

Pistolets pneumatiques, Série Blue

Manuel P/N 7105831A

- French -

Edition 12/04



NORDSON CORPORATION • DULUTH, GEORGIA • USA
www.nordson.com

Pour la Déclaration CE, voir le manuel du générateur d'adhésif.

Nordson Corporation est très heureuse de répondre à toute demande d'information, remarques et questions à propos de ses produits. Des informations générales sur Nordson se trouvent sur l'Internet à l'adresse suivante: <http://www.nordson.com>.

Numéro de commande

P/N = Numéro de commande des articles de Nordson

Remarque

Cette publication de Nordson est protégée au titre de la propriété intellectuelle. Copyright © 2004. Il est interdit de photocopier, de reproduire ou de traduire, même partiellement, ce document sans autorisation écrite de Nordson. Nordson se réserve le droit d'en modifier le contenu sans avertissement préalable.

Marques de fabrique

AccuJet, AeroCharge, AquaGuard, Asymtek, Automove, Autotech, Baigtun, Blue Box, CanWorks, Century, CF, Clean Coat, CleanSleeve, CleanSpray, ColorMax, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, Cyclo-Kinetic, DispenseJet, DispenseMate, DuraBlue, Durafiber, Durasystem, Easy Coat, Easymove Plus, Econo-Coat, EFD, ETI, Excel 2000, FlexiCoat, Flexi-Spray, Flex-O-Coat, Flow Sentry, Fluidmove, FoamMelt, FoamMix, Heli-flow, Helix, Horizon, Hot Shot, iControl, Isocoil, Isocore, Iso-Flo, JR, KB30, Kinetix, Little Squirt, Magnastatic, March, MEG, Meltex, Microcoat, Micromark, MicroSet, Millennium, Mini Squirt, Moist-Cure, Mountaingate, MultiScan, Nordson, OmniScan, OptiMix, Package of Values, PatternView, PermaFlo, Plasmod, PluraFoam, Porous Coat, PowderGrid, Powderware, Prism, ProBlue, Pro-Flo, ProLink, Pro-Meter, Pro-Stream, RBX, Rhino, Saturn, SC5, S. design stylized, Seal Sentry, Select Charge, Select Coat, Select Cure, Slaughterback, Smart-Coat, Solder Plus, Spectrum, Speed-Coat, Spraymelt, Spray Squirt, Super Squirt, Sure Coat, Tela-Therm, Tracking Plus, Trends, Tribomatic, Ultrasaver, UniScan, UpTime, Veritec, VersaBlue, Versa-Coat, Versa-Screen, Versa-Spray, Walcom, Watermark, and When you expect more, sont des marques déposées de Nordson Corporation.

Accubar, Advanced Plasma Systems, AeroDeck, AeroWash, Apogee, ATS, Auto-Flo, AutoScan, BetterBook, CanNeck, Celero, Chameleon, Check Mate, Controlled Fiberization, Control Weave, CPX, DispensLink, Dry Cure, DuraCoat, DuraPail, Dura-Screen, Easy Clean, Eclipse, EcoDry, e.DOT, E-Nordson, Equi=Bead, ESP, e Stylized, Fillmaster, Fill Sentry, Gluie, HDLV, iFlow, Ink-Dot, iON, Iso-Flex, iTrend, iTRAX, KVLP, Lacquer Cure, Lean Cell, Maxima, MicroFin, MicroMax, Minimeter, Multifil, OptiStroke, Origin, PatternPro, PluraMix, Powder Pilot, Powercure, Primarc, Printplus, Process Sentry, Pulse Spray, PurTech, Ready Coat, Royal Blue, Scoreguard, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Spectral, Spectronic, Speedking, Spray Works, Summit, SureBead, Sure Brand, Sure Clean, Sure-Max, SureWrap, Swirl Coat, Tempus, ThruWave, Trade Plus, Trak, TrueBlue, Ultra, Ultrasmart, Universal, Vantage, Viper, Vista, Web Cure, and 2 Rings (Design) sont des marques de fabrique de Nordson Corporation.

Les désignations et les logos figurant dans cette documentation peuvent être des marques dont l'utilisation par des tiers à leurs propres fins peut représenter une violation des droits du propriétaire.

Kalrez est une marque déposée de E.I. DuPont de Nemours and Company.
Never Seez est une marque déposée de Bostik Inc.

Sommaire

Sécurité	1
Symboles de mise en garde	1
Sécurité de l'équipement	1
Mise à l'arrêt de l'équipement	2
Sécurité générale - Mises en garde et consignes de prudence	3
Autres mesures de sécurité	5
Premiers secours	6
Marquages et plaquettes de mise en garde	6
 Description	 8
Identification des modules	14
Domaine d'utilisation	14
Dispositifs auxiliaires et pièces de rechange	14
Code de configuration « Best Choice »	16
 Installation	 19
Directives d'installation	19
Fournitures client	19
Montage	19
Raccordements hydrauliques et pneumatiques	19
Electrovannes	19
Montage du pistolet	20
Montage de l'électrovanne	21
Raccordement du dispositif de déclenchement	22
Raccordement du tuyau	23
Rinçage du pistolet	24
 Utilisation	 25
Réglage des modules de pistolet	25
Ajustement d'un module ClassicBlue zéro cavité	25
Ajustement d'un module à ouverture et fermeture pneumatiques	26
 Dépannage	 28
Guide de dépannage	28
Procédures de diagnostic (PdD)	32
PdD1. Vérification d'une électrovanne	32
PdD2. Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel)	33
PdD3. Vérification du fonctionnement d'un module (pistolets AOSC)	34
PdD4. Vérification d'une résistance chauffante	34
PdD5. Vérification d'une sonde RTD	35

Entretien	36
Nettoyage des buses	36
Contrôle du câblage du pistolet	40
 Réparation	 41
Remplacement d'une sonde RTD ou d'une résistance chauffante	41
Accès à la sonde RTD ou à la résistance	41
Remplacement de la sonde RTD ou de la résistance	42
Remplacement d'un module	44
 Pièces détachées	 45
Pièces spécifiques des pistolets	45
Modules de rechange	45
Modules ClassicBlue	45
Modules SolidBlue et SureBead	46
Kits de reconditionnement des modules	47
Kits de reconditionnement ClassicBlue	47
Kits de reconditionnement SolidBlue	47
Kit de reconditionnement SureBead	48
Electrovannes Saturn	48
Cordons	50
Buses Saturn	51
Buses Saturn pour pistolets SureBead	51
Buses Saturn standard	52
Buses standard	53
Filtres en ligne Saturn	59
Raccords tuyau-pistolet	61
Manchons isolants	61
Câbles rallonges	62
Accessoires pour maintenance	62
 Fiche technique	 63
Fiche technique du pistolet	63
Couples de serrage	63
Schéma de câblage du cordon	63
Dimensions	63

Pistolets pneumatiques, Série Blue

Sécurité

Veuillez lire ce chapitre avant d'utiliser l'équipement. Cette section du manuel contient les recommandations et directives à suivre pour procéder sans risque à l'installation, la conduite et la maintenance (désignées dans ce qui suit par le terme "utilisation") du produit décrit dans ce document (désigné dans ce qui suit par le terme "équipement"). Des consignes de sécurité supplémentaires sont données dans tout le document sous forme de mises en garde relatives à des interventions spécifiques.



ATTENTION : Le non-respect des mises en garde, consignes de sécurité et procédures de prévention des risques figurant dans ce document peut entraîner des dommages corporels, dont la mort, ainsi que des dommages matériels.

Symboles de mise en garde

Les symboles et avertissements présentés ci-dessous sont utilisés dans la suite de ce document pour mettre le lecteur en garde lorsque la sécurité des personnes est en jeu ou pour identifier des situations susceptibles de provoquer des dommages matériels. Il y a lieu de se conformer à toutes les consignes de sécurité suivant un mot d'avertissement.



ATTENTION : Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages corporels graves et la mort.



PRUDENCE: Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages corporels mineurs ou modérés.

PRUDENCE: (Utilisé sans symbole de mise en garde) Signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des dommages matériels.

Sécurité de l'équipement

Les présentes consignes de sécurité s'appliquent aux équipements Nordson des types suivants :

- équipements de dépose d'adhésif thermofusible et de colle froide ainsi qu'à tous leurs accessoires
- contrôleurs de dépose, temporisateurs, systèmes de détection et de vérification ainsi qu'à tous les autres dispositifs de commande optionnels

Mise à l'arrêt de l'équipement

Pour effectuer la plupart des procédures décrites dans le présent document, il faut d'abord mettre l'équipement à l'arrêt. Le niveau d'arrêt requis dépend du type de l'équipement utilisé et de l'intervention à exécuter. Si besoin est, les instructions concernant la mise à l'arrêt sont spécifiées au début de la procédure. Les niveaux d'arrêt sont les suivants :

Mise hors pression hydraulique du système

Mettre le système complètement hors pression hydraulique avant de défaire un raccord ou un joint hydraulique quelconques. Procéder à la dépressurisation conformément aux instructions données dans le manuel d'utilisation spécifique du générateur.

Mise hors tension du système

Séparer le système (générateur, tuyaux, pistolets et dispositifs optionnels) de toutes les sources de courant avant d'accéder à un point de connexion ou un câblage haute tension non protégés.

1. Débrancher l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires qui lui sont connectés (système).
2. Pour prévenir une mise sous tension accidentelle de l'équipement, verrouiller et marquer le(s) sectionneur(s) ou disjoncteur(s) qui commandent l'alimentation électrique de l'équipement et des dispositifs optionnels.

REMARQUE : Les réglementations légales et les normes industrielles imposent des exigences spécifiques pour la séparation des sources d'énergie dangereuses. Se référer à la réglementation ou la norme qui s'applique.

Désactivation des pistolets

Désactiver tous les dispositifs électriques ou mécaniques qui délivrent un signal d'activation aux pistolets, électrovanne(s) ou à la pompe du générateur avant de procéder à une intervention sur un pistolet ou à proximité d'un pistolet relié à un système sous pression.

1. Débrancher ou déconnecter le dispositif de déclenchement des pistolets (contrôleur de dépose, temporisateur, API, etc.).
2. Déconnecter le fil transmettant le signal d'entrée à (aux) l'électrovanne(s) des pistolets.
3. Réduire à 0 la pression de l'air sur l'(les) électrovanne(s) ; faire échapper ensuite l'air emprisonné entre le régulateur et le pistolet.

Sécurité générale - Mises en garde et consignes de prudence

Le tableau 1 contient les mises en garde s'appliquant aux équipements Nordson servant à déposer des adhésifs thermofusibles et des colles froides. Consulter ce tableau et lire avec attention toutes les mises en garde qui s'appliquent au type d'équipement décrit dans le présent manuel.

Les différents types d'équipements sont désignés dans le tableau 1 de la manière suivante :

HM = Hot melt = matière thermofusible (générateurs, tuyaux, pistolets, etc.)

PC = Process control = commande du processus

CA = Cold adhesive = colle froide (pompes, réservoirs sous pression et pistolets)

Tab. 1 Sécurité générale - Mises en garde et consignes de prudence

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM	 ATTENTION : Vapeurs dangereuses ! Avant de mettre en œuvre une matière thermofusible de type polyuréthane réactif (PUR) ou à base de solvant dans un générateur Nordson compatible, lire la Fiche de données de sécurité de la matière et s'y conformer. S'assurer que la température de mise en œuvre de la matière et les points d'éclair ne seront pas dépassés et que toutes les exigences relatives à la sécurité de manipulation, la ventilation, les premiers secours et l'équipement de protection individuel sont satisfaites. Le non-respect des exigences de la Fiche de données de sécurité peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM	 ATTENTION : Matière réactive ! Ne jamais nettoyer un composant en aluminium ni rincer un équipement Nordson avec un liquide à base d'hydrocarbures halogénés. Les générateurs et les pistolets Nordson comportent des composants en aluminium susceptibles de réagir violemment avec les hydrocarbures halogénés. L'utilisation de produits à base d'hydrocarbures halogénés dans un équipement Nordson peut provoquer des dommages corporels et la mort.
HM, CA	 ATTENTION : Système sous pression ! Mettre le système hors pression hydraulique avant de défaire un raccord ou un joint hydraulique quelconques. Si le système n'est pas mis hors pression hydraulique, l'adhésif thermofusible ou la colle froide risque de s'échapper de manière incontrôlée et de causer des dommages corporels.
HM	 ATTENTION : Matière fondue ! Porter un dispositif de protection faciale ou oculaire, des vêtements protégeant la peau exposée et des gants calorifuges pour effectuer toute intervention sur un équipement contenant de la matière thermofusible fondue. La matière thermofusible peut provoquer des brûlures même lorsqu'elle est solidifiée. En ne portant pas d'équipement de protection individuel approprié, on encourt un risque de dommages corporels.
Tournez SVP...	

Sécurité générale - Mises en garde (suite)

Tableau 1 - Mises en garde et consignes de prudence (suite)

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM, PC	 ATTENTION : L'équipement démarre automatiquement ! Des dispositifs d'actionnement à distance sont utilisés pour commander les pistolets automatiques de dépose de matière thermofusible. Avant de travailler sur un pistolet en service ou à proximité de celui-ci, désactiver le dispositif de déclenchement du pistolet et couper l'alimentation en air comprimé de(s) l'électrovanne(s) du pistolet. La non-désactivation du dispositif de déclenchement du pistolet et la non-coupure de l'alimentation en air comprimé des électrovannes peut entraîner des dommages corporels.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Risque d'électrocution ! Même lorsque l'équipement a été débranché et séparé de la source de courant au niveau d'un sectionneur ou d'un disjoncteur, il se peut qu'il soit encore connecté à des dispositifs auxiliaires sous tension. Mettre tous les dispositifs auxiliaires hors tension et les séparer électriquement avant toute intervention sur l'équipement. La non-séparation de l'alimentation électrique des équipements auxiliaires avant une intervention sur l'équipement peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Risque d'incendie ou d'explosion ! Les équipements Nordson de dépose ne sont pas conçus pour être utilisés en milieu explosible et ne doivent pas être utilisés avec des adhésifs à base de solvants susceptibles de créer une atmosphère explosible pendant leur mise en œuvre. Consulter la Fiche de données de sécurité de l'adhésif afin de déterminer ses caractéristiques de mise en œuvre et les restrictions spécifiques. L'utilisation d'adhésifs à base de solvants incompatibles ou la mise en œuvre impropre d'adhésifs à base de solvants peut entraîner des dommages corporels et la mort.
HM, CA, PC	 ATTENTION : Seul un personnel formé en conséquence et expérimenté doit être autorisé à assurer la conduite ou la maintenance de l'équipement. Si un personnel non formé ou inexpérimenté assure la conduite ou la maintenance de l'équipement, il s'expose et expose les autres à des blessures et à la mort, et il peut être à l'origine d'un endommagement de l'équipement.
Tournez SVP...	

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM	 PRUDENCE : Surfaces très chaudes ! Éviter tout contact avec les surfaces métalliques des pistolets, des tuyaux et de certains composants du générateur se trouvant à température élevée. Si un contact ne peut être évité, porter des gants et des vêtements calorifuges pour travailler à proximité des équipements chauffants. Le contact avec des surfaces métalliques à température élevée peut provoquer des dommages corporels.
HM	PRUDENCE : Certains générateurs Nordson ont été spécialement conçus pour la mise en œuvre de matières thermofusibles de type polyuréthane réactif (PUR). La mise en œuvre de matières de type PUR dans un équipement qui n'a pas été conçu à cette fin peut endommager l'équipement et provoquer une réaction prématurée de la matière. En cas de doute quant à la possibilité de mise en œuvre de PUR un équipement donné, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.
HM, CA	PRUDENCE : Avant d'utiliser tout produit de nettoyage ou de rinçage dans l'équipement, lire les instructions données par le fabricant ainsi que dans la Fiche de données de sécurité et opérer en conséquence. Certains agents nettoyants pouvant réagir de façon imprévisible avec les matières thermofusibles et colles froides, il existe un risque d'endommagement de l'équipement.
HM	PRUDENCE : Les équipements Nordson de dépose de matière thermofusible sont testés en usine avec le liquide Nordson Type R qui contient un plastifiant à base d'adipate polyester. Certaines matières thermofusibles peuvent réagir avec le liquide Type R en formant une gomme solide susceptible de colmater l'équipement. Avant d'utiliser l'équipement, vérifiez que la matière thermofusible est compatible avec le liquide Type R.

Autres mesures de sécurité

- Ne pas utiliser de flamme nue pour échauffer les composants du système.
- Vérifier quotidiennement les tuyaux (usure excessive, endommagement ou fuites).
- Ne jamais diriger un pistolet d'application manuel sur soi-même ou sur une autre personne.
- Accrocher les pistolets manuels au point prévu pour leur suspension.

Premiers secours

Si de la matière thermofusible fondue vient au contact de la peau :

1. NE PAS essayer de détacher la matière fondue de la peau.
2. Plonger immédiatement la partie touchée dans de l'eau propre et froide pour faire refroidir la matière.
3. NE PAS essayer de détacher la matière solidifiée de la peau.
4. ,En cas de graves brûlures, traiter le choc.
5. Consulter un médecin immédiatement. Remettre la Fiche de données de sécurité de la matière au personnel médical en charge du traitement.

Marquages et plaquettes de mise en garde

La figure 1 indique l'emplacement des marquages et plaquettes de mise en garde fixées sur l'équipement. Le tableau 2 présente les symboles identifiant un danger qui figurent sur les plaquettes de mise en garde, la signification de ces symboles ou le libellé exact des mises en garde.

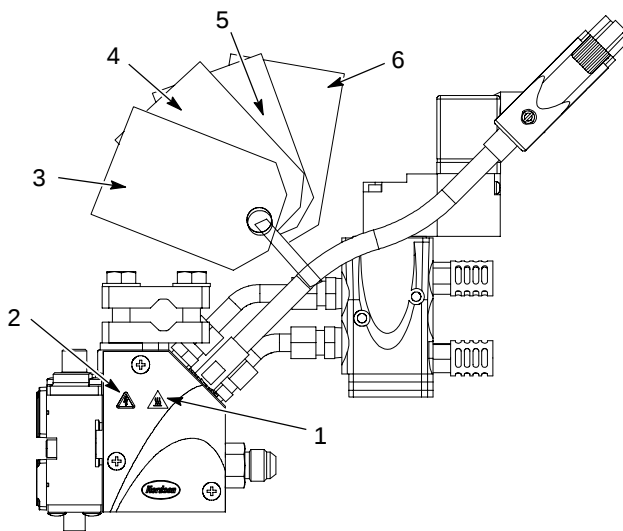


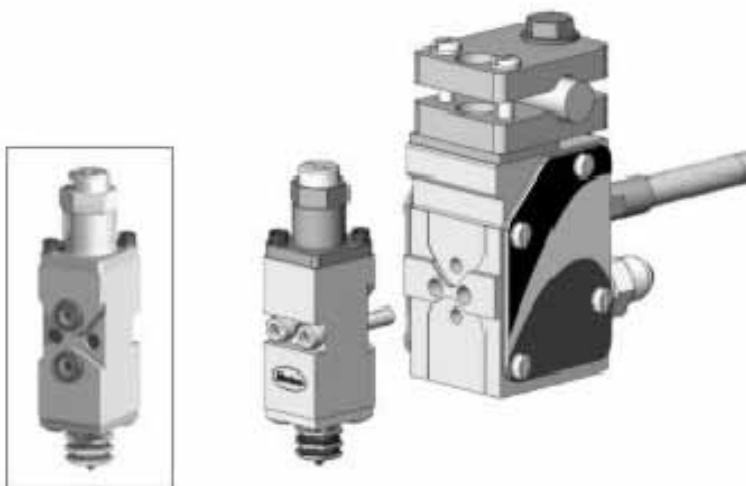
Fig. 1: Marquages et plaquettes de mise en garde

Tab. 2 Marquages et plaquettes de mise en garde

Élé- ment	P/N	Description	
1.	Néant		ATTENTION : Surface à température élevée ! Attendre que le pistolet ait refroidi avant de le toucher ou porter des gants calorifuges. En négligeant de faire refroidir le corps du pistolet ou de porter des gants calorifuges on s'expose à un risque de dommages corporels.
2.	Néant		ATTENTION : Déconnecter l'alimentation électrique et mettre le système hors pression avant de procéder au démontage ou à une intervention de maintenance. Le non-respect de ces instructions peut entraîner de graves dommages corporels.
3.	600137		ATTENTION : Déconnecter l'alimentation électrique et mettre le système hors pression avant de procéder au démontage ou à une intervention de maintenance. Le non-respect de ces instructions peut entraîner de graves dommages corporels.
4.	243352		ATTENTION : Il existe un risque d'incendie et de dommages corporels ou matériels si les produits nettoyants utilisés ne satisfont pas aux exigences suivantes : A. Point d'éclair minimum de 550°F (288°C). B. Non-toxicité des liquides et vapeurs à la température d'utilisation dans l'équipement. C. Absence de réactions chimiques fortement exothermiques avec les adhésifs et les matériaux constitutifs de l'équipement. D. Les produits nettoyants ne doivent ni corroder ni attaquer d'une manière quelconque les matériaux constitutifs de l'équipement.
5.	600103		PRUDENCE : Le pistolet est régulé par une sonde RTD (sonde à résistance thermométrique). Avant toute utilisation et tout changement d'adhésif, consulter les instructions du manuel relatives à la modification de la température de mise en œuvre. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des dommages corporels ou matériels.
6.	243352		PRUDENCE : Cet équipement a été testé en usine avec du liquide Type R de Nordson qui contient un plastifiant à l'adipate de polyester. Certains adhésifs peuvent réagir avec les résidus de liquide type R en donnant une gomme solide parfois difficile à éliminer. Pour prévenir tout endommagement de l'équipement, consulter le fournisseur de l'adhésif (compatibilité des produits, procédure de nettoyage...), avant d'introduire ce dernier dans le système.

Description

Les pistolets pneumatiques de la Série Blue (ClassicBlue™, SolidBlue™ et SureBead®) sont dotés d'un dispositif de fixation EasyOn™ qui permet d'assurer que les surfaces usinées coïncident parfaitement sur le corps du pistolet et du module.



Avantages de la technologie EasyOn :

- Ajustement guidé, unidirectionnel
- Installation plus facile et plus sûre, notamment sur le corps des pistolets se trouvant au fond de machines
- Compatibilité descendante (les modules s'adaptent aux corps des pistolets Nordson existants).

Le configurateur Best Choice™ détermine le pistolet qui convient pour une application donnée. Voir plus bas *Code de configuration « Best Choice »* pour déterminer la configuration d'un pistolet à partir de son code de configuration.

Les pistolets de la Série Blue utilisent les nouvelles électrovannes et buses Saturn®.

Les pistolets de la Série Blue se distinguent par le type de module installé. La figure 2 représente les principaux composants d'un pistolet de la Série Blue. Le tableau 3 décrit les différents modules utilisés avec les pistolets.

REMARQUE : Les pistolets de la Série Blue sont proposés en versions multi-modules et étanches à l'eau.

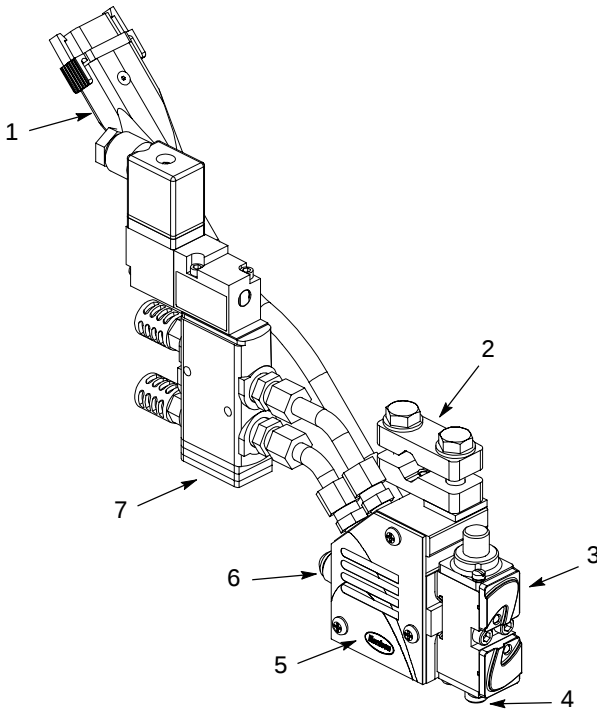
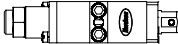
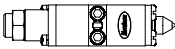
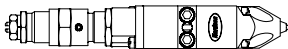
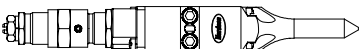


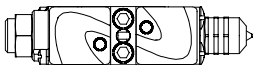
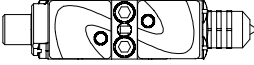
Fig. 2: Composants des pistolets Série Blue (la figure représente un pistolet SolidBlue A)

- | | |
|--------------------------|-----------------------------|
| 1. Cordon d'alimentation | 4. Buse (vendue séparément) |
| 2. Support de montage | 5. Distributeur |
| 3. Module | 6. Raccord de tuyau |
| | 7. Electrovanne |

Tab. 3 Modules de pistolets Série Blue

Type de module	Caractéristiques	Description
ClassicBlue 	• Module ClassicBlue standard, réglable (permet de modifier le positionnement des cordons) • Ouverture à commande pneumatique, fermeture par ressort (AOSC) • Utilisable avec des buses Saturn à orifice unique et avec des buses à angle droit	Les pistolets ClassicBlue sont la norme dans l'industrie pour la dépose d'adhésifs thermofusibles conventionnels. La conception de la bille et du siège garantit la netteté de la coupure de l'adhésif au niveau de la buse. Les pistolets ClassicBlue sont destinés aux applications à cadence faible à moyenne.
ClassicBlue à angle droit 	• ClassicBlue, module à angle droit, réglable (permet de modifier le positionnement des cordons) • Ouverture à commande pneumatique, fermeture par ressort (AOSC) • Comprend une buse à angle droit intégrée	Les pistolets ClassicBlue à angle droit offrent une grande souplesse d'application à 90° pour les cadences faibles à moyennes.
ClassicBlue à cavité réduite 	• Module ClassicBlue à cavité réduite, réglable (permet de modifier le positionnement des cordons) • Ouverture à commande pneumatique, fermeture par ressort (AOSC) • Proposé avec des orifices de quatre tailles différentes	Les pistolets ClassicBlue à cavité réduite comportent un ensemble buse et pointeau intégré qui a une action autonettoyante et assure une coupe nette de l'adhésif. Quand ils sont utilisés pour des cadences faibles à moyennes, les pistolets à cavité réduite assurent l'absence de colmatage/un minimum d'égouttement, l'uniformité des cordons et la régularité du débit dans une large plage de températures.
Tournez SVP...		

Type de pistolet	Caractéristiques	Description
ClassicBlue zéro cavité (ZC) et zéro cavité pour fermeture des cartons (ZCS)	 • Module ClassicBlue zéro cavité à micro-réglage • Ouverture à commande pneumatique, fermeture par ressort (AOSC) • Proposé avec des orifices de six tailles différentes	Utiliser les pistolets ClassicBlue zéro cavité pour les applications critiques exigeant un fonctionnement régulier sans colmatage/égouttement, un positionnement précis du cordon ainsi qu'une extrusion contrôlée. Les ensembles buse et pointeau, adaptés avec des tolérances rigoureuses suppriment les risques de formation de minuscules poches d'adhésif susceptibles de colmater les buses, de les faire baver et de générer des fils d'adhésif. Le déplacement du pointeau à l'intérieur de la buse a une action auto-nettoyante, ce qui minimise les obstructions et réduit l'entretien. Ces pistolets sont utilisés notamment pour l'encartonnage à vitesse élevée, la fermeture des caisses carton, le remplissage d'opercules, le collage longitudinal des non-tissés et la fixation d'élastiques de même que pour l'assemblage et l'application de produits de jointage et d'étanchéité. Les pistolets zéro cavité possèdent un module micro-ajusté breveté. Une vis de réglage micrométrique placée sur le haut du module permet de réduire le débit d'adhésif de jusqu'à 30 pour cent. De plus, il est possible de faire varier faiblement la position du cordon grâce à un mécanisme de réglage de la tension du ressort. Ces possibilités de réglage se révèlent particulièrement avantageuses dans le cas des applications avec pistolets multi-modules opérant à cadences élevées.
ClassicBlue zéro cavité à buse longue (ZCE)		
Tournez SVP...		

Type de pistolet	Fonctionnalités	Application
SureBead S	 • Schémas de dépose de haute qualité, fonctionnement pratiquement sans colmatage, même en cas d'utilisation avec des adhésifs de viscosité faible à moyenne, « difficiles à mettre en œuvre » • Capacité maxi de dépose des cordons • Ouverture pneumatique, fermeture par ressort (SureBead S) ou ouverture et fermeture pneumatiques (SureBead A)	Les pistolets modulaires SureBead sont conçus de manière à faciliter le rinçage en séparant la buse du module. Les buses utilisées avec un pistolet SureBead sont conçues pour fonctionner de manière similaire aux buses à cavité réduite et zéro cavité. Les pistolets SureBead sont destinés à déposer des adhésifs de qualité packaging.
SureBead A	 • Une bague de couleur sur la buse amovible facilite l'identification de la taille de l'orifice • Les buses sont interchangeables – il est possible de changer de taille d'orifice sans séparer le module du pistolet • Le pointeau de la buse étant maintenu, les cordons sont appliqués proprement et les produits sont mieux scellés	

Identification des modules

Les plaques frontales des modules SolidBlue et SureBead ont un code couleurs qui facilite l'identification des modules et pistolets. La figure 3 représente les différentes plaques frontales. Utiliser ces informations si besoin est pour les interventions et les pièces de rechange.

Domaine d'utilisation

Les pistolets de la Série Blue sont destinés à être montés sur un support rigide, commandés pneumatiquement et déclenchés par une électrovanne contrôlée électriquement. Les pistolets de la Série Blue sont destinés à être utilisés avec des générateurs et des tuyaux Nordson.

Dispositifs auxiliaires et pièces de rechange

Les pistolets de la Série Blue ne doivent être reliés qu'à des dispositifs auxiliaires homologués. Utiliser exclusivement des pièces de rechange neuves de Nordson ou des pièces reconditionnées en usine homologuées.

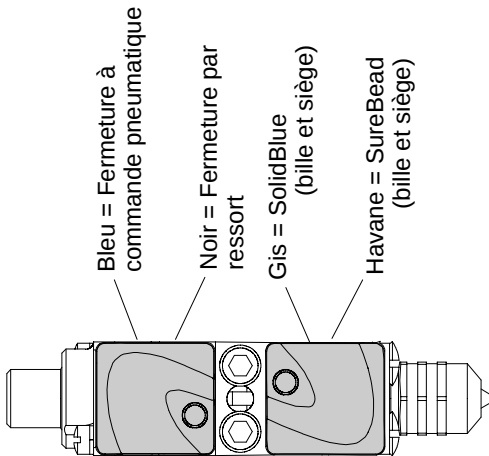


Fig. 3: Indetification des pistolets SolidBlue et SureBead

Cette page a été laissée blanche intentionnellement.

Code de configuration « Best Choice »

Pour déterminer la configuration d'un pistolet, se procurer son code et consulter le tableau4.

Tab. 4 Explication des éléments du code de configuration des pistolets

Position	Description	Valeur								
Code de configuration										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
CBST	STD	04	A	CA	022	T	LB	3A0A	E9	3
1	Modèle du pistolet	CBST = ClassicBlue standard CBRC = ClassicBlue cavité réduite CBZC = ClassicBlue zéro cavité CBRA = ClassicBlue à angle droit SURS = SureBead S (ouverture pneumatique, fermeture par ressort) (AOSC) SURA = SureBead A (ouverture et fermeture pneumatiques) (AOAC) SLBS = SolidBlue S (AOSC) SLBA = SolidBlue A (AOAC) B400 = module H400 avec technologie EasyOn (AOSC) B440 = module H400 avec technologie EasyOn (AOAC)								
Tournez SVP...										

Position	Description	Valeur
2	Type de module	STD = standard 0,008 pouce (0,20 mm) 0,012 pouce (0,30 mm) 0,016 pouce (0,41 mm) 0,020 pouce (0,51 mm) 0,032 pouce (0,81 mm) 0,040 pouce (1,02 mm)
3	Nombre de modules	1-26
4	Tension	A = 240 V B = 200 V C = 120 V
5	Type d'air	CA = air commun IA = air indépendant PA = air programmé
6	Espacement des modules	Valeur à trois chiffres (nombre de modules moins un)
Tournez SVP...		

Code de configuration « Best Choice » (suite)

Position	Description	Valeurs possibles			
7	Cordon d'alimentation	T = Série 3000/Blue B = Vide-fût W = étanche à l'eau			
8	Emplacement du cordon d'alimentation	LB= pas d'angle RB = angle de 45° LS = angle de 90° RS = côté droit BB = les deux en arrière			
9	Bobine	Premier caractère 3 = 3 ports (AOAC) 4 = 4 orifices (AOAC)	Second caractère A = 24 VDC; B = 100 VAC	Troisième caractère 0 = std (noir) 1 = D.E.L. (blanche) C= 120 VAC; D = 200 VAC E = 240 VAC	Quatrième caractère: A = taille de l'orifice (1/4 pouce NPT)
10	Filtre Saturn	N = néant E = 50 mesh F = 100 mesh G = 200 mesh 0 = droit 4 = 45 degrés 9 = 90 degrés			
11	Nombre d'orifices de raccordement hydraulique	1 3 5			

Installation

Les éléments suivants doivent être commandés séparément :

- rallonges, si besoin est (p. ex. quand un pistolet a deux cordons d'alimentation et qu'un seul tuyau est utilisé)
- électrovannes pour les pistolets qui n'ont pas été configurés avec des électrovannes
- buses, si besoin est

Voir les références des rallonges indiquées sous *Pièces de rechange* à la fin du manuel. Voir le *Guide des équipements de dépose d'adhésifs et de mastics* de Nordson ou contacter un représentant de Nordson.

Directives d'installation

Fournitures client

- Alimentation électrique
- 3 Câble de transmission des signaux à 3 conducteurs

Montage

- Monter le pistolet de manière à ce que la buse ne se trouve pas à plus de 13 mm ($1/2$ pouce) du substrat.
- Laisser suffisamment d'espace pour permettre d'accéder à l'arrière ou aux côtés du distributeur lors de l'entretien et de la maintenance du pistolet.
- Monter le pistolet sur un support rigide et l'isoler des vibrations externes.
- Isoler thermiquement le pistolet du support (élément isolant fourni).

Raccordements hydrauliques et pneumatiques

- N'utiliser qu'un seul raccord pour relier un tuyau au raccord prévu à cet effet sur le pistolet.
- Isoler le joint tuyau-pistolet. Voir *Pièces détachées* pour plus ample information sur le manchon isolant.
- Utiliser uniquement de l'air propre, sec et non graissé.
- L'alimentation en air de l'usine et le régulateur doivent fournir un minimum de 3,4 bar (50 psi) à l'électrovanne.

Électrovannes

- Les électrovannes d'autres marques doivent pouvoir être déclenchées manuellement sur le pistolet.

Montage du pistolet

1. Dépressuriser le système avant d'installer ou de remplacer un pistolet. Voir *Consignes de sécurité*. Voir les figures 4 et 5 pour le montage d'un pistolet.

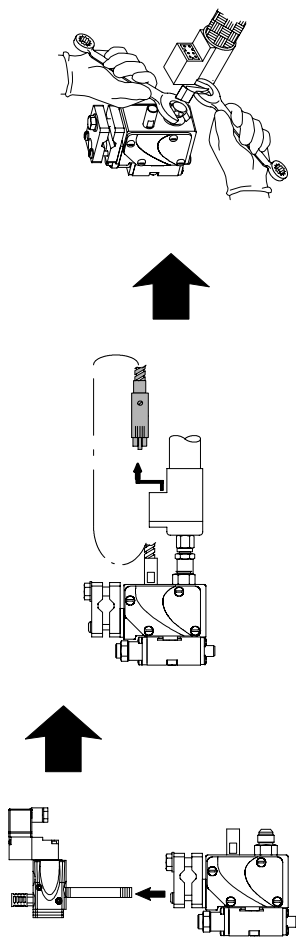


Fig. 4: Enlever l'électrovanne et déconnecter le tuyau pour remplacer les pistolets existants

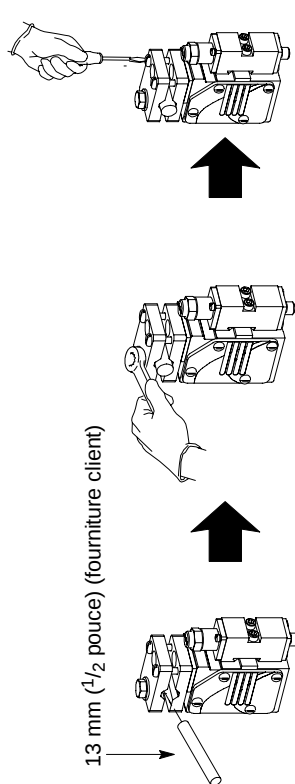


Fig. 5: Installation du pistolet sur une barre de fixation

Montage de l'électrovanne

Les électrovannes doivent être reliées à une alimentation en air et à un dispositif de déclenchement, tel qu'un contrôleur de dépose ou un temporisateur. Les électrovannes fonctionnent avec les pistolets AOAC ou AOSC. Si les électrovannes n'ont pas été spécifiées dans la commande du pistolet, c'est au client qu'il appartient de les installer.

PRUDENCE: Risque de défaillance de l'électrovanne. Les électrovannes doivent être choisies en fonction de la tension de sortie du dispositif de déclenchement (contrôleur de dépose, temporisateur, API, etc.) et convenir pour des applications à haute température. Voir les *Directives d'installation*.

Voir les figures 6 et 7.

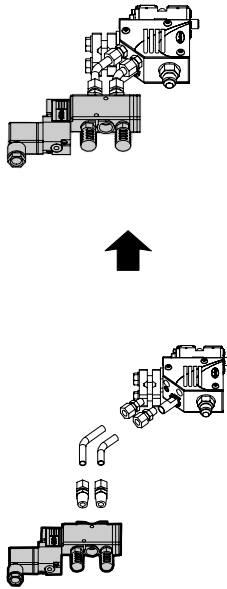


Fig. 6: Installation d'une électrovanne Saturn sur un pistolet AOAC

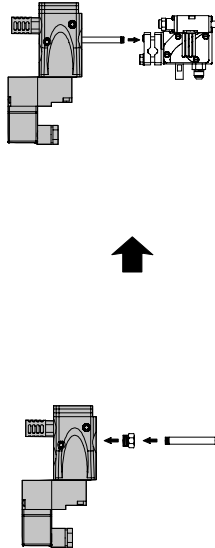


Fig. 7: Installation d'une électrovanne Saturn sur un pistolet AOAC

Raccordement du dispositif de déclenchement

Utiliser l'une des alimentations électriques suivantes (pour conformité CE, UL ou CUL) :

- En Amérique du Nord, utiliser une alimentation de type NEC, classe 2 ou équivalente.
- En Europe, utiliser une alimentation de sécurité de type PELV ou SELV. Cette alimentation doit délivrer 24 VDC, avoir une sortie limitée à 8 A et ne doit pas être capable de délivrer plus de 240 VAC en présence d'un quelconque défaut. L'alimentation doit être certifiée pour utilisation dans le pays d'installation.

1. Voir la figure 8. Desserrer la vis du bornier, puis retirer ce dernier. Conserver le joint et la vis.

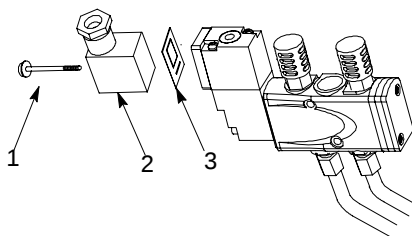


Fig. 8: Bornier de l'électrovanne

1. Vis du bornier
2. Bornier

3. Joint plat

PRUDENCE : Ne pas forcer pour sortir le bornier du boîtier. Risque d'endommagement des broches électriques !

2. Voir la figure 9. Presser doucement le bord de l'une des griffes de maintien du bornier pour dégager ce dernier du boîtier.

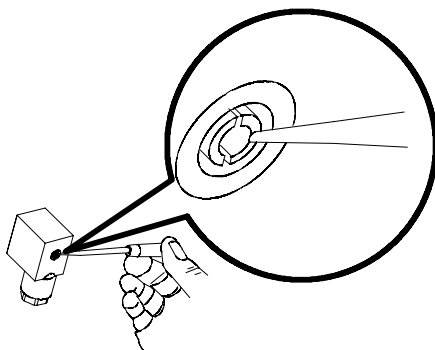
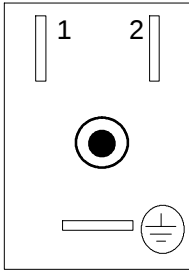


Fig. 9: Séparation du bornier et du boîtier



PRUDENCE : Les électrovannes doivent avoir une tension nominale correspondant à la tension de sortie du dispositif de déclenchement. Vérifier que les tensions concordent.

3. Enfiler un câble à trois conducteurs (fourniture client) de 0,75-0,34 mm² (18-22 AWG) au travers du presse-étoupe.
4. Connecter les fils + et - du câble conducteur aux bornes 1 et 2 (la polarité est sans importance) et le fil de terre à la borne de terre.
5. Insérer à nouveau le bornier dans son boîtier.
6. Aligner le joint plat sur le boîtier du bornier, emboîter le bornier dans l'électrovanne puis le fixer à l'aide de la vis.
7. Connecter le câble à trois conducteurs au dispositif de déclenchement. Consulter les instructions fournies avec le dispositif de déclenchement.
8. Relier une alimentation en air propre, sec, non lubrifié à l'orifice 3 de l'électrovanne AOAC. Les orifices des électrovannes sont numérotés pour simplifier le repérage.

Raccordement du tuyau

REMARQUE : Pour toute précision concernant l'installation du tuyau, consulter le guide de l'utilisateur livré avec celui-ci.

1. Voir la figure 10. Relier le raccord tournant du tuyau au raccord prévu sur le pistolet ou au filtre en ligne. Utiliser deux clés pour serrer le raccord du tuyau.
2. Raccorder le pistolet au tuyau à l'aide du cordon d'alimentation.
3. Relier le tuyau et son cordon au générateur.
4. Isoler le raccord tuyau-pistolet.

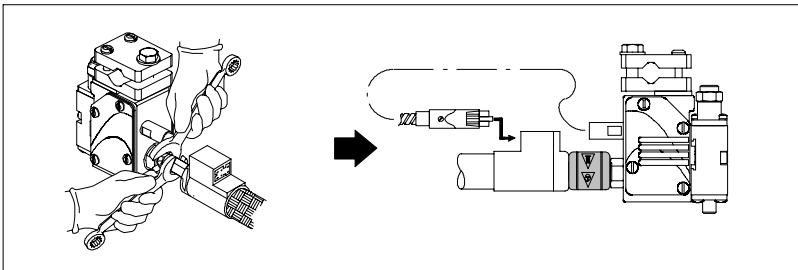


Fig. 10: Raccorder le tuyau (la figure représente un pistolet SolidBlue sans filtre en ligne)

Rinçage du pistolet

Avant de mettre le pistolet en service, il faut le rincer.

PRUDENCE : Cet équipement a été testé en usine avec du liquide Type R de Nordson qui contient un plastifiant à l'adipate de polyester. Certains adhésifs peuvent réagir avec les résidus de liquide Type R en donnant une gomme solide parfois difficile à éliminer. Consulter le fabricant de l'adhésif mis en œuvre pour déterminer s'il est compatible avec le liquide Type R.



ATTENTION : Risque de dommages corporels ou matériels. Ne pas retirer la buse des pistolets SureBead avant qu'il soit temps de démarrer le système et de rincer les pistolets. Sur ces pistolets, le pinceau coupant est à nu chaque fois qu'on enlève la buse.

1. Déconnecter ou débrancher le dispositif de déclenchement de l'électrovanne.
2. Porter le système à la température et à la pression de service. Consulter si besoin est le manuel d'utilisation du générateur et les instructions fournies avec l'adhésif.
3. Placer un bac de recueil sous les pistolets.
4. Rincer les pistolets de la manière correspondant à leur type :

Tous les pistolets, sauf ClassicBlue zéro cavité et cavité réduite

- A. S'assurer que toutes les buses ont été retirées.
- B. Déclencher la ou les électrovanne(s) manuellement.
- C. Déposer de l'adhésif jusqu'à ce qu'il soit limpide et ne contienne plus de corps étrangers.

Pistolets ClassicBlue zéro cavité et cavité réduite

- A. Mettre le système hors pression hydraulique et désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
 - B. Retirer le module du pistolet.
 - C. Remettre le système sous pression ; mettre ensuite le pistolet en service.
 - D. Déposer de l'adhésif par le ou les orifices du distributeur en augmentant petit à petit le débit de la pompe.
 - E. Cesser la dépose une fois que l'adhésif est limpide et ne contient plus de corps étrangers.
5. Vérifier qu'il n'y a pas de fuites entre le pistolet, le tuyau et le générateur.

Utilisation



ATTENTION : Les modules des pistolets SolidBlue S et SureBead S sont réglables. Si les modules sont ajustés pour faire fonctionner les pistolets à faible pression sans que la pression hydraulique du système soit réduite en conséquence, il peut en résulter que les modules restent ouverts. Voir plus bas sous *Réglages des modules de pistolet* la procédure à adopter pour régler correctement la pression de l'air de service alimentant les modules lorsque les pistolets doivent fonctionner à faible pression.



ATTENTION : L'ouverture et la fermeture des modules des pistolets SolidBlueA et SureBead A sont commandées pneumatiquement. Il se peut que les modules restent ouverts en cas de perte partielle ou totale de pression pneumatique sur l'électrovanne d'un pistolet sans réduction correspondante de la pression hydraulique du système.

Réglage des modules de pistolet

Les modules sont réglés en usine en vue de leur utilisation avant l'expédition. On ne devrait les ajuster que si cela est absolument nécessaire pour le rendement de l'application. Il est possible d'ajuster la course sur les pistolets ClassicBlue zéro cavité et la tension du ressort sur les pistolets SolidBlue S et SureBead S. Dans la plupart des cas, il n'y a pas besoin d'ajustements.

REMARQUE : L'ajustement de la tension du ressort sur les pistolets SolidBlue S et SureBead S **ne règle pas** la longueur de la course.

Ajustement d'un module ClassicBlue zéro cavité

Les pistolets ClassicBlue zéro cavité sont équipés d'un micro-réglage qui permet de diminuer le débit de la buse d'environ 30 pour cent en partant du débit maxi réglé en usine.



ATTENTION : Système sous pression ! Dépressuriser le système avant d'essayer d'ajuster le pistolet. Si la vis de micro-réglage est trop dévissée, de l'adhésif thermofusible peut être projeté sous pression. La non-dépressurisation du système peut entraîner des dommages corporels.

1. Mettre le système hors pression hydraulique et désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.

Ajustement d'un module ClassicBlue zéro cavité (suite)

2. Voir la figure 11. Desserrer le contre-écrou.

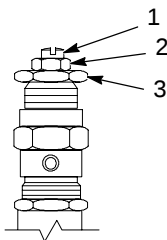


Fig. 11: Micro-réglage sur un module ClassicBlue zéro cavité

1. Vis de réglage
2. Contre-écrou

3. Ecrou d'ajustement du débit

3. Maintenir la vis de réglage en place et tourner l'écrou d'ajustement du débit en procédant comme suit :

- Pour diminuer le débit, tourner dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Pour augmenter le débit, tourner dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

REMARQUE : A chaque quart de tour de l'écrou (dans le sens des aiguilles d'une montre), la course du module diminue de 0,0254 mm (0,001 pouce).

4. Serrer le contre-écrou.

5. Vérifier le débit. Répéter l'opération jusqu'à obtention du débit voulu.

Ajustement d'un module à ouverture et fermeture pneumatiques

Les pistolets SolidBlue A et SureBead A fonctionnent normalement dans une plage de pression pneumatique de 3,4–5,5 bar (50–80 psi) et une plage de pression hydraulique de 30–90 bar (450–1 300 psi). Si, pourtant, une application nécessite d'opérer à une pression hydraulique inférieure à 30 bar (450 psi), il faut ajuster la pression pneumatique sur le pistolet ou le module. Pour ajuster les pistolets SolideBlue A et SureBead A en vue de leur fonctionnement à faible pression, procéder comme indiqué ci-après.

Fonctionnement à une pression hydraulique inférieure à 30 bar (450 psi)

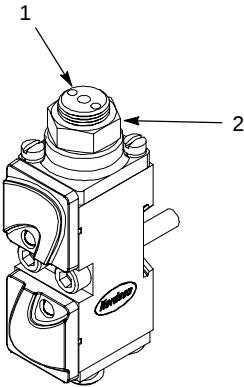
Augmenter la pression pneumatique sur le pistolet pour opérer à une pression hydraulique n'atteignant pas plus de 14 bar (200 psi). Voir le tableau 5. S'il n'est pas possible d'obtenir 3,4 bar (50 psi), passer au point *Compensation pour une pression pneumatique faible*.

Tab. 5 Augmentation de la pression pneumatique sur le pistolet pour opérer à faible pression hydraulique

Pour opérer à la pression hydraulique indiquée ci-après...	Il faut une pression pneumatique mini de...
30-90 bar (450-1300 psi)*	3,4 bar (50 psi)*
20-90 bar (300-1300 psi)	4,1 bar (60 psi)
14-90 bar (200-1300 psi)	4,8 bar (70 psi)
*Réglage usine.	

Compensation pour une pression pneumatique faible (pistolets AOSC)

Si l'application considérée exige que le pistolet opère à une pression pneumatique inférieure à 3,4 bar (50 psi) et à une pression hydraulique inférieure à 30 bar (450 psi), il faut réduire la tension du ressort du module du pistolet.



REMARQUE : Il n'est pas possible d'ajuster la course du pointeau sur les modules SolidBlue et SureBead. Seule la tension du ressort du module est réglable.



ATTENTION : Risque de brûlures. Une réduction de la tension du ressort du module provoque aussi une réduction de la pression hydraulique maxi à laquelle il y a auto-décharge du module ou écoulement libre. En cas de dépassement de la pression hydraulique maxi, le module reste ouvert et délivre de l'adhésif de manière incontrôlable.

Voir la figure 12. Pour réduire la tension du ressort du module, desserrer le contre-écrou et tourner la vis de réglage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre par incréments de 1/2-tour. A chaque 1/2 tour, la pression hydraulique possible se trouve diminuée de 7 bar (100 psi). Voir le tableau 6.

Fig. 12: Vis de réglage sur un module SolidBlue

- 1. Vis de réglage
- 2. Contre-écrou

Compensation pour une pression pneumatique faible (pistolets AOSC) (suite)

Tab. 6 Réglage d'un module SolidBlue ou SureBead devant fonctionner à faible pression pneumatique et faible pression hydraulique

Position de la vis de réglage	Pression pneumatique maxi disponible	Pression hydraulique mini
Réglage usine	3,4 bar (50 psi)	30 bar (450 psi)
Environ 1/2 tour dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à partir du réglage usine		24 bar (350 psi)
Environ 1 tour dans le sens contraire des aiguilles d'une montre à partir du réglage usine		17 bar (250 psi)

Retour d'un module SolidBlue ou SureBead au réglage usine

1. Désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Voir la figure 12. Desserrer le contre-écrou du module.
3. Tourner la vis de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle sorte au fond seulement. Ne pas serrer la vis trop fort.
4. Tourner la vis de réglage de deux tours dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
5. Maintenir la vis de réglage en place et serrer le contre-écrou.

Dépannage

ATTENTION : Risque de dommages corporels. Cet équipement contient de la matière thermofusible sous pression et des circuits sous tension. Lire les informations figurant dans la section *Consignes de sécurité* du présent document avant de procéder à une quelconque intervention. Le non-respect des mises en garde et des procédures de prévention des dangers peut entraîner des dommages corporels, dont la mort.

Guide de dépannage

Le tableau suivant contient une liste des problèmes les plus fréquents, de leurs causes éventuelles et des actions correctives à mener dans chaque cas. Le cas échéant, le tableau renvoie à des procédures de diagnostic détaillées (PdD) qui sont décrites dans la suite de ce chapitre ou dans d'autres sections du manuel.

Problem	Possible Cause	Corrective Action
1. Il ne sort d'adhésif par aucun des modules	Niveau d'adhésif trop bas Pas de tension d'alimentation Le système n'est pas à la température de service La valeur de réglage de la température du générateur, du tuyau ou du pistolet est trop faible. Pression pneumatique trop faible sur le pistolet. Pression hydraulique faible ou nulle Electrovanne défectueuse	Ajouter de l'adhésif. S'assurer que tous les interrupteurs et/ou disjoncteurs sont sur la position de marche et en état de fonctionner. Vérifier que le voyant PRETest éclairé sur le générateur et que l'adhésif est fondu. Régler. Consulter le manuel d'utilisation du générateur spécifique. Régler. NOTE: Une pression mini de 3,4 bar (50 psi) est nécessaire. Pression conseillée : 4,5 bar (65 psi) S'assurer que l'alimentation en air de l'usine fournit une pression adéquate. Vérifier que le régulateur de pression pneumatique fonctionne correctement. Voir la section « Dépannage du système hydraulique » dans le manuel du générateur. Silencieux colmaté. Remplacer. Nettoyer ou remplacer l'électrovanne. Voir PdD 1, Vérification d'une électrovanne.
Tournez SVP...		

Problem	Possible Cause	Corrective Action
1. Il ne sort d'adhésif par aucun des modules (suite)	Tuyau bouché	Nettoyer ou remplacer.
	Buse colmatée	Nettoyer ou remplacer. Voir PdD 2, <i>Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel)</i> .
	Module bouché ou défaillant	Nettoyer, réparer ou remplacer. Voir PdD 2, <i>Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel)</i> .
	Dispositif de déclenchement malpropre ou défectueux	Procéder à l'entretien ou remplacer. Consulter le manuel fourni avec le dispositif de déclenchement.
	Codeur défectueux	Étalonner ou remplacer.
2. Il ne sort pas d'adhésif par certains modules (pistolets multi-modules seulement)	Buse colmatée	Nettoyer ou remplacer. Voir PdD 2, <i>Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel)</i> .
	Module bouché ou défaillant	Nettoyer, réparer ou remplacer. Voir DP3, <i>Vérification du fonctionnement d'un module</i> .
	Certains modules ne sont pas ajustés correctement.	Régler. Voir <i>Ajustement des modules de pistolets</i> .
	Pression hydraulique trop forte	Régler. Consulter le manuel d'utilisation du générateur.
3. Ecoulement d'adhésif incontrôlé	Perte de pression pneumatique (modules AOAC seulement)	Arrêter la pompe du générateur et rétablir la pression pneumatique.
	Défaillance du module alors que le pointeau était en position « ouvert »	Nettoyer, réparer ou remplacer. Voir PdD3, <i>Vérification du fonctionnement d'un module</i> .
Tournez SVP...		

Problem	Possible Cause	Corrective Action
3. Ecoulement d'adhésif incontrôlé (suite)	Tension insuffisante du ressort (modules AOSC seulement) Electrovanne défaillante ou orifices mal connectés	Augmenter la tension du ressort. Voir <i>Adjustement des modules de pistolets</i> . Vérifier que les orifices de l'électrovanne sont connectés correctement. Remplacer l'électrovanne si besoin est. Voir <i>PdD 1, Vérification d'une électrovanne</i> .
4. Le pistolet est en surchauffe ou en chauffe pas assez	Résistance chauffante défaillante Sonde RTD défaillante Pas d'alimentation électrique Mauvais réglage de température Dysfonctionnement du circuit de régulation thermique du générateur	Remplacer. Voir <i>PdD 4, Vérification d'une résistance chauffante</i> . Remplacer le cordon. Voir <i>PdD 5, Vérification d'une sonde RTD</i> . S'assurer que tous les interrupteurs et/ou disjoncteurs sont sur la position de marche et en état de fonctionner. Régler la température. Consulter le manuel d'utilisation du générateur. Voir le manuel du générateur pour établir un diagnostic (court-circuit, etc.).

Procédures de diagnostic (PdD)

Les procédures de diagnostic (PdD) suivantes sont mentionnées dans le *Guide de dépannage*.

PdD1. Vérification d'une électrovanne

1. Mettre le système en route.
2. Déclencher le pistolet à l'aide du temporisateur ou du contrôleur de dépose :
 - Débit d'adhésif—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - Pas de débit d'adhésif—passer au point 3.
3. Déclencher manuellement le pistolet sur l'électrovanne :
 - Débit d'adhésif—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - Pas de débit d'adhésif—passer au point 4.
4. Vérifier la continuité de la bobine de l'électrovanne :
 - Continuité OK—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - Pas de continuité—électrovanne défectueuse. Remplacer l'électrovanne.

REMARQUE : Vérifier que l'électrovanne utilisée a une température de service nominale supérieure à 85 °C (185 °F).

PdD2. Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel)

REMARQUE : Cette procédure ne peut être utilisée pour les pistolets ClassicBlue à angle droit, à zéro cavité ni à cavité réduite.

1. Désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Voir la figure 13. Enlever la buse.



ATTENTION : Risque de dommages corporels ou matériels. Sur les pistolets SureBead, le pinceau coupant est à nu chaque fois qu'on enlève la buse.

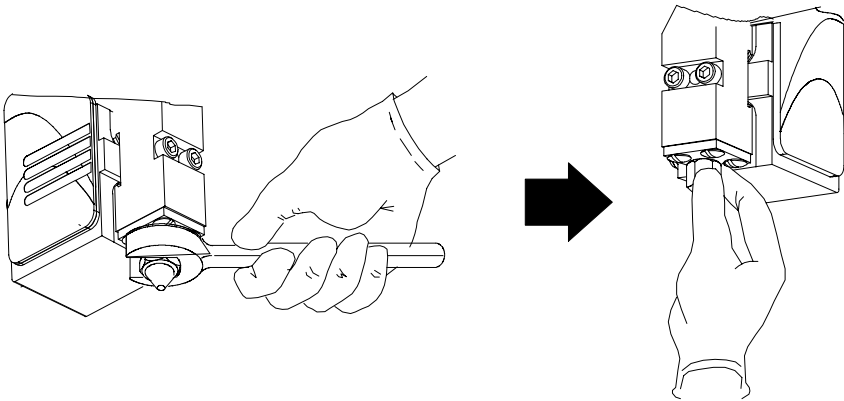
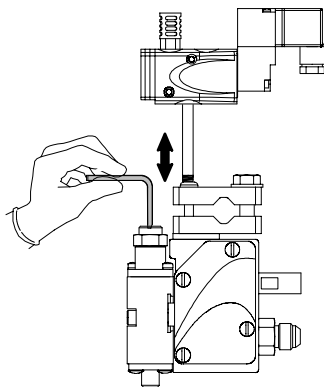


Fig. 13: Dépose d'une buse

3. Remettre le pistolet en service.
4. Déclencher le pistolet :
 - Débit d'adhésif—indication normale. Nettoyer la buse. Voir *Entretien*.
 - Pas de débit d'adhésif—le module est colmaté. Remplacer le module. Voir *Réparation*.

PdD3. Vérification du fonctionnement d'un module (pistolets AOSC)



REMARQUE : Cette procédure part du principe que le dispositif de déclenchement et l'électrovanne fonctionnent normalement.

1. Voir la figure 14. Insérer une petite clé hexagonale ou une tige similaire dans la partie supérieure du module.
2. Déclencher manuellement le pistolet sur l'électrovanne :
 - La clé (tige) se déplace vers le haut et le bas—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - La clé (tige) ne bouge pas—module éventuellement défectueux. Remplacer le module. Voir *Réparation*.

Fig. 14: Vérification du fonctionnement d'un module

PdD4. Vérification d'une résistance chauffante

1. Désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Désenficher le cordon reliant le pistolet au tuyau.
3. Voir la figure 15. Tester la continuité du circuit de la résistance (broches 1 et 2):
 - Continuité OK—indication normale. Revenir au *Guide de dépannage*.
 - Pas de continuité—la résistance est défectueuse. Remplacer la résistance. Voir *Réparation*.

RESISTANCE CHAUF	1
RESISTANCE CHAUF	2
Sonde RTD	3
Sonde RTD	5
TERRE	⏏
	4

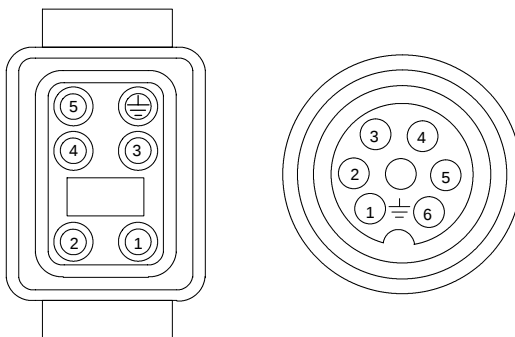


Fig. 15: Broches de la fiche du pistolet

PdD5. Vérification d'une sonde RTD

1. Désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Désenfiler le cordon reliant le pistolet au tuyau.
3. Attendre que le pistolet soit à la température ambiante ou utiliser un pyromètre pour déterminer la température du pistolet.
4. Voir la figure 15. Une fois que la température du pistolet est connue, mesurer la résistance aux bornes du circuit de la sonde (broches 3 et 5).
5. Voir la figure 16 pour déterminer la résistance que devrait avoir la sonde à la température connue. Comparer les valeurs escomptée et mesurée :
 - La résistance mesurée se situe dans la plage escomptée—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - La résistance mesurée ne se situe pas dans la plage escomptée—la sonde est défectueuse. Remplacer la sonde RTD. Voir *Réparation*.

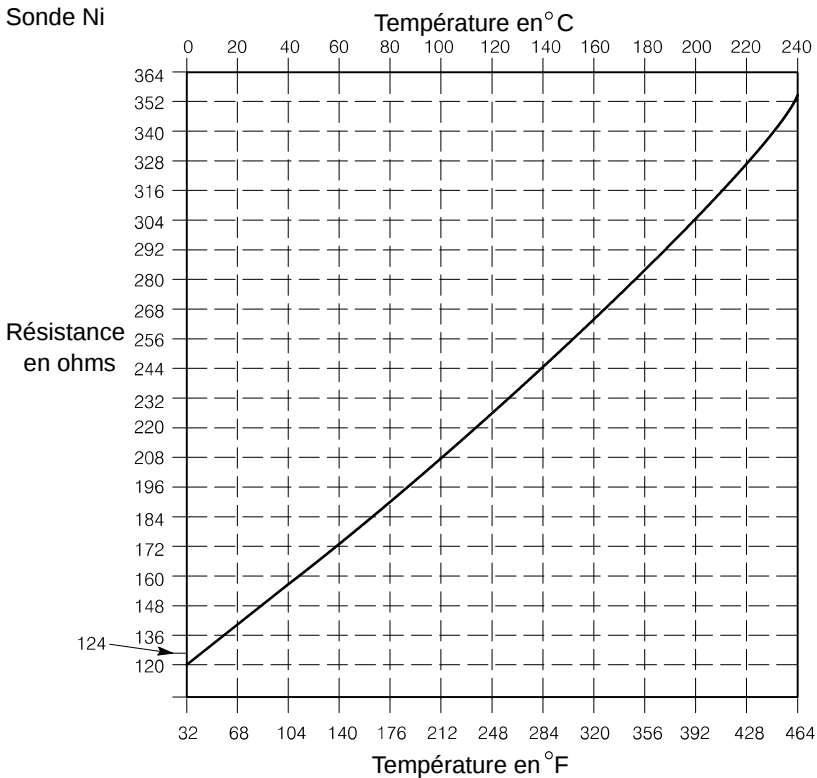


Fig. 16: Résistance d'une sonde en fonction de la température

Entretien

Le tableau 7 indique la périodicité conseillée pour l'entretien du pistolet. Les interventions hebdomadaires et semestrielles sont décrites de manière détaillée dans la suite de cette section.

Tab. 7 Planning d'entretien du pistolet

Fréquence	Intervention	Notes
Tous les jours	Débarrasser l'extérieur du pistolet des dépôts de matière thermofusible et de calamine.	
Une fois par semaine	Nettoyer la ou les buse(s).	A, B
Deux fois par an	Examiner le câblage du pistolet	
NOTE A: Utiliser un kit de nettoyage des buses B: L'observation des performances des buses pour un process donné peut servir d'indicateur quant à la nécessité de nettoyer les buses plus ou moins fréquemment.		

Nettoyage des buses

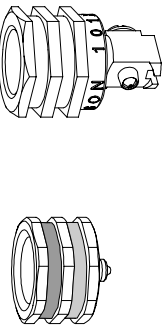
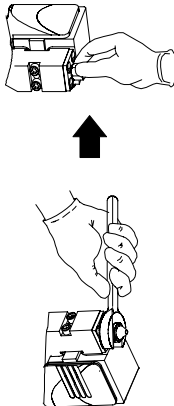
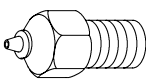
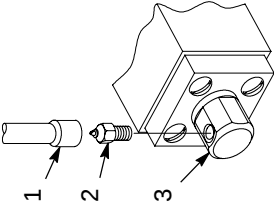
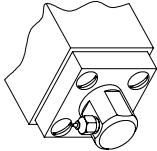
Les buses des pistolets peuvent se colmater lorsque de la calamine, un sous-produit résultant de la surchauffe des matières thermofusibles, se dépose dedans. L'utilisation d'un filtre en ligne permet de réduire le colmatage de manière significative.

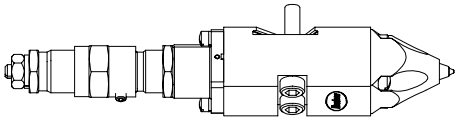
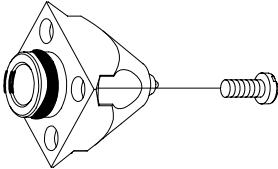
1. Porter le pistolet à la température de service.
2. Désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
3. Enlever les buses en procédant comme indiqué dans le tableau 8.

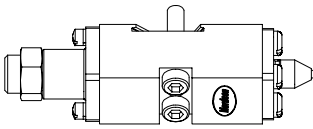
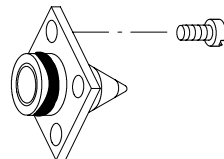


ATTENTION : Risque de dommages corporels ou matériels. Sur les pistolets SureBead, le pinceau coupant est à nu chaque fois qu'on enlève la buse.

Tab. 8 Procédures d'extraction et d'installation des buses

Type de buse	Procédure d'extraction	Procédure d'installation
Buses à écrou de type standard (buses Saturn à angle droit et buses SureBead comprises) 	Desserrer la buse à l'aide d'une clé à fourche, puis la retirer à la main (porter des gants protecteurs). 	Visser la buse à la main sur le filetage du module ; serrer ensuite avec une clé dynamométrique en appliquant un couple de 4,5 N•m (40 in.-lb).
Buses intégrées des modules ClassicBlue à angle droit 	Tourner l'adaptateur (3) jusqu'à ce que la buse (2) soit accessible, puis utiliser un tournevis à douille (1) ou une petite douille pour dévisser la buse avec précaution et la séparer de l'adaptateur. 	Insérer la buse dans le tournevis à douille ou dans la petite douille et la visser avec précaution à l'intérieur de l'adaptateur. Serrer la buse avec un couple de 0,46 N•m (4 in.-lb). Ne pas serrer la buse trop fort. Tourner l'adaptateur jusqu'à ce que la buse soit dirigée vers le produit. 
Tournez SVP...		

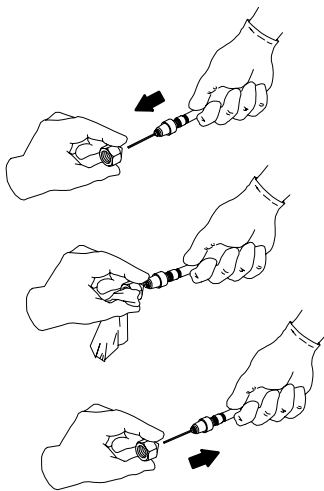
Type de buse	Procédure d'extraction	Procédure d'installation
Buse des modules ClassicBlue zéro cavité 	1. Rainurer le côté de la buse ou le marquer distinctement d'une autre manière. Utiliser la même marque sur le distributeur du pistolet pour repérer l'emplacement correct de la buse. 2. Retirer la buse après avoir enlevé les quatre vis qui la fixent au module. 3. Enlever le joint torique de la buse et le jeter. 	1. Graisser et mettre en place un joint torique neuf. 2. Installer la buse sur le module en vérifiant que le guide du pointeau se trouve toujours à l'intérieur de la buse et que la buse est alignée correctement avec le bout du pointeau et la rainure faite auparavant. 3. Fixer la buse à l'aide des vis enlevées précédemment.

Type de buse	Procédure d'extraction	Procédure d'installation
Module ClassicBlue à cavité réduite 	1. Rainurer le côté de la buse ou le marquer distinctement d'une autre manière. Utiliser la même marque sur le distributeur du pistolet pour repérer l'emplacement correct de la buse. 2. Retirer la buse après avoir enlevé les quatre vis qui la fixent au module. 3. Enlever le joint torique de la buse et le jeter. 	1. Graisser et mettre en place un joint torique neuf. 2. Installer la buse sur le module en vérifiant que le guide du pointeau se trouve toujours à l'intérieur de la buse et que la buse est alignée correctement avec le bout du pointeau et la rainure faite auparavant. 3. Fixer la buse à l'aide des vis enlevées précédemment.

Nettoyage des buses (suite)



ATTENTION : Risque d'incendie. Ne pas porter le liquide Type R de Nordson à une température supérieure à 245 °C (475 °F). Utiliser exclusivement un dispositif de chauffage électrique régulé de qualité industrielle conçu pour échauffer les liquides industriels. Risque de dommages corporels et matériels en cas de chauffage du liquide nettoyant Type R à l'aide d'une flamme nue ou d'un dispositif de chauffage non régulé !



1. Plonger les buses dans le liquide nettoyant Type R de Nordson après avoir porté ce dernier à une température supérieure au point de fusion de la matière thermofusible.
2. Sortir les buses du liquide nettoyant.

PRUDENCE : Pour nettoyer les buses Nordson, utiliser une aiguille de précision ayant la taille qui convient. L'utilisation d'une aiguille n'ayant pas la précision ou la taille voulue peut causer un endommagement de la buse. Le kit de nettoyage spécifique de Nordson (réf. 901915) contient des aiguilles de tailles diverses.

3. Voir la figure 17. Insérer une aiguille de nettoyage de taille correcte dans l'orifice de sortie de chaque buse.
4. Avec un chiffon propre, maintenir fermement l'aiguille de nettoyage, puis tirer l'aiguille hors de la buse en l'essuyant pour la nettoyer.
5. Installer à nouveau les buses. Voir le tableau 8.

Fig. 17: Nettoyage (type) d'une buse à l'aide d'une aiguille

Contrôle du câblage du pistolet

1. Mettre le système hors tension. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Enlever la plaque recouvrant le distributeur.
3. Vérifier que le câblage interne du pistolet ne présente aucun signe d'endommagement et que les connexions sont solides.
4. Installer à nouveau le couvercle du distributeur du côté le plus près de l'endroit où le cordon est relié au distributeur. Pistolets étanches à l'eau : s'assurer que le joint plat est en bon état et positionné correctement, comme indiqué sur la figure 18.

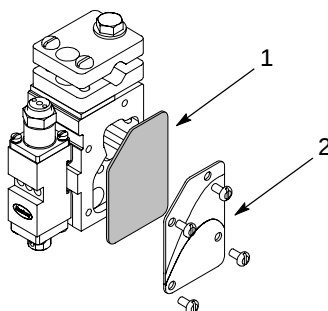


Fig. 18: Position correcte du joint plat sur les pistolets étanches à l'eau

1. Joint plat

2. Plaque de recouvrement

Réparation

Dans le cadre du dépannage, il peut être nécessaire d'effectuer certaines réparations. Ce chapitre indique comment procéder pour remplacer la sonde, la résistance chauffante ou le module d'un pistolet.

REMARQUE : Voir plus bas sous *Pièces de rechange* les informations relatives aux pièces de rechange.

Remplacement d'une sonde RTD ou d'une résistance chauffante

Les sondes sont câblées dans le cordon d'alimentation du pistolet. Si une sonde RTD est défectueuse, remplacer tout le cordon du pistolet. Les résistances chauffantes se terminent à l'intérieur du distributeur et peuvent être remplacées individuellement.

La procédure suivante décrit le remplacement d'une sonde en changeant de cordon. Elle comprend aussi les instructions concernant le remplacement d'une résistance.

Accès à la sonde RTD ou à la résistance

1. Mettre le système hors tension et désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Voir la figure 19. Désenfiler le cordon reliant le pistolet au tuyau.
3. Mettre le système hors pression hydraulique (optionnel). Voir *Consignes de sécurité*.
4. Séparer le tuyau du pistolet en utilisant deux clés (optionnel).

REMARQUE : Les étapes 3 et 4 ne sont pas nécessaires si le pistolet est facilement accessible et qu'une intervention est possible sans qu'il y ait besoin de détacher le tuyau.

5. Enlever la plaque recouvrant le distributeur.

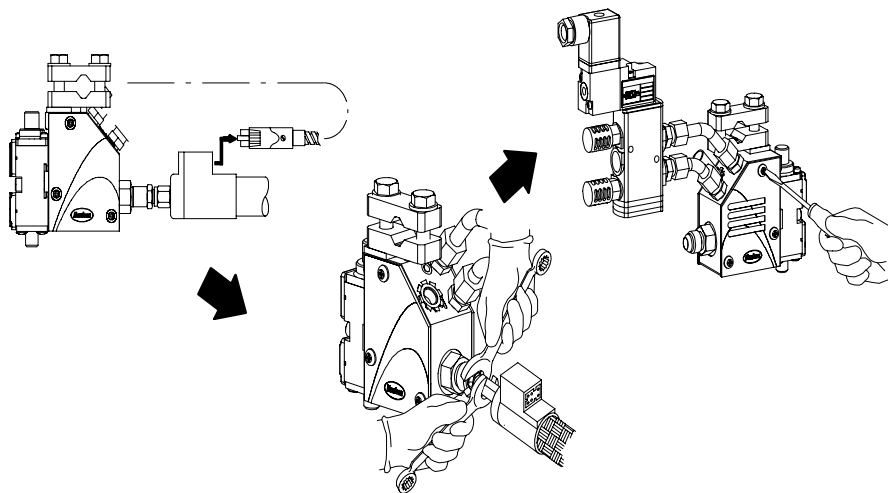


Fig. 19: Accès à la sonde RTD ou à la résistance

Remplacement de la sonde RTD ou de la résistance

Voir la figure 20.

1. Extraire du distributeur la sonde ou la résistance.
2. Déconnecter les fils du cordon sur le bornier. Si la résistance doit être remplacée, déconnecter les fils de la résistance sur le bornier.
3. Procéder de l'une des manières suivantes :

Pour remplacer la sonde

- A. Déconnecter le fil de terre sur le distributeur et enlever le cordon.
- B. Installer un cordon neuf et insérer la sonde dans le distributeur.
- C. Reconnecter le fil de terre sur le distributeur.

Pour remplacer la résistance

- A. Si besoin est, couper les fils de la nouvelle résistance pour qu'ils correspondent à ceux de l'ancienne.
- B. Insérer la résistance dans le distributeur.
- C. Insérer chacun des fils de la résistance dans le bornier et serrer les vis de ce dernier.
- D. Insérer les fils de la résistance côté cordon dans le bornier et serrer les vis de ce dernier.

PRUDENCE : Pistolets étanches à l'eau : avant de remettre la plaque recouvrant le distributeur, s'assurer que le joint plat est en bon état et positionné correctement.

4. Installer la plaque sur le distributeur.

REMARQUE : S'assurer que le couvercle du distributeur ne coince pas les fils de la résistance chauffante, de la sonde RTD ni le fil de terre.

5. Raccorder le tuyau au pistolet.

6. Enfiler le cordon du pistolet dans le tuyau.

7. Remettre le système en service.

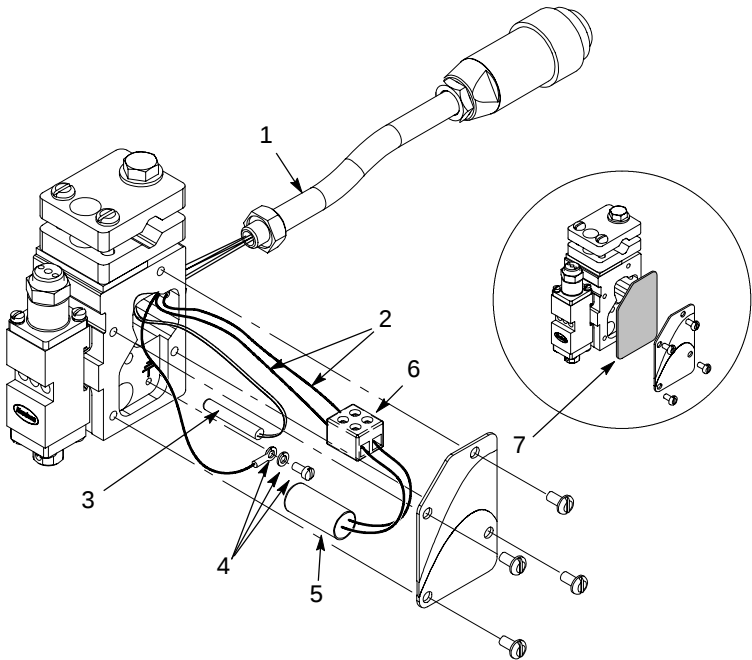


Fig. 20: Remplacement d'une résistance chauffante (la figure représente un pistolet ClassicBlue)

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. Cordon | 5. Résistance chauffante |
| 2. Fils de la résistance (cordon) | 6. Bornier |
| 3. Sonde RTD | 7. Joint plat, pistolet étanche à l'eau (à titre de référence) |
| 4. Fil de terre, rondelle et vis | |

Remplacement d'un module

1. Mettre le système hors tension et désactiver le pistolet. Voir *Consignes de sécurité*.

PRUDENCE : Veiller à ce que l'adhésif ne puisse pénétrer dans les canaux de circulation de l'air dans le module. La présence d'adhésif dans ces passages fait obstacle au débit d'air et endommage le module.

Voir la figure 21.

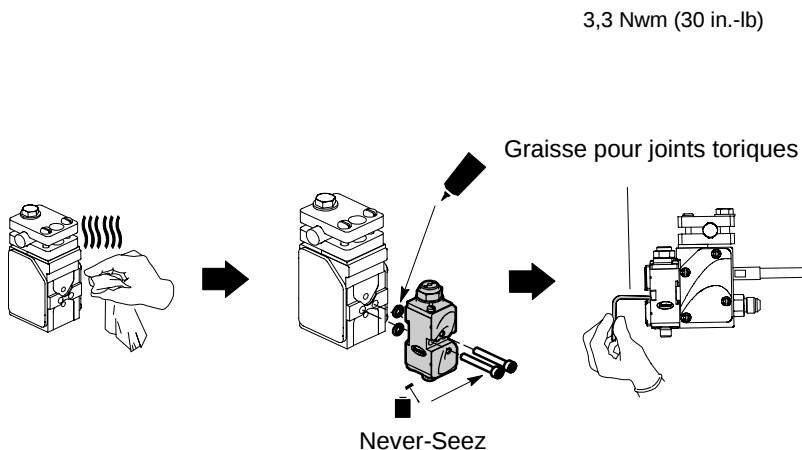


Fig. 21: Remplacement d'un module de pistolet

2. Remettre le système en service.

Pièces détachées

Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson.

Pièces spécifiques des pistolets

Un schéma et une liste de pièces spécifiques du pistolet sont fournis dans la pochette se trouvant au dos de ce manuel.

Modules de rechange

Les modules de rechange comprennent les vis de montage des modules et les joints toriques assurant l'étanchéité entre le module et le distributeur.

Modules ClassicBlue

P/N	Description
1054951	Module blank, ClassicBlue
1048115	ClassicBlue
1051794	ClassicBlue RC08
1051793	ClassicBlue RC12
1051792	ClassicBlue RC12, Kalrez
1051791	ClassicBlue RC16
1051790	ClassicBlue RC20
1054376	ClassicBlue ZE12
1051736	ClassicBlue ZE20
1051737	ClassicBlue ZE32
1051738	ClassicBlue ZE40
1051746	ClassicBlue RA
1054375	ClassicBlue ZC08
1051740	ClassicBlue ZC10
1051741	ClassicBlue ZC12
1051742	ClassicBlue ZC16
1051743	ClassicBlue ZC20
1051744	ClassicBlue ZC32
1051745	ClassicBlue ZC40
1054379	ClassicBlue ZCS12

Modules SolidBlue et SureBead

Les modules SureBead comprennent les buses. La couleur indiquée près de la taille de l'orifice indique le code couleur de la buse Saturn des modules SureBead.

P/N	Description
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)

Kits de reconditionnement des modules

Kits de reconditionnement ClassicBlue

P/N	Description	Note
1055414	Module rebuild kit, ClassicBlue	A
1055411	Module rebuild kit, ClassicBlue	B
1055413	Module rebuild kit, ClassicBlue	B, C
1055415	Module rebuild kit, ClassicBlue	D
1055395	Module rebuild kit, ClassicBlue	E
1055416	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZC40	A
1055417	Module rebuild kit, ClassicBlue, ZC32	A
1055462	Module rebuild kit, ClassicBlue	F
1055464	Module rebuild kit, ClassicBlue	D
NOTE A: Reconditionne un module B: Reconditionne dix modules C: Ne comprend pas le pointeau D: Reconditionne 50 modules E: Reconditionne 500 modules F: Reconditionne 20 modules		

Kits de reconditionnement SolidBlue

P/N	Description	Note
1057974	Module rebuild kit, SolidBlue S	A
1057973	Module rebuild kit, SolidBlue S	B
1057972	Module rebuild kit, SolidBlue S	C
1057971	Module rebuild kit, SolidBlue S	D
1057948	Module rebuild kit, SolidBlue S	E
1057970	Module rebuild kit, SolidBlue A	A
1057969	Module rebuild kit, SolidBlue A	B
1057968	Module rebuild kit, SolidBlue A	C
1057967	Module rebuild kit, SolidBlue A	D
1057947	Module rebuild kit, SolidBlue A	E
NOTE A: Reconditionne un module B: Reconditionne dix modules C: Reconditionne 50 modules D: Reconditionne 500 modules E: Pistons et joints seulement		

Kit de reconditionnement SureBead

P/N	Description	Note
1057966	Module rebuild kit, SureBead S	A
1057965	Module rebuild kit, SureBead S	B
1057964	Module rebuild kit, SureBead S	C
1057963	Module rebuild kit, SureBead S	D
1057946	Module rebuild kit, SureBead S	E
1057962	Module rebuild kit, SureBead A	A
1057961	Module rebuild kit, SureBead A	B
1057960	Module rebuild kit, SureBead A	C
1057949	Module rebuild kit, SureBead A	D
1057945	Module rebuild kit, SureBead A	E
NOTE A: Reconditionne un module B: Reconditionne dix modules C: Reconditionne 50 modules D: Reconditionne 500 modules E: Pistons et joints seulement		

Electrovannes Saturn

Les électrovannes Saturn ont des anneaux à code couleur qui facilitent le choix d'une électrovanne de rechange correcte. Voir la figure 22 et les tableaux 9 et 10. Le premier anneau indique la tension, le second le débit d'air (Cv). Les électrovannes ont 3 (AOSC) ou 4 voies (AOAC).

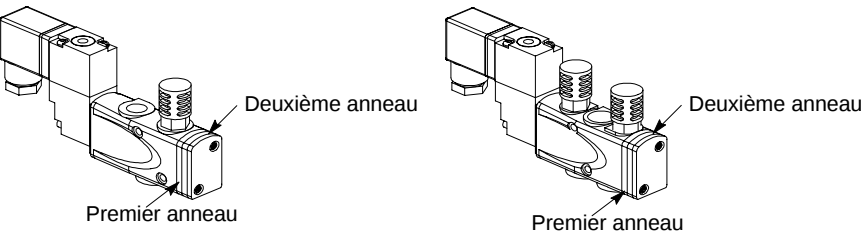


Fig. 22: Electrovannes Saturn à 3 voies et 4 voies

Tab. 9 Code couleurs et identification des électrovannes

Couleur du premier anneau	Tension
Jaune	24 VDC
Rouge	100 VAC
Beige	120 VAC
Or	200 VAC
Gris	240 VAC
Couleur du deuxième anneau	Débit d'air (Cv)
Bleu	1.0
Vert	1.5

Tab. 10 Sélection de l'électrovanne

P/N	Description	Note
1053894	Vanne, AOAC, 24 VDC, connecteur Q.D. avec D.E.L.	A
1055480	Vanne, AOAC, 24 VDC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	A
1056119	Vanne, AOAC, 24 VDC, connecteur Q.D. avec D.E.L.	B
1055481	Vanne, AOSC, 24 VDC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	B
1056253	Vanne, AOSC, 100 VAC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	C
1056120	Vanne, AOSC, 120 VAC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	D
1056274	Vanne, AOSC, 200 VAC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	E
1056121	Vanne, AOSC, 240 VAC, connecteur Q.D. sans D.E.L.	F
NOTE A: Couleurs des anneaux : jaune, bleu B: Couleurs des anneaux : jaune, vert C: Couleurs des anneaux : rouge, vert D: Couleurs des anneaux : beige, vert E: Couleurs des anneaux : or, vert F: Couleurs des anneaux : gris, vert		

Cordons

Les cordons comprennent les sondes RTD. Les sondes RTD ne peuvent être commandées séparément.

P/N	Description
223826	Cordon, mono-module
274685	Cordon, multi-modules
223804	Cordon, mono-module, étanche à l'eau
276770	Cordon, multi-modules, étanche à l'eau
276957	Cordon, tous pistolets, raccordement à une vide-fût
152127	Kit de conversion cordon, pistolet/générateur Meltex, ClassicBlue/SolidBlue S
264829	Kit de conversion cordon, générateur Meltex/générateur Nordson, ClassicBlue/SolidBlue S
226750	Kit de conversion cordon, pistolet/tuyau ITW Dynatec, ClassicBlue/SolidBlue S
309071	Kit de conversion cordon, pistolet/tuyau ITW Dynacontrol, ClassicBlue/SolidBlue S
224908	Kit de conversion cordon, pistolet/tuyau Slautterback, ClassicBlue/SolidBlue S

Buses Saturn

Buses Saturn pour pistolets SureBead

Les buses SureBead ont un design comparable à celui des buses Saturn standard, avec un anneau supérieur gris qui indique un siège embouti à insert minimal et un anneau inférieur à code couleur qui indique la taille de l'orifice. L'action auto-nettoyante de l'ensemble buse et pointeau intégré assure la propreté de la dépose et une coupure nette. En raison des améliorations apportées à la conception des pistolets SureBead, il se peut que le volume des cordons d'adhésif diffère légèrement de celui des modules ClassicBlue RC et ZC équivalents. Ajuster la pression de l'adhésif pour compenser.

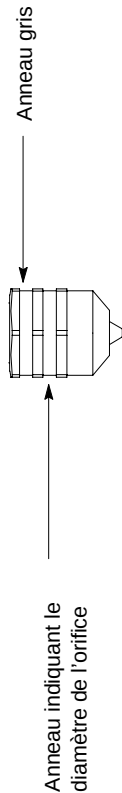


Fig. 23: Buse Saturn SureBead

P/N	Description
339695	Kit, buse, 0,008 (pourpre)
339696	Kit, buse, 0,012 (vert)
339697	Kit, buse, 0,016 (orange)
339698	Kit, buse, 0,020 (beige)
1055563	Kit, buse, 0,032 (or)
1055560	Kit, buse, 0,040 (turquoise)

Buses Saturn standard

Voir la figure 24. Les buses de précision Saturn ont des anneaux à code couleur brevetés qui facilitent l'identification du diamètre de l'orifice de la buse. Voir la liste complète des buses Saturn disponible dans le Guide des équipements de dépose d'adhésifs et de mastics.

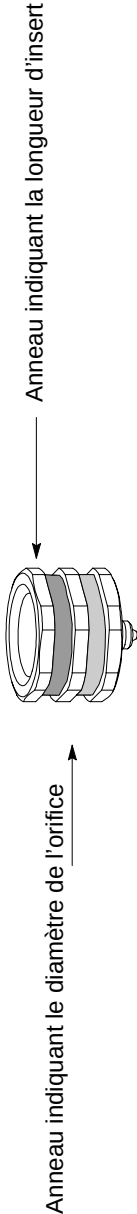


Fig. 24: Anneaux Saturn

Diamètre de l'orifice et couleur de l'anneau inférieur en mm (pouce)	Longueur d'insert et couleur de l'anneau supérieur en mm (pouce)				
	1,3 (0,050) Pourpre	1,9 (0,075) Marron	2,5 (0,100) Bleu	3,8 (0,150) Vert	7,6 (0,300) Noir
0,20 (0,008) Pourpre	322008				
0,25 (0,010) Bleu	322010				
0,31 (0,012) Vert	322012	322112	322212	322312	322412
0,36 (0,014) Jaune	322014	322114		322314	322414
0,41 (0,016) Orange	322016	322116	322216		322416
0,46 (0,018) Rouge	322018	322118		322318	322418
0,51 (0,020) Beige	322020	322120			
0,53 (0,021) Marron					322421
0,61 (0,024) Gris					322424
0,71 (0,028) Noir					322428

Buses standard

Consulter les figures 25 à 29.

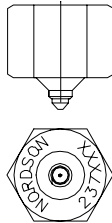


Fig. 25: 237 XXX, buse mono-orifice avec insert, longueur d'insert optionnelle

237XXX Mono-orifice avec insert	Longueur d'insert mm (pouce)	Diamètre de l'orifice mm (pouces)							
		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)
Adaptateur laiton, insert acier inoxydable	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

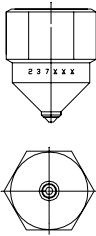


Fig. 26: 237 XXXX, buse mono-orifice avec insert, embout long

237XXX Mono-orifice avec insert	Longueur d'insert mm (pouce)	Diamètre de l'orifice mm (pouces)							
		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)	
Adaptateur laiton, insert acier inoxydable	7.6 (0.300)	237003	237005	237008	237018	237027	237040	237060	



Fig. 27: 238 0XX, buse mono-orifice, percée, insert fixe

238XXX Mono-orifice, d'une pièce	Longueur d'insert mm (pouce)	Diamètre de l'orifice mm (pouces)							
		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)
Laiton	2.54 (0.100)	238004	238005	238006	238007	238008	238009	238058	238010
Acier inoxydable		238011	238012	238002	238013	238000	238001	238057	238003

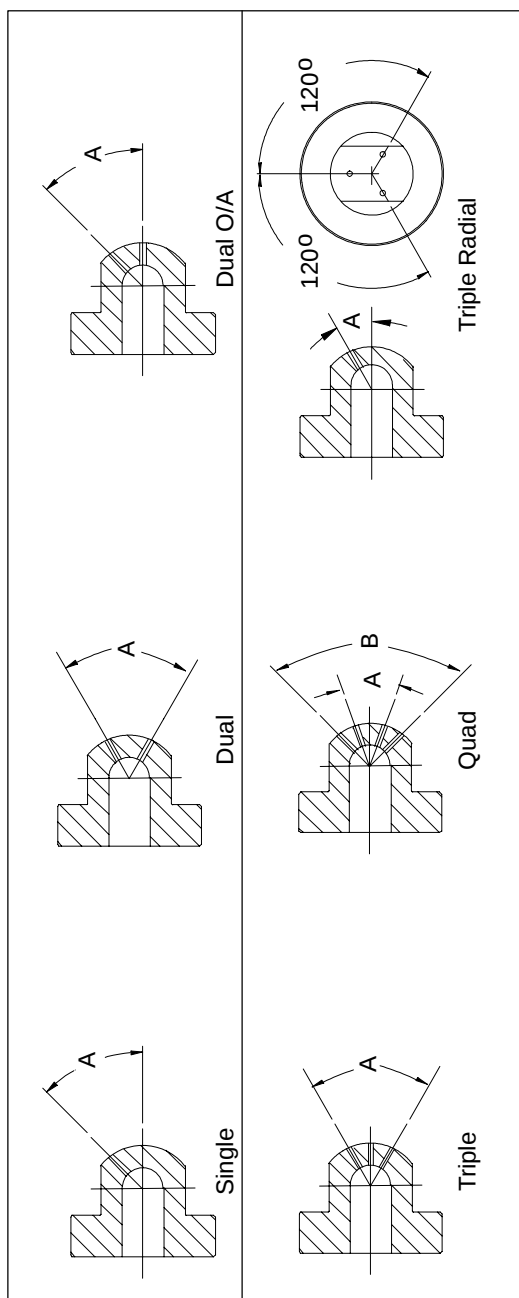


Fig. 28: Buses à calotte sphérique, méthodes de mesure représentées sur la figure ci-dessus (A, B = angle entre orifices de la buse ou entraxe)

2380XX Buses à calotte sphérique Bronze phosphoreux (Voir la note A)	Diamètre de l'orifice mm (pouces)									
	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)	
Single 15°		703299	706078		238015	704891	702927			238016
Single 30°		704542	714977		238017		238018	804520		238019
Single 45°		703464	705512	702598	238020	707218	238021			238022
Single 60°			706057		238023		238024			238025
Dual 15°		238059	238053	238063	238054	130495	238055			238056
Dual 20°		238060	238062	715190	114927	238067				
Dual 30°	804871	703270	238506	704936	114928	805512	238500	238026		238501
Dual 45°	238534	238525	238526	238527	238528	238529	238530	238027		238531
Dual 60°		238061	709371	238064	238028	238068	238029			238030
Dual 0/15°			805397	715462	238031		238032			238033
Dual 0/45°		119360	804761	132567	238034	715872	238035			238036
Triple 30°			238037	238065	238038	238069	238039	238071		238040
Triple 45°			238041	238066	238042	238070	238510	238072		
Triple 60°			238043	807506	238044	708028	238045			238046
Triple Radial 30°	805257		238047		238048		238049			238050
Quad 40°		709479	714855	714856	808696		238051			238052
NOTE A: Utiliser ces buses avec l'écrou de blocage P/N 152926.										

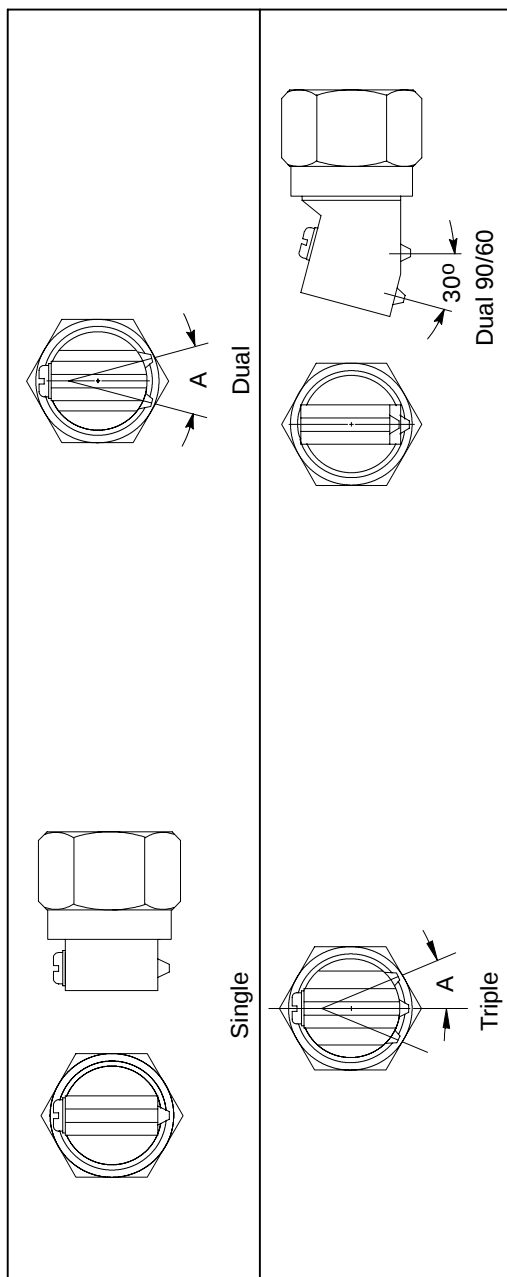


Fig. 29: Buses orientables à angle droit, méthodes de mesure représentées sur la figure ci-dessus (A = angle entre orifices de la buse ou entraxe)

Buses à angle droit (Voir la note A)	Diamètre de l'orifice mm (pouces)										
	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)
Single	707867	714847	244518	244519	244520	165774	270853	165775	271022	231149	804832
Dual 15°			165776	273384	804047	165777	271938	165778	165779		
Dual 30°			270698	270699	270700	165780	709786	165781	808792		
Dual 90/60°			165783	710591	809882		165784		165785		
Triple 19°		142898	165786	165787	806540		808625				
Triple 22,5°			165788	806199	165789		165790				
NOTE A: Les buses à angle droit ont un insert en acier inoxydable, un adaptateur en acier inoxydable et un écrou de blocage en laiton.											

Filtres en ligne Saturn

Consulter le tableau 11 pour choisir un filtre ayant l'ouverture de maille appropriée compte tenu du diamètre de l'orifice de la buse utilisée. Voir les références des filtres Saturn dans le tableau 12.

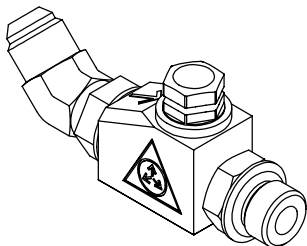
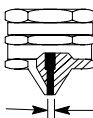
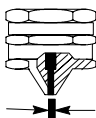
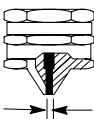
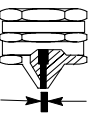


Fig. 30: Filtre en ligne Saturn

Tab. 11 Dimension d'ouverture conseillée pour le filtre

Si l'orifice de la buse a un diamètre de...		Utiliser un filtre ayant une ouverture de...
 $\varnothing .31\text{ mm}$ [$\varnothing .012\text{ in.}$]	 $\varnothing .41\text{ mm}$ [$\varnothing .016\text{ in.}$]	100 mesh 0,15 mm (0,0059 pouce)
 $\varnothing .51\text{ mm}$ [$\varnothing .020\text{ in.}$]		
 $\varnothing .20\text{ mm}$ [$\varnothing .008\text{ in.}$]		200 mesh 0,07 mm (0,0029 pouce)

Tab. 12 Filtres et éléments filtrants Saturn

Ensembles filtres Saturn	Joint torique
Filtre droit, 0.15 mm (0.0059 pouce), 100 mesh	1007034
Filtre droit, 0,07 mm (0,0029 pouce), 200 mesh	1007035
90° Filtre à 90 degrés, 0,15 mm (0,0059 pouce), 100 mesh	1007231
90° Filtre à 90 degrés, 0,7 mm (0,0029 pouce), 200 mesh	1007232
45° Filtre à 90 degrés, 0,15 mm (0,0059 pouce), 100 mesh	1007234
45° Filtre à 45 degrés, 0,07 mm (0,0029 pouce), 200 mesh	1007235
Éléments filtrants Saturn	Joint torique
Élément filtrant, 0,15 mm (0,0059 pouce), 100 mesh (lot de 2)	1007037
Élément filtrant, 0,15 mm (0,0059 pouce), 100 mesh (lot de 5)	1007373
Élément filtrant, 0,07 mm (0,0029 pouce), 200 mesh (lot de 2)	1007038
Élément filtrant, 0,07 mm (0,0029 pouce), 200 mesh (lot de 5)	1007374

Raccords tuyau-pistolet

Voir la figure 31. Ces raccords sont installés entre le pistolet et le tuyau pour faciliter le cheminement du tuyau et empêcher que ce dernier soit coudé ou pincé.

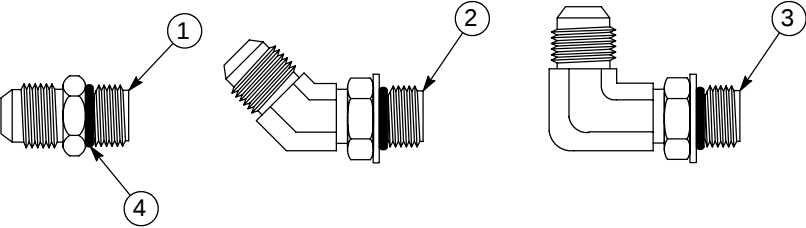
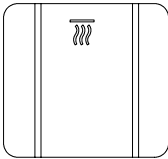


Fig. 31: Raccords tuyau-pistolet

Item	P/N	Description	Note
1	972657	Raccord, tuyau, avec joint torique, droit	A
2	274179	Raccord, tuyau, avec joint torique, 45°	
3	274180	Raccord, tuyau, avec joint torique, 90°	
4	945032	Joint torique, Viton, tube 3/8pouce	B
NOTE A: Tous les pistolets sont livrés avec un raccord droit pour tuyau préinstallé sur le pistolet.			
B: Ce joint torique de rechange convient pour tous les raccords de tuyau.			

Manchons isolants



Les manchons isolants servent à isoler les joints tuyau-pistolet.

P/N	Description
273634	Manchon, isolant, 64 mm (2,5 pouces)
273635	Manchon, isolant, 51 mm (2 pouces)
274429	Manchon, isolant, 44 mm (1,75 in.)

Câbles rallonges

Les câbles de rallonge sont utilisés quand un pistolet a deux cordons et qu'un seul tuyau est utilisé.

P/N	Description
108946	Câble, rallonge, pistolet/générateur, 4,9 m (16 pieds)
728023	Câble, rallonge, pistolet étanche à l'eau/générateur , 5,5 m (18 pieds)
728093	Câble, rallonge, pistolet étanche à l'eau/générateur AquaGuard, 6,1 m (20 ft)
124992	Câble, rallonge, pistolet/vidé-fût, 4,3 m (14 pieds)

Accessoires pour maintenance

P/N	Description
132426	Dispositif de diagnostic tuyau/pistolet
900223	Lubrifiant, joints toriques, 4 oz
900344	Never-Seez, boîte de 230 g
900223	Never-Seez, 1 oz
900290	Huile de pied de bœuf
901915	Kit de nettoyage des buses
331871	Outil, extraction/installation, buses intégrées, modules à angle droit
231262	Kit, raccord rapide, $\frac{1}{4}$ NPT (électrovannes)
2702755	Solvant type R, 1 gal
902514	Gants protecteurs

Fiche technique

Les caractéristiques techniques suivantes sont données à titre d'information à toutes fins utiles.

Fiche technique du pistolet

Caractéristique	Caractéristiques techniques			Note
	ClassicBlue (tous)	SolidBlue	SureBead A	
Pression hydraulique de service	103 bar (1.500 psi) maxi			
Pression pneumatique de service	2,8-4.8 bar (40-70 psi)	3,1-5,5 bar (45-80 psi)		A
Vitesse de fonctionnement	Supérieure à 3 500 cycles/minute			
Alimentation électrique	240 VAC, 50/60 Hz 200 VAC, 50/60 Hz optionnel (pour zones à faible tension)			
Température d'utilisation	230 °C (450 °F) maxi			
NOTE A: Plage conseillée. De l'air sec, régulé et non lubrifié est nécessaire pour le fonctionnement des pistolets.				

Couples de serrage

Caractéristique	Couple de serrage
Vis de fixation des modules	3,4 N•m (30 in.-lb)
Buses d'encollage	4.5 N•m (40 in.-lb)
Buses intégrées des modules de projection à angle droit	0,46 N•m (4 in.-lb)

Schéma de câblage du cordon

Voir le plan spécifique du pistolet fournis avec le présent manuel.

Dimensions

Voir le plan spécifique du pistolet fournis avec le présent manuel.

