

Applicateurs pneumatiques MiniBlue™ II à profil réduit bille et siège

Manuel de produit du client

P/N 7192723_02

- French -

Édition 6/14



Le présent document contient d'importantes informations concernant la sécurité. Lire et observer toutes les consignes de sécurité données dans ce document et dans le reste de la documentation.



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

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>.

Avis

Il s'agit d'une publication Nordson Corporation, protégée par un copyright. Date du copyright original 2012. Aucune partie du présent document ne peut être photocopiée, reproduite ou traduite dans une autre langue sans l'autorisation écrite préalable de Nordson Corporation. Les informations contenues dans cette publication peuvent être modifiées sans préavis.

- Traduction de l'original -

Marques commerciales

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, Control Coat, Coolwave, Cross-Cut, CrystallCut, cScan+, Dage, Dispensejet, DispenseMate, DuraBlue, DuraDrum, Durafiber, DuraPail, Dura-Screen, Durasystem, Easy Coat, Easymelt, Easymove Plus, Ecody, Econo-Coat, e.dot, EFD, Eliminator, Emerald, Encore, Equatherm, ESP, e-stylized, ETI-stylized, Excel 2000, Fibrijet, 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-Flu, ITRAX, JR, KB30, Kinetix, KISS, Lean Cell, Little Squirt, LogiComm, Magnastatic, March, Mavenick, 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, Optimum, Package of Values, Paragon, PatternView, PermaFlo, PICO, PicoDot, Plasmod, 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, VersaCoat, 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 sont des marques déposées de 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, Celero, 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, Equalizer, Equi-Bead, Exchange Plus, FillEasy, Fill Sentry, FlexSeam, Flow Coat, Fluxplus, G-Net, G-Site, Genius, Get Green With Blue, Gluie, Ink-Dot, IntelliJet, iON, Iso-Flex, iTrend, KVLV, Lacquer Cure, Maxima, Mesa, MicroFin, MicroMax, Mikros, MiniEdge, Minimeter, MiniPUR, MonoCure, Multifil, MultiScan, Myritex, Nano, OmniScan, OptiMix, OptiStroke, Optix, Origin, Partnership+Plus, PatternJet, PatternPro, PCI, PharmaLok, Pinnacle, PluraMix, Powder Pilot, Powder Port, Powercure, Process Sentry, Pulse Spray, PURBlue, PURJet, PurTech, Quad Cure, Ready Coat, RediCoat, RollVIA, Royal Blue, Select Series, Sensomatic, Shaftshield, SheetAire, Smart, Smartfil, SolidBlue, Spectral, Spectronic, SpeedKing, Spray Works, StedTherm, Summit, Sure Brand, SureFoam, SureMix, SureSeal, Swirl Coat, Tempus, ThruWave, TinyCure, Trade Plus, Trio, FruFlow, Ultra FoamMix, UltraMax, Ultrasaver, Ultrasmart, Universal, ValueMate, Versa, VersaPUR, Viper, Vista, Web Cure, 2 Rings (design) sont des marques de Nordson Corporation.

Les désignations et marques commerciales citées dans le présent document sont des marques. Leur utilisation par un tiers à ses propres fins peut représenter une infraction.

Nordson International	O-1
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
Sécurité	1
Symboles de mise en garde	1
Responsabilité du propriétaire de l'équipement	1
Consignes de sécurité	2
Instructions, exigences et normes	2
Qualification des utilisateurs	2
Mesures de sécurité applicables dans l'industrie	2
Domaine d'utilisation de l'équipement	3
Instructions et messages de mise en garde	3
Modalités d'installation	3
Modalités de conduite	3
Modalités de maintenance et de réparation	4
Sécurité de l'équipement	4
Mise à l'arrêt de l'équipement	4
Sécurité générale – Mises en garde (Attention ! Prudence !)	5
Autres mesures de sécurité	8
Premiers secours	9
Marquages et plaquettes de mise en garde	9
Description	11
Applicateurs Freedom™	11
Électrovanne	13
Module de dépose	13
Dispositif EasyOn	14
Raccord/filtre du tuyau	14
Cordon d'alimentation	16
Régulation de température	16
Domaine d'utilisation	16
Dispositifs auxiliaires et pièces de rechange	16
Installation	17
Matériel nécessaire	17
Directives d'installation	18
Montage	18
Raccordements hydrauliques et pneumatiques	18
Déballage et vérification	18

Montage de l'applicateur	18
Montage d'un applicateur sur un nouveau système ou sur un système existant	19
Remplacement d'un applicateur sur un système existant	19
Raccordement de l'électrovanne	19
Raccordement de l'alimentation en air	20
Raccordement du dispositif de déclenchement à une électrovanne SP	20
Raccordement du tuyau	21
Rinçage de l'applicateur	21
Utilisation	22
Entretien	22
Nettoyage des buses	23
Dépannage	25
Tableau de dépannage	25
Contrôle du câblage de l'applicateur	28
Procédures de diagnostic (PdD)	28
PdD1. Vérification d'une électrovanne	28
PdD2. Vérification d'une buse ou d'un module (colmatage éventuel) ..	28
PdD3. Vérification d'un élément chauffant	29
PdD4. Vérification d'une sonde RTD	29
Réparation	31
Remplacement d'un élément chauffant, d'une sonde RTD ou d'un cordon	31
Pour remplacer la sonde ou le cordon Freedom	32
Pour remplacer l'élément chauffant	32
Utilisation des listes de pièces illustrées	35
Applicateur MiniBlue II LP	35
Pièces d'un applicateur à 2 modules	37
Pièces d'un applicateur à 4 modules	39
Cordons	41
Éléments chauffants	41
Montage des raccords de tuyau et des filtres	41
Filtres intégrés	41
Électrovanne	41
Câblage de l'électrovanne	42
Remplacement du tube rigide de l'électrovanne	42
Kits de connexion tuyaux d'électrovanne en option	42
Accessoires et pièces de rechange pour électrovanne SP	42
Connecteurs applicateur-tuyau	43
Manchons isolants	44
Buses Saturn standard	44
Câbles prolongateurs	45
Accessoires pour maintenance	45
Caractéristiques techniques	45
Dimensions	46

Nordson International

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

Europe

Country		Phone	Fax
Austria		43-1-707 5521	43-1-707 5517
Belgium		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Czech Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Denmark	<i>Hot Melt</i>	45-43-66 0123	45-43-64 1101
	<i>Finishing</i>	45-43-200 300	45-43-430 359
Finland		358-9-530 8080	358-9-530 80850
France		33-1-6412 1400	33-1-6412 1401
Germany	<i>Erkrath</i>	49-211-92050	49-211-254 658
	<i>Lüneburg</i>	49-4131-8940	49-4131-894 149
	<i>Nordson UV</i>	49-211-9205528	49-211-9252148
	<i>EFD</i>	49-6238 920972	49-6238 920973
Italy		39-02-216684-400	39-02-26926699
Netherlands		31-13-511 8700	31-13-511 3995
Norway	<i>Hot Melt</i>	47-23 03 6160	47-23 68 3636
Poland		48-22-836 4495	48-22-836 7042
Portugal		351-22-961 9400	351-22-961 9409
Russia		7-812-718 62 63	7-812-718 62 63
Slovak Republic		4205-4159 2411	4205-4124 4971
Spain		34-96-313 2090	34-96-313 2244
Sweden		46-40-680 1700	46-40-932 882
Switzerland		41-61-411 3838	41-61-411 3818
United Kingdom	<i>Hot Melt</i>	44-1844-26 4500	44-1844-21 5358
	<i>Industrial Coating Systems</i>	44-161-498 1500	44-161-498 1501

Distributors in Eastern & Southern Europe

Contact Nordson	Phone	Fax
DED, Germany	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

Applicateurs pneumatiques MiniBlue™ II à profil réduit bille et siège

Sécurité

Veillez 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.

Responsabilité du propriétaire de l'équipement

Les propriétaires des équipements sont responsables de la gestion des informations relatives à la sécurité, de la conformité de l'utilisation de l'équipement avec toutes les dispositions et exigences réglementaires ainsi que de la qualification de tous les utilisateurs potentiels.

Consignes de sécurité

- Rechercher et évaluer les consignes de sécurité données dans toutes les sources pertinentes : procédures de sécurité spécifiques en vigueur chez le propriétaire, règles de l'art, réglementations légales, informations produits fournies par les fabricants de matières ainsi que le présent document.
- Mettre les consignes de sécurité à la disposition des utilisateurs de l'équipement conformément à la réglementation en vigueur. Contacter les autorités compétentes en matière d'information.
- Conserver les consignes de sécurité, y compris les plaquettes apposées sur l'équipement, dans un bon état de lisibilité.

Instructions, exigences et normes

- S'assurer que l'équipement est utilisé conformément aux instructions données dans le présent document, aux codes et réglementations en vigueur ainsi qu'aux règles de l'art.
- Le cas échéant, demander l'agrément du service de sécurité ou du service technique de l'usine ou d'une structure ayant une fonction similaire dans l'entreprise avant d'installer ou de mettre en route l'équipement pour la première fois.
- Prévoir les équipements d'urgence et de premiers secours appropriés.
- Effectuer des inspections pour vérifier que les mesures de sécurité sont respectées.
- Évaluer à nouveau les mesures et procédures de sécurité chaque fois qu'il y a des changements au niveau du process ou de l'équipement.

Qualification des utilisateurs

Il appartient aux propriétaires de l'équipement de s'assurer que les utilisateurs :

- ont reçu une formation à la sécurité appropriée à leur mission conformément aux réglementations en vigueur et aux règles de l'art
- ont été familiarisés avec les modalités et procédures de prévention des accidents et de sécurité du propriétaire de l'équipement
- sont formés par une autre personne qualifiée à utiliser l'équipement et à exécuter les tâches spécifiques requises

REMARQUE : Nordson peut proposer une formation à l'installation, la conduite et la maintenance d'un équipement spécifique. Veuillez contacter le représentant local de Nordson pour plus ample information

- possèdent un savoir faire industriel et commercial spécifique et une expérience appropriée à leur mission
- sont capables physiquement d'accomplir leur mission et ne sont pas sous l'influence d'une substance diminuant leurs capacités physiques et mentales

Mesures de sécurité applicables dans l'industrie

Les mesures de sécurité suivantes s'appliquent à l'utilisation de l'équipement de la manière décrite dans le présent document. Les informations données dans ce cadre ne couvrent pas toutes les mesures de sécurité possibles mais présentent celles qui sont les meilleures pour un équipement aux risques potentiels comparables utilisé dans des industries comparables.

Domaine d'utilisation de l'équipement

- L'équipement ne doit être utilisé qu'aux fins décrites et dans les limites spécifiées dans le présent document.
- Ne pas modifier l'équipement.
- Ne pas utiliser de matières incompatibles ni de dispositifs auxiliaires non homologués. Contacter le représentant local de Nordson pour toute question relative à la compatibilité des matières ou à l'utilisation de dispositifs auxiliaires non standard.

Instructions et messages de mise en garde

- Lire et suivre les instructions données dans le présent document et les autres documents de référence.
- Se familiariser avec l'emplacement et la signification des marquages et plaquettes de mise en garde apposés sur l'équipement. Voir *Marquages et plaquettes de mise en garde* à la fin de cette section.
- En cas de doute quant au mode d'utilisation de l'équipement, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.

Modalités d'installation

- Installer l'équipement en procédant conformément aux instructions fournies dans le présent document et dans la documentation relative aux dispositifs auxiliaires.
- Cet équipement n'a pas été certifié conforme à la Directive ATEX ni comme étant incendiaire et il convient de ne pas l'installer dans des environnements potentiellement explosibles.
- S'assurer que l'équipement est conçu pour l'environnement dans lequel il sera utilisé et que les conditions de mise en œuvre de la matière ne créeront pas de danger. Consulter la Fiche de données de sécurité de la matière.
- Si l'équipement doit être installé avec une configuration qui n'est pas en adéquation avec les instructions données pour l'installation, contacter le représentant local de Nordson et demander son assistance.
- Positionner l'équipement de manière à ce qu'il puisse fonctionner sans risque. Respecter les espaces libres exigés entre l'équipement et les objets environnants.
- Installer des sectionneurs verrouillables pour séparer de leurs sources de courant respectives l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires ayant une alimentation électrique indépendante.
- Mettre tous les équipements à la terre correctement. Pour les exigences spécifiques, contacter les services locaux responsables du code du bâtiment.
- Veiller à ce que tous les fusibles aient le type et le dimensionnement corrects et soient installés dans les équipements où ils sont requis.
- Contacter les autorités compétentes pour déterminer les permis et inspections exigés pour l'installation.

Modalités de conduite

- Se familiariser avec l'emplacement et le fonctionnement de tous les éléments de signalisation et dispositifs de sécurité.
- Vérifier que l'équipement, y compris tous les dispositifs de sécurité (carters, verrouillages, etc.), est en bon état de marche et que le milieu environnant satisfait aux conditions requises.
- Utiliser l'équipement de protection individuel (EPI) spécifié pour chaque intervention. Pour les EPI requis, voir *Sécurité de l'équipement* ou les instructions données par le fabricant de la matière ainsi que la Fiche de données de sécurité.
- Ne pas utiliser d'équipement fonctionnant mal ou donnant des signes de dysfonctionnement potentiel.

Modalités de maintenance et de réparation

- Procéder aux interventions de maintenance programmées en respectant les intervalles indiqués dans le présent document.
- Mettre le système hors pression hydraulique et pneumatique avant toute intervention sur l'équipement.
- Mettre l'équipement et tous les dispositifs auxiliaires hors tension avant toute intervention sur l'équipement.
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange neuves ou réusinées agréées par Nordson.
- Lire les instructions et la Fiche de données de sécurité fournies avec les produits utilisés pour le nettoyage de l'équipement et s'y conformer.

REMARQUE : Pour se procurer les Fiches de données de sécurité des produits nettoyants vendus par Nordson, consulter le site www.nordson.com ou appeler le représentant local de Nordson.

- Avant de remettre l'équipement en service, vérifier que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent correctement.
- Éliminer les résidus des produits nettoyants et des matières mises en œuvre conformément à la réglementation en vigueur. Pour plus de précisions, consulter les Fiches de données de sécurité des produits ou contacter les autorités compétentes.
- Veiller à la parfaite propreté des plaquettes de mise en garde apposées sur l'équipement. Remplacer les plaquettes usées ou endommagées.

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 fondoir.

Mise hors tension du système

Séparer le système (fondeur, tuyaux, applicateurs 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

REMARQUE : Dans certaines anciennes publications, les applicateurs d'adhésif sont désignés par le terme « pistolets ».

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

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

Sécurité générale – Mises en garde (Attention ! 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 (fondeurs, tuyaux, applicateurs, etc.)

PC = Process control = commande du processus

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

Tableau 1 Sécurité générale – Mises en garde (Attention ! Prudence !)

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM	 <p>ATTENTION ! Vapeurs dangereuses ! Avant de mettre en œuvre une matière thermofusible de type polyuréthane réactif (PUR) ou à base de solvant dans un fondeur 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.</p>
HM	 <p>ATTENTION ! Matière réactive ! Ne jamais nettoyer un composant en aluminium ni rincer un équipement Nordson avec un liquide à base d'hydrocarbures halogénés. Les fondeurs et les applicateurs 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.</p>
HM, CA	 <p>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.</p>
HM	 <p>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 lésions corporelles.</p>

Sécurité générale – Mises en garde (Attention ! Prudence !) (suite)

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM, PC	 <p>ATTENTION ! L'équipement démarre automatiquement ! Des dispositifs d'actionnement à distance sont utilisés pour commander les applicateurs automatiques de dépose de matière thermofusible. Avant de travailler sur un applicateur en service ou à proximité de celui-ci, désactiver le dispositif de déclenchement de l'applicateur et couper l'alimentation en air comprimé de(s) l'électrovanne(s) de l'applicateur. La non-désactivation du dispositif de déclenchement de l'applicateur et la non-coupage de l'alimentation en air comprimé des électrovannes peut entraîner des dommages corporels.</p>
HM, CA, PC	 <p>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.</p>
HM, CA, PC	 <p>ATTENTION ! Risque d'incendie ou d'explosion ! L'équipement Nordson pour colles n'est pas conçu pour être utilisé en milieu explosible et n'a pas été certifié conforme à la Directive ATEX ni comme étant non-incendiaire. De plus, il convient de ne pas utiliser cet équipement 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.</p>
HM, CA, PC	 <p>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.</p>

Tableau 1 Sécurité générale – Mises en garde (Attention ! Prudence !) (suite)

Type d'équipement	Mises en garde et consignes de prudence
HM	 <p>PRUDENCE ! Surfaces très chaudes ! Éviter tout contact avec les surfaces métalliques des applicateurs, des tuyaux et de certains composants du fondoir 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.</p>
HM	<p>PRUDENCE ! Certains fondoirs 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.</p>
HM, CA	<p>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.</p>
HM	<p>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.</p>

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 brûlures graves, traiter comme un état de 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.

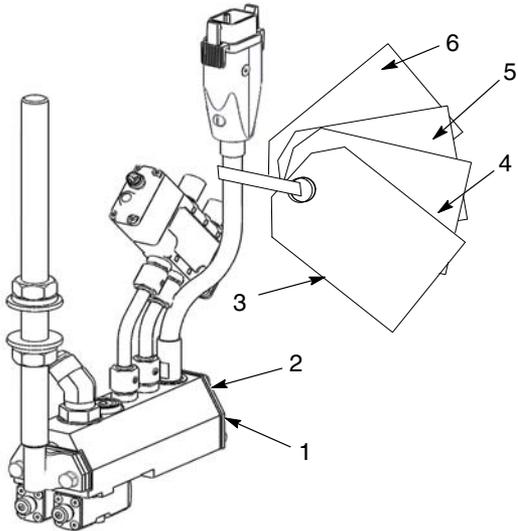


Figure 1: Marquages et plaquettes de mise en garde

Marquages et plaquettes de mise en garde (suite)

Tableau 2 Marquages et plaquettes de mise en garde

Élément	P/N	Description	
1.	Néant		ATTENTION : Surface à température élevée ! Attendre que l'applicateur ait refroidi avant de le toucher ou porter des gants calorifuges. En négligeant de faire refroidir le corps de l'applicateur 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 : L'applicateur 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 applicateurs automatiques MiniBlue II à profil réduit (LP) Nordson permettent d'appliquer un adhésif thermofusible sur un produit en bénéficiant de cordons uniformes et d'une coupure améliorée lorsqu'ils sont utilisés avec des adhésifs agressifs ou difficiles à déposer. Leurs modules de dépose à ouverture/fermeture à commande pneumatique permettent d'opérer à des cadences élevées, leur taille compacte permet de les loger entre les rabats de la plupart des cartons.

Les applicateurs MiniBlue II LP sont disponibles en configuration à 2 modules ou à 4 modules. Les applicateurs MiniBlue II LP sont fabriqués avec des configurations standard et sont tenus en stock en usine.

La figure 2 représente un applicateur MiniBlue II LP type.

REMARQUE : Les illustrations figurant dans le présent manuel se rapportent à des applicateurs MiniBlue II LP types. Il se peut que l'applicateur livré ait un aspect différent.

Applicateurs Freedom™

Les applicateurs Freedom se basent sur la plate-forme MiniBlue II, mais ils peuvent seulement être utilisés en tant que partie d'un système de distribution d'adhésif thermofusible Freedom. L'applicateur Freedom offre alors les avantages fonctionnels suivants :

- Reconnaissance de composant
 - Affichage de la composition du système sur l'écran du fondoir, y compris les P/N et les numéros de série.
 - Aide au dépannage.
- Les applicateurs Freedom fonctionnent uniquement avec les tuyaux Freedom.
- Signal d'actionnement de l'électrovanne acheminé par le tuyau Freedom (applicateur mono-module seulement).
- Commande de discontinuité du cordon OptiBond™ intégrée dans le fondoir, réduisant ainsi la consommation d'adhésif (jusqu'à 4 canaux par fondoir).

Description (suite)

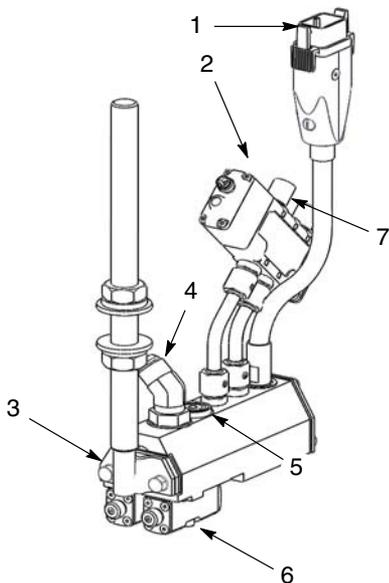


Figure 2: Principaux éléments d'un applicateur MiniBlue II LP bille et siège (illustration d'un applicateur à 2 modules)

- | | |
|--------------------------|---------------------|
| 1. Cordon d'alimentation | 5. Filtre (intégré) |
| 2. Électrovanne | 6. Module |
| 3. Console de montage | 7. Silencieux |
| 4. Raccord de tuyau | |

Électrovanne

Voir la figure 3. Les applicateurs MiniBlue II LP utilisent une électrovanne de type SP. Les électrovannes sont configurées pour une activation commune, comme décrit dans le Tableau 3.

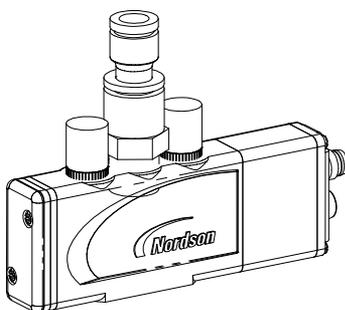


Figure 3: Électrovannes MiniBlue II SP

Tableau 3 Types d'activation des modules pneumatiques

Type d'activation	Description
Commun	Une électrovanne active tous les modules.

Module de dépose

Les modules de type bille et siège sont utilisés en combinaison avec les buses Saturn et permettent de changer plus facilement de taille de buse en évitant d'avoir en stock de multiples modules à cavité réduite ayant des orifices de différentes tailles.

Un applicateur MiniBlue II LP peut avoir 2 ou 4 modules. De l'air est délivré constamment au module à travers l'électrovanne. Lorsque l'applicateur n'est pas activé, l'air passe par l'orifice de fermeture pneumatique en maintenant le pointeau du module sur son siège. Lorsqu'il est activé, l'électrovanne envoie l'air dans l'orifice d'ouverture ce qui soulève le pointeau de son siège pour permettre la dépose de l'adhésif.

Dispositif EasyOn

Voir la figure 4. Tous les applicateurs MiniBlue II LP sont dotés d'un dispositif EasyOn. L'élément du dispositif EasyOn du module correspond à celui qui se trouve sur le corps de l'applicateur. Le dispositif EasyOn permet d'installer le module sur le corps de l'applicateur indépendamment de l'orientation de ce dernier.

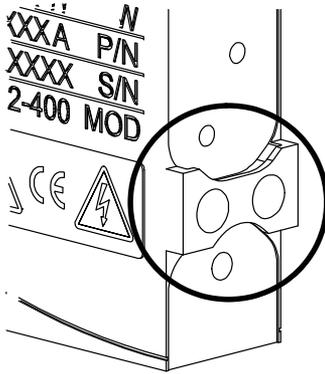


Figure 4: Technologie EasyOn

Raccord/filtre du tuyau

Voir la figure 5. Tous les applicateurs MiniBlue II LP sont fournis avec un raccord de tuyau à 45 degrés et un filtre Saturn intégré. Les filtres Saturn sont disponibles en modèles de tamis 100 ou 200 pour répondre à vos exigences.

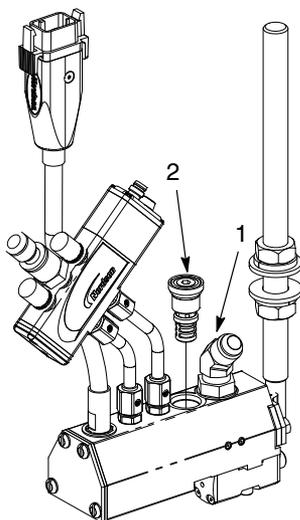


Figure 5: Emplacement des raccords de tuyau et du filtre Saturn

1. Raccord de tuyau (la figure représente un raccord à 45 degrés)
2. Filtre Saturn intégré

Cordon d'alimentation

Voir la figure 6. Les cordons sont disponibles en versions standard et résistante à l'eau.

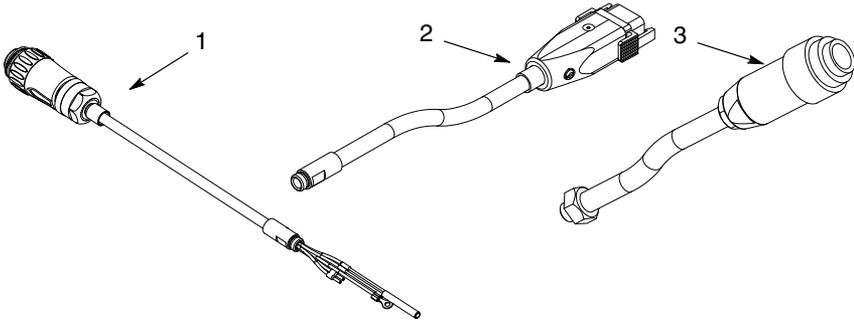


Figure 6: Types de cordon d'alimentation

1. Cordon Freedom
2. Cordon style T
3. Cordon résistant à l'eau

Régulation de température

Tous les applicateurs MiniBlue II LP sont dotés de sondes de température résistives Ni de 120 ohms (sondes RTD) permettant de détecter la température avec précision et de la réguler à +0,5 °C (1,0 °F) près par rapport à la consigne.

Domaine d'utilisation

Les applicateurs MiniBlue II LP ont été spécialement conçus pour les applications industrielles nécessitant la dépose d'un cordon de matière thermofusible contrôlé avec précision sur un substrat en mouvement. Les applicateurs sont destinés à être montés sur un support rigide, commandés pneumatiquement et déclenchés par une électrovanne pilotée électriquement et agréée par Nordson. Les applicateurs MiniBlue II LP sont destinés à être utilisés avec des fondoirs et des tuyaux Nordson.

Dispositifs auxiliaires et pièces de rechange

Les applicateurs MiniBlue II LP 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.

Installation

L'installation des applicateurs s'effectue en six étapes :

- déballage et vérification
- montage
- raccordement de l'alimentation en air
- raccordement du tuyau
- rinçage
- installer les buses

REMARQUE : Les buses doivent être commandées séparément. Voir les références (P/N) des buses dans la section *Pièces de rechange*.

Matériel nécessaire

Pour assurer une installation sans problème, veiller à avoir le matériel suivant à portée de main :

- équipement de protection individuel (adhésif à température élevée)
- les manuels d'utilisation des appareils mis en œuvre conjointement (fondeur d'adhésif, tuyau, etc.)
- un dispositif de levage et de mise en place de l'applicateur
- un équipement de montage (barre de fixation p. ex.) approprié pour la machine mère
- des câbles et une alimentation 24 VDC pour l'électrovanne
- un régulateur de pression pneumatique et des tuyaux d'alimentation en air
- un tuyau pour applicateur automatique
- un jeu de clés standard et pour vis à tête à six pans
- des tournevis à lame plate et à pointe cruciforme
- bacs de récupération et bacs à déchets pour recueillir l'adhésif
- Lubrifiant pour joint torique
- lubrifiant antigrippage

Directives d'installation

Pour optimiser les performances de l'applicateur, effectuer l'installation conformément aux directives suivantes.

Montage

- Monter l'applicateur de manière à ce que la buse soit le plus près possible du substrat tout en étant à la distance qui convient le mieux pour l'application considérée. Normalement, la distance minimale correspond au double du diamètre de l'orifice de la buse.
- S'assurer que l'emplacement choisi permet de disposer de suffisamment d'espace libre à l'arrière ou sur les côtés de l'applicateur pour enlever les plaques recouvrant le distributeur.
- Monter l'applicateur sur un support rigide qui soit protégé des vibrations extérieures et empêche l'applicateur de tourner.
- Isoler l'applicateur du support en utilisant l'entretoise isolante fournie avec l'applicateur.

Raccordements hydrauliques et pneumatiques

- N'utiliser qu'un seul raccord pour relier un tuyau au raccord prévu à cet effet sur l'applicateur.
- Isoler les joints tuyau-applicateur. Des manchons isolants peuvent être commandés séparément. Voir *Pièces détachées*.
- Utiliser uniquement de l'air propre, sec et non graissé.
- Vérifier que l'alimentation en air de l'usine et le régulateur sont à même de fournir un minimum de 4 bar (58 psig) à l'électrovanne de l'applicateur.

Déballage et vérification

1. Déballer l'applicateur avec précaution.
2. Examiner l'applicateur et vérifier le contenu de l'emballage ayant servi à son expédition. Les applicateurs sont livrés montés et comprennent normalement les composants suivants :
 - ensemble de serrage
 - module(s)
 - électrovanne(s)

Les applicateurs commandés avec des options peuvent être accompagnés de composants supplémentaires.

Montage de l'applicateur

Cette section décrit les options suivantes possibles pour le montage de l'applicateur :

- montage d'un applicateur sur un nouveau système ou sur un système existant
- remplacement d'un applicateur sur un système existant

Les procédures de montage décrites dans ces lignes sont susceptibles de varier suivant la configuration de l'équipement et de la ligne de production concernés. Quelle que soit la méthode de montage utilisée, il y a lieu de se conformer aux *Directives d'installation*.

Montage d'un applicateur sur un nouveau système ou sur un système existant

1. Monter le pistolet de manière à ce que la buse ne se trouve pas à plus de 13 mm (1/2 pouce) du substrat.
2. 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.
3. Monter le pistolet sur un support rigide et l'isoler des vibrations externes.
4. Isoler thermiquement le pistolet du support (élément isolant fourni).
5. Serrer solidement l'ensemble de serrage.
6. Passer au point *Raccordement de l'électrovanne*.

Remplacement d'un applicateur sur un système existant

REMARQUE : Les applicateurs MiniBlue II LP sont préassemblés avec une électrovanne spécifique homologuée par Nordson.

1. Mettre le système hors pression hydraulique et désactiver l'applicateur à remplacer. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Séparer le tuyau de l'applicateur électriquement et hydrauliquement.
3. Séparer l'applicateur existant de ses éléments de montage. Si l'ensemble de serrage ne doit pas être réutilisé, le retirer de la barre de fixation.
4. Monter le nouveau applicateur et l'entretoise isolante sur l'ensemble de serrage (ou la tige) existant ou démonter un ensemble de serrage neuf et le réassembler (avec l'applicateur et l'entretoise isolante) sur la barre de fixation existante. Serrer solidement l'ensemble de serrage.
5. Passer au point *Raccordement de l'électrovanne*.

Raccordement de l'électrovanne

Les électrovannes doivent être reliées à :

- une alimentation en air
- un dispositif de déclenchement (contrôleur de dépose ou temporisateur)

Veiller à connecter le dispositif de déclenchement en adoptant la procédure qui convient pour l'électrovanne dont est doté l'applicateur.

Raccordement de l'alimentation en air

Raccorder à l'orifice d'entrée des électrovannes une alimentation en air propre, sec, non graissé.

PRUDENCE ! Il convient que les tuyaux d'alimentation en air aient un DE mini. de 8 mm pour les valves SP. L'utilisation de tuyaux ayant un diamètre intérieur inférieur a un effet négatif sur le rendement des appicateurs.

REMARQUE : Voir aussi les *Directives d'installation* données plus haut et, le cas échéant, les instructions fournies avec l'électrovanne.

Raccordement du dispositif de déclenchement à une électrovanne SP

Voir la figure 7. Relier le câble de raccordement à l'électrovanne et au dispositif de déclenchement.

PRUDENCE ! Ne pas utiliser de signal à pointe. Cela risquerait d'endommager la vanne à pointe interne.

PRUDENCE ! Il convient que le signal d'entrée vers les électrovannes ne dépasse pas 24 VDC. Une tension supérieure risque de détruire l'électrovanne.

1. Connecter les fils *marron* et *bleu* au signal 24 VDC.

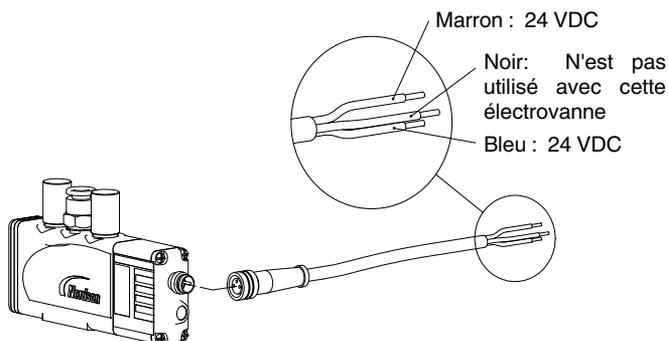


Figure 7: Raccordement du câble à l'électrovanne SP

2. Passer au point *Raccordement du tuyau*.

Raccordement du tuyau

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

1. Raccorder le tuyau à l'applicateur.
2. Raccorder l'applicateur au tuyau à l'aide du cordon d'alimentation.
3. Relier le tuyau au fondoir. Voir le guide de l'utilisateur fourni avec le tuyau et/ou le manuel d'utilisation du fondoir.
4. Passer au point *Rinçage de l'applicateur*.

Rinçage de l'applicateur

Avant de mettre l'applicateur en service, il faut le rincer pour éliminer tous les corps étrangers.

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.

1. Déconnecter ou débrancher le dispositif de déclenchement de l'électrovanne.
2. Mettre le fondoir en marche et porter le système à la température de service et à la pression requises pour l'adhésif utilisé. Consulter si besoin est le manuel d'utilisation du fondoir et les instructions fournies avec l'adhésif.
3. Placer un bac de récupération sous l'applicateur.
4. Retirer la ou les buse(s) de l'applicateur. Si besoin est, voir dans la suite du manuel les procédures de dépose des buses décrites sous *Nettoyage des buses*.
5. Déposer de l'adhésif avec l'applicateur en actionnant manuellement l'électrovanne ou les électrovannes.
6. Cesser la dépose une fois que l'adhésif est limpide et ne contient plus de corps étrangers.
7. Vérifier qu'il n'y a pas de fuites entre l'applicateur, le tuyau et le fondoir.
8. Installer les buses de l'applicateur. Si besoin est, voir dans la suite du manuel les procédures d'installation des buses décrites sous *Nettoyage des buses*.

Utilisation

Consulter les instructions données dans le manuel d'utilisation du fondeur.



ATTENTION ! L'ouverture et la fermeture des modules des applicateurs MiniBlue II LP sont commandées pneumatiquement. Il se peut que les modules restent ouverts en cas de perte partielle ou totale de pression pneumatique sur l'électrovanne de l'applicateur sans réduction correspondante de la pression hydraulique du système.

Entretien

Le tableau 4 indique la périodicité conseillée pour l'entretien de l'applicateur. Les interventions hebdomadaires et semestrielles sont décrites de manière détaillée dans la suite de cette section.

Tableau 4 Planning d'entretien de l'applicateur

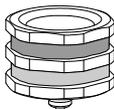
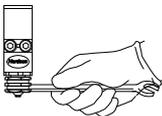
Fréquence	Tâche	Notes
Tous les jours	Débarrasser l'extérieur de l'applicateur des dépôts de matière thermofusible et de calamine.	
Hebdomadaire	Nettoyer la (les) buse(s) de l'applicateur. Voir <i>Nettoyage des buses</i> .	A, B
Deux fois par an	Examiner le câblage de l'applicateur. Voir <i>Contrôle du câblage de l'applicateur</i> .	
Suivant les besoins	Remplacer le filtre. Voir les instructions fournies avec le filtre de rechange.	
NOTE A : Nordson conseille d'utiliser un kit de nettoyage spécifique pour buse P/N 901915. 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 applicateurs peuvent se colmater lorsque de la calamine, un sous-produit résultant de la surchauffe des matières thermofusibles, se dépose dedans.

1. Porter l'applicateur à la température de service.
2. Désactiver l'applicateur. Voir *Consignes de sécurité*.
3. Enlever la buse. Voir le tableau 5.

Tableau 5 Procédure de dépose des buses

Type de buse	Procédure de dépose des buses
Saturn 	Desserrer la buse à l'aide d'une clé à fourche, puis la retirer à la main. 



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.

4. Tremper les buses dans le liquide nettoyant Type R après avoir porté celui-ci à une température supérieure au point de fusion de l'adhésif (177 °C – 350 °F au maximum).
5. 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 endommager la buse. Le kit de nettoyage spécifique de Nordson (P/N 901915) contient des aiguilles de tailles diverses.

6. Voir la figure 8. Insérer une aiguille de nettoyage de taille correcte dans l'orifice de sortie de chaque buse.
7. Avec un chiffon propre, maintenir fermement l'aiguille de nettoyage, puis tirer l'aiguille hors de la buse en l'essuyant pour la nettoyer.

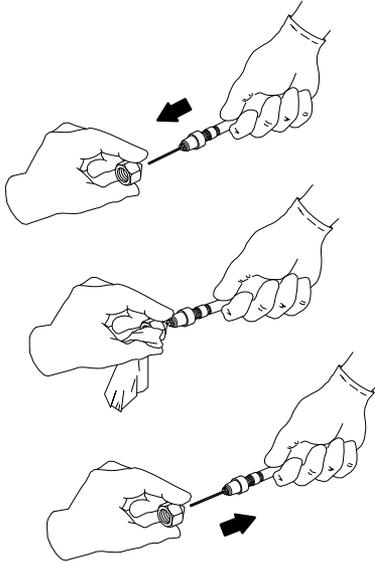
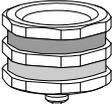


Figure 8: Nettoyage d'une buse

8. Installer à nouveau la buse. Voir le tableau 6.

Tableau 6 Procédures d'installation des buses

Type de buse	Procédure d'installation des buses
Saturn 	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).

9. Remettre le système en service.

Dépannage



ATTENTION ! Seul un personnel formé en conséquence et expérimenté doit être autorisé à assurer la conduite ou la maintenance de l'équipement. Si des opérateurs non qualifiés ou inexpérimentés sont chargés de la conduite ou de l'entretien de l'équipement, ils s'exposent eux-mêmes et exposent les autres à un risque de dommages corporels, danger de mort compris, et risquent d'endommager l'équipement.

Tableau 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.

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Pas de sortie d'adhésif par le module d'un applicateur mono-module ou par les modules d'un applicateur multi-modules	Niveau d'adhésif trop bas	Ajouter de l'adhésif.
	Pas de tension d'alimentation	Mettre le fondoir d'adhésif et les dispositifs auxiliaires sous tension. S'assurer que tous les interrupteurs ou disjoncteurs sont sur la position de marche.
	La valeur de réglage de la température du fondoir, du tuyau ou de l'applicateur est trop faible	Ajuster le réglage. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir.
	Le système n'est pas à la température de service	Vérifier que le voyant indiquant que le système est prêt à fonctionner est allumé et que l'adhésif est fondu.
	La pression pneumatique sur la pompe à piston du fondoir est insuffisante (fendoirs à pompe à piston)	Régler la pression de l'air sur la pompe.
	Le moteur du fondoir ne tourne pas (fendoirs à pompe à engrenages)	Vérifier le fonctionnement du moteur. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir.
	L'électrovanne n'est pas alimentée en air comprimé	Vérifier la pression du réseau d'air comprimé de l'usine.
L'électrovanne est défectueuse	Vérifier l'électrovanne et la remplacer si besoin est. Voir PdD1.	
Tuyau bouché	Remplacer le tuyau.	

Tournez SVP...

Tableau de dépannage (suite)

Problème	Cause possible	Action corrective
1. Pas de sortie d'adhésif par le module d'un applicateur mono-module ou par les modules d'un applicateur multi-modules (suite)	Buse obstruée Présence d'adhésif dans la partie pneumatique du module Module défectueux Dispositif de déclenchement malpropre ou défectueux Codeur défectueux	Vérifier la buse. Voir PdD2. Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module. Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module. Nettoyer ou remplacer le dispositif de déclenchement. Tester le codeur et le remplacer s'il est défectueux.
2. Pas de sortie d'adhésif par certains des modules de l'applicateur multi-modules	Buse obstruée Module défectueux	Vérifier la buse. Voir PdD2. Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module.
3. Écoulement d'adhésif incontrôlé	Pression hydraulique trop forte Pression hydraulique trop élevée et perte de pression pneumatique Module défaillant en position ouverte Électrovanne raccordée au distributeur vers l'arrière ou échec d'ouverture	Diminuer la pression hydraulique du système. Arrêter la pompe du fondoir et rétablir la pression pneumatique sur l'applicateur. Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module. Rectifier le raccordement ou remplacer l'électrovanne. Le cas échéant, consulter les instructions fournies avec l'électrovanne.
4. De l'adhésif ou de l'air s'écoule par l'orifice de purge	Les joints correspondants sont défectueux	Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module.

Tournez SVP...

Problème	Cause possible	Action corrective
5. Tous les modules ne se déclenchent pas en même temps sur un applicateur multi-modules	Module défectueux Pression pneumatique insuffisante sur l'applicateur	Remplacer le module. Voir les instructions fournies avec le module. Augmenter la pression d'air de l'applicateur.
6. L'applicateur ne chauffe pas ou pas suffisamment	Pas d'alimentation électrique La valeur de réglage de la température de l'applicateur est trop faible Élément chauffant de l'applicateur défectueux (circuit ouvert ou court-circuit) Sonde de l'applicateur défectueuse (circuit ouvert ou court-circuit)	Vérifier que le fondoir est branché. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir. Ajuster le réglage. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir. Regarder si le circuit de l'élément chauffant est ouvert. Voir PdD3. Vérifier la résistance de la sonde RTD. Voir PdD4.
7. Surchauffe de l'applicateur	La valeur de réglage de la température du bac, du tuyau ou de l'applicateur est trop élevée La sonde de l'applicateur est court-circuitée (le fondoir devrait s'arrêter) Court-circuit dans un circuit de régulation du chauffage	Ajuster le réglage. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir. Vérifier la résistance de la sonde RTD. Voir PdD4. Dépanner le fondoir. Consulter le manuel d'utilisation du fondoir.
8. Le fondoir Freedom ne confirme pas l'installation d'un applicateur.	ID composant (CID) non installé ou non reconnu.	Consulter le manuel d'utilisation du système de dépose de matière thermofusible Freedom.
9. Le fondoir Freedom confirme l'installation d'un applicateur, mais ne le reconnaît pas comme un applicateur approuvé Freedom.	L'applicateur installé n'est pas un Freedom Sonde RTD ou cordon endommagé ou mal branché.	Consulter le manuel d'utilisation du système de dépose de matière thermofusible Freedom. Voir le brochage et vérifier la sonde RTD et l'élément chauffant.
10. L'applicateur Freedom ne produit pas de cordons discontinus (modulés) lors de la dépose.	Consulter le manuel d'utilisation du système de dépose de matière thermofusible Freedom.	Consulter le manuel d'utilisation du système de dépose de matière thermofusible Freedom.

Contrôle du câblage de l'applicateur

1. Mise hors tension du système Voir *Consignes de sécurité*.
2. Enlever la plaque recouvrant le distributeur.
3. Vérifier que le câblage interne de l'applicateur ne présente aucun signe d'endommagement et que le câble est solidement connecté.
4. Remettre la plaque sur le distributeur.

Procédures de diagnostic (PdD)

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

PdD1. Vérification d'une électrovanne

1. Mettre le système en route.
2. Déclencher l'applicateur 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 l'applicateur 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.

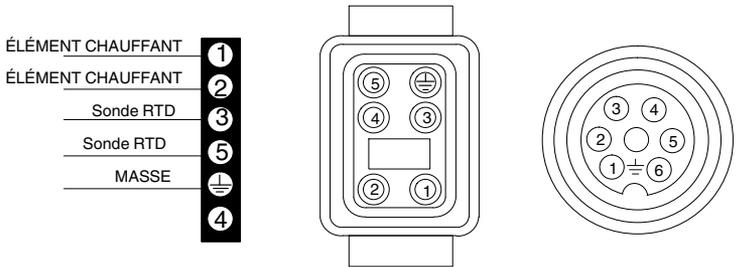
REMARQUE : Vérifier que l'électrovanne utilisée a une température de service nominale supérieure à 85 °C (185 °F).

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

1. Désactiver l'applicateur. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Enlever la buse. Voir la procédure de dépose des buses décrite sous *Nettoyage des buses*.
3. Remettre l'applicateur en service.
4. Déclencher l'applicateur :
 - Débit d'adhésif—indication normale. Nettoyer la buse. Voir *Entretien*.
 - Pas de débit d'adhésif—le module est obstrué. Remplacer le module. Voir *Réparation*.

PdD3. Vérification d'un élément chauffant

1. Désactiver l'applicateur. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Débrancher le cordon reliant l'applicateur au tuyau.
3. Voir la figure 9. Tester la continuité du circuit de l'élément chauffant (broches 1 et 2) :
 - Continuité OK—indication normale. Revenir au *Tableau de dépannage*.
 - Pas de continuité—l'élément chauffant est défectueux. Remplacer la résistance. Voir *Réparation*.



Câblage Freedom :

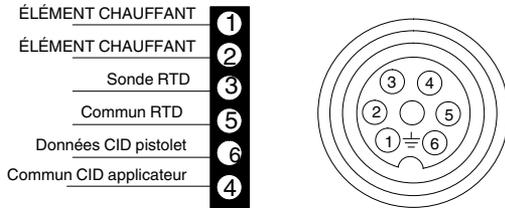


Figure 9: Positions des broches du cordon d'alimentation de l'applicateur

PdD4. Vérification d'une sonde RTD

1. Désactiver l'applicateur. Voir *Consignes de sécurité*.
2. Débrancher le cordon reliant l'applicateur au tuyau.
3. Attendre que l'applicateur soit à la température ambiante ou utiliser un pyromètre pour déterminer la température de l'applicateur.
4. Voir la figure 9. Une fois que la température de l'applicateur est connue, mesurer la résistance aux bornes du circuit de la sonde (broches 3 et 5).
5. Voir la figure 10 pour déterminer la résistance que devrait avoir la sonde à la température connue. Comparer les valeurs escomptée et mesurée :

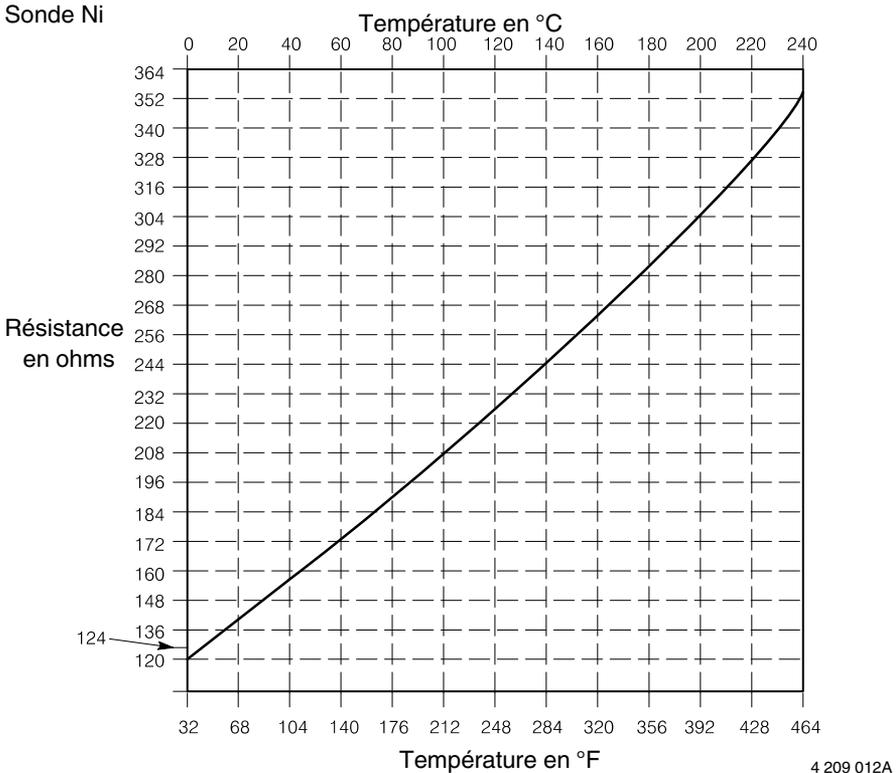
PdD4. Vérification d'une sonde RTD (suite)

Figure 10: Résistance d'une sonde RTD en fonction de la température

- 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*.

Réparation

Se reporter aux procédures de réparation qui conviennent. Si une procédure de réparation ne se trouve pas dans ce chapitre, consulter les instructions fournies avec la pièce de rechange.

Remplacement d'un élément chauffant, d'une sonde RTD ou d'un cordon

Les sondes sont câblées dans le cordon d'alimentation de l'applicateur. Si une sonde est défectueuse, Nordson conseille de remplacer le cordon tout entier. Les éléments chauffants sont connectés à l'intérieur du distributeur et peuvent être remplacés individuellement sans qu'il faille changer tout le cordon.

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

Mettre le système hors tension et désactiver l'applicateur. Voir *Consignes de sécurité*.

Débrancher le cordon reliant l'applicateur au tuyau.

Mettre le système hors pression hydraulique (optionnel). Voir *Consignes de sécurité*.

Séparer le tuyau de l'applicateur en utilisant deux clés (optionnel).

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

Voir la figure 11.

1. Enlever le couvercle de l'applicateur pour accéder à la sonde RTD ou à l'élément chauffant et l'extraire du corps de l'applicateur.
2. Déconnecter les fils du cordon sur le bornier. Si l'élément chauffant doit être remplacé, déconnecter les fils de l'élément chauffant sur le bornier.
3. Procéder de l'une des manières suivantes :

Pour remplacer la sonde ou le cordon Freedom

REMARQUE : Enregistrer le code de configurateur de l'applicateur sur le fendoir Freedom afin de commander le cordon de rechange correct.

- 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 l'élément chauffant

- a. Si besoin est, couper les fils de l'élément chauffant neuf pour qu'ils correspondent à ceux de l'ancien.
 - b. Sertir les embouts (P/N 972862) sur l'extrémité de l'élément chauffant.
 - c. Insérer l'élément chauffant dans le distributeur.
 - d. Insérer les fils de l'élément chauffant dans le bornier et serrer les vis de ce dernier.
 - e. Insérer les fils de la résistance (cordon) dans le bornier et serrer les vis de ce dernier.
-
4. Si le tuyau a été enlevé précédemment, le relier à nouveau à l'applicateur en utilisant deux clés.
 5. Enficher le cordon de l'applicateur dans le tuyau.
 6. Remettre le système en service.

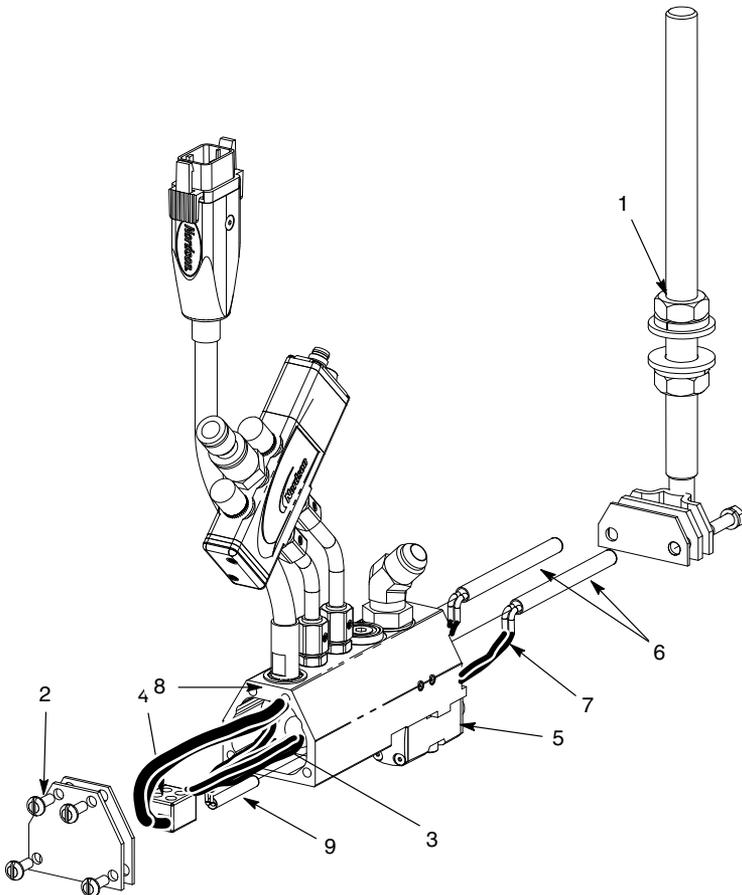


Figure 11: Remplacement d'un élément chauffant ou d'une sonde RTD sur un applicateur à 2 modules

- | | |
|---|--------------------------------|
| 1. Console de montage | 5. Module |
| 2. Vis M3 | 6. Élément chauffant |
| 3. Fils de l'élément chauffant (cordon) | 7. Fils de l'élément chauffant |
| 4. Bornier | 8. Corps de l'applicateur |
| | 9. Sonde RTD |

Page laissée blanche intentionnellement.

Utilisation des listes de pièces illustrées

Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson. Utiliser les listes à cinq colonnes et les illustrations correspondantes pour identifier et décrire correctement les pièces désirées. Le tableau suivant sert de guide pour la lecture des listes de pièces.

Applicateur MiniBlue II LP

P/N	Description
T-Style and Standard WW	
1120648	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,240V,.88 CTRS,WW
1120649	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,200V,.88 CTRS
1120413	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,240V,.88 CTRS
1120414	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,240V,.88 CTRS
1120715	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,240V,.88 CTRS,WW
1120716	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,200V,.88 CTRS
1120717	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,200V,.88 CTRS,WW
1120714	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,200V,.88 CTRS,WW
Freedom and Freedom WW	
1121728	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,240V,.88 CTRS, FREEDOM
1121729	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,240V,.88 CTRS, FREEDOM
1121730	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,200V,.88 CTRS, FREEDOM
1121731	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,200V,.88 CTRS, FREEDOM
1122120	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,240V,.88 CTRS, FREEDOM, WW
1122122	APPLICATOR,MB2 4-module,240V,.88 CTRS, FREEDOM, WW
1122121	APPLICATOR,MB2,LP,2-MODULE,204V,.88 CTRS, FREEDOM, WW
1122123	APPLICATOR,MB2,LP,4-MODULE,200V,.88 CTRS, FREEDOM, WW

Appicateur MiniBlue II LP

Pour commander des pièces, veuillez appeler le Service Clients ou le représentant local de Nordson. Utiliser les listes à cinq colonnes et les illustrations correspondantes pour identifier et décrire correctement les pièces désirées. Le tableau suivant sert de guide pour la lecture des listes de pièces.

Volts	Nbre de modules	Style T	Freedom
240	2	1120413, 88 CTRS	1121728, 88 CTRS
	4	1120414, 88 CTRS	1121729, 88 CTRS
200	2	1120649, 88 CTRS	1121730, 88 CTRS
	2	1120716, 88 CTRS	1121731, 88 CTRS
240	2 WW	1120648, 88 CTRS	1122120, 88 CTRS
	4 WW	1120715, 88 CTRS	1122121, 88 CTRS
200	2 WW	1120714, 88 CTRS	1122122, 88 CTRS
	4 WW	1120717, 88 CTRS	1122123, 88 CTRS

Pièces d'un applicateur à 2 modules

Voir la figure 12.

Élément	P/N	Description	Qté	Note
1	—	BODY,MINIBLUE II-2-LP-T,.88 CTRS	1	
2	1095703	MODULE,MINIBLUE2,BAS	2 or 4	
3	973576	PLUG,O RING,STR THD,5/16-24	2	
4	983400	WASHER,LK,M,SPT,M3,STL,ZN	1	
5	982091	SCR,PAN,SLT,M3X6,ZN	1	
6	972862	EYELET,.069/.089 X .187	2	
7	939586	CONNECTOR,PLASTIC,2 STA	1	
8	1120646	WIRING COVER GASKET, WW	1	
9	1120642	COVER,MINIBLUE II-2-LP,.88 CTRS	1	
10	982847	SCR,PAN,REC,M4X10,W/LW	4	
11	345973	WASHER,LK,E,INT,3/8,STL,ZN	1	
12		See Cordsets table		
13	1120826	SOLENOID,SP MULTI, 24V, REV	1	
14	1120841	FITTING,TUBE,MALE,1/8NPTX6MM, W/SEAL	2	
15	1120832	TUBE,LONG,6MM OD,MB2 LP	1	
16	1120833	TUBE,SHORT,6MM OD,MB2 LP	1	
17	1120841	FITTING,TUBE,MALE,1/8NPTX6MM,	2	
18	1045506	FILTER,GUN,100 MESH, SATURN	1	
18	1045520	FILTER,GUN,200 MESH, SATURN	1	
18	1045502	FILTER,GUN,50 MESH, SATURN	1	
19	972630	ELBOW,45,37 HYD,9/16-18 STRTHD	1	
20	—	HTR CRTG	2	A
21	174892	GASKET, WW	1	
22	276437	INSULATOR,MTG,LP,H202	2	
23	276439	BRACKET,MOUNTING,WELDMENT	2	
24	982046	SCR,HEX,CAP,M5 X 14	2	
25	983401	WASHER,LK,M,SPT,M5	2	
26	984170	NUT,HEX,REG,1/2-13	2	
27	983007	WASHER,FLAT,1/2	2	
28	983180	WASHER,LK,1/2	2	
NS	940081	O RING,VITON,.188X.313X.063, 10408, MODULE, HYDRAULIC	2	
NS	940090	O RING,VITON,.208ID X .070W,BR,10409,MODULE	1	

NOTE : A Voir les *Éléments chauffants* plus loin dans cette section.

NS : Non représenté

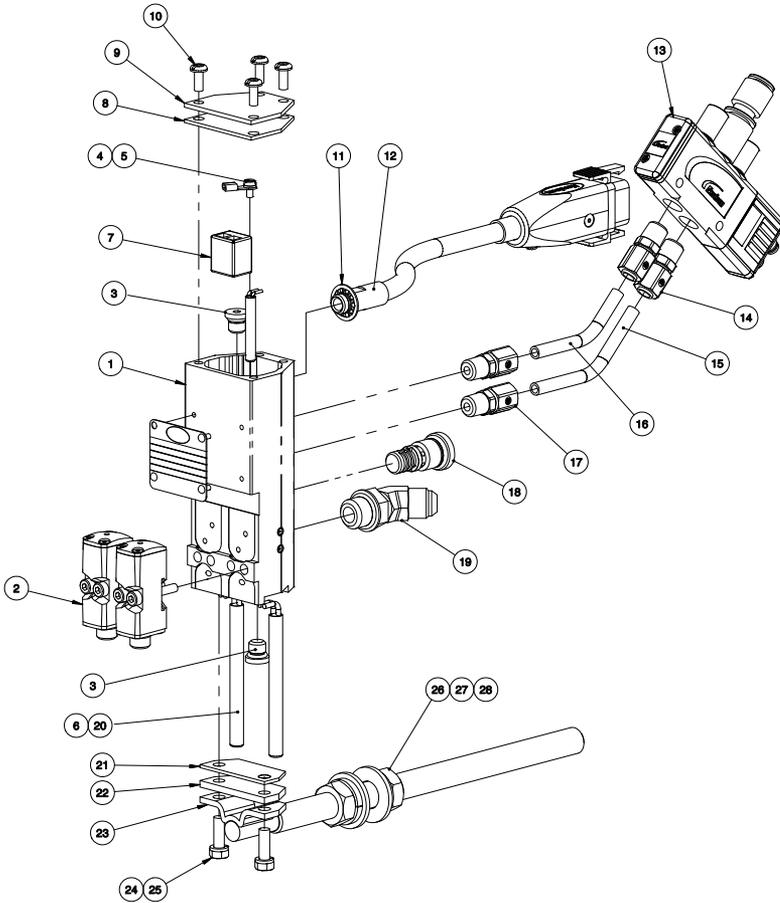


Figure 12: Vue éclatée de l'applicateur MiniBlue II LP (modèle à 2 modules illustré)

Pièces d'un applicateur à 4 modules

Voir la figure 13.

Élément	P/N	Description	Qté	Note
1	—	BODY,MINIBLUE II-2-LP-T,.88 CTRS	1	
2	1095703	MODULE,MINIBLUE2,BAS	2 or 4	
3	973576	PLUG,O RING,STR THD,5/16-24	2	
4	983400	WASHER,LK,M,SPT,M3,STL,ZN	1	
5	982091	SCR,PAN,SLT,M3X6,ZN	1	
6	972862	EYELET,.069/.089 X .187	2	
7	939586	CONNECTOR,PLASTIC,2 STA	1	
8	1120647	WIRING COVER GASKET, WW	1	
9	1120643	COVER,MINIBLUE II-4-LP,.88 CTRS	1	
10	982847	SCR,PAN,REC,M4X10,W/LW	4	
11	345973	WASHER,LK,E,INT,3/8,STL,ZN	1	
12		See Cordsets table		
13	1120826	SOLENOID,SP MULTI, 24V, REV	1	
14	1120841	FITTING,TUBE,MALE,1/8NPTX6MM, W/SEAL	2	
15	1120832	TUBE,LONG,6MM OD,MB2 LP	1	
16	1120833	TUBE,SHORT,6MM OD,MB2 LP	1	
17	1120841	FITTING,TUBE,MALE,1/8NPTX6MM,	2	
18	1045506	FILTER,GUN,100 MESH, SATURN	1	
18	1045520	FILTER,GUN,200 MESH, SATURN	1	
18	1045502	FILTER,GUN,50 MESH, SATURN	1	
19	972630	ELBOW,45,37 HYD,9/16-18 STRTHD	1	
20	—	HTR CRTG	2	A
21	174894	GASKET, WW	1	
22	272431	INSULATOR,MTG,LP,H202	2	
23	272433	BRACKET,MOUNTING,WELDMENT	2	
24	982129	SCR,HEX,CAP,M6 X 16	2	
25	983409	WASHER,LK,M,SPT,M6	2	
26	984170	NUT,HEX,REG,1/2-13	2	
27	983007	WASHER,FLAT,1/2	2	
28	983180	WASHER,LK,1/2	2	
NS	940081	O RING,VITON,.188X.313X.063, 10408, MODULE, HYDRAULIC	2	
NS	940090	O RING,VITON,.208ID X .070W,BR,10409,MODULE	1	

NOTE : A Voir les *Éléments chauffants* plus loin dans cette section.

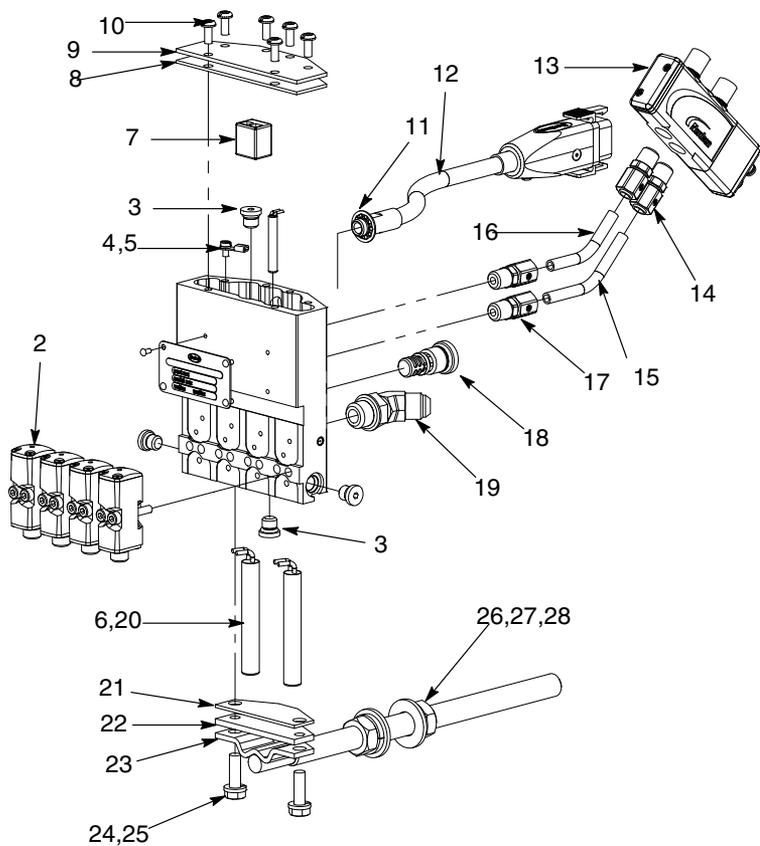


Figure 13: Vue éclatée de l'applicateur MiniBlue II LP (modèle à 4 modules illustré)

Cordons

Les cordons comprennent les sondes RTD.

P/N	Description
1103014	Cordset, 2300 w/eyelet, RTD-24.0, T-style
1103908	Cordset, water wash w/eyelet
1121501	Kit, cordset, applicator, Freedom
1123116	Kit ,Cordset, Applicator, Freedom, WW

Éléments chauffants

P/N	Description	Note
938149	HTR CRTG,.25D X 2.75LG, 100W,240V	2 module
938150	HTR CRTG,.25D X 2.75LG, 100W,200V	2 module
938151	HTR CRTG,.375D X 2.5LG, 100W,200V	4 module
938152	HTR CRTG,.375D X 2.5LG, 100W,240V	4 module

Montage des raccords de tuyau et des filtres

Filtres intégrés

P/N	Description
1045502	Filter, 50 mesh, Saturn, M14, 2 pack
1045506	Filter, 100 mesh, Saturn, M14, 2 pack
1045520	Filter, 200 mesh, Saturn, M14, 2 pack
1123661	KIT,FILTER,50 MESH,SATURN,M14,5 PACK
1123662	KIT,FILTER,100 MESH,SATURN,M14,5 PACK
1123663	KIT,FILTER,200 MESH,SATURN,M14,5 PACK

Électrovanne

P/N	Description
1120826	Multi-Module Solenoid, Saturn SP (1/8 in. NPT ports)

Câblage de l'électrovanne

P/N	Description
1100687	Cable assy, solenoid, M8, 3-wire, 5 m
1100688	Cable assy, solenoid, 90deg, M8, 3-wire, 5 m
1100958	Cable assy, solenoid, M8, 3-wire, 10 m
1100959	Cable assy, solenoid, 90deg, M8, 3-wire, 10 m
1121990	Kit, Cable, splitter

Remplacement du tube rigide de l'électrovanne

P/N	Description
1120832	Tube, Long, 6MM OD, MB2 LP
1120833	Tube, Short, 6MM OD, MB2 LP

Kits de connexion tuyaux d'électrovanne en option

P/N	Description
1123490	Kit, fl ex tubing, MB2 LP W/SP multi, 90 deg.
1120831	Kit, fl ex tubing, MB2 LP W/SP multi, straight

Accessoires et pièces de rechange pour électrovanne SP

P/N	Description
1100452	Muffler, 1/8 in. NPT, plastic, compact
1106321	Muffler restrictor service kit
1082500	Muffler, R1/8
1106320	Applicator solenoid field wireable M8 female connector
1123073	Kit, Repl Electrical connect

Connecteurs applicateur-tuyau

Voir la figure 14. Ces raccords sont installés entre l'applicateur et le tuyau pour faciliter le cheminement du tuyau et empêcher que ce dernier soit coudé ou pincé.

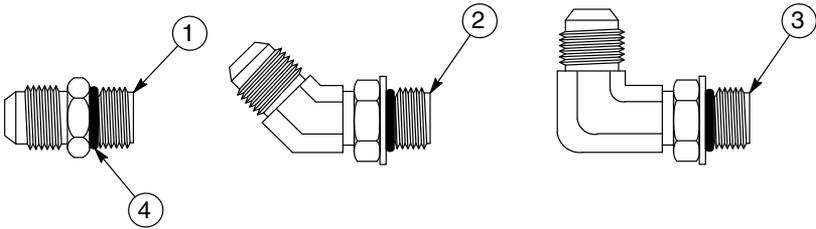
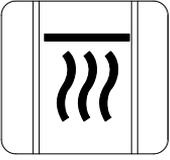


Figure 14: Raccords applicateur-tuyau

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

NOTE A : Tous les applicateurs sont livrés avec un raccord de 45° pour tuyau préinstallé sur l'applicateur.
 B: Ce joint torique de rechange convient pour tous les raccords de tuyau.

Manchons isolants



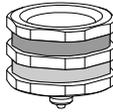
Les manchons isolants servent à isoler les joints tuyau-applicateur.

P/N	Description
273634c	Cuff, insulating, 64 mm (2.5 in.)
273635	Cuff, insulating, 50 mm (2.0 in.)
274429	Cuff, insulating, 44 mm (1.75 in.)

Buses Saturn standard

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*.

Anneau indiquant le diamètre de l'orifice



Anneau indiquant la longueur d'insert

Diamètre de l'orifice et couleur de l'anneau inférieur en mm (pouce)	Angle de la buse		
	Simple 90° Pourpre	Double 15° Marron	Double 30° Bleu
0,20 (0.008) Pourpre	1011008	--	--
0,25 (0.010) Bleu	1011010	--	--
0,31 (0.012) Vert	1011012	1015812	1015912
0,36 (0.014) Jaune	1011014	1015814	1015914
0,41 (0.016) Orange	1011016	1015816	1015916
0,46 (0.018) Rouge	1011018	1015818	1015918
0,51 (0.020) Beige	1011020	1015820	1015920
0,61 (0.024) Gris	1011024	1015824	1015924
0,71 (0.028) Noir	1011028	1015828	1015928
0,81 (0.032) Or	1011032	--	--
1,02 (0.040) Turquoise	1011040	--	--
0,46 (0.018) Rouge	1011018	1015818	1015918
1,02 (0.040) Turquoise	1011040	--	--

Câbles prolongateurs

Les câbles prolongateurs sont utilisés quand un applicateur a deux cordons et qu'un seul tuyau est utilisé.

P/N	Description
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, 6.1 m (20 ft)
124992	Cable, extension, applicator to bulk melter, 4.3 m (14 ft)

Accessoires pour maintenance

P/N	Description
132426	Hose/applicator diagnostic device
1120201	Lubricant, O-ring, 4 oz (for lubricating O-rings)
1108371	Never-Seez, 8 oz can
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)
270755	Type R fluid, 1 gal
902514	Protective gloves

Caractéristiques techniques

Paramètre	Caractéristiques
Température d'utilisation	204 °C (400 °F) maximum
Pression pneumatique de service ⁽¹⁾	4.1-5.5 bar (60-80 psi)
Pression hydraulique de travail	103 bar (1500 psi) maxi
Buses	Saturn, mono-orifice (embouts calibrés)
Électrovannes ⁽²⁾	Nordson 24 VDC, électrovannes haute température, installées en usine
Alimentation électrique	240 VAC, 50/60 Hz; 200 VAC, 50/60 Hz en option

⁽¹⁾ Plage conseillée. De l'air sec, régulé et non lubrifié est nécessaire pour le bon fonctionnement des applicateurs.

⁽²⁾ Nordson préconise des vannes haute température 24 VDC pour garantir la précision de la dépose et une longue durabilité.

Dimensions

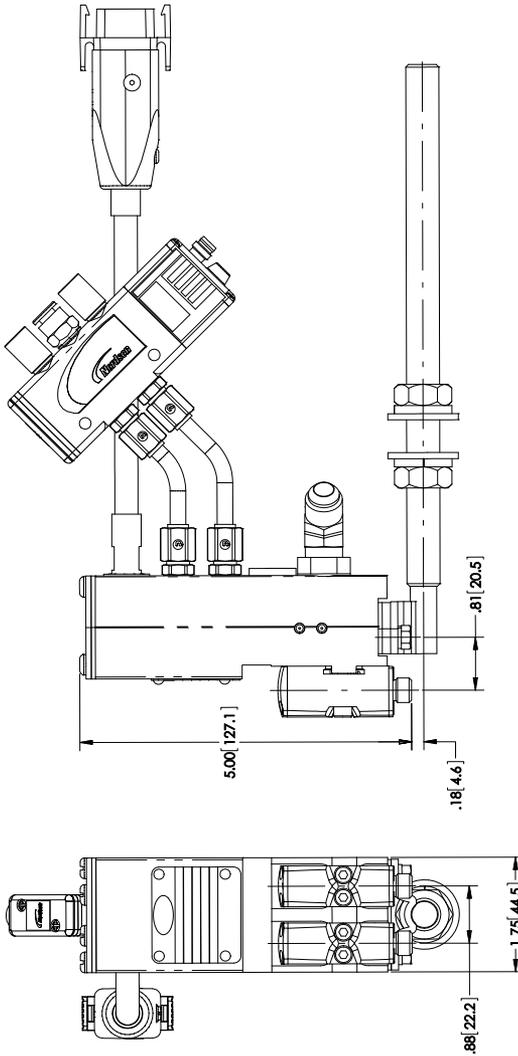


Figure 15: Dimensions d'un applicateur à 2 modules

Dimensions (suite)

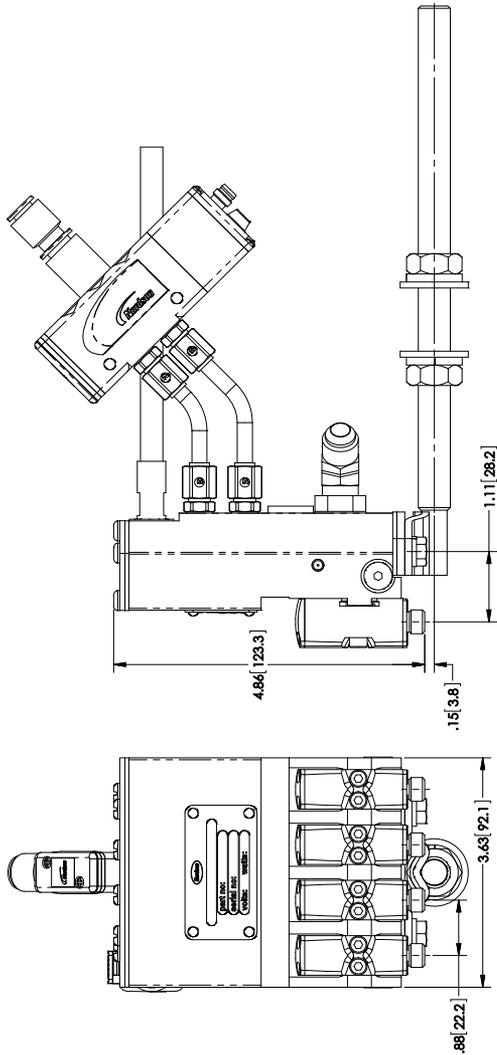
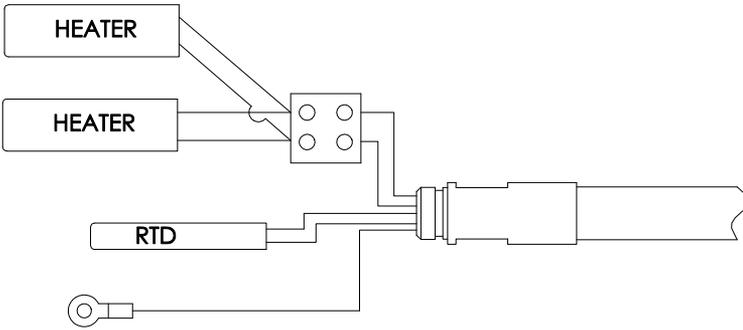


Figure 16: Dimensions d'un applicateur à 4 modules



WIRING DIAGRAM