezzi specifici per l'applicatore .....	52
Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione superiore .....	52
Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione posteriore .....	54
Modulo singolo, chiusura ad aria .....	56
Multimodulo, chiusura a molla .....	58
Multimodulo, chiusura ad aria .....	60
Kit di sostituzione del modulo .....	62
Moduli ClassicBlue .....	62
Moduli SolidBlue e SureBead .....	63
Kit di revisione del modulo .....	64
Kit di revisione ClassicBlue .....	64
Kit di revisione SolidBlue .....	64
Kit di revisione SureBead .....	64
Elettrovalvole .....	65
Identificazione degli anelli Saturn .....	65
P/N elettrovalvola Saturn Cv grande .....	66
Elettrovalvole Saturn Platinum .....	66
Rivestimenti di applicatori Saturn .....	66
P/N elettrovalvola Saturn Cv piccola .....	67
P/N componenti di riserva elettrovalvola Saturn .....	67
Kit montaggio remoto .....	68
Cavi con connettore .....	69
Termostati .....	69
Tabelle di selezione riscaldatore per applicatori multimodulo .....	70
Cartuccia 200 VAC .....	70
Cartuccia 240 VCA .....	71
Ugelli Saturn .....	72
Ugelli Saturn per applicatori SureBead .....	72
Ugelli Saturn standard .....	73
Ugelli standard .....	74
Filtri in linea e accessori Saturn .....	80
Connettori applicatore-tubo .....	83
Manicotti isolanti .....	83
Prolunghè .....	84
Accessori per la manutenzione .....	84
<b>Dati tecnici</b> .....	<b>85</b>
Specifiche dell'applicatore .....	85
Dati tecnici sulla coppia .....	85
Schema di cablaggio cavi con connettore .....	85
Dimensioni .....	85



# Nordson International

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

## Europe

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

Contact Nordson	Phone	Fax
<b>DED, Germany</b>	49-211-92050	49-211-254 658

## Outside Europe

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

### Africa / Middle East

Contact Nordson	Phone	Fax
DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658

### Asia / Australia / Latin America

Contact Nordson	Phone	Fax
Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-

### China

Contact Nordson	Phone	Fax
China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199

### Japan

Contact Nordson	Phone	Fax
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



# Applicatori pneumatici Blue Series®

## Sicurezza

Leggere questa sezione prima di utilizzare l'attrezzatura. Questa sezione contiene raccomandazioni ed esempi pratici per l'installazione, il funzionamento e la manutenzione sicuri (qui di seguito "uso") del prodotto descritto nel presente documento (qui di seguito "attrezzatura"). Ulteriori informazioni sulla sicurezza, sotto forma di messaggi di avvertimento sulla sicurezza specifici per l'applicazione, compaiono dove opportuno in tutto il manuale.



**PERICOLO!** La mancata osservanza dei messaggi di sicurezza, delle raccomandazioni e delle procedure di prevenzione dei rischi forniti in questo manuale può provocare lesioni personali, compresa la morte, o danni all'attrezzatura o alla proprietà.

## Simboli di avvertimento sulla sicurezza

La seguente terminologia e simbologia riguardante la sicurezza viene usata in tutto il documento per avvertire il lettore di rischi alla sicurezza personale o per identificare condizioni che possono condurre a danni all'attrezzatura o alla proprietà. Vanno osservate tutte le istruzioni di sicurezza che seguono il termine di segnalazione.



**PERICOLO!** Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può causare gravi lesioni, anche letali, alle persone.



**AVVERTIMENTO!** Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può causare lesioni lievi alle persone.

**AVVERTIMENTO!** (Usato senza simbolo di sicurezza) Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può causare danni all'attrezzatura o alla proprietà.

## Responsabilità del proprietario dell'attrezzatura

I proprietari dell'attrezzatura sono responsabili della gestione delle informazioni sulla sicurezza e devono assicurarsi che tutte le istruzioni e i requisiti che regolano l'uso dell'attrezzatura vengano osservati; sono inoltre responsabili della qualificazione di tutti i potenziali utenti.

### **Informazioni sulla sicurezza**

- Si raccomanda di ricercare ed analizzare le informazioni sulla sicurezza provenienti da tutte le fonti connesse, tra cui la linea di condotta sulla sicurezza del proprietario, le procedure industriali comprovate dalla pratica, la normativa vigente, le indicazioni del fabbricante riportate sul prodotto e questo documento.
- Le informazioni sulla sicurezza devono essere a disposizione di chi lavora con l'attrezzatura, in conformità con la normativa vigente. Chiedere informazioni all'autorità competente.
- Mantenere leggibili le informazioni sulla sicurezza, tra cui le etichette di sicurezza affisse sull'attrezzatura.

### **Istruzioni, requisiti e standard**

- Assicurarsi che l'attrezzatura venga usata in conformità con le informazioni fornite in questo documento, con i codici e la normativa vigente e con le procedure industriali comprovate dalla pratica.
- Se possibile, chiedere l'approvazione dei reparti ingegneristico o per la sicurezza dello stabilimento o di altre funzioni simili della propria organizzazione prima di installare o mettere in funzione l'attrezzatura per la prima volta.
- Fornire l'attrezzatura adatta per emergenze e pronto soccorso.
- Condurre ispezioni sulla sicurezza per accertarsi che la normativa prevista venga osservata.
- Procedere ad una nuova analisi delle regole e delle procedure di sicurezza dopo una modifica al processo o all'attrezzatura.

### **Qualifiche dell'utente**

I proprietari dell'attrezzatura sono responsabili di assicurare che gli operatori:

- ricevano un addestramento adeguato per la loro attività lavorativa, come indicato dalle normative vigenti e dalle procedure industriali confermate dalla pratica.
- conoscano bene le regole e le procedure che assicurano la sicurezza di chi lavora con l'attrezzatura e la prevenzione di infortuni
- ricevano un addestramento specifico sull'attrezzatura e sui loro compiti da una persona qualificata

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

- siano in possesso di competenze specifiche nel settore industriale in questione e abbiano un livello di esperienza adatto alla loro funzione lavorativa
- siano fisicamente in grado di portare a termine la loro funzione lavorativa e non siano sotto l'influenza di sostanze capaci di compromettere le loro capacità fisica e mentale

### **Norme di sicurezza industriale applicabili**

Le seguenti norme di sicurezza riguardano l'uso dell'attrezzatura nella modalità descritta in questo documento. Le informazioni fornite in questo manuale non includono tutte le pratiche di sicurezza possibili, tuttavia rappresentano le migliori pratiche di sicurezza per attrezzature con rischi potenziali simili utilizzate in settori simili.

**Uso previsto dell'attrezzatura**

- Usare l'attrezzatura esclusivamente per gli scopi descritti e nei limiti specificati da questo documento.
- Non modificare l'attrezzatura.
- Non usare materiali incompatibili o dispositivi ausiliari non approvati. Rivolgersi al rappresentante Nordson per qualsiasi domanda sulla compatibilità di materiali o sull'uso di dispositivi ausiliari non standard.

**Istruzioni e messaggi sulla sicurezza**

- Leggere ed osservare le istruzioni fornite in questo documento e altri documenti di riferimento.
- Familiarizzarsi con la posizione e il significato delle etichette e le targhette di sicurezza affisse sull'attrezzatura. Consultare *Etichette e targhette di sicurezza* alla fine di questa sezione.
- Se non si è sicuri su come usare l'attrezzatura, chiedere assistenza al proprio rappresentante Nordson.

**Esperienza di installazioni**

- Installare i componenti seguendo le istruzioni contenute nel presente manuale e nella documentazione fornita assieme agli apparecchi ausiliari.
- Accertarsi che l'attrezzatura sia classificata per l'ambiente in cui verrà usata e che le caratteristiche del processo del materiale non creino un ambiente pericoloso. Consultare il Foglio Dati di Sicurezza del Materiale (MSDS) specifico.
- Se la configurazione di installazione richiesta non coincide con le istruzioni di installazione, richiedere assistenza al proprio rappresentante Nordson.
- Mettere l'attrezzatura in una posizione che permetta un funzionamento sicuro. Osservare i requisiti di spazio tra l'attrezzatura e gli oggetti circostanti.
- Installare un interruttore di alimentazione con possibilità di bloccaggio per isolare l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari ad alimentazione indipendente dalle sorgenti di tensione.
- Eseguire una messa a terra di tutta l'apparecchiatura. Consultare l'ente locale di applicazione del regolamento edilizio per informazioni sui requisiti specifici.
- Accertarsi che i fusibili presenti nell'attrezzatura siano di tipo e categoria corretti.
- Rivolgersi alle autorità preposte per determinare i requisiti per i permessi di installazione e le ispezioni.

**Regole per il funzionamento**

- Familiarizzarsi con la posizione e il funzionamento di tutti i dispositivi e gli indicatori di sicurezza.
- Confermare che l'attrezzatura, compresi tutti i dispositivi di sicurezza (schermi di protezione, interblocchi, ecc.), sia in buono stato e che sussistano le condizioni ambientali richieste.
- Usare equipaggiamento protettivo personale (PPE) specifico per ciascun compito. Consultare *Istruzioni di sicurezza per l'attrezzatura* o le istruzioni del fabbricante del materiale e il Foglio Dati di Sicurezza del Materiale per i requisiti dell'equipaggiamento protettivo personale (PPE).
- Non usare equipaggiamento malfunzionante o che mostri segni di potenziale malfunzionamento.

### **Regole per la manutenzione e riparazione**

- Eseguire le operazioni di manutenzione programmata negli intervalli indicati in questo documento.
- Scaricare la pressione idraulica e pneumatica del sistema prima di eseguire la manutenzione e riparazione dell'attrezzatura.
- Diseccitare l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari prima di eseguire la manutenzione e riparazione dell'attrezzatura.
- Usare solo pezzi di ricambio o rimessi a nuovo autorizzati dalla fabbrica.
- Leggere ed osservare le istruzioni del fabbricante e i Fogli Dati di Sicurezza del Materiale forniti con i composti detergenti dell'attrezzatura.

**NOTA:** I Fogli Dati sulla Sicurezza del Materiale per i composti detergenti venduti da Nordson sono disponibili al sito [www.nordson.com](http://www.nordson.com) o chiamando il proprio rappresentante Nordson.

- Confermare il funzionamento corretto di tutti i dispositivi di sicurezza prima di rimettere in funzione l'attrezzatura.
- Smaltire i composti detergenti usati e i materiali residui del processo conformemente alla normativa vigente. Per informazioni consultare il corrispondente Foglio Dati sulla Sicurezza del Materiale o rivolgersi alle autorità preposte.
- Tenere pulite le etichette di sicurezza dell'attrezzatura. Sostituire le etichette danneggiate o usurate.

### **Istruzioni di sicurezza per l'attrezzatura**

Queste istruzioni di sicurezza per l'attrezzatura si applicano ai seguenti tipi di attrezzatura Nordson:

- attrezzatura per l'applicazione di adesivi freddi e hot melt e tutti i relativi accessori
- dispositivi di controllo del tratto, timer, sistemi di monitoraggio e verifica e tutti gli altri dispositivi opzionali di controllo del processo

### **Spegnimento dell'attrezzatura**

Per eseguire con sicurezza molte delle procedure descritte nel presente documento, l'attrezzatura deve prima essere spenta. Il livello di spegnimento richiesto varia a seconda del tipo di attrezzatura in uso e della procedura da eseguire.

Se necessario, le istruzioni di spegnimento sono specificate all'inizio della procedura. I livelli di spegnimento sono:

### **Scarico della pressione idraulica del sistema**

Scaricare completamente la pressione idraulica del sistema prima di interrompere qualsiasi collegamento o guarnizione idraulici. Consultare il manuale specifico dell'unità di fusione per istruzioni su come depressurizzare il sistema idraulico.

## Disalimentare il sistema

Isolare il sistema (unità di fusione, tubi, applicatori e dispositivi opzionali) da tutte le sorgenti di alimentazione elettrica prima di accedere a qualsiasi punto di collegamento o di cablaggio ad alto voltaggio non protetto.

1. Spegner e scollegare l'attrezzatura e tutti i dispositivi ausiliari collegati all'apparecchiatura (sistema).
2. Per evitare un collegamento non intenzionale dell'attrezzatura all'alimentazione elettrica, bloccare ed etichettare i sezionatori o gli interruttori che forniscono energia elettrica all'attrezzatura e ai suoi dispositivi.

**NOTA:** La normativa nazionale e industriale stabilisce dei requisiti specifici per l'isolamento di sorgenti di energia pericolose. Consultare i regolamenti e la normativa del caso.

## Disattivare gli applicatori

Tutti i dispositivi elettrici e meccanici che forniscono un segnale di attivazione agli applicatori, alle elettrovalvole degli applicatori o alla pompa dell'unità di fusione devono essere disattivati prima di eseguire dei lavori su o attorno ad un applicatore collegato ad un sistema pressurizzato.

1. Spegner e scollegare il dispositivo di azionamento dell'applicatore (controller del cordone, PLC, ecc.)
2. Scollegare il cablaggio del segnale d'ingresso all'elettrovalvola dell'applicatore.
3. Ridurre a zero la pressione dell'aria alle elettrovalvole degli applicatori; poi scaricare la pressione dell'aria residua tra il regolatore e l'applicatore.

## Avvisi e precauzioni di sicurezza generali

La tabella 1 contiene avvisi e precauzioni di sicurezza generali che riguardano l'attrezzatura Nordson per adesivo freddo e hot melt. Esaminare la tabella e leggere attentamente tutti gli avvisi e le precauzioni relativi al tipo di attrezzatura descritto nel presente manuale.





I tipi di attrezzatura sono designati nella tabella 1 come segue:





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

**PC** = Controllo del processo

**CA** = Adesivo freddo (pompe erogatrici, contenitori pressurizzati e applicatori)


Tabella 1 Avvisi e precauzioni di sicurezza generali

Tipo di attrezzatura	Avvisi e precauzioni
HM	 <p><b>AVVERTIMENTO!</b> Vapori pericolosi! Prima di lavorare materiale hot melt in poliuretano reattivo (PUR) o materiale a base di solvente con un'unità di fusione Nordson compatibile, leggere ed osservare la scheda di sicurezza del materiale. Accertarsi che la temperatura di lavorazione e i punti di infiammabilità del materiale non vengano superati e che tutti i requisiti per il trattamento, la ventilazione, il pronto soccorso e l'equipaggiamento di protezione personale vengano rispettati. La mancata osservanza dei requisiti della scheda di sicurezza del materiale può causare lesioni personali anche letali.</p>
HM	 <p><b>AVVERTIMENTO!</b> Materiale reattivo! Non pulire mai componenti in alluminio e non fluxare attrezzatura Nordson con liquidi di idrocarburo alogenato. Le unità di fusione e gli applicatori Nordson contengono componenti in alluminio che possono reagire violentemente agli idrocarburi alogenati. L'uso di composti in idrocarburo alogenato nell'attrezzatura Nordson può causare lesioni anche letali alle persone.</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 adesivo caldo o hot melt con possibili lesioni alle persone.</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 personali.</p>

Tipo di attrezzatura	Avvisi e precauzioni
HM, PC	 <p><b>PERICOLO!</b> L'attrezzatura si avvia automaticamente! Per il controllo degli applicatori hot melt automatici si usano dispositivi di azionamento telecomandati. Prima di lavorare su o vicino ad un applicatore funzionante, disattivare il dispositivo di azionamento dell'applicatore e staccare l'alimentazione d'aria all'elettrovalvola dell'applicatore. La mancata disattivazione del dispositivo di azionamento dell'applicatore e il mancato scollegamento dell'alimentazione di aria all'elettrovalvola può causare lesioni personali.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>PERICOLO!</b> Rischio di folgorazione! Anche quando l'attrezzatura è spenta e isolata elettricamente con i sezionatori o i disgiuntori, l'attrezzatura può ancora essere collegata a dispositivi ausiliari sotto tensione. Scollegare e isolare elettricamente tutti i dispositivi ausiliari prima di eseguire la manutenzione e riparazione dell'attrezzatura. Un mancato isolamento elettrico totale dell'attrezzatura ausiliaria prima della manutenzione e riparazione dell'attrezzatura può causare lesioni personali anche letali.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>PERICOLO!</b> Pericolo di incendio o esplosione! 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 SDSM dell'adesivo per determinare le caratteristiche e i limiti di elaborazione. L'uso di adesivi a base di solventi incompatibili o la lavorazione inadeguata di adesivi a base di solvente può causare lesioni personali anche letali.</p>
HM, CA, PC	 <p><b>AVVERTIMENTO!</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 o per interventi sull'apparecchiatura può causare lesioni personali, anche letali, e danneggiare l'attrezzatura.</p>

**Avvisi e precauzioni di sicurezza generali (segue)**

Tabella 1 Avvisi e precauzioni di sicurezza generali (segue)

Tipo di attrezzatura	Avvisi e precauzioni
HM	 <p><b>AVVERTIMENTO!</b> Superfici calde! Evitare il contatto con le superfici metalliche molto calde degli applicatori, dei tubi e di altri componenti dell'unità di fusione. Se non si può evitare il contatto, indossare guanti e vestiario protettivi contro il calore quando si lavora attorno ad attrezzatura riscaldata. La mancata osservanza del divieto di contatto con superfici metalliche molto calde può causare lesioni personali.</p>
HM	<p><b>AVVERTIMENTO!</b> Alcune unità di fusione Nordson sono progettate specificamente per la lavorazione di materiale hot melt in poliuretano reattivo (PUR). Se si prova a lavorare PUR con attrezzatura non specificamente concepita a tale scopo, si può danneggiare l'attrezzatura e causare reazioni premature dell'hot melt. Se non si è sicuri che la propria attrezzatura possa lavorare materiale PUR, rivolgersi al rappresentante Nordson.</p>
HM, CA	<p><b>AVVERTIMENTO!</b> Prima di usare qualsiasi composto detergente o di flussaggio su o dentro l'attrezzatura, leggere e osservare le istruzioni del fabbricante e la scheda di sicurezza del materiale fornita assieme al composto. Alcuni composti detergenti possono reagire in modo imprevedibile con l'adesivo freddo o l'hot melt, con conseguenti danni all'attrezzatura.</p>
HM	<p><b>AVVERTIMENTO!</b> L'attrezzatura hot melt Nordson è stata testata in fabbrica con fluido Nordson tipo R, che contiene plastificante in poliestere adipato. Alcuni materiali hot melt possono reagire con il fluido di tipo R e formare una gomma solida che ostruisce l'attrezzatura. Prima di usare l'attrezzatura controllare che l'hot melt sia compatibile con il fluido di tipo R.</p>

**Altre precauzioni di sicurezza**

- Non usare la fiamma per riscaldare i componenti del sistema hot melt.
- Controllare ogni giorno se i tubi ad alta pressione presentano segni di usura eccessiva, danni o perdite.
- Non puntare mai un applicatore di erogazione manuale verso sé stessi o altri.
- Appendere gli applicatori di erogazione manuali nei punti di sospensione adatti.



### Pronto soccorso

Se l'hot melt fuso viene a contatto con la pelle:

1. NON provare a togliere l'hot melt fuso dalla pelle.
2. Immergere immediatamente l'area colpita in acqua fredda e pulita finché l'hot melt si raffredda.
3. NON provare a togliere l'hot melt solidificato dalla pelle.
4. In caso di gravi ustioni eseguire un trattamento anti-shock.
5. Sottoporsi immediatamente a consulto medico. Consegnare la scheda di sicurezza dell'hot melt al personale medico curante.

### Etichette e targhette di sicurezza

La figura 1 illustra la posizione delle etichette e delle targhette di sicurezza del prodotto applicate sull'attrezzatura. La tabella 2 illustra i simboli di pericolo posti su ciascuna etichetta e targhetta di sicurezza, il significato del simbolo o l'enunciazione esatta dei messaggi riguardanti la sicurezza.

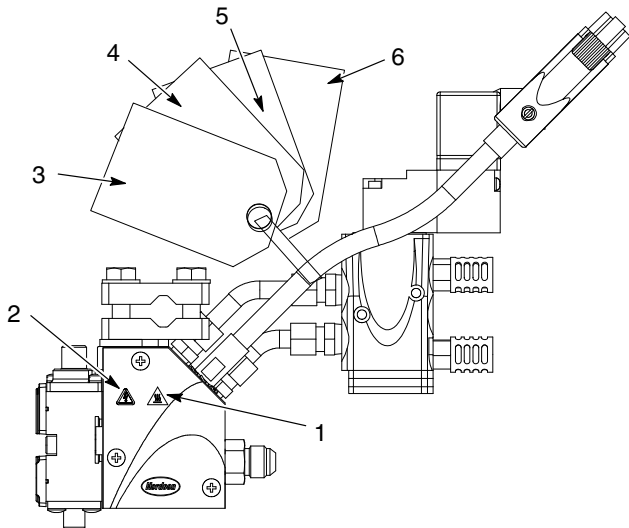





Figura 1: Etichette e targhette di sicurezza

Tabella 2 Etichette e targhette di sicurezza

## 10 Applicatori pneumatici Blue Series

Elem.	Pezzo	Descrizione	
1.	N/A		<b>PERICOLO:</b> Superficie calda! Prima di toccare il corpo dell'applicatore, lasciarlo raffreddare o indossare guanti di protezione dal calore. Se si trascura la precauzione di lasciar raffreddare il corpo dell'applicatore o di indossare guanti a protezione dal calore, si potrebbe incorrere in lesioni personali.
2.	N/A		<b>PERICOLO:</b> Scollegare dall'alimentazione e scaricare la pressione del sistema prima di eseguire lo smontaggio o di provvedere alla manutenzione. La mancata osservanza di queste avvertenze può provocare gravi lesioni personali.
3.	600137		<b>PERICOLO:</b> Scollegare dall'alimentazione e scaricare la pressione del sistema prima di eseguire lo smontaggio o di provvedere alla manutenzione. La mancata osservanza di queste avvertenze può provocare gravi lesioni personali.
4.	243352		<b>PERICOLO:</b> Qualora i materiali di pulizia non rispondessero alle seguenti indicazioni, si potrebbe innescare un incendio, provocare lesioni o danneggiare l'attrezzatura: A. Punto minimo di infiammabilità a 550°F (288°C). B. Liquido e vapore non devono risultare tossici una volta utilizzati alla temperatura presente nell'attrezzatura. C. Le reazioni chimiche con l'adesivo ed i materiali dell'attrezzatura non devono provocare un calore violento. D. Il materiale di pulizia non deve corrodere o in qualche modo indebolire i materiali dell'attrezzatura.
5.	600103		<b>AVVERTIMENTO:</b> Questo applicatore è controllato da RTD (sensore di temperatura resistivo). Prima di mettere in funzione e prima di cambiare il tipo di adesivo, consultare il manuale di istruzioni per la modifica della temperatura operativa. La mancata osservanza di queste istruzioni può provocare lesioni personali o danni all'attrezzatura.
6.	243352		<b>AVVERTIMENTO:</b> Questa attrezzatura è stata testata in fabbrica con fluido tipo R Nordson contenente plastificante in poliestere adipato. Alcuni adesivi possono reagire con residui del fluido tipo R a formare una gomma solida, che può essere difficile da rimuovere. Per evitare di danneggiare l'attrezzatura controllare con il fornitore dell'adesivo la compatibilità e le procedure di pulizia prima di mettere l'adesivo nel sistema.

## Descrizione

Gli applicatori hot melt pneumatici della serie Blue (ClassicBlue™, SolidBlue™ e SureBead®) hanno un design di montaggio con modulo EasyOn™, che fornisce superfici lavorate sia sul corpo dell'applicatore sia sul modulo.

La tecnologia EasyOn fornisce

- Inserimento guidato, a senso unico
- Montaggio facile e sicuro, specialmente su corpi di applicatore in posizione profonda nelle macchine
- Compatibilità all'indietro (i moduli si inseriscono in corpi di applicatori Nordson preesistenti).

Il configuratore Best Choice™ determina l'applicatore giusto per una certa applicazione. Consultare *Codice di configurazione applicatori Best Choice* più avanti in questa sezione per determinare la configurazione di un applicatore in base al suo codice.

Gli applicatori della serie Blue impiegano le nuove elettrovalvole Saturn® e ugelli Saturn.

Gli applicatori della serie Blue sono caratterizzati dal tipo di modulo installato. La figura 2 illustra i componenti chiave di un applicatore della serie Blue. La tabella 3 descrive i diversi moduli usati con gli applicatori.

**NOTA:** Gli applicatori della serie Blue sono disponibili nelle versioni a modulo multiplo e a tenuta stagna.

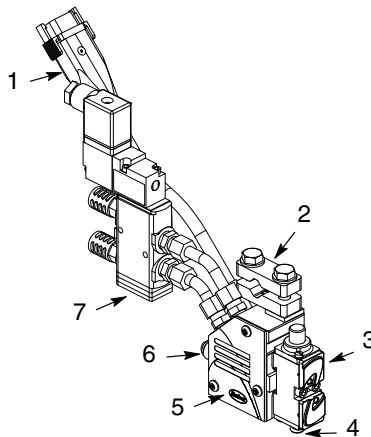
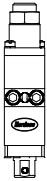
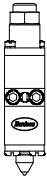


Figura 2: Componenti dell'applicatore serie Blue (nella figura SolidBlue A)

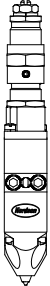
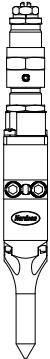
- |                             |                        |
|-----------------------------|------------------------|
| 1. Cavo con connettore      | 5. Collettore          |
| 2. Staffa di montaggio      | 6. Connettore del tubo |
| 3. Modulo                   | 7. Elettrovalvola      |
| 4. Ugello (venduto a parte) |                        |

## Selezione modulo

Tabella 3 Moduli applicatore serie Blue

Tipo di modulo	Caratteristiche	Descrizione
ClassicBlue ad angolo retto 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modulo ClassicBlue ad angolo retto, regolabile (consente modifiche nella posa dei cordoni)</li> <li>• Funzionamento ad apertura aria, chiusura a molla (AOSC)</li> <li>• Comprende un ugello ad angolo retto integrato</li> </ul>	Gli applicatori ClassicBlue ad angolo retto consentono flessibilità di applicazione a 90 gradi, per applicazioni a velocità medio/bassa.
ClassicBlue a cavità ridotta 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modulo ClassicBlue a cavità ridotta, regolabile (consente modifiche nella posa dei cordoni)</li> <li>• Funzionamento ad apertura aria, chiusura a molla (AOSC)</li> <li>• Disponibile in quattro dimensioni di orifizi</li> </ul>	Gli applicatori ClassicBlue a cavità ridotta sono caratterizzati da un gruppo ago e ugello integrato, in grado di eseguire un'autopulizia e un taglio netto dell'adesivo. Se sono utilizzati in applicazioni a velocità medio/bassa, gli applicatori a cavità ridotta funzionano senza rischio di ostruzione/minimo rischio di sgocciolamento, i cordoni sono uniformi ed il flusso è costante ad una vasta gamma di temperature di esercizio.

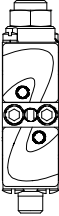
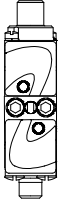
*Segue...*

Tipo di modulo	Caratteristiche	Descrizione
<p>ClassicBlue a cavità zero (ZC) e sigillatura di scatole a cavità zero (ZCS)</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modulo ClassicBlue a cavità zero con microregolatore</li> <li>• Funzionamento ad apertura aria, chiusura a molla (AOSC)</li> <li>• Disponibile in sei dimensioni di orifizi</li> </ul>	<p>Gli applicatori ClassicBlue a cavità zero sono progettati per funzionare in condizioni critiche, in cui non devono verificarsi ostruzioni o sgocciolamento, il posizionamento del cordone deve essere preciso e l'estrusione controllata. Il gioco minimo dell'accoppiamento ugello-ago elimina la possibilità di formazione di sacche di adesivo minuto, che possono causare l'ostruzione dell'ugello, sbavature e filamenti di adesivo. Il movimento dell'ago all'interno dell'ugello induce un'azione autopulente, riduce al minimo gli interventi di manutenzione e l'eventualità che si formino ostruzioni. Questi applicatori sono utilizzati per inscatolamento rapido, sigillatura di casse, rivestimento di coperchi, cuciture laterali non tessute e collegamenti elastici, microsaldature e sigillature.</p> <p>Gli applicatori a cavità zero sono caratterizzati da moduli brevettati con microregolazione. Il micrometro a vite sopra il modulo è in grado di ridurre il flusso di adesivo fino al 30 per cento. Inoltre, è possibile ottenere variazioni minime della</p> <p>meccanismo di regolazione del carico. Queste regolazioni sono importanti soprattutto nelle applicazioni ad alta velocità con applicatori a moduli multipli.</p>
<p>Ugello ClassicBlue allargato a cavità zero (ZCE)</p> 		

Segue...

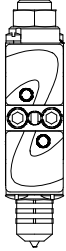
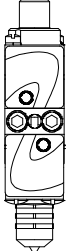
## Selezione modulo (segue)

Tabella 3 Moduli applicatore serie Blue (segue)

Tipo di modulo	Caratteristiche	Applicazione
SolidBlue S 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modulo SolidBlue S standard, tensione molla regolabile (corsa non regolabile)</li> <li>• Funzionamento ad apertura aria, chiusura a molla (AOSC)</li> <li>• Può essere dotato di ugelli Saturno a orifizio singolo e ad angolo retto</li> </ul>	<p>Gli applicatori SolidBlue S sono state progettati per durare più a lungo degli applicatori ClassicBlue, hanno eccezionali caratteristiche di taglio netto e di sgocciolamento minimo dell'adesivo, sono ideali per applicazioni a velocità medio/alta.</p>
SolidBlue A 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Modulo SolidBlue A standard, non regolabile</li> <li>• Funzionamento ad apertura aria, chiusura aria (AOAC)</li> <li>• Elettrovalvola Saturn montata in fabbrica</li> <li>• Può essere dotato di ugelli Saturno a orifizio singolo e ad angolo retto</li> </ul>	<p>Gli applicatori SolidBlue A forniscono un taglio migliore degli applicatori SolidBlue S (per via del funzionamento ad apertura aria, chiusura aria), hanno una durata maggiore degli applicatori ClassicBlue e vantano un'eccezionale accuratezza nelle applicazioni più impegnative. Gli applicatori SolidBlue A sono consigliati per adesivi con viscosità superiore a 1.250 cps e velocità di ciclo inferiori a 15 ms.</p>

Segue...

Tabella 3 Moduli applicatore serie Blue (segue)

Tipo di modulo	Caratteristiche	Applicazione
SureBead S 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Depositi di alta qualità, praticamente senza ostruzioni, anche con adesivi a viscosità medio/bassa, difficili da lavorare</li> <li>• Massima capacità di deposito cordone</li> <li>• Funzionamento con apertura aria e chiusura molla (SureBead S) o apertura aria e chiusura aria (SureBead A)</li> </ul>	<p>Gli applicatori SureBead modulari per hot melt consentono un flussaggio facile grazie allo smontaggio dell'ugello dal modulo. Gli ugelli per l'applicatore SureBead sono progettati per un funzionamento simile agli ugelli a cavità ridotta o cavità zero. Gli applicatori SureBead sono concepiti per l'erogazione di adesivi per imballaggi.</p>
SureBead A 	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Anello colorato sull'ugello per determinare facilmente le dimensioni del foro</li> <li>• Gli ugelli sono intercambiabili, si possono cambiare le dimensioni del foro senza smontare il modulo dall'applicatore</li> <li>• La punta dell'ugello è sottoposta a manutenzione, così l'applicazione dei cordoli è pulita e la sigillatura è migliore</li> </ul>	

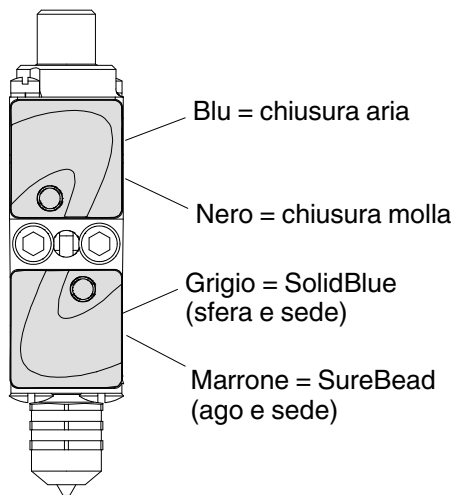


Figura 3: Identificazione di SolidBlue e SureBead

## Identificazione del modulo

L'esterno dei moduli SolidBlue e SureBead è colorato per consentire una facile identificazione dell'applicatore e del modulo. La figura 3 illustra i colori ed il loro significato. Questi dati vanno usati per l'assistenza e i ricambi.

## Impiego previsto

Gli applicatori della serie Blue sono progettati per essere montati in modo fisso, operati pneumaticamente ed attivati tramite un'elettrovalvola controllata elettricamente. Gli applicatori della serie Blue sono progettati per essere utilizzati con unità di fusione e tubi flessibili Nordson.

## Dispositivi ausiliari e parti di ricambio












Gli applicatori della serie Blue devono essere collegati unicamente a dispositivi ausiliari approvati. Utilizzare solamente ricambi Nordson o parti approvate riparate in fabbrica.



## Codice di configurazione applicatore Best Choice

Per conoscere la configurazione di un applicatore, occorre stabilire il suo codice di configurazione e consultare la tabella 4.

Tabella 4 Spiegazione delle posizioni del codice di configurazione applicatore

Posizione codice	Descrizione	Valore codice								
<b>Codice di configurazione</b>										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
 <b>SLBS</b>	 <b>STD</b>	 <b>04</b>	 <b>A</b>	 <b>CA</b>	 <b>022</b>	 <b>T</b>	 <b>LB</b>	 <b>3A0A</b>	 <b>E9</b>	 <b>3</b>
1	Tipo di modulo	CBRC = ClassicBlue Reduced Cavity (a cavità ridotta) CBZC = ClassicBlue Zero Cavity (a cavità zero) CBRA = ClassicBlue Right Angle (ad angolo retto) SURS = SureBead S (aria aperta molla chiusa) (AOAC = air-open-spring-close) SURA = SureBead A (aria aperta aria chiusa) (AOAC = AOAC = air-open-air-close) SLBS = SolidBlue S (aria aperta molla chiusa) (AOAC = air-open-spring-close) SLBA = SolidBlue A (aria aperta aria chiusa) (AOAC = AOAC = air-open-air-close)								
<i>Segue...</i>										

## Codice di configurazione applicatore Best Choice (segue)

Tabella 4 Spiegazione delle posizioni del codice di configurazione applicatore (segue)

Posizione codice	Descrizione	Valore codice
2	Dimensioni foro	STD = nessun diametro del foro 008 = foro di .008 in. 012 = foro di .012 in. 016 = foro di .016 in. 020 = foro di .020 in. 032 = foro di .032 in. 040 = foro di .040 in.
3	Numero di moduli	1-26
4	Tensione	A = 240 V B = 200 V
5	Tipo aria	CA = common air = aria comune IA = independent air = aria indipendente PA = programmed air = aria programmata TF = top feed = alimentazione superiore
6	Distanza modulo	Valore a tre cifre (numero di moduli meno uno)
<i>Segue...</i>		

Posizione codice	Descrizione	Valore codice
7	Cavo con connettore	<p>T = serie 3000/Blue  B = Sistemi di fusione con fusto  W = a tenuta stagna  P = DYP (Dyna Pro) &lt;305 mm  N = DYC (Dyna Mini) &lt;305 mm  R = RB (Robatech) &lt;305 mm  S = SB (Slauterback) &lt;305 mm  J = MXT (Meltex TC) &lt;305 mm  K = MXR (Meltex Platinum) &lt;305 mm  1 = 200F Tstat &lt;305 mm  2 = 225F Tstat &lt;305 mm  3 = 250F Tstat &lt;305 mm  4 = 275F Tstat &lt;305 mm  5 = 300F Tstat &lt;305 mm  6 = 325F Tstat &lt;305 mm  7 = 350F Tstat &lt;305 mm  8 = 375F Tstat &lt;305 mm  9 = 400F Tstat &lt;305 mm  Y = PAL 1 (Pallettizzazione - RTD) &lt;305 mm  A = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 200F Tstat &lt;305 mm  C = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 225F Tstat &lt;305 mm  D = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 250F Tstat &lt;305 mm  E = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 275F Tstat &lt;305 mm  F = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 300F Tstat &lt;305 mm  G = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 325F Tstat &lt;305 mm  H = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 350F Tstat &lt;305 mm  L = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 375F Tstat &lt;305 mm  X = PAL 2 (Pallettizzazione - CL IX) 400F Tstat &lt;305 mm  M = Melton &lt;305 mm  V = Valco &lt;305 mm</p>

Segue...

## Codice di configurazione applicatore Best Choice (segue)

Tabella 4 Spiegazione delle posizioni del codice di configurazione applicatore (segue)

Posizione codice	Descrizione	Valori codice
8	Posizione cavo	LB = left back = dietro a sinistra RB = right back = dietro a destra LS = left side = lato sinistro RS = right side = lato destro BB = both back = entrambi sul retro BA = Back = Dietro TF = top feed = alimentazione superiore
9	Elettrovalvola	<b>Primo carattere: # di attacchi aria</b> 3 = 3 attacchi (AOSC) 4 = 4 attacchi (AOAC) <b>Secondo carattere: Tensione</b> A = 24 VDC B = 100 VAC C = 120 VAC D = 200 VAC E = 240 VAC <b>Terzo carattere: Opzione LED</b> 0 = std (nero) 1 = LED (bianco) <b>Quarto carattere: Dimensione elettrovalvola</b> A = Grande Saturn CV ( $1/4$ in. NPT) B = Piccolo Saturn Cv ( $1/8$ in. NPT) C = Saturn Platinum - solo modulo multiplo S = Saturn Platinum - solo modulo singolo ( $1/4$ in. NPT) Y = Grande Saturn - non montato su applicatore Z = Piccolo Saturn - non montato su applicatore

Segue...

Tabella 4 Spiegazione delle posizioni del codice di configurazione applicatore (segue)

Posizione codice	Descrizione	Valori codice
10	Connettore idraulico	<b>Primo carattere: Dimensioni maglia filtro</b> E = maglia 50 F = maglia 100 G = maglia 200 <b>Secondo carattere: Tipo raccordo</b> 0 = diritto 1 = Nessun raccordo 4 = 45 gradi 9 = 90 gradi
11	Numero di attacchi idraulici	1 3 5

## **Installazione**

I seguenti pezzi devono essere ordinati separatamente:

- prolunghe, se necessarie (ad esempio quando un applicatore dispone di due cavi e viene utilizzato solo un tubo)
- elettrovalvole per gli applicatori che non sono configurati con elettrovalvole
- ugelli, se pertinente

Consultare *Ricambi* alla fine di questo manuale per alcuni codici relativi alle prolunghe. Consultare la *Guida all'apparecchiatura per adesivi e sigillanti* Nordson o rivolgersi al rappresentante Nordson.

## **Istruzioni per l'installazione**

### **Materiali forniti dal cliente**

- Alimentazione corrente
- Cavo del segnale a 3 conduttori

### **Montaggio**

- Montare l'applicatore in modo tale che l'ugello non sia a più di 13 mm ( $1/2$  in.) dal substrato.
- Lasciare spazio sufficiente per accedere al retro o ai lati del collettore dell'applicatore per eseguire la manutenzione e riparazione dell'applicatore.
- Fornire un supporto rigido all'applicatore e isolarlo da vibrazioni esterne.
- Isolare termicamente l'applicatore dal supporto (isolante in dotazione).

### **Collegamenti idraulici e pneumatici**

- Usare solamente un raccordo per collegare un tubo ad un attacco del tubo sull'applicatore.
- Isolare il giunto tubo-applicatore. Consultare *Ricambi* per informazioni sul manicotto isolante.
- Utilizzare solamente aria pulita, asciutta e non lubrificata.
- L'erogazione aria dell'impianto e il regolatore devono essere in grado di fornire un minimo di 3,4 bar (50 psig) all'elettrovalvola dell'applicatore.

### **Elettrovalvole**

- Le elettrovalvole fornite da terzi si devono poter azionare manualmente sull'applicatore.

## Montare l'applicatore

1. Scaricare la pressione del sistema prima di montare o sostituire un applicatore. Consultare *Sicurezza*. Vedi figure 4 e 5 per montare un applicatore.

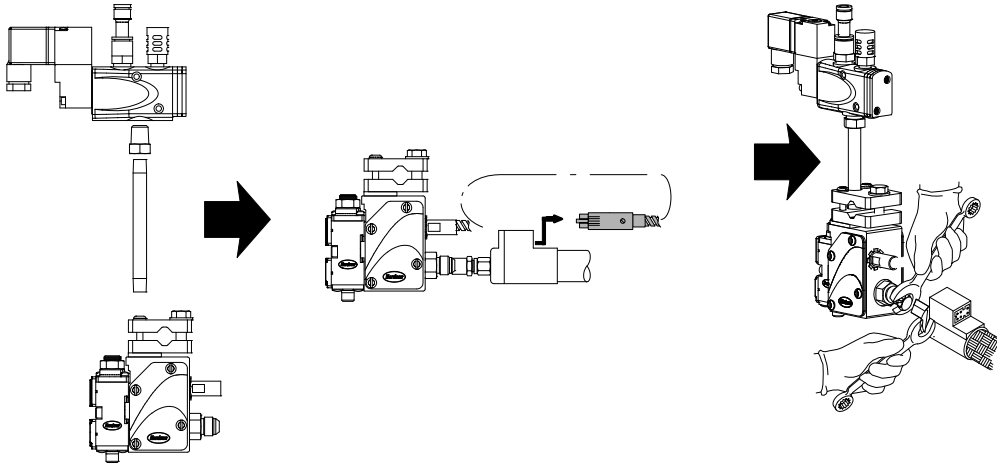


Figura 4: Smontare l'elettrovalvola e scollegare il tubo se si sostituiscono applicatori esistenti

## Montare l'applicatore (segue)

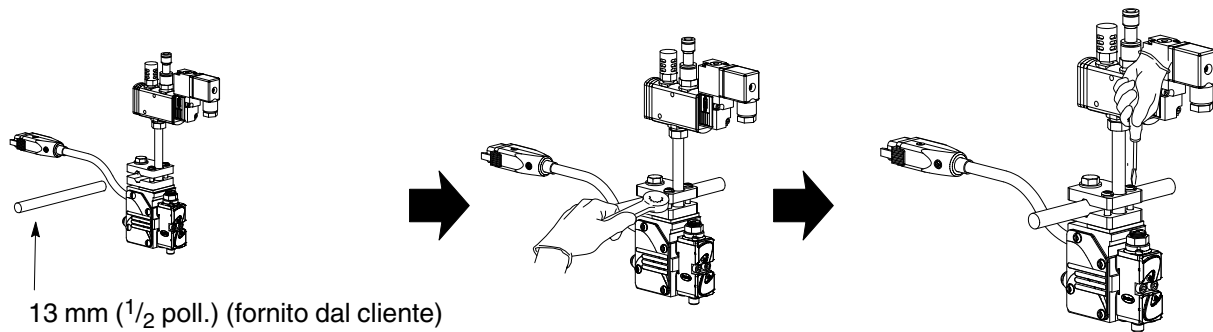


Figura 5: Montare l'applicatore sulla barra di montaggio



## Montare l'elettrovalvola

Le elettrovalvole devono essere collegate all'alimentazione aria e ad un dispositivo di azionamento, come un controller tratto o un timer. Le elettrovalvole funzionano con applicatori AOAC o AOSC. Se, al momento di ordinare l'applicatore, non sono state specificate le elettrovalvole, queste devono essere installate a cura del cliente.

**AVVERTIMENTO!** Rischio di guasto alle elettrovalvole. Le elettrovalvole devono essere rapportate alla tensione di uscita del dispositivo di azionamento (controller tratto, timer, PLC, ecc.) e predisposte per l'utilizzo in applicazioni a temperature elevate. Consultare *Direttive per l'installazione*.

Vedi figure 6 e 7.

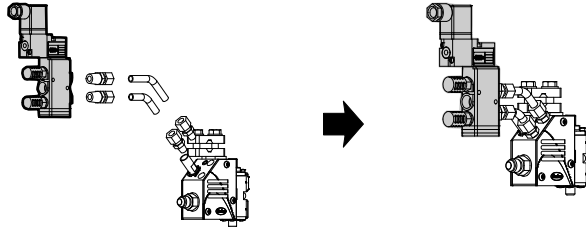


Figura 6: Montare un'elettrovalvola Saturn su un applicatore AOAC

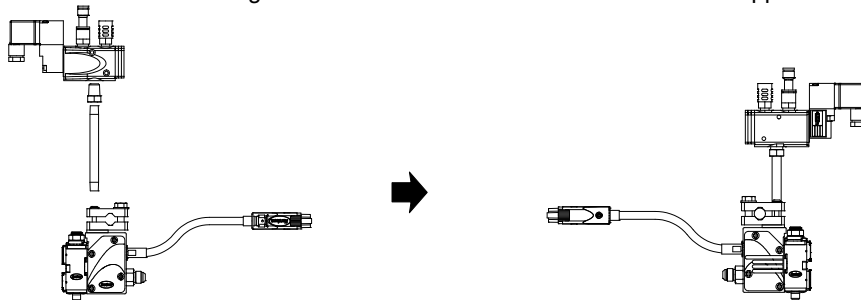


Figura 7: Montare un'elettrovalvola Saturn su un applicatore AOSC

## Collegamento del dispositivo di azionamento

Usare uno dei seguenti sistemi di alimentazione (per conformità CE, UL o CUL):

- In Nordamerica usare un codice elettrico nazionale (NEC) di classe 2 o un'alimentazione equivalente.
- In Europa usare un'alimentazione con tensione extra bassa protettiva (PELV) o con tensione extra bassa di sicurezza (SELV). Questa alimentazione deve fornire 24 VDC, avere un'uscita limite di 8 A e non deve essere in grado di fornire più di 240 VAC in qualsiasi condizione di guasto. L'alimentazione deve essere certificata per l'uso nel paese di installazione.

1. Vedi figura 8. Allentare la vite della morsetteria e poi smontare la morsetteria. Mettere da parte la guarnizione e la vite.

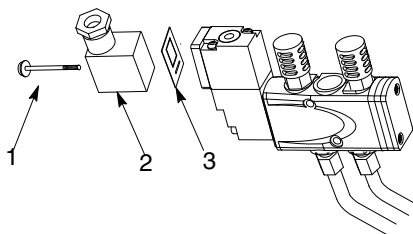


Figura 8: Morsetteria dell'elettrovalvola

- |                           |                |
|---------------------------|----------------|
| 1. Vite della morsetteria | 3. Guarnizione |
| 2. Morsetteria            |                |

**AVVERTIMENTO!** Non far leva per togliere la morsetteria dal suo alloggiamento. Questo può danneggiare gli spinotti del collegamento elettrico.

2. Vedi figura 9. Premere delicatamente contro la sommità di una delle sporgenze che trattengono la morsetteria per toglierla dal suo alloggiamento.

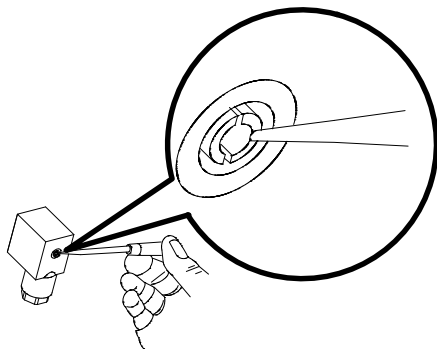
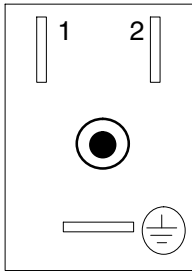


Figura 9: Togliere la morsetteria dal suo alloggiamento



**AVVERTIMENTO!** Le elettrovalvole devono essere rapportate con la tensione di uscita del dispositivo di azionamento. Assicurarsi che i valori corrispondano.

3. Inserire un cavo a tre conduttori da 0,75-0,34 mm<sup>2</sup> (18-22 AWG) fornito dal cliente nel serracavo dell'alloggiamento.
4. Collegare i fili positivo e negativo del cavo conduttore ai morsetti 1 e 2 (la polarità non importa) e collegare il filo di terra al morsetto di messa a terra.
5. Far scattare la morsettieria nuovamente nel suo alloggiamento.
6. Allineare la guarnizione sull'alloggiamento della morsettieria, inserire la morsettieria nell'elettrovalvola e poi fissare la morsettieria con la vite.
7. Collegare il cavo a tre fili al dispositivo di azionamento. Consultare le istruzioni fornite con il dispositivo di azionamento.
8. Collegare un'alimentazione di aria pulita, asciutta e non lubrificata all'attacco 3 dell'elettrovalvola AOOSC o all'attacco 1 dell'elettrovalvola AOAC. Gli attacchi dell'elettrovalvola sono numerati per un semplificare il riferimento.

### **Collegare il dispositivo di azionamento ad un'elettrovalvola SP**

Vedi figura 10. Collegare il cavo dell'elettrovalvola all'elettrovalvola e al dispositivo di azionamento.

**AVVERTIMENTO!** Non utilizzare un segnale a picco. Altrimenti si distrugge la valvola messa internamente a picco.

**AVVERTIMENTO!** Il segnale d'ingresso all'elettrovalvola non deve superare 24 VDC. Altrimenti si rischia di rovinare l'elettrovalvola.

1. Collegare i fili *marrone* e *blu* al segnale a 24 VDC.

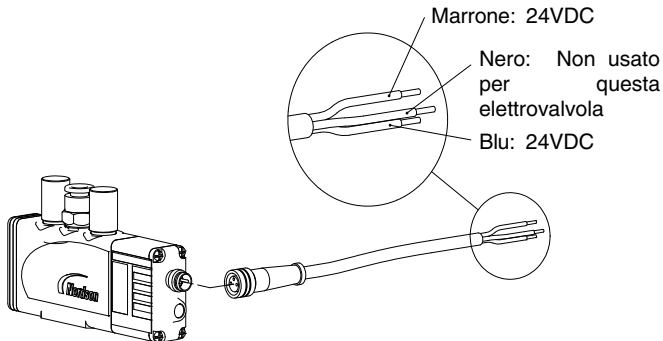


Figura 10: Collegamento del cavo ad un'elettrovalvola SP

2. Consultare *Collegamento del tubo*.

## Collegare il tubo

**NOTA:** Consultare la guida dell'utente inviata unitamente al tubo per direttive dettagliate sull'installazione del tubo.

1. Vedi figura 11. Collegare il raccordo girevole del tubo al raccordo del tubo dell'applicatore o al filtro in linea. Utilizzare due chiavi per fissare il raccordo del tubo.
2. Collegare il cavo dell'applicatore al tubo.
3. Collegare il tubo e il cavo del tubo all'unità di fusione.
4. Isolare il connettore tubo-applicatore.

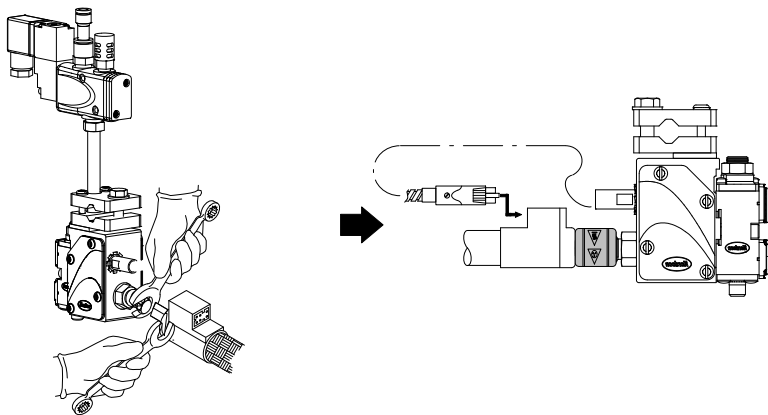


Figura 11: Collegare il tubo (nella figura l'applicatore SolidBlue senza filtro in linea)

## Flussare l'applicatore

Prima di mettere in funzione l'applicatore, è necessario fluxarlo.

**AVVERTIMENTO!** Questa attrezzatura è stata testata in fabbrica con fluido tipo R Nordson contenente plastificante in poliestere adipato. Alcuni adesivi possono reagire con i residui del fluido tipo R formando una gomma solida che può risultare di difficile rimozione. Consultare il fornitore di adesivo per stabilire la compatibilità dell'adesivo utilizzato con il fluido di tipo R.



**PERICOLO:** Pericolo di danni all'attrezzatura o di lesioni fisiche. Non togliere l'ugello dagli applicatori SureBead prima che sia ora di avviare il sistema e fluxare gli applicatori. L'ago affilato di questi applicatori è esposto ogni volta che si smonta l'ugello.

1. Scollegare o spegnere il dispositivo di azionamento elettrovalvola.
2. Portare il sistema alla temperatura e pressione d'esercizio. Se necessario consultare il manuale dell'unità di fusione e le istruzioni dell'adesivo.
3. Mettere un contenitore di raccolta sotto gli applicatori.
4. Fluxare gli applicatori come il tipo di applicatore richiede:

### Per tutti gli applicatori ad eccezione degli applicatori ClassicBlue a cavità zero e ridotta

- A. Assicurarsi che tutti gli ugelli siano stati rimossi.
- B. Azionare manualmente l'elettrovalvola/le elettrovalvole.
- C. Erogare hot melt fino a quando il flusso risulta pulito ed esente da materiale estraneo.

### Per applicatori ClassicBlue a cavità zero e ridotta

- A. Scaricare la pressione idraulica del sistema e disattivare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
  - B. Smontare il modulo dell'applicatore.
  - C. Ripressurizzare il sistema, quindi mettere in azione l'applicatore.
  - D. Emettere materiale hot melt dall'apertura(e) nel collettore, aumentando l'uscita pompa in piccoli incrementi.
  - E. Arrestare l'emissione quando il flusso di materiale hot melt risulta chiaro e esente da materiale estraneo.
5. Controllare la presenza di perdite tra l'applicatore, il tubo e l'unità di fusione.

## Funzionamento



**AVVERTIMENTO!** I moduli dell'applicatore SolidBlue S e SureBead S sono regolabili. La regolazione dei moduli degli applicatori per il funzionamento a bassa pressione di aria senza la corrispondente riduzione nella pressione idraulica del sistema può far sì che i moduli degli applicatori restino aperti. Consultare *Regolazioni moduli applicatore* per regolare correttamente la pressione operativa dell'aria per questi moduli se gli applicatori devono funzionare a bassa pressione d'aria.



**PERICOLO!** I moduli degli applicatori SolidBlue A e SureBead A funzionano come valvole di apertura e chiusura aria. La perdita o l'eliminazione della pressione dell'aria all'elettrovalvola dell'applicatore senza una corrispondente riduzione della pressione idraulica del sistema può far sì che i moduli degli applicatori restino aperti.

## Regolazione del modulo dell'applicatore

I moduli vengono impostati per il funzionamento in fabbrica prima della consegna. I moduli vanno regolati solo se assolutamente necessario per migliorare la performance di applicazione. La regolazione della corsa si può eseguire su applicatori ClassicBlue a cavità zero; le regolazioni della tensione della molla si possono eseguire sugli applicatori SolidBlue S e SureBead S. La maggior parte delle applicazioni non richiede regolazioni.

**NOTA:** La regolazione della tensione della molla sugli applicatori SolidBlue S e SureBead S **non** regola la lunghezza della corsa.

### **Regolare un modulo ClassicBlue a cavità zero**

Gli applicatori ClassicBlue a cavità zero dispongono di un microregolatore che consente la diminuzione della portata dall'ugello di circa il 30% rispetto alla portata massima impostata in fabbrica.



**PERICOLO!** Sistema pressurizzato! Scaricare la pressione del sistema prima di procedere alla regolazione dell'applicatore. Se il microregolatore viene svitato eccessivamente, il materiale hot melt può essere rilasciato sotto pressione. La mancata depressurizzazione del sistema può provocare lesioni fisiche.

1. Scaricare la pressione idraulica del sistema e disattivare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Vedi figura 12. Allentare il dado di bloccaggio.

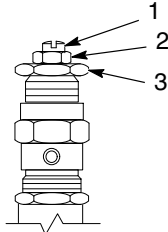


Figura 12: Microregolazione di un modulo ClassicBlue a cavità zero

- |  |  |
|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vite di carico</li> <li>2. Dado di bloccaggio</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Dado di regolazione della portata</li> </ol> |
|--|--|
3. Mantenere in posizione la vite di carico e ruotare il dado di regolazione della portata come segue:
    - Per diminuire la portata, ruotare in senso orario.
    - Per aumentare la portata, ruotare in senso antiorario.

**NOTA:** Ciascun quarto di giro (in senso orario) del dado di regolazione riduce la corsa del modulo di 0,0254 mm (0,001 poll.).
  4. Stringere il dado di bloccaggio.
  5. Controllare la portata. Ripetere questa procedura finché si ottiene la portata desiderata.

### ***Regolare un modulo aria aperta aria chiusa***

Gli applicatori SolidBlue A e SureBead A normalmente operano ad intervalli di pressione aria di 3,4-5,5 bar (50-80 psi) e ad intervalli di pressione idraulica di 30-90 bar (450-1.300 psi). Tuttavia, se per un'applicazione è necessario operare ad una pressione idraulica inferiore a 30 bar (450 psi), regolare la pressione dell'aria dell'applicatore o il modulo dell'applicatore. Utilizzare queste procedure come necessario per regolare gli applicatori SolidBlue A e SureBead A per il funzionamento a bassa pressione.

**Funzionamento con pressione idraulica al di sotto di 30 bar (450 psi)**

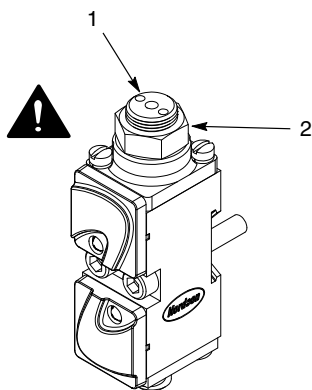
Per operare ad una pressione idraulica fino a 14 bar (200 psi), aumentare la pressione dell'aria dell'applicatore. Consultare la tabella 5. Se non si riesce ad arrivare a 3,4 bar (50 psi), andare a *Compensazione per bassa pressione dell'aria dell'applicatore*.

Tabella 5 Aumento della pressione dell'aria dell'applicatore per operare a bassa pressione idraulica

Per operare a questa pressione idraulica...	La minima pressione aria dell'applicatore richiesta è...
30-90 bar (450-1.300 psi)	3,4 bar (50 psi)
20-90 bar (300-1,300 psi)	4.1 bar (60 psi)
14-90 bar (200-1,300 psi)	4.8 bar (70 psi)
Questa è l'impostazione di fabbrica.	

**Compensazione per bassa pressione dell'aria dell'applicatore (applicatori AOSC)**

E' necessario ridurre la tensione della molla del modulo applicatore se l'applicazione richiede l'operatività ad una pressione aria dell'applicatore inferiore a 3,4 bar (50 psi) e ad una pressione idraulica inferiore a 30 bar (450 psi).



**NOTA:** La corsa dell'ago sui moduli SolidBlue e SureBead non può essere regolata. E' possibile regolare solamente la tensione della molla del modulo.

**PERICOLO!** Pericolo di ustioni. La riduzione della tensione della molla del modulo applicatore riduce anche la pressione idraulica massima alla quale il modulo depressurizza o scarica autonomamente. Se viene superata la massima pressione idraulica, il modulo applicatore rimane aperto e rilascia adesivo senza possibilità di controllo.

Vedi figura 13. Per ridurre la tensione della molla del modulo applicatore, allentare il dado di bloccaggio e ruotare in senso antiorario la vite di regolazione in incrementi di  $1/2$  giro. Ogni  $1/2$  giro riduce la pressione idraulica di 7 bar (100 psi). Consultare la tabella 6.

Figura 13: Vite di regolazione su un modulo SolidBlue

1. Vite di regolazione
2. Dado di bloccaggio



Tabella 6 Regolare un modulo SolidBlue e SureBead per funzionare a bassa pressione dell'aria dell'applicatore e a bassa pressione idraulica

Posizione della vite di regolazione	Massima pressione dell'aria dell'applicatore disponibile	Minima pressione idraulica
Impostazione di fabbrica	3.4 bar (50 psi)	30 bar (450 psi)
Circa 1/2 giro in senso antiorario dall'impostazione di fabbrica		24 bar (350 psi)
Circa 1 giro in senso antiorario dall'impostazione di fabbrica		17 bar (250 psi)

### Riportare un modulo SolidBlue o SureBead all'impostazione di fabbrica

1. Disabilitare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Vedi figura 13. Allentare il dado di bloccaggio del modulo.
3. Ruotare in senso orario la vite di regolazione finché tocca il fondo. Non stringere eccessivamente la vite.
4. Ruotare per due giri in senso antiorario la vite di regolazione.
5. Stringere il dado di bloccaggio tenendo in posizione la vite di regolazione.

## Diagnostica



**PERICOLO!** Pericolo di lesioni personali. Questa attrezzatura contiene materiale hot melt pressurizzato e circuiti ad alta tensione. Leggere le informazioni sulla *Sicurezza* fornite in questo documento prima di effettuare qualsiasi procedura di diagnostica. La mancata osservanza dei messaggi di sicurezza e delle procedure di prevenzioni rischi può provocare lesioni fisiche, compresa la morte.

## Tabella di diagnostica

La seguente tabella elenca i problemi relativi all'applicatore che si verificano con maggiore facilità, le possibili cause di ciascun problema e i passaggi per la correzione degli stessi. Quando è stato possibile, si è proceduto ad effettuare riferimenti incrociati con procedure di diagnostica (PD) indicate più oltre in questa sezione o in altre sezioni di questo manuale.

## Tabella di diagnostica

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
<p><b>1. Non fuoriesce adesivo da nessun modulo</b></p>	<p>Basso livello di adesivo</p> <p>Nessuna alimentazione in entrata</p> <p>Il sistema non è regolato sulla temperatura di esercizio</p> <p>La temperatura dell'unità di fusione, del tubo o dell'applicatore è regolata ad un livello eccessivamente basso.</p> <p>Pressione dell'aria verso l'applicatore troppo bassa.</p> <p>Pressione idraulica bassa o assente</p> <p>Elettrovalvola difettosa</p>	<p>Aggiungere adesivo.</p> <p>Verificare che tutti i sezionatori siano accesi e operanti.</p> <p>Verificare che la spia PRONTO sull'unità di fusione sia accesa e che l'hot melt sia fuso.</p> <p>Regolare. Consultare il manuale specifico dell'unità di fusione.</p> <p>Regolare.</p> <p><b>NOTA:</b> Sono richiesti minimo 3,4 bar (50 psi). Si raccomandano 4,5 bar (65 psi).</p> <p>Verificare che la pressione dell'aria alimentata sia adeguata.</p> <p>Verificare che il regolatore della pressione dell'aria funzioni correttamente.</p> <p>Consultare la sezione di diagnostica del sistema idraulico nel manuale dell'unità di fusione.</p> <p>Silenziatore dell'elettrovalvola ostruito. Sostituire.</p> <p>Pulire o sostituire l'elettrovalvola. Consultare <i>DP.1, Controllo dell'elettrovalvola.</i></p>

*Segue...*

Problema	Possibile causa	Azione correttiva
<b>1. Non fuoriesce adesivo da nessun modulo</b> <i>(segue)</i>	Tubo otturato Ugello ostruito  Modulo ostruito o guasto  Dispositivo di azionamento sporco o difettoso  Encoder difettoso	Pulire o sostituire. Pulire o sostituire. Consultare <i>DP.2, Controllo di un ugello o modulo intasato.</i> Pulire, riparare o sostituire. Consultare <i>DP.2, Controllo di un ugello o modulo intasato.</i> Riparare o sostituire. Consultare il manuale che accompagna il dispositivo di azionamento. Calibrare o sostituire.
<b>2. Non esce adesivo da alcuni moduli (solo applicatori a moduli multipli)</b>	Ugello ostruito  Modulo ostruito o guasto  Singoli moduli non regolati bene.	Pulire o sostituire. Consultare <i>DP.2, Controllo di un ugello o modulo intasato.</i> Pulire, riparare o sostituire. Consultare <i>DP3, Controllo del funzionamento del modulo.</i> Regolare. Consultare <i>Regolazione del modulo dell'applicatore.</i>
<b>3. Flusso non controllabile di adesivo dal modulo</b>	Pressione idraulica troppo alta  Perdita di pressione dell'applicatore (solo moduli AOAC)  Modulo difettoso con ago in posizione aperta  Elettrovalvola guasta o con attacco sbagliato	Regolare. Consultare il manuale dell'unità di fusione  Fermare la pompa dell'unità di fusione e ripristinare la pressione dell'aria.  Pulire, riparare o sostituire. Consultare <i>DP3, Controllo del funzionamento del modulo.</i> Verificare che gli attacchi dell'elettrovalvola siano corretti. Se necessario, sostituire l'elettrovalvola. Consultare <i>DP.1, Controllo dell'elettrovalvola.</i>
<i>Segue...</i>		

**Tabella di diagnostica** (segue)

<b>Problema</b>	<b>Possibile causa</b>	<b>Azione correttiva</b>
<b>4. Applicatore surriscaldato o non riscaldato a sufficienza</b>	Riscaldatore guasto	Sostituire. <i>Consultare DP.4, Controllo della resistenza.</i>
	RTD guasto	Sostituire il cavo. <i>Consultare DP.5, Controllo del RTD.</i>
	Manca alimentazione di tensione	Verificare che tutti i sezionatori siano accesi e operanti.
	Impostazione della temperatura scorretta	Regolare la temperatura. Consultare il manuale dell'unità di fusione
	Malfunzionamento del circuito di controllo del riscaldatore dell'unità di fusione.	Consultare il manuale dell'unità di fusione per le diagnosi dei problemi di cortocircuito.

## Procedure di diagnostica (PD)

Per le seguenti procedure di diagnostica (PD) esiste un riferimento nella *Tabella di diagnostica*.

### **PD1. Controllo dell'elettrovalvola**

1. Mettere in funzione il sistema.
2. Azionare l'applicatore utilizzando il timer o il controller tratti:
  - L'adesivo fluisce – indicazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - L'adesivo non fluisce – andare al punto 3.
3. Azionare l'applicatore attivando manualmente l'elettrovalvola:
  - L'adesivo fluisce – indicazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - L'adesivo non fluisce – andare al punto 4.
4. Controllare la continuità della bobina dell'elettrovalvola:
  - Continuità ok—indicazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - Niente continuità—elettrovalvola difettosa. Sostituire l'elettrovalvola.

**NOTA:** Verificare che l'elettrovalvola in uso abbia una temperatura nominale di servizio superiore a 85 °C (185 °F).

### **PD2. Controllo dell'ostruzione dell'ugello o del modulo**

**NOTA:** Questa procedura non può essere utilizzata con gli applicatori ClassicBlue ad angolo retto, cavità zero o cavità ridotta.

1. Disabilitare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Vedi figura 14. Smontare l'ugello.



**AVVERTIMENTO!** Pericolo di danni all'attrezzatura o di lesioni fisiche. L'ago affilato degli applicatori SureBead è esposto ogni volta che si smonta l'ugello.

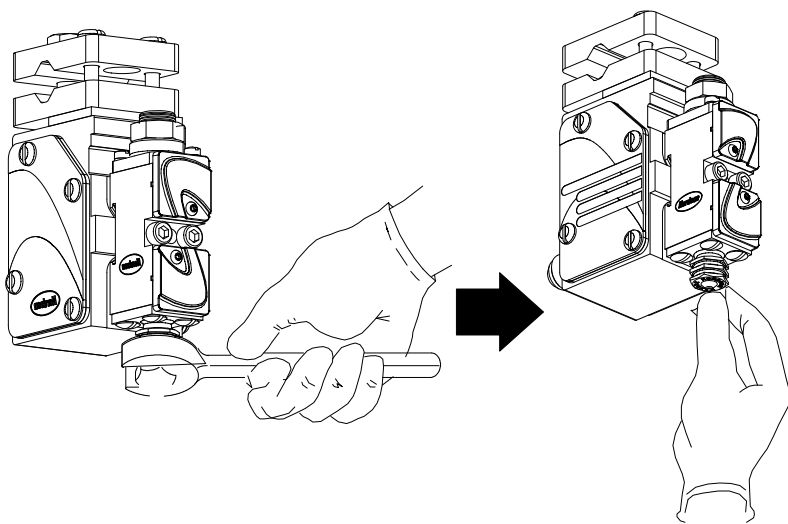
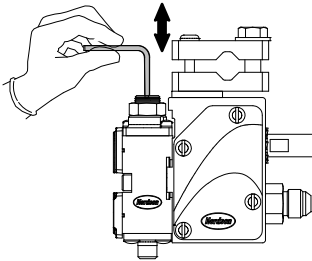


Figura 14: Rimozione dell'ugello

3. Rimettere in funzione l'applicatore.
4. Azionare brevemente l'applicatore:
  - L'adesivo fluisce – indicazione normale. Pulire l'ugello. Consultare *Manutenzione*.
  - L'adesivo non fluisce – il modulo è ostruito. Sostituire il modulo. Consultare *Riparazione*.

**PD3. Controllare il funzionamento del modulo (applicatori AOSC)**



**NOTA:** Questa procedura parte dal presupposto che il dispositivo di azionamento e l'elettrovalvola funzionino normalmente.

1. Vedi figura 15. Inserire una piccola chiave esagonale per brugola o una sonda simile nella sommità del modulo.
2. Azionare l'applicatore attivando manualmente l'elettrovalvola:
  - La sonda si sposta verso l'alto e verso il basso – indicazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - La sonda non si muove – probabilità di guasto del modulo. Sostituire il modulo. Consultare *Riparazione*.

Figura 15: Controllo del funzionamento modulo

**PD4. Controllo del riscaldatore**

1. Disabilitare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Disinserire il cavo dell'applicatore dal tubo.
3. Vedi figura 16. Testare la continuità attraverso il circuito del riscaldatore (piedini 1 e 2):
  - Continuità ok—indicazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - Nessuna continuità – il riscaldatore è difettoso. Sostituire il riscaldatore. Consultare *Riparazione*.

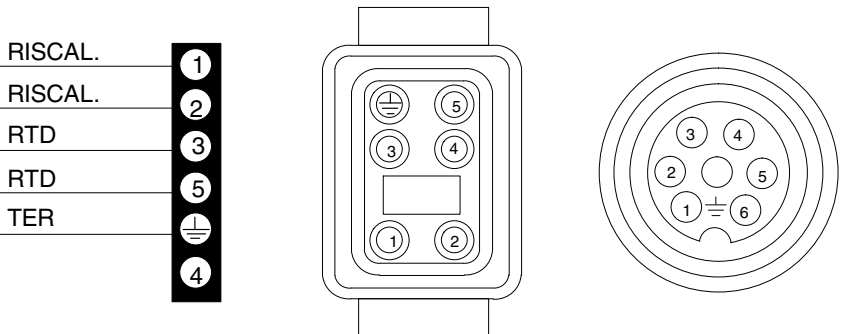


Figura 16: Pin del connettore dell'applicatore (visti dall'estremità del tubo)

**PD5. Controllare un RTD**

1. Disabilitare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Disinserire il cavo dell'applicatore dal tubo.
3. Attendere che l'applicatore raggiunga la temperatura ambiente o usare un pirometro per stabilire la temperatura dell'applicatore.
4. Vedi figura 16. Una volta stabilita la temperatura dell'applicatore, misurare la resistenza attraverso il circuito RTD (piedini 3 e 5).
5. Vedi figura 17 per stabilire la resistenza di RTD prevista alla temperatura conosciuta. Confrontare i valori di resistenza previsti e rilevati:
  - La resistenza rilevata è all'interno del campo previsto – situazione normale. Ritornare alla *Tabella di diagnostica*.
  - La resistenza rilevata non è all'interno del campo previsto – l'RTD è difettoso. Sostituire RTD. Consultare *Riparazione*.

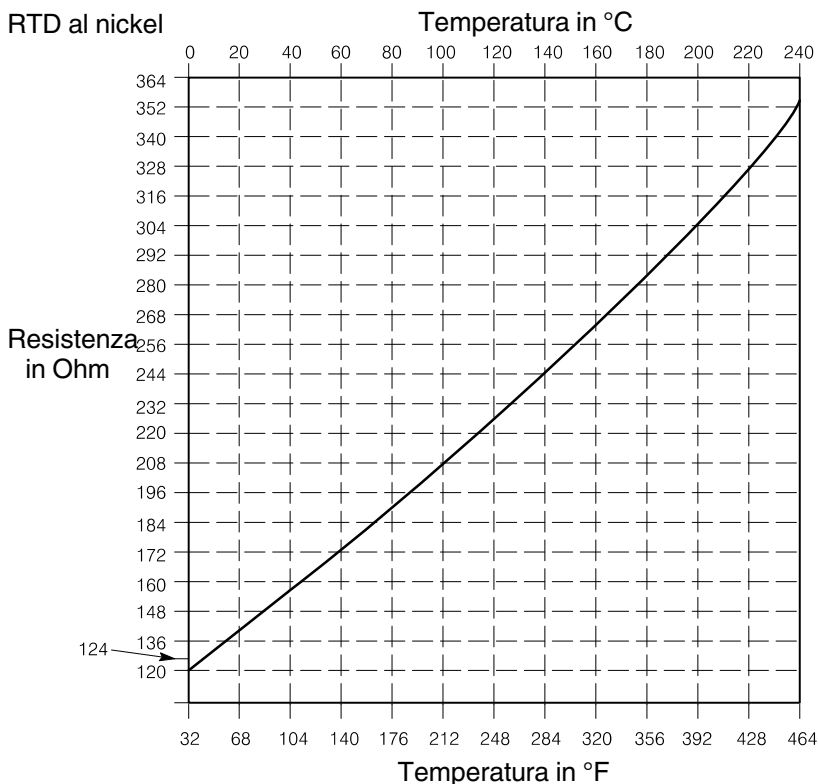


Figura 17: Resistenza RTD in rapporto alla temperatura



# Manutenzione

La tabella 7 indica la periodicità consigliata per la manutenzione degli applicatori. Le procedure dettagliate per gli interventi di manutenzione settimanale e semestrale vengono indicate nel prosieguo di questa sezione.

Tabella 7 Programma di manutenzione per l'applicatore

Frequenza	Intervento	Note
Giornalmente	Rimuovere il materiale hot melt e la carbonizzazione dall'esterno del gruppo applicatore.	
Settimanale	Pulire l'ugello(i) degli applicatori.	A, B
Semestrale	Ispezionare il cablaggio dell'applicatore.	
<p>NOTA A: Usare un kit di pulizia dell'ugello.            B: Le informazioni relative alla prestazione dell'ugello per un'applicazione specifica possono fornire indicazioni sulla necessità di una più frequente o più dilazionata pulizia dell'ugello stesso.</p>		

## Pulire gli ugelli

Gli ugelli degli applicatori si possono ostruire quando la carbonizzazione, un sotto prodotto del surriscaldamento del materiale hot melt, si deposita nell'ugello. L'utilizzo di un filtro in linea riduce significativamente la possibilità di ostruzione dell'ugello.

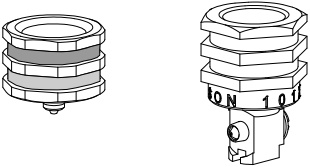
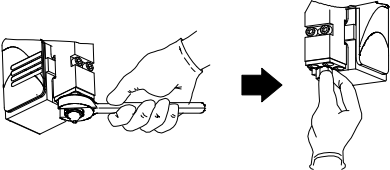
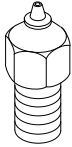
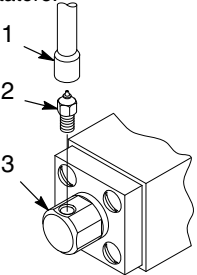
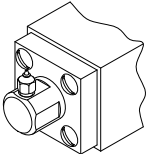
1. Portare l'applicatore alla temperatura d'esercizio.
2. Disabilitare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
3. Togliere gli ugelli come mostrato nella tabella 8.



**AVVERTIMENTO!** Pericolo di danni all'attrezzatura o di lesioni fisiche. L'ago affilato degli applicatori SureBead è esposto ogni volta che si smonta l'ugello.

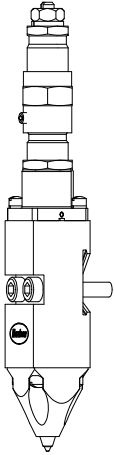
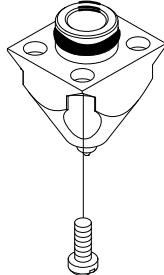
## Pulire gli ugelli

Tabella 8 Procedure di smontaggio e montaggio degli ugelli

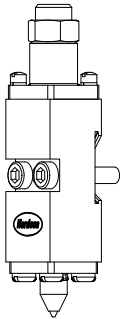
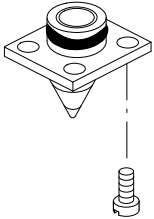
Tipo di ugello	Procedura di smontaggio	Procedura di montaggio
<p>Ugelli standard di tipo a dado (compresi gli ugelli Saturn ad angolo retto e gli ugelli SureBead)</p> 	<p>Usare una chiave per allentare l'ugello, poi togliere l'ugello manualmente (indossare guanti di protezione).</p> 	<p>Avvitare a mano l'ugello nelle filettature del modulo; quindi usare una chiave dinamometrica per stringere l'ugello a 4,5 N•m (40 poll.-lb).</p>
<p>Ugelli integrati nel modulo ClassicBlue ad angolo retto</p> 	<p>Girare l'adattatore dell'ugello (3) finché l'ugello (2) è accessibile, quindi usare una chiave per dadi (1) o una piccola brugola per svitare con cautela l'ugello dall'adattatore.</p> 	<p>Inserire l'ugello nella chiave per dadi o nella piccola brugola e avvitarlo bene nell'adattatore dell'ugello. Serrare l'ugello a 0,46 N•m (4 in.-lb). Non stringere eccessivamente l'ugello. Ruotare l'adattatore dell'ugello finché l'ugello è rivolto verso il prodotto.</p> 

Segue...

Tabella 8 Procedure di smontaggio e montaggio degli ugelli (*segue*)

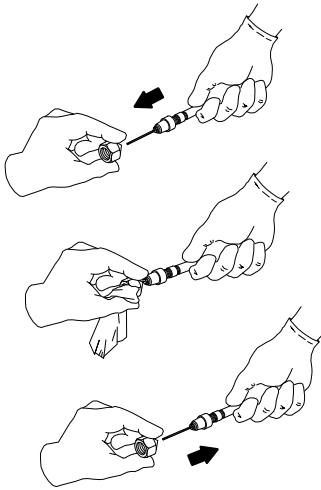
Tipo di ugello	Procedura di smontaggio	Procedura di montaggio
<p data-bbox="159 218 527 260">Ugello del modulo ClassicBlue a cavità zero</p> 	<ol data-bbox="584 218 982 457" style="list-style-type: none"> <li>1. Contrassegnare o comunque fare un segno distintivo sul lato dell'ugello. Usare lo stesso segno distintivo sul collettore dell'applicatore per identificare la posizione corretta in cui riposizionare l'ugello.</li> <li>2. Togliere l'ugello rimuovendo le quattro viti che lo fissano al modulo.</li> <li>3. Togliere e gettare l'O-ring dell'ugello.</li> </ol> 	<ol data-bbox="1015 218 1421 457" style="list-style-type: none"> <li>1. Lubrificare ed inserire un nuovo O-ring dell'ugello.</li> <li>2. Inserire l'ugello sul modulo, verificando che la guida dell'ago sia ancora dentro l'ugello e che lo stesso sia correttamente allineato con la punta dell'ago e con il contrassegno fatto in precedenza.</li> <li>3. Fissare l'ugello con le viti precedentemente rimosse.</li> </ol>

**Pulire gli ugelli (segue)**

Tipo di ugello	Procedura di smontaggio	Procedura di montaggio
<p data-bbox="159 125 490 146">Modulo ClassicBlue a cavità ridotta</p>  <p>The diagram shows a vertical pneumatic spray gun module. At the bottom, there is a nozzle assembly. The nozzle is a tapered cone with a small hole at its tip. It is held in place by a square-shaped base with four screws. An O-ring is visible between the nozzle and the base. The module has various ports and a handle on the side.</p>	<ol data-bbox="587 125 987 370" style="list-style-type: none"><li>1. Contrassegnare o comunque fare un segno distintivo sul lato dell'ugello. Usare lo stesso segno distintivo sul collettore dell'applicatore per identificare la posizione corretta in cui riposizionare l'ugello.</li><li>2. Togliere l'ugello rimuovendo le quattro viti che lo fissano al modulo.</li><li>3. Togliere e gettare l'O-ring dell'ugello.</li></ol>  <p>The diagram shows a close-up of the nozzle assembly being removed. A hand is shown unscrewing the four screws that hold the nozzle base to the module. The nozzle is shown being lifted away from the module, with a dashed line indicating its path. The O-ring is shown being removed from the nozzle.</p>	<ol data-bbox="1019 125 1419 370" style="list-style-type: none"><li>1. Lubrificare ed inserire un nuovo O-ring dell'ugello.</li><li>2. Inserire l'ugello sul modulo, verificando che la guida dell'ago sia ancora dentro l'ugello e che lo stesso sia correttamente allineato con la punta dell'ago e con il contrassegno fatto in precedenza.</li><li>3. Fissare l'ugello con le viti precedentemente rimosse.</li></ol>



**PERICOLO!** Pericolo di incendio. Non riscaldare il detergente tipo R di Nordson a una temperatura superiore a 245 °C (475 °F). Utilizzare solamente un dispositivo di riscaldamento elettrico, a norma di legge, di tipo industriale per riscaldare i fluidi industriali. Il riscaldamento del fluido di pulizia tipo R mediante fiamma viva o mediante un dispositivo di riscaldamento non a norma può provocare lesioni fisiche o danneggiamento dell'attrezzatura.



1. Immergere gli ugelli nel fluido di pulizia Nordson tipo R precedentemente riscaldato al di sopra del punto di fusione del materiale hot melt.
2. Togliere gli ugelli dal fluido di pulizia.

**AVVERTIMENTO!** Utilizzare una sonda di precisione a spillo della giusta dimensione per pulire gli ugelli Nordson. L'utilizzo di sonde non di precisione o della dimensione sbagliata può danneggiare l'ugello. Il kit Nordson per la pulizia degli ugelli (P/N 901915) contiene sonde di svariate dimensioni.

3. Vedi figura 18. All'uscita di ciascun ugello, inserire una sonda di pulizia della dimensione corretta.
4. Afferrare la sonda di pulizia con un panno pulito, quindi tirar fuori la sonda dall'ugello, ripulendola con il panno.
5. Reinserire gli ugelli. Consultare la tabella 8.

Figura 18: Normale pulizia di un ugello con una sonda

## Ispezionare il cablaggio dell'applicatore

1. Togliere l'alimentazione al sistema. Consultare *Sicurezza*.
2. Togliere il coperchio del collettore.
3. Controllare i cavi all'interno dell'applicatore cercando segni di danneggiamento e verificare che i collegamenti della morsettieria siano ben saldi.
4. Reinstallare il coperchio del collettore sul lato più vicino al punto in cui il cavo si collega al collettore. Assicurarsi che la guarnizione sugli applicatori a tenuta stagna sia in buone condizioni e posizionata correttamente, come mostrato nella Figura 19.

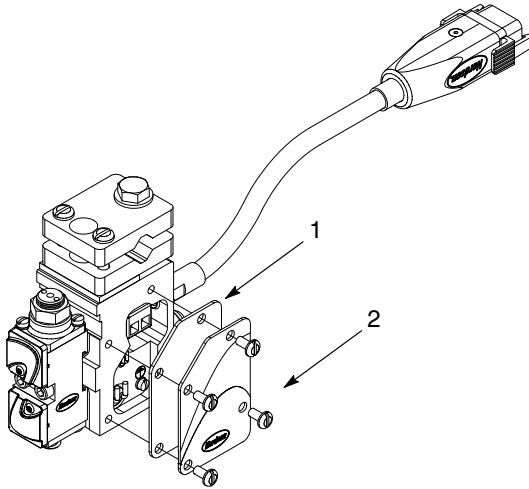


Figura 19: Posizione corretta della guarnizione sugli applicatori a tenuta stagna

1. Guarnizione

2. Coperchio collettore

## Riparazione

Le attività di diagnostica possono far emergere la necessità di riparazioni. Questa sezione indica le procedure per la sostituzione di un RTD applicatore, di un riscaldatore o di un modulo.

**NOTA:** Consultare *Ricambi* più oltre in questo manuale per informazioni sulle parti di ricambio.

## Sostituire un riscaldatore o un RTD

Gli RTD sono cablati attraverso il cavo dell'applicatore. Se un RTD si guasta, sostituire l'intero cavo con connettore dell'applicatore. I riscaldatori sono adattati all'interno del collettore e possono essere sostituiti singolarmente.

La procedura seguente descrive la sostituzione di un RTD mediante la sostituzione dell'intero cavo. Sono incluse inoltre le istruzioni per la sostituzione di un riscaldatore.

### Accedere all'RTD o al riscaldatore

1. Togliere l'alimentazione al sistema e disattivare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.
2. Vedi figura 20. Disinserire il cavo dell'applicatore dal tubo.
3. (Opzionale) Scaricare la pressione idraulica del sistema. Consultare *Sicurezza*.
4. (Opzionale) Utilizzando due chiavi, scollegare il tubo dall'applicatore.

**NOTA:** I passaggi 3 e 4 non sono necessari se l'applicatore è di facile accesso e la riparazione può essere effettuata senza bisogno di scollegare il tubo.

5. Togliere il coperchio del collettore.

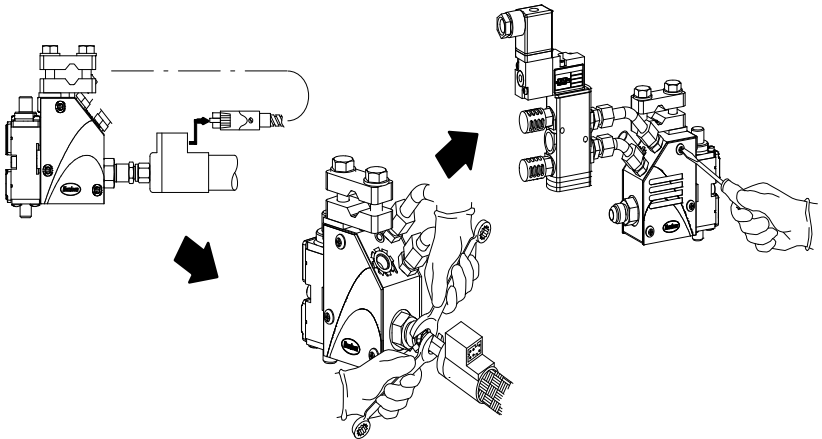


Figura 20: Accesso all'RTD o al riscaldatore

### **Sostituire RTD o riscaldatore**

Vedi figura 21.

1. Togliere l'RTD o il riscaldatore dal collettore.
2. Scollegare i capi del cavo dalla morsettiera. Se si rende necessaria la sostituzione del riscaldatore, scollegare i fili del riscaldatore dalla morsettiera.
3. Eseguire uno dei seguenti passaggi:

#### **Sostituzione dell'RTD**

- A. Scollegare il filo di messa a terra dal collettore e togliere il cavo.
- B. Installare un nuovo cavo e inserire l'RTD nel collettore.
- C. Ricollegare il filo di messa a terra al collettore.

#### **Sostituzione del riscaldatore**

- A. Se necessario, tagliare i fili del nuovo riscaldatore in base alla misura dei fili del vecchio riscaldatore.
- B. Inserire il riscaldatore nel collettore.
- C. Inserire ciascun filo del riscaldatore nella morsettiera e fissare le viti della morsettiera.
- D. Inserire i fili del riscaldatore dal cavo nella morsettiera e fissare le viti della morsettiera.

**AVVERTIMENTO!** Assicurarsi che la guarnizione sugli applicatori a tenuta stagna sia in buone condizioni e posizionata correttamente prima di riposizionare il coperchio del collettore.

4. Installare il coperchio del collettore.

**NOTA:** Accertarsi che il coperchio del collettore non schiacci i cavi del riscaldatore, di RTD o il cavo di terra.

5. Collegare il tubo all'applicatore.
6. Inserire il cavo dell'applicatore nel tubo.
7. Riportare il sistema alla normale operatività.



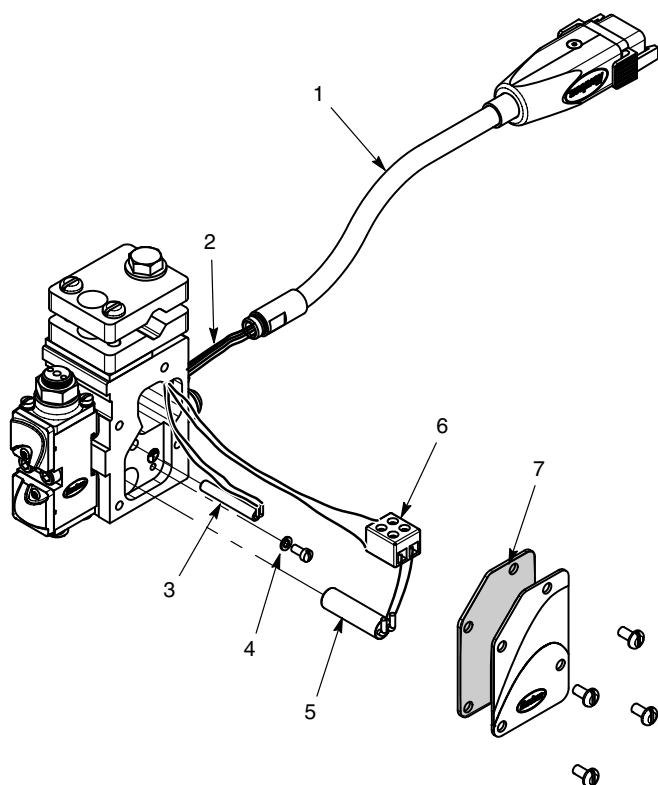


Figura 21: Sostituire un riscaldatore (nella figura l'applicatore SolidBlue S)

- |   |  |
|---|--|
| 1. Cavo                                   | 5. Riscaldatore  |
| 2. Fili del cavo del riscaldatore         | 6. Morsetteria   |
| 3. RTD                                    | 7. Guarnizione, applicatore stagna<br>(come riferimento) |
| 4. Filo di messa a terra, rondella e vite |  |

## Sostituire un modulo

1. Togliere l'alimentazione al sistema e disattivare l'applicatore. Consultare *Sicurezza*.

**AVVERTIMENTO!** Non consentire all'adesivo di entrare nei passaggi aria del modulo. L'adesivo che entra nei passaggi aria impedisce il flusso dell'aria e danneggia il modulo.

Vedi figura 22.

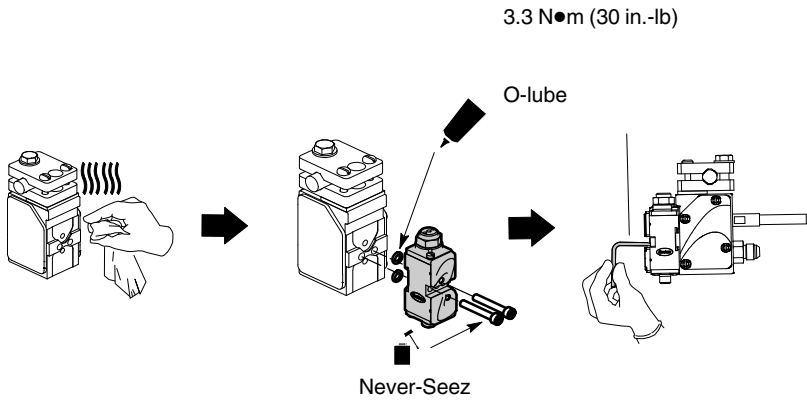


Figura 22: Sostituire un modulo di applicatore

2. Riportare il sistema alla normale operatività.

## Pezzi

### Uso delle liste dei pezzi illustrate

Per ordinare i pezzi chiamare il Centro Assistenza Nordson o il rappresentante locale Nordson. Usare queste liste di pezzi a cinque colonne e le relative illustrazioni per descrivere e individuare correttamente i pezzi. Il grafico seguente fornisce una guida alla lettura delle liste dei pezzi.

Il numero nella colonna *Elemento* corrisponde al numero di articolo cerchiato nell'illustrazione della lista dei pezzi. Un trattino in questa colonna indica che il pezzo è un gruppo.

Il numero nella colonna *P/N* è il numero di codice Nordson da usare per ordinare il pezzo. Una serie di trattini indica che il pezzo non è vendibile. In questo caso, si deve ordinare sia il gruppo nel quale il pezzo viene utilizzato o un kit assistenza che include il pezzo.

La colonna *Descrizione* descrive il pezzo di ricambio e a volte include le sue dimensioni e specifiche.

La colonna *Nota* contiene lettere che si riferiscono alle note al fondo dell'elenco parti di ricambio. Queste note forniscono importanti informazioni riguardanti il pezzo di ricambio.

La colonna *Quantità* indica quante unità di quel pezzo vengono utilizzate per costruire il gruppo indicato nella lista dei pezzi. Un trattino o AR in questa colonna indicano che la quantità di pezzi richiesta nel gruppo non è quantificabile.

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
-	0000000	Gruppo A	-	
1	000000	• Pezzo del gruppo A	2	A
2	- - - - -	•• Pezzo dell'articolo 1	1	
NS	0000000	••• Pezzo dell'articolo 2		

NOTA A:

NS: Non visibile

## Pezzi specifici per l'applicatore

### *Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione superiore*

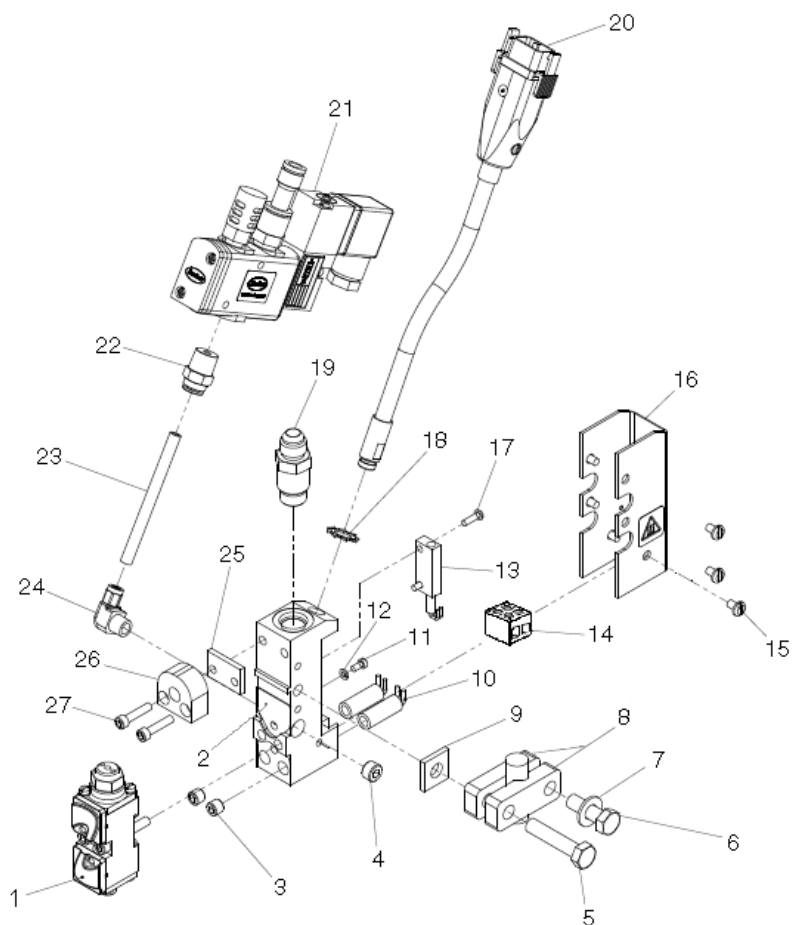


Figura 23: Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione superiore

Tabella 9 Lista dei pezzi del modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione superiore

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
1	—	Module	1	A
2	—	Manifold	1	
3	—	Pipe plug, $1/16$	2	
4	—	O-ring plug, $9/16$	1	
5	—	Hex head cap screw, 0.3125-18 UNC X 1.5	1	
6	—	Hex head cap screw, 0.3125-18 UNC X 1	1	
7	—	Washer, flat, 0.3125 SAE	1	
8	326508	Kit, bracket, applicator mounting	1	
9	272400	Insulator, applicator mount	1	
10	—	Heater	1	B
11	—	Fillister head screw, #5-40 UNC X $1/4$	1	
12	—	Washer, spring lock, #5	1	
13	—	Mounting Block with RTD	1	B
14	939586	Housing, connector, plastic 2-station	1	
15	—	Pan head screw, slotted, #8-32 UNC X $1/4$	1	
16	174918	applicator cover	1	
17	—	Round head screw, #5-40 UNC X 0.4375	1	
18	—	Lockwasher, external tooth, 0.375	1	
19	—	Connector, straight, 0.562 X 0.562 X 1.75	1	
20	—	Cordset	1	B
21	—	Solenoid	1	C
22	971265	Connector, male, $1/4$ tube X $1/4$ NPT	1	
23	815965	PFTE Tube, $1/4$ OD X 0.01	1	
24	157215	Insulator mount	1	
25	972623	Fitting, barb, elbow, $1/4$ tube X $1/8$ NPT	1	
26	157204	Swivel block	1	
27	—	Socket head cap screw, #8-32 UNC X $3/4$	2	
NS	272385	Kit, Installation	1	D

NOTA A: Consultare *Moduli di ricambio* per informazioni su come ordinare.  
 B: Consultare *Cavi con connettore* per informazioni su come ordinare il cavo con connettore.  
 C: Consultare *Elettrovalvole Saturn* per informazioni su come ordinare.  
 D: Il kit in dotazione PN272385 non viene più inviato con gli applicatori. Questo kit va ordinato separatamente.

NS: Non visibile

**Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione posteriore**

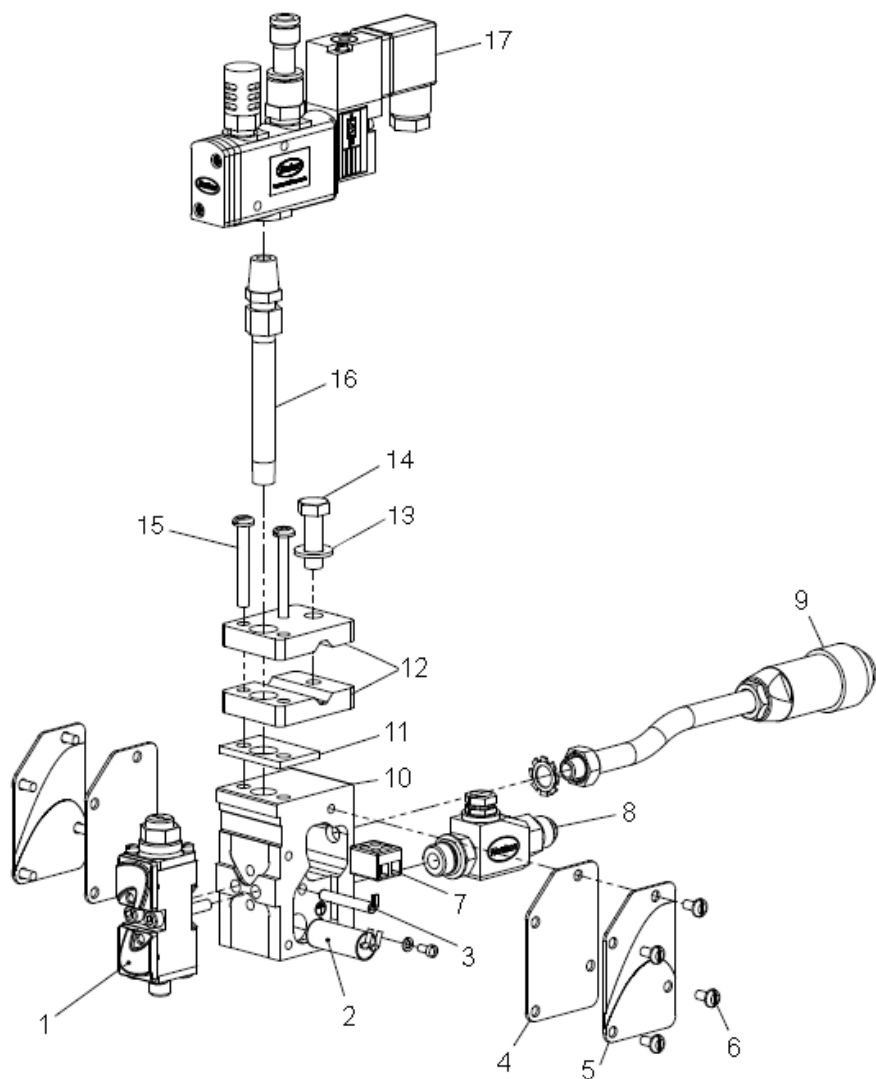


Figura 24: Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione posteriore

Tabella 10 Modulo singolo, chiusura a molla, alimentazione posteriore

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
1	—	Module	1	A
2	—	Heater	1	B
3	—	RTD	1	B
4	1052714	Gasket, water wash, endcover	2	
5	1052346	Cover	2	
6	—	Pan head slotted screw, M2.5 X 5	8	
7	939586	Housing, connector, plastic, 2-station	1	
8	—	Saturn filter	1	C
9	—	Cordset	1	B
10	—	Manifold body	1	
11	273301	Insulator	1	
12	273306	Kit, retainer	1	
13	—	Flat washer, #6 SAE	2	
14	—	Hex head cap screw, 1/4-20 UNC X 0.750	2	
15	—	Pan head slotted screw, 4-40 UNC X 1.750	2	
16	1063229	Kit, solenoid mounting, 3-way, single module	1	
17	—	Solenoid	1	D
NS	272385	Kit, Installation	1	E

NOTA A: Consultare *Moduli di ricambio* per informazioni su come ordinare.  
 B: Consultare *Cavi con connettore* per informazioni su come ordinare il cavo con connettore.  
 C: Consultare *Filtri in linea Saturn* per informazioni su come ordinare filtro e elemento filtrante.  
 D: Consultare *Elettrovalvole Saturn* per informazioni su come ordinare.  
 E: Il kit in dotazione PN272385 non viene più inviato con gli applicatori. Questo kit va ordinato separatamente.

NS: Non visibile

**Modulo singolo, chiusura ad aria**

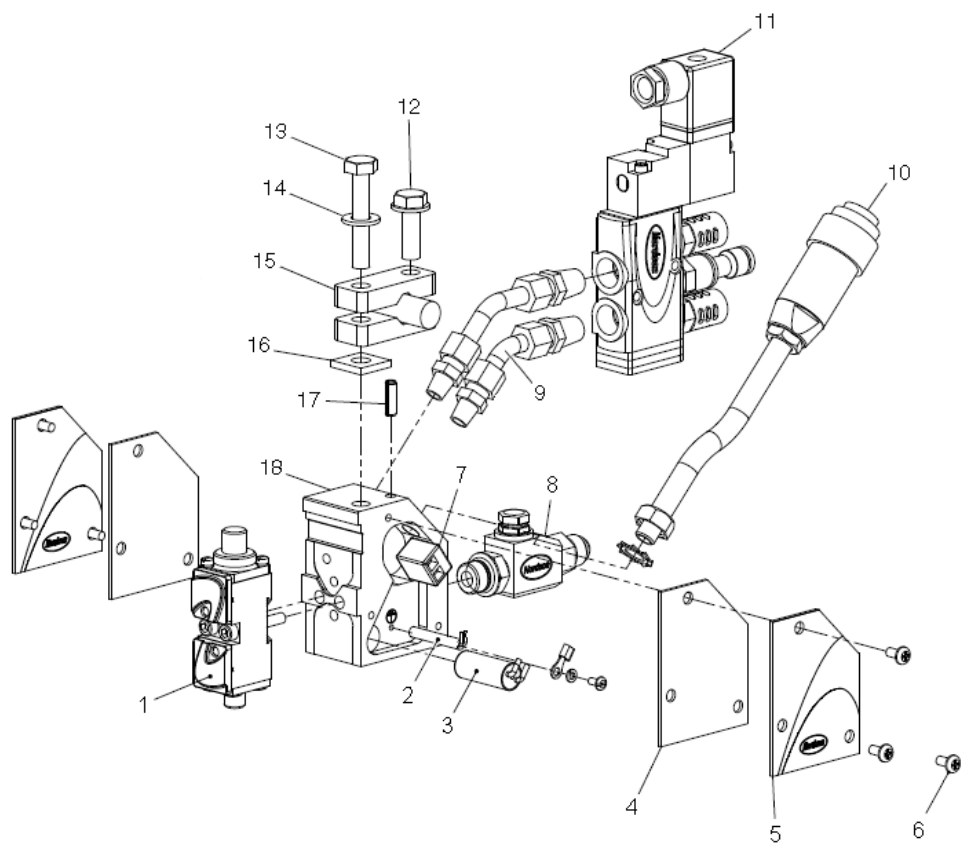


Figura 25: Modulo singolo, chiusura ad aria



Tabella 11 Modulo singolo, chiusura ad aria

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
1	—	Module	1	A
2	—	RTD	1	B
3	—	Heater	1	B
4	1052715	Gasket, water wash, endcover	2	
5	1041441	Cover	2	
6	—	Pan head slotted screw, M3 X 5	6	
7	939586	Housing, connector, plastic, 2-station	1	
8	—	Saturn filter	1	C
9	1063251	Kit, solenoid mounting, 4-way, single module	1	
10	—	Cordset	1	B
11	—	Solenoid	1	D
12	—	Hex head cap screw, M8 X 25	2	
13	—	Hex head cap screw, M8 X 45	2	
14	—	Flat washer, M4	2	
15	276868	Kit, retainer, applicator	2	
16	242700	Insulator mount	1	
17	—	Roll pin, 0.125 X 0.5	1	
18	—	Manifold body	1	
NS	272385	Kit, Installation	1	E
<p>NOTA A: Consultare <i>Moduli di ricambio</i> per informazioni su come ordinare.</p> <p>B: Consultare <i>Cavi con connettore</i> per informazioni su come ordinare il cavo con connettore.</p> <p>C: Consultare <i>Filtri in linea Saturn</i> per informazioni su come ordinare filtro e elemento filtrante.</p> <p>D: Consultare <i>Elettrovalvole Saturn</i> per informazioni su come ordinare.</p> <p>E: Il kit in dotazione PN272385 non viene più inviato con gli applicatori. Questo kit va ordinato separatamente.</p> <p>NS: Non visibile</p>				

**Multimodulo, chiusura a molla**

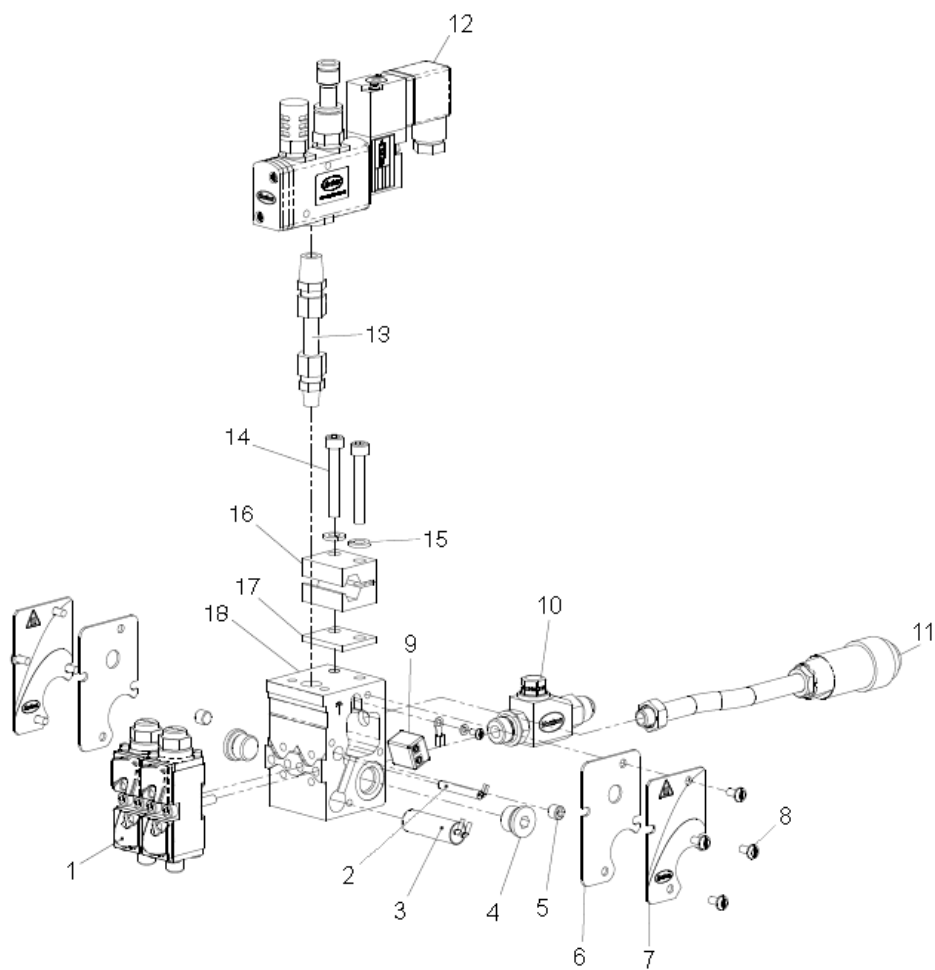


Figura 26: Multimodulo, chiusura a molla

Tabella 12 Multimodulo, chiusura a molla

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
1	—	Module	1	A
2	—	RTD	1	B
3	—	Heater	1	B
4	—	O-ring plug, $\frac{9}{16}$	2	
5	—	Pipe plug, $\frac{1}{16}$	2	
6	1056022	Gasket, water wash	2	
7	1055300	Cover	2	
8	—	Pan head slotted screw, M2.5 X 5	8	
9	939586	Connector, plastic, 2-station	1	
10	—	Saturn filter	1	C
11	—	Cordset	1	B
12	—	Solenoid	1	D
13	1063250	Kit, solenoid mounting, 3-way	1	
14	—	Slot head cap screw, M3 X 12	2	
15	—	Spring lock washer, M6	2	
16	1026940	Bracket	1	
17	1026879	Bracket insulator	1	
18	—	Manifold body	1	
NS	272385	Kit, Installation	1	E

NOTA A: Consultare *Moduli di ricambio* per informazioni su come ordinare.  
 B: Consultare *Cavi con connettore* per informazioni su come ordinare il cavo con connettore.  
 C: Consultare *Filtri in linea Saturn* per informazioni su come ordinare filtro e elemento filtrante.  
 D: Consultare *Elettrovalvole Saturn* per informazioni su come ordinare.  
 E: Il kit in dotazione PN272385 non viene più inviato con gli applicatori. Questo kit va ordinato separatamente.

NS: Non visibile

**Multimodulo, chiusura ad aria**

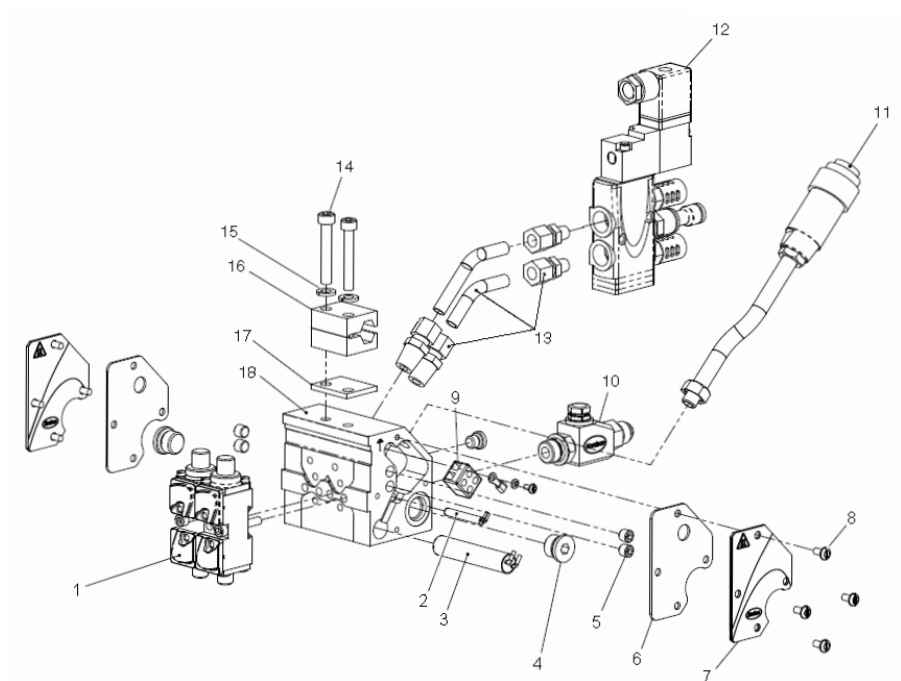


Figura 27: Multimodulo, chiusura ad aria

Tabella 13 Multimodulo, chiusura ad aria

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Nota
1	—	Module	1	A
2	—	RTD	1	B
3	—	Heater	1	B
4	—	O-ring plug, $\frac{9}{16}$	3	
5	—	Pipe plug, $\frac{1}{16}$	4	
6	1056023	Gasket, water wash	2	
7	1055255	Cover	2	
8	—	Pan head slotted screw	8	
9	939586	Connector, plastic, 2-station	1	
10	—	Saturn filter	1	C
11	—	Cordset	1	B
12	—	Solenoid	1	D
13	1063252	Kit, solenoid mounting, 3-way	1	
14	—	Slot head cap screw, M3 X 12	2	
15	—	Spring lock washer, M6	2	
16	1026940	Bracket	1	
17	1026879	Bracket insulator	1	
18	—	Manifold body	1	
NS	272385	Kit, Installation	1	E
<p>NOTA A: Consultare <i>Moduli di ricambio</i> per informazioni su come ordinare.</p> <p>B: Consultare <i>Cavi con connettore</i> per informazioni su come ordinare il cavo con connettore.</p> <p>C: Consultare <i>Filtri in linea Saturn</i> per informazioni su come ordinare filtro e elemento filtrante.</p> <p>D: Consultare <i>Elettrovalvole Saturn</i> per informazioni su come ordinare.</p> <p>E: Il kit in dotazione PN272385 non viene più inviato con gli applicatori. Questo kit va ordinato separatamente.</p> <p>NS: Non visibile</p>				

## Kit di sostituzione del modulo

I moduli di ricambio comprendono viti per il montaggio dei moduli e o-ring di tenuta tra modulo e collettore.

### **Moduli ClassicBlue**

<b>Pezzo</b>	<b>Descrizione</b>
1051794	ClassicBlue RC08
1051793	ClassicBlue RC12
1051792	ClassicBlue RC12, Kalrez
1051791	ClassicBlue RC16
1051790	ClassicBlue RC20
1051746	ClassicBlue RA
1054375	ClassicBlue ZC08
1051704	ClassicBlue ZC10
1051741	ClassicBlue ZC12
1051742	ClassicBlue ZC16
1051743	ClassicBlue ZC20
1051744	ClassicBlue ZC32
1051745	ClassicBlue ZC40
1054379	ClassicBlue ZCS12
1080675	ClassicBlue ZE008
1054376	ClassicBlue ZE12
1051736	ClassicBlue ZE20
1051737	ClassicBlue ZE32
1051738	ClassicBlue ZE40

**Moduli SolidBlue e SureBead**

I moduli SureBead comprendono gli ugelli. Il colore accanto alla misura del foro indica il codice colore dell'ugello Saturn dei moduli SureBead.

<b>P/N</b>	<b>Descrizione</b>
1054951	Module blank, SolidBlue/SureBead
1052925	SolidBlue S
1052927	SolidBlue A
1052928	SureBead S, .008 (purple)
1052929	SureBead S, .012 (green)
1052931	SureBead S, .016 (orange)
1052932	SureBead S, .020 (beige)
1056127	SureBead S, .032 (gold)
1056128	SureBead S, .040 (turquoise)
1052934	SureBead A, .008 (purple)
1052935	SureBead A, .012 (green)
1052936	SureBead A, .016 (orange)
1052937	SureBead A, .020 (beige)
1056129	SureBead A, .032 (gold)
1056130	SureBead A, .040 (turquoise)

## Kit di revisione del modulo

### Kit di revisione ClassicBlue

P/N	Descrizione	Nota
1055416	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZC40	A
1055417	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZC32	A
1080675	Module rebuild kit, ClassicBlue,ZE,.008	A
1054376	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZE,.012	A
1051736	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZE,.020	A
1051737	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZE,.032	A
1051738	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZE,.040	A
NOTA A: Revisiona un modulo		

### Kit di revisione SolidBlue

P/N	Descrizione	Nota
1057974	Module rebuild kit, SolidBlue S	A
1057973	Module rebuild kit, SolidBlue S	B
1059590	Module rebuild kit, SolidBlue S	C
1057970	Module rebuild kit, SolidBlue A	A
1057969	Module rebuild kit, SolidBlue A	B
NOTA A: Revisiona un modulo B: Revisiona dieci moduli C: Revisiona 50 moduli		

### Kit di revisione SureBead

P/N	Descrizione	Nota
1057966	Module rebuild kit, SureBead S	A
1057965	Module rebuild kit, SureBead S	B
1057962	Module rebuild kit, SureBead A	A
1057961	Module rebuild kit, SureBead A	B
NOTA A: Revisiona un modulo B: Revisiona dieci moduli		



## Elettrovalvole

Le elettrovalvole Saturn hanno degli anelli colorati secondo un codice colori che servono a scegliere l'elettrovalvola di ricambio giusta. Vedi figura 28 e tabelle 14, 15 e 16. Il primo anello indica il voltaggio, il secondo anello indica il flusso d'aria (Cv). Le elettrovalvole sono a 3 vie (AO3C) o a 4 vie (AO4C).

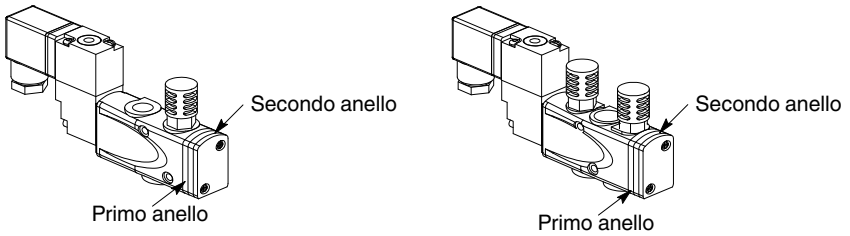


Figura 28: Elettrovalvole Saturn a 3 vie e a 4 vie

### Identificazione degli anelli Saturn

Tabella 14 Identificazione degli anelli Saturn

Colore del primo anello	Tensione
Giallo	24 VDC
Verde	12 VDC
Blu	24 VCA
Marrone	48 VCA
Rosso	100 VCA
Beige	120 VCA
Oro	200 VCA
Grigio	240 VCA
Colore del secondo anello	Flusso d'aria (Cv)
Blu	1.0
Verde	1.5
Bianco	0.18
Viola	0.5

**P/N elettrovalvola Saturn Cv grande**

Tabella 15 Elettrovalvole Saturn Cv grandi

P/N	Descrizione
1053894	4-way, AO/AC, 24VDC, with LED light, not attached (yellow, blue)
1055480	4-way, AO/AC, 24VDC, without LED light, not attached (yellow, blue)
1055483	4-way, AO/AC, 24VDC, MOV, with LED light (yellow, blue)
1069020	4 way, AO/AC, 24 VDC, without LED light, reverse function (yellow, green)
1074634	4 way, AO/AC, 240 VAC, Q.D. plug without LED light (grey, green)
1056119	3-way, AO/SC, 24VDC with LED light, not attached (yellow, green)
1055481	3-way, AO/SC, 24VDC, without LED light, not attached (yellow, green)
1056273	3-way, AO/SC, 100VAC, Q.D. plug without LED light (red, green)
1056120	3-way, AO/SC, 120VAC, Q.D. plug without LED light (beige, green)
1056274	3-way, AO/SC, 200VAC, Q.D. plug without LED light (gold, green)
1056121	3-way, AO/SC, 240VAC, Q.D. plug without LED light (grey, green)
1062017	3-way, AO/SC, 24VDC, MOV, Q.D. plug with LED light (yellow, green)

**NOTA:** Le elettrovalvole grandi non situate sull'applicatore hanno raccordi  $\frac{1}{4}$  NPT.

**NOTA:** Le elettrovalvole a 3 vie si usano per applicatori aria aperta/molla chiusa (AO/SC) come la serie Classic Blue, SolidBlue S e SureBead S.

**NOTA:** Tutte le elettrovalvole Saturn si possono usare in applicazioni stagne.

**NOTA:** Le elettrovalvole Saturn CV grandi contengono boccole del tubo da  $\frac{1}{8} \times \frac{1}{4}$  in., silenzianti e raccordo d'ingresso universale.

**Elettrovalvole Saturn Platinum**

P/N	Descrizione
1095801	3-way, AO/SC, 24 VDC LED (yellow, purple)
1095802	4-way, AO/AC, 24 VDC LED (yellow, purple)

**Rivestimenti di applicatori Saturn**

P/N	Descrizione
1065542	Jacket, applicator, BC, single, back, AO/SC
1066184	Jacket, applicator, BC, single, back, AO/AC

**NOTA:** \*Per altri rivestimenti rivolgersi all'ufficio tecnico Nordson.

**P/N elettrovalvola Saturn Cv piccola**

Tabella 16 Elettrovalvole Saturn Cv piccole

P/N	Descrizione
1069250	4-way, AO/AC, 24VDC, Q.D. plug with LED light, not attached (yellow, white)
1069209	4-way, AO/AC, 24VDC, Q.D. plug without LED light, not attached (yellow, white)
1069257	4-way, AO/AC, 120VAC, Q.D. plug without LED light (beige, white)
1069258	4-way, AO/AC, 240VAC, Q.D. plug without LED light (grey, white)
1069208	3-way, AO/SC, 24VDC, Q.D. plug with LED light, not attached (yellow, white)
1069207	3-way, AO/SC, 24VDC, Q.D. plug without LED light, not attached (yellow, white)
1069206	3-way, AO/SC, 12VDC, Q.D. plug without LED light (green, white)
1069251	3-way, AO/SC, 24VAC, Q.D. plug without LED light (blue, white)
1069252	3-way, AO/SC, 48VAC, Q.D. plug without LED light (brown, white)
1069253	3-way, AO/SC, 100VAC, Q.D. plug without LED light (red, white)
1069254	3-way, AO/SC, 120VAC, Q.D. plug without LED light (beige, white)
1069255	3-way, AO/SC, 200VAC, Q.D. plug without LED light (gold, white)
1069256	3-way, AO/SC, 240VAC, Q.D. plug without LED light (grey, white)

**P/N componenti di riserva elettrovalvola Saturn**

P/N	Descrizione
<b>Connettori</b>	
1058522	Standard Black No LED
1058523	Clear with LED
1058524	Clear LED 120 VAC
1058525	Clear with LED MOV
<b>Silenziatori</b>	
1058522	Standard Black No LED
1058523	Clear with LED
1058524	Clear LED 120 VAC
1058525	Clear with LED MOV

**NOTA:** Le elettrovalvole piccole non situate sull'applicatore hanno raccordi 1/8 NPT.

**NOTA:** Le elettrovalvole a 3 vie si usano per applicatori aria aperta/molla chiusa (AO/SC) come la serie Classic Blue, SolidBlue S e SureBead S.

**NOTA:** Tutte le elettrovalvole Saturn si possono usare in applicazioni stagne.

**NOTA:** Le elettrovalvole Saturn CV piccole contengono silenzianti e raccordo d'ingresso universale.

**Kit montaggio remoto****Moduli AO/SC**

P/N	Descrizione	Nota
1120926	Kit, remote mount, SP, BestChoice, AO/SC	A
735140	<ul style="list-style-type: none"> <li>Flexible connection, 1/8 in. X 1/8 in. (qty 1)</li> </ul>	
252277	<ul style="list-style-type: none"> <li>Air hose, D6, D4, PTFE, natural, 1 M long (1000 mm)</li> </ul>	
NOTA A: Uno richiesto per AO/SC		

**Moduli AO/AC**

P/N	Descrizione	Nota
1120926	Kit, remote mount, SP, BestChoice, AO/AC	A
735140	<ul style="list-style-type: none"> <li>Flexible connection, 1/8 in. X 1/8 in. (qty. 2)</li> </ul>	
252277	<ul style="list-style-type: none"> <li>Air hose, D6, D4, PTFE, natural, 1 M long (2000 mm)</li> </ul>	
NOTA A: Necessari due per ogni elettrovalvola.		

Elem.	P/N	Descrizione	Quant.	Illustrazione
-	735140	Kit, flexible connection 1/8" x 1/8" adjustable		
10	733581	Straight connection, 1/8" adjustable	2	
20	734819	Flexible hose, H-PTFE-8/6 (1 pc = 10 cm)	1	
30	311484	O-Ring, 7.65 x 1.78, Viton Black	2	

## Cavi con connettore

I cavi comprendono gli RTD. Gli RTD non si possono essere ordinare separatamente.

P/N	Descrizione
223826	Cordset, single module
274685	Cordset, multi-module
223804	Cordset, single module, water wash
276770	Cordset, multi-module, water wash
276957	Cordset, all applicators, bulkmelter connection
264829	Conversion kit, Meltex applicator to Nordson melter, SolidBlue S
226750	Conversion kit, applicator to ITW Dynatec hose, SolidBlue S
309071	Conversion kit, applicator to ITW Dynacontrol hose, SolidBlue S
146907	Cordset, applicator-unit, 3100/3400 PAL
152127	Cordset, Meltex, sq t couple,5 wire
224908	Cordset, SB (Slautterback)
321699	Cordset, DYP (Dyna Pro)
321701	Cordset, DYC (Dyna Mini)
321717	Cordset, RB (Robatech)
1060388	Cordset, armored, H20/H200
1077909	Cordset, t-stat
1081196	Cordset, Meltex with pt100

## Termostati

P/N	Descrizione
937044	200 °F Thermostat
937225	225 °F Thermostat
937226	250 °F Thermostat
937227	275 °F Thermostat
937228	300 °F Thermostat
937244	325 °F Thermostat
937245	350 °F Thermostat
937246	375 °F Thermostat
937247	400 °F Thermostat

## Tablelle di selezione riscaldatore per applicatori multimodulo

### Cartuccia 200 VAC

Lunghezza minima corpo applicatore	Lunghezza massima corpo applicatore	Numero di riscaldatori richiesti	Riscaldatore con diametro .5 inch/13 mm	Wattaggio del riscaldatore
44.6	58.2	1	1054628	200
58.3	69.4	1	1054629	200
69.5	77.2	1	1054630	250
77.3	88.2	1	1054633	250
88.3	102.6	1	1054634	250
102.7	112.3	1	1054635	280
112.4	121.7	1	1054637	300
121.8	134.5	1	1054638	300
134.6	147.5	1	1054639	300
147.6	166.9	1	1054640	350
167.0	173.4	1	1054642	380
173.5	192.8	1	1054644	400
192.9	216.9	1	1054647	440
217.0	238.2	1	1054650	500
238.3	264.1	1	1054652	550
264.2	286.9	1	1054655	600
287.0	295.1	1	1054656	600
295.2	346.9	2	1054640	350
347.0	372.8	2	1054643	350
372.9	398.7	2	1054646	375
398.8	424.6	2	1054648	400
424.7	450.5	2	1054649	425
450.6	489.4	2	1054651	450
489.5	528.3	2	1054653	475
528.4	580.1	2	1054654	500
580.2	610.0	2	1054657	550

**Cartuccia 240 VCA**

Lunghezza minima corpo applicatore	Lunghezza massima corpo applicatore	Numero di riscaldatori richiesti	Riscaldatore con diametro .5 inch/13 mm	Wattaggio del riscaldatore
44.6	58.2	1	1054662	200
58.3	69.4	1	1054663	200
69.5	77.2	1	1054664	250
77.3	88.2	1	1054672	250
88.3	102.6	1	1054673	250
102.7	112.3	1	1054675	280
112.4	121.7	1	1054676	300
121.8	134.5	1	1055575	300
134.6	147.5	1	1055576	300
147.6	166.9	1	1054677	350
167.0	173.4	1	1054678	380
173.5	192.8	1	1054659	400
192.9	216.9	1	1054681	440
217.0	238.2	1	1054683	500
238.3	264.1	1	1054685	550
264.2	286.9	1	1054688	600
287.0	295.1	1	1054689	600
295.2	346.9	2	1054677	350
347.0	372.8	2	1054679	350
372.9	398.7	2	1054680	375
398.8	424.6	2	1055578	400
424.7	450.5	2	1054682	425
450.6	489.4	2	1054684	450
489.5	528.3	2	1054686	475
528.4	580.1	2	1054687	500
580.2	610.0	2	1054690	550

## Ugelli Saturn

### Ugelli Saturn per applicatori SureBead

Gli ugelli SureBead hanno un design simile agli ugelli Saturn standard, con anello superiore grigio indicante una sede inserita a pressione con innesto minimo e un anello inferiore con codice colore indicante le dimensioni del foro. L'autopulizia del gruppo ago e ugello integrato consente di avere depositi puliti e tagli netti dell'adesivo. Il design degli applicatori SureBead è più efficiente, per questo il volume del cordone di adesivo può variare leggermente rispetto a moduli ClassicBlue RC e ZC equivalenti. Per compensare la variazione regolare la pressione dell'adesivo.

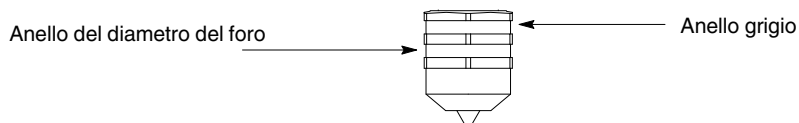


Figura 29: Ugello Saturn SureBead

P/N	Descrizione
339695	Kit, nozzle, .008 (purple)
339696	Kit, nozzle, .012 (green)
339697	Kit, nozzle, .016 (orange)
339698	Kit, nozzle, .020 (beige)
1055563	Kit, nozzle, .032 (gold)
1055560	Kit, nozzle, .040 (turquoise)



## Ugelli Saturn standard

Vedi figura 30. Gli ugelli di precisione Saturn sono provvisti di anelli codificati mediante colorazione che consente una facile identificazione della dimensione dell'orifizio. Consultare *Guida all'apparecchiatura per adesivi e sigillanti* per un elenco completo degli ugelli Saturn disponibili.

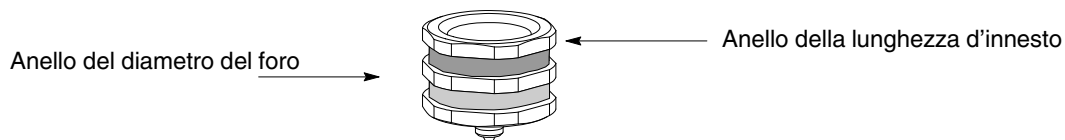


Figura 30: Anelli di Saturn

Diametro del foro e colore dell'anello inferiore mm (poll.)	Lunghezza d'innesto e colore dell'anello superiore mm (poll.)				
	1.3 (0.050) porpora	1.9 (0.075) marrone	2.5 (0.100) Blu	3.8 (0.150) Verde	7.6 (0.300) Nero
<b>0,20 (0,008) porpora</b>	322008				
<b>0,25 (0,010) blu</b>	322010				
<b>0,31 (0,012) verde</b>	322012	322112	322212	322312	322412
<b>0,36 (0,014) giallo</b>	322014	322114		322314	322414
<b>0,41 (0,016) arancio</b>	322016	322116	322216		322416
<b>0,46 (0,018) rosso</b>	322018	322118		322318	322418
<b>0,51 (0,020) beige</b>	322020	322120			
<b>0,53 (0,021) marrone</b>					322421
<b>0,61 (0,024) grigio</b>					322424
<b>0,71 (0,028) nero</b>					322428

## Ugelli standard

Vedi figure da 31 a 35.

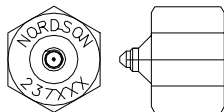


Figura 31: 237XXX, ugello a foro singolo con inserto, innesto opzionale

237XXX Foro singolo con inserto	Innesto mm (in.)	Diametro foro mm (poll.)							
		0.20 (0.008)	0.25 (0.010)	0.31 (0.012)	0.36 (0.014)	0.41 (0.016)	0.46 (0.018)	0.51 (0.020)	0.61 (0.024)
Adattatore in ottone, inserto in acciaio inox	1.3 (0.050)	237208	237210	237212	237214	237216	237218	237220	237622
	1.9 (0.075)		237621	237312	237314	237316	237318	237320	237623
	2.5 (0.100)			237412	237414	237416	237418	237420	237624
	3.8 (0.150)			237612	237614	237616	237618	237620	237625

## Ugelli standard (segue)

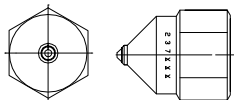


Figura 32: 237XXX, ugello a foro singolo con inserto, innesto lungo

237XXX Foro singolo con inserto	Innesto mm (in.)	Diametro foro mm (poll.)						
		0.31 (0.012)	0.36 (0.014)	0.41 (0.016)	0.46 (0.018)	0.53 (0.021)	0.61 (0.024)	0.71 (0.028)
Adattatore in ottone, inserto in acciaio inox	7.6 (0.300)	237003	237005	237008	237018	237027	237040	237060



Figura 33: 238XXX, ugello a foro singolo, trapanato, innesto fisso

238XXX Foro singolo monocomponente	Innesto mm (in.)	Diametro foro mm (poll.)							
		0.31 (0.012)	0.36 (0.014)	0.41 (0.016)	0.46 (0.018)	0.51 (0.020)	0.76 (0.030)	0.89 (0.035)	1.02 (0.040)
Ottone	2.54 (0.100)	238004	238005	238006	238007	238008	238009	238058	238010
Acciaio inox		238011	238012	238002	238013	238000	238001	238057	238003

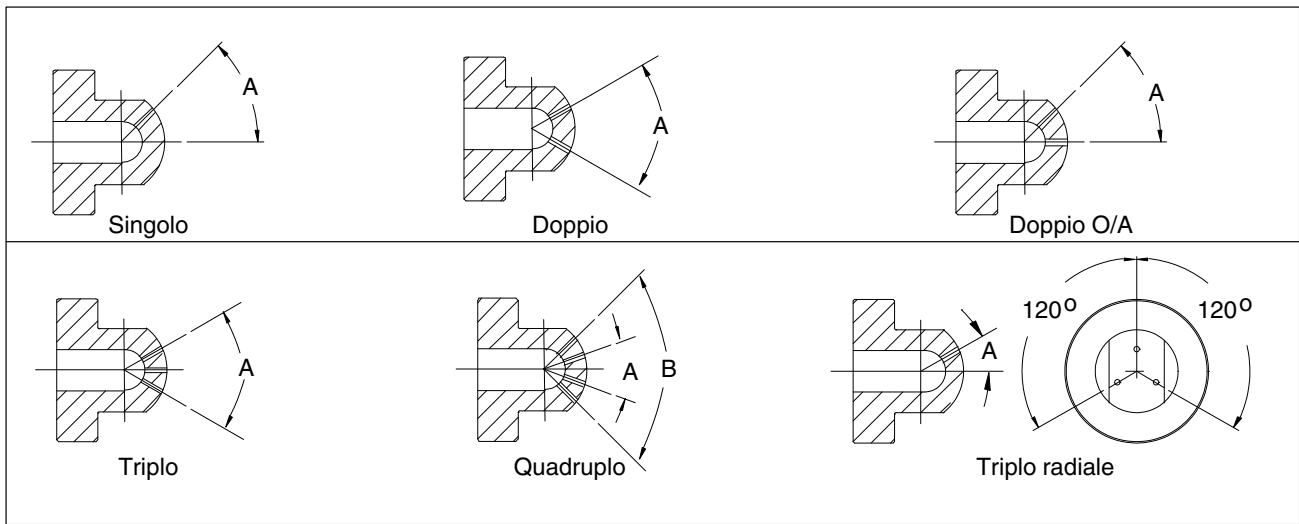


Figura 34: Ugelli a cupola, sistemi di misurazione sfalsamenti illustrati sopra (A, B = angolo tra il foro degli ugelli o la linea media)

**Ugelli standard** *(segue)*

2380XX Ugelli a cupola Bronzo fosfor. (Vedere Nota A)	Diametro foro mm (poll.)								
	0.20 (0.008)	0.25 (0.010)	0.31 (0.012)	0.36 (0.014)	0.41 (0.016)	0.46 (0.018)	0.51 (0.020)	0.61 (0.024)	0.76 (0.030)
Singolo 15°		703299	706078		238015	704891	702927		238016
Singolo 30°		704542	714977		238017		238018	804520	238019
Singolo 45°		703464	705512	702598	238020	707218	238021		238022
Singolo 60°			706057		238023		238024		238025
Doppio 15°		238059	238053	238063	238054	130495	238055		238056
Doppio 20°		238060	238062	715190	114927	238067			
Doppio 30°	804871	703270	238506	704936	114928	805512	238500	238026	238501
Doppio 45°	238534	238525	238526	238527	238528	238529	238530	238027	238531
Doppio 60°		238061	709371	238064	238028	238068	238029		238030
Doppio 0/15°			805397	715462	238031		238032		238033
Doppio 0/45°		119360	804761	132567	238034	715872	238035		238036
Triplo 30°			238037	238065	238038	238069	238039	238071	238040
Triplo 45°			238041	238066	238042	238070	238510	238072	
Triplo 60°			238043	807506	238044	708028	238045		238046
Triplo radiale 30°	805257		238047		238048		238049		238050
Quadruplo 40°		709479	714855	714856	808696		238051		238052

NOTA A: Usare questi ugelli con dado di tenuta P/N 152926.

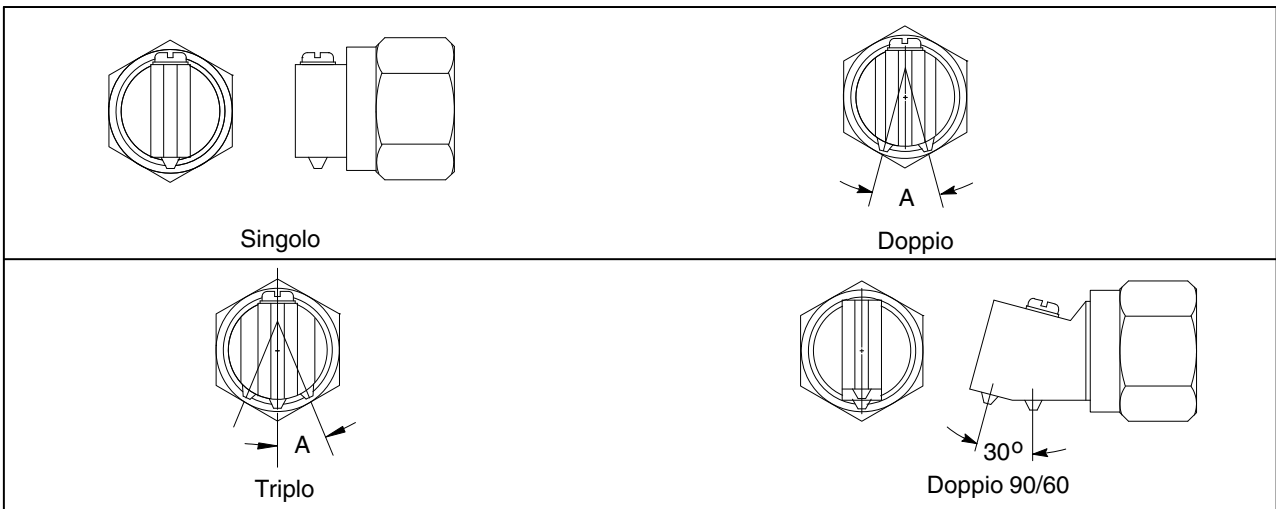


Figura 35: Ugelli ad angolo retto, sistemi di misurazione sfalsamenti illustrati sopra (A = angolo tra il foro degli ugelli o la linea media)

**Ugelli standard** (*segue*)

Ugelli ad angolo retto (Vedere Nota A)	Diametro foro mm (poll.)										
	0.20 (0.008)	0.25 (0.010)	0.31 (0.012)	0.36 (0.014)	0.41 (0.016)	0.46 (0.018)	0.51 (0.020)	0.61 (0.024)	0.71 (0.028)	0.81 (0.032)	1.02 (0.040)
Singolo	707867	714847	244518	244519	244520	165774	270853	165775	271022	231149	804832
Doppio 15°			165776	273384	804047	165777	271938	165778	165779		
Doppio 30°			270698	270699	270700	165780	709786	165781	808792		
Doppio 90/60°			165783	710591	809882		165784		165785		
Triplo 19°		142898	165786	165787	806540		808625				
Triplo 22.5°			165788	806199	165789		165790				
NOTA A: Gli ugelli ad angolo retto hanno un inserto in acciaio inox, adattatore in acciaio inox e dado di tenuta in ottone.											

## Filtri in linea e accessori Saturn

Consultare la tabella 17 per scegliere la maglia di filtro adatta, basandosi sul diametro del foro dell'ugello usato. Consultare la tabella 17 per i codici del filtro Saturn.

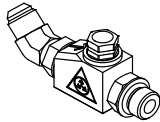
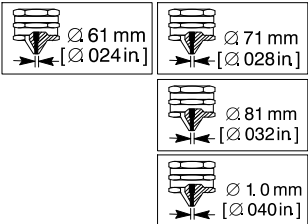
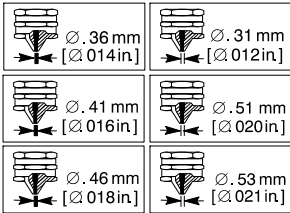
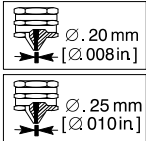


Figura 36: Filtro in linea Saturn

Tabella 17 Misure raccomandate per la maglia del filtro

Se il diametro del foro dell'ugello è...	...usare un filtro con...
	<p><b>rete a maglia 50 (0,30 mm) (anello rosso)</b></p>
	<p><b>rete a maglia 100 (0,15 mm) (anello oro)</b></p>
	<p><b>rete a maglia 200 (0,07 mm) (anello porpora)</b></p>



**Filtri in linea e accessori Saturn** (segue)

Tabella 18 Filtri ed elementi filtranti Saturn

Descrizione	P/N
No fitting, 50 mesh	1120049
No fitting, 100 mesh	1120050
No fitting, 200 mesh	1120051
Straight filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 50 mesh	1007033
Straight filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 100 mesh	1007034
Straight filter, 0.07 mm (0.0029 in.), 200 mesh	1007035
90° filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 50 mesh	1007230
90° filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 100 mesh	1007231
90° filter, 0.7 mm (0.0029 in.), 200 mesh	1007232
45° filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 50 mesh	1007233
45° filter, 0.15 mm (0.0059 in.), 100 mesh	1007234
45° filter, 0.07 mm (0.0029 in.), 200 mesh	1007235

Tabella 19 Sostituzione delle cartucce del filtro

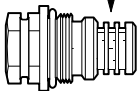
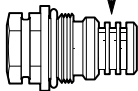
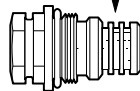
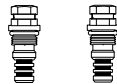
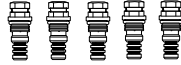

	50 mesh .30 mm	100 mesh .15 mm	200 mesh .07 mm
			
	<b>1007036</b>	<b>1007037</b>	<b>1007038</b>
	<b>1007372</b>	<b>1007373</b>	<b>1007374</b>

Tabella 20 Accessori del filtro in linea

Componente	P/N	Descrizione
	1056296	Saturn In-line filter insulator kit

## Connettori applicatore-tubo

Vedi figura 37. I connettori applicatore-tubo sono installati tra applicatore e tubo per facilitare la posa del tubo e aiutare a prevenire schiacciamenti o pieghe del tubo.

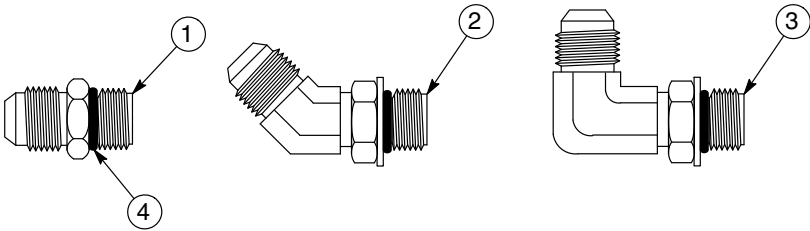
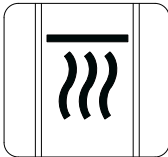


Figura 37: Raccordi applicatore-tubo

Elemento	P/N	Descrizione	Nota
1	972657	Connector, hose, with O-ring, straight	A
2	274179	Connector, hose, with O-ring, 45°	
3	274180	Connector, hose, with O-ring, 90°	
4	945032	<ul style="list-style-type: none"> <li>O-ring, Viton, <math>\frac{3}{8}</math> in. tube</li> </ul>	B

NOTA A: Tutti gli applicatori vengono consegnati con questo connettore del tubo dritto, preinstallato sull'applicatore.  
 B: Questo è l'o-ring sostitutivo per tutti i condotti del tubo.

## Manicotti isolanti



Questi manicotti isolanti si usano per isolare i giunti tubo-applicatore.

P/N	Descrizione
273634	Cuff, insulating, 64 mm (2.5 in.)
273635	Cuff, insulating, 50,8 mm (2 in.)
274429	Cuff, insulating, 44 mm (1.75 in.)

## Prolunghe

Le prolunghe si usano quando un applicatore dispone di due cavi e viene utilizzato un solo tubo.

<b>P/N</b>	<b>Descrizione</b>
108946	Cable, extension, applicator to melter, 4.9 m (16 ft)
728023	Cable, extension, water-wash applicator to melter, 5.5 m (18 ft)
728093	Cable, extension, water-wash applicator to AquaGuard melter, 6.1 m (20 ft)
124992	Cable, extension, applicator to bulk melter, 4.3 m (14 ft)

## Accessori per la manutenzione

<b>P/N</b>	<b>Descrizione</b>
132426	Hose/applicator diagnostic device
900223	Lubricant, O-ring, 4 oz (for lubricating O-rings)
900344	Never-Seez, 8 oz can
900223	Never-Seez, 1 oz
900290	Neat's foot oil
901915	Nozzle cleaning kit
331871	Tool, removal/installation, integrated right-angle module nozzles
231262	Kit, quick-disconnect fitting, 1/4 NPT (solenoids)
2702755	Type R fluid, 1 gal
902514	Protective gloves

## Dati tecnici

I seguenti dati tecnici vengono forniti per vostra conoscenza in caso di necessità.

### Specifiche dell'applicatore

Elemento	Specifica			Nota
	ClassicBlue (tutti)	SolidBlue	SureBead A	
Pressione idraulica di esercizio	103 bar (1,500 psi) massima			
Pressione aria di esercizio	2.8-4.8 bar (40-70 psi)	3.1-5.5 bar (45-80 psi)		A
Velocità di esercizio	Eccede 3.500 cicli/minuto			
Funzionament o elettrico	240 VAC, 50/60 Hz 200 VCA, 50/60 Hz opzionale (per aree a bassa tensione)			
Temperatura d'esercizio	204 °C (400 °F) massimo			
NOTA A: Intervallo raccomandato. Per il funzionamento dell'applicatore è necessaria aria asciutta, regolata, non lubrificata.				

### Dati tecnici sulla coppia

Elemento	Dati tecnici di coppia
Viti montaggio modulo	3.4 N•m (30 in.-lb)
Ugelli cordone	4.5 N•m (40 in.-lb)
Ugelli a modulo integrato ad angolo retto	0.46 N•m (4 in.-lb)

### Schema di cablaggio cavi con connettore

Consultare i disegni specifici dell'applicatore forniti con questo manuale.

### Dimensioni

Consultare i disegni specifici dell'applicatore forniti con questo manuale.

Pagina lasciata intenzionalmente in bianco.