

Jednotka přívodu prášku Spectrum HD - Generace II

Návod k provozu

P/N 7192917_01

- Czech -

Vydání 10/14

Tento dokument podléhá změnám bez předchozího upozornění.
Nejnovější verzi najdete na adrese <http://emanuals.nordson.com/finishing>.



NORDSON Deutschland GmbH

Kontaktujte nás

Společnost Nordson Corporation přivítá žádosti o informace, připomínky a dotazy týkající se jejích výrobků. Všeobecné informace o společnosti Nordson jsou k dispozici na následující internetové adrese:
<http://www.nordson.com>.

Poznámka

Tato publikace společnosti Nordson Corporation je chráněna autorskými právy. Původní copyright z roku 2013. Žádná část tohoto dokumentu nesmí být kopírována, reprodukována nebo překládána do jiných jazyků bez předchozího písemného souhlasu společnosti Nordson Corporation. Informace obsažené v této příručce mohou být změněny bez předchozího upozornění.

- Překlad originálu -

Ochranné známky

Nordson a logo Nordson jsou registrované ochranné známky společnosti Nordson Corporation.

Obsah

Nordson International	0-1
Europe	0-1
Distributors in Eastern & Southern Europe	0-1
Outside Europe	0-2
Africa / Middle East	0-2
Asia / Australia / Latin America	0-2
China	0-2
Japan	0-2
North America	0-2
Bezpečnostní upozornění	1-1
Úvod	1-1
Kvalifikované osoby	1-1
Plánované použití	1-1
Předpisy a schválení	1-1
Bezpečnost osob	1-2
Požární bezpečnost	1-2
Uzemnění	1-3
Postup v případě nesprávné funkce zařízení	1-3
Likvidace	1-3
Popis	2-1
Úvod	2-1
Seznam volitelných součástí	2-2
Systém HD zásobníku	2-4
Elektrické a pneumatické ovládací prvky	2-5
Technické parametry	2-6
Rozměry a hmotnost	2-6
Požadavky na elektroinstalaci (samostatný systém)	2-7
Požadavky na vzduch	2-7
Proud odsávacího vzduchu	2-7
Přívod stlačeného vzduchu	2-7
Tlak vzduchu	2-7
Síta	2-7
Instalace	3-1
Vybalení	3-1
Příprava k instalaci	3-1
Instalace klapky	3-1
Připojení odsávacího kanálu	3-1
Elektrické zapojení	3-2
Zapojení vzduchotechniky	3-2
Možnosti přívodu regenerovaného a čerstvého prášku	3-3

Obsluha	4-1
Ovládací prvky (domovská obrazovka)	4-2
Provoz sítového filtru	4-3
Použití přepínače čerpadel regenerovaného a čerstvého prášku	4-3
Provoz přečerpávacího čerpadla regenerovaného prášku	4-3
Provoz přečerpávacího čerpadla čerstvého prášku	4-3
Činnost snímačů hladiny prášku	4-4
Činnost zásobníku	4-4
Utišení poplachu na nízkou hladinu prášku	4-4
Spuštění	4-4
Postup při změně barvy	4-5
Konfigurace	4-8
Vypnutí	4-10
Údržba	5-1
Každodenní údržba	5-1
Pravidelná údržba	5-2
Údržba síta	5-2
Údržba přečerpávacích HDLV čerpadel	5-3
Čištění	5-3
Vyhledávání závad	6-1
Tabulky vyhledávání závad	6-1
Náhradní díly	7-1
Úvod	7-1
Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů	7-1
HD zásobník a síta	7-2
Přečerpávací trubice prášku	7-4
Vzduchové trubice a armatury	7-4
Armatury pro vzduch přečerpávacího čerpadla	7-4
Schémata systému	8-1

Nordson International

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

Europe

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

Distributors in Eastern & Southern Europe

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Outside Europe

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

Contact Nordson	Phone	Fax
-----------------	-------	-----

Africa / Middle East

DED, Germany	49-211-92050	49-211-254 658
--------------	--------------	----------------

Asia / Australia / Latin America

Pacific South Division, USA	1-440-685-4797	-
-----------------------------	----------------	---

China

China	86-21-3866 9166	86-21-3866 9199
-------	-----------------	-----------------

Japan

Japan	81-3-5762 2700	81-3-5762 2701
-------	----------------	----------------

North America

Canada		1-905-475 6730	1-905-475 8821
USA	<i>Hot Melt</i>	1-770-497 3400	1-770-497 3500
	<i>Finishing</i>	1-880-433 9319	1-888-229 4580
	<i>Nordson UV</i>	1-440-985 4592	1-440-985 4593

Část 1

Bezpečnostní upozornění

Úvod

Žádáme vás o přečtení a dodržování těchto bezpečnostních předpisů. V dokumentaci jsou na příslušných místech uvedena varování, upozornění a pokyny specifické pro jednotlivé úkony nebo zařízení.

Zajistěte, aby veškerá dokumentace k zařízení, včetně těchto pokynů, byla trvale přístupná všem osobám, které zařízení obsluhují nebo provádějí jeho opravy a údržbu.

Kvalifikované osoby

Vlastníci zařízení zodpovídají za to, že zařízení dodané společností Nordson bude nainstalováno, obsluhováno a opravováno kvalifikovanými osobami. Kvalifikovanými osobami se rozumějí ti zaměstnanci nebo pracovníci dodavatelů, kteří jsou vyškoleni tak, aby bezpečně zvládali svěřené úkoly. Jsou obeznámeni se všemi příslušnými bezpečnostními pravidly a předpisy a mají náležitou fyzickou způsobilost k provádění svěřených úkolů.

Plánované použití

Používání zařízení Nordson jiným způsobem, než jaký je popsán v dokumentaci, která je společně s ním dodána, může mít za následek úraz osob nebo škodu na majetku.

Za nesprávný způsob používání zařízení se pokládá například:

- používání neslučitelných materiálů
- provádění neoprávněných úprav
- odstraňování nebo obcházení bezpečnostních krytů a blokovacích zařízení
- používání neslučitelných nebo poškozených dílů
- používání neschválených přídatných zařízení
- překračování maximální provozní zatížitelnosti zařízení

Předpisy a schválení

Zajistěte, aby zařízení bylo jako celek dimenzováno a schváleno pro prostředí, ve kterém bude používáno. Veškerá schválení obdržená pro provoz zařízení dodaného společností Nordson pozbývají platnosti, pokud nejsou dodrženy pokyny pro jeho instalaci, obsluhu, opravy a údržbu.

Všechny fáze instalace zařízení musí probíhat v souladu s federálními, státními i místními zákony.

Bezpečnost osob

Dodržováním následujících pokynů předejdete úrazům.

- Nesvěřujte obsluhu ani opravy či údržbu zařízení osobám, které nemají potřebnou kvalifikaci.
- Neuvádějte zařízení do provozu, pokud jsou porušeny jeho bezpečnostní kryty, dvířka či víka nebo pokud jeho automatická blokovací zařízení nefungují správně. Neobcházejte ani nevyřazujte z činnosti žádná bezpečnostní zařízení.
- Udržujte bezpečnou vzdálenost od zařízení, které je v pohybu. Je-li třeba provést nastavení nebo opravu zařízení, které je dosud v pohybu, vypněte přívod proudu a vyčkejte, dokud zařízení nebude v naprostém klidu. Odpojte přívod proudu a zařízení zajistěte tak, aby se zamezilo jeho nenadálému uvedení do pohybu.
- Před zahájením seřizování nebo opravy systémů nebo součástí, které jsou pod tlakem, uvolněte (vypustěte) hydraulický i vzduchotechnický tlak. Před zahájením opravy elektrických obvodů zařízení vypněte spínače, zablokujte je a opatřete výstražnými tabulkami.
- Ke všem používaným materiálům si obstarajte příslušné listy s bezpečnostními údaji a důkladně se s nimi seznamte. Dodržujte pokyny výrobce k bezpečnému používání materiálů a manipulaci s nimi a používejte doporučené osobní ochranné prostředky.
- Aby se předešlo úrazům, je na pracovišti nutno věnovat pozornost i méně zjevným nebezpečím, která často nelze úplně odstranit, například horkým povrchům, ostrým hranám, elektrickým obvodům pod napětím a pohyblivým dílům, které z praktických důvodů nemohou být uzavřeny nebo jinak chráněny.

Požární bezpečnost

Dodržováním následujících pokynů předejdete vzniku požáru nebo nebezpečí výbuchu.

- V místech, kde se používají nebo skladují hořlavé materiály, nekuřte, neprovádějte svářečské nebo brusičské práce a nepoužívejte otevřený oheň.
- Zajistěte řádné větrání a zamezte tak možnosti vzniku nebezpečných koncentrací těkavých materiálů nebo výparů. Při používání materiálů se řiďte místními zákonnými předpisy nebo příslušnými materiálovými listy s bezpečnostními údaji.
- Během práce s hořlavými materiály neodpojujte elektrické obvody, které jsou pod napětím. Při vypínání elektrického proudu použijte vždy nejdříve hlavní vypínač, aby se zamezilo jiskření.
- Seznamte se s umístěním tlačítek nouzových vypínačů, uzavíracích ventilů a hasicích přístrojů. Dojde-li ke vzniku požáru ve stříkací kabině, neprodleně vypněte stříkací systém i odsávací ventilátory.
- Čištění, údržbu, zkoušky a opravy zařízení provádějte v souladu s pokyny uvedenými v dokumentaci dodané se zařízením.
- Používejte pouze originální náhradní díly, které jsou pro zařízení určeny. Informace a rady týkající se náhradních dílů získáte u svého zástupce společnosti Nordson.

Uzemnění



VAROVÁNÍ: Provoz závadného elektrostatického zařízení je nebezpečný a může způsobit smrtelný úraz elektrickým proudem, požár nebo výbuch. Do plánu pravidelné údržby zařadte kontroly elektrického odporu. Jestliže dostanete dokonce i mírnou elektrickou ránu nebo zaznamenáte jiskření či elektrický oblouk, okamžitě vypněte všechna elektrická nebo elektrostatická zařízení. Neuvádějte zařízení opět do provozu, dokud nebude problém nalezen a odstraněn.

Veškeré práce vykonávané uvnitř stříkací kabiny nebo ve vzdálenosti do 1 metru od jejích otvorů se pokládají za práce prováděné v nebezpečném prostředí třídy 2, oddíl 1 nebo 2, a jako takové musí být prováděny v souladu s předpisy NFPA 33, NFPA 70 (NEC čl. 500, 502 a 516) a NFPA 77 v posledním platném znění.

- Všechny elektricky vodivé předměty v oblastech stříkání prášku musí být uzemněny, přičemž elektrický odpor zemnicího vedení měřený pomocí přístroje, který kontrolováný obvod napájí napětím o velikosti nejméně 500 voltů, nesmí být vyšší než 1 megaohm.
- Mezi součásti zařízení, které mají být uzemněny, patří mimo jiné podlaha oblasti stříkání prášku, obslužné plošiny, násypné zásobníky, držáky fotobuněk a profukovací trysky. Obslužný personál pracující v oblasti stříkání prášku musí být rovněž uzemněn.
- Elektrostatický potenciál na povrchu lidského těla může být zdrojem nebezpečí vznícení. Osoby, které stojí na povrchu opatřeném nátěrem, například na obslužné plošině, nebo které mají nevodivou obuv, nejsou uzemněné. Obslužný personál musí při práci s elektrostatickým zařízením nebo v jeho okolí používat obuv s vodivými podrážkami nebo zemnicí pásek.
- Pracovníci obsluhy musí při práci s ručními elektrostatickými stříkacími pistolemi udržovat trvalý kontakt mezi pokožkou rukou a rukojetí pistole, aby tak zamezili případným elektrickým šokům. Pokud je nezbytné použití rukavic, odstříhnete jejich dlaňovou část nebo prsty, případně používejte elektricky vodivé rukavice nebo zemnicí pásek připojený k rukojeti pistole nebo k jinému skutečnému zemnicímu bodu.
- Před zahájením seřizování nebo čištění práškových stříkacích pistolí odpojte zdroj elektrostatického náboje a uzemněte elektrody pistolí.
- Po dokončení opravy nebo údržby zařízení opět připojte všechny jeho odpojené součásti, zemnicí kabely a vodiče.

Postup v případě nesprávné funkce zařízení

Pokud systém nebo kterékoliv z jeho zařízení nefungují správně, neprodleně je vypněte a proveďte následující kroky:

- Odpojte přívod elektrického proudu a zablokujte jej. Zavřete vzduchotechnické uzavírací ventily a uvolněte tlaky.
- Zjistěte důvod nesprávné funkce zařízení a proveďte příslušnou opravu. Teprve poté je zařízení možno opět spustit.

Likvidace

Likvidaci zařízení a materiálů použitých při jeho provozu provádějte v souladu s místními zákonnými předpisy.

Část 2

Popis

Úvod

Jednotka přívodu prášku Nordson Spectrum HD generace II připravuje a dodává prášek pro až 16 automatických pistolí pro práškové lakování (až 24 pistolí při kombinaci HDLV a samostatných jednotek); možná je také kombinace automatických a ručních pistolí. Obsahuje systém prosévání a přívodu prášku o vysoké hustotě, který využívá HDLV technologii Nordson, společně s ultrazvukovým sítím, snímači hladiny, přívodem čerstvého prášku a elektrickými/pneumatickými ovládací prvky obsaženým v operátorském rozhraní s dotykovou obrazovkou.

Jednotka Spectrum HD Gen II umožňuje rychlou změnu barvy a automatické čištění. HD zásobník tvoří srdce jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II: do něj přichází regenerovaný i čerstvý prášek, zde se prosévá a odsud je podáván do všech pistolí pomocí HDLV čerpadel Nordson.



Obrázek 2-1 Jednotka přívodu prášku Spectrum HD - Generace II

Ovládání jednotky přívodu prášku počítá s použitím dvou přečerpávacích HDLV čerpadel: čerpadla regenerovaného prášku, které přenáší prostříknutý prášek z regeneračního systému kabiny zpět do jednotky přívodu prášku, a volitelného velkoobjemového podávacího čerpadla, které přidává čerstvý prášek do systému podle potřeby.

Obě přečerpávací čerpadla dodávají prášek na ultrazvukové síto, kde je upraven před dodáním do práškových stříkacích pistolí.

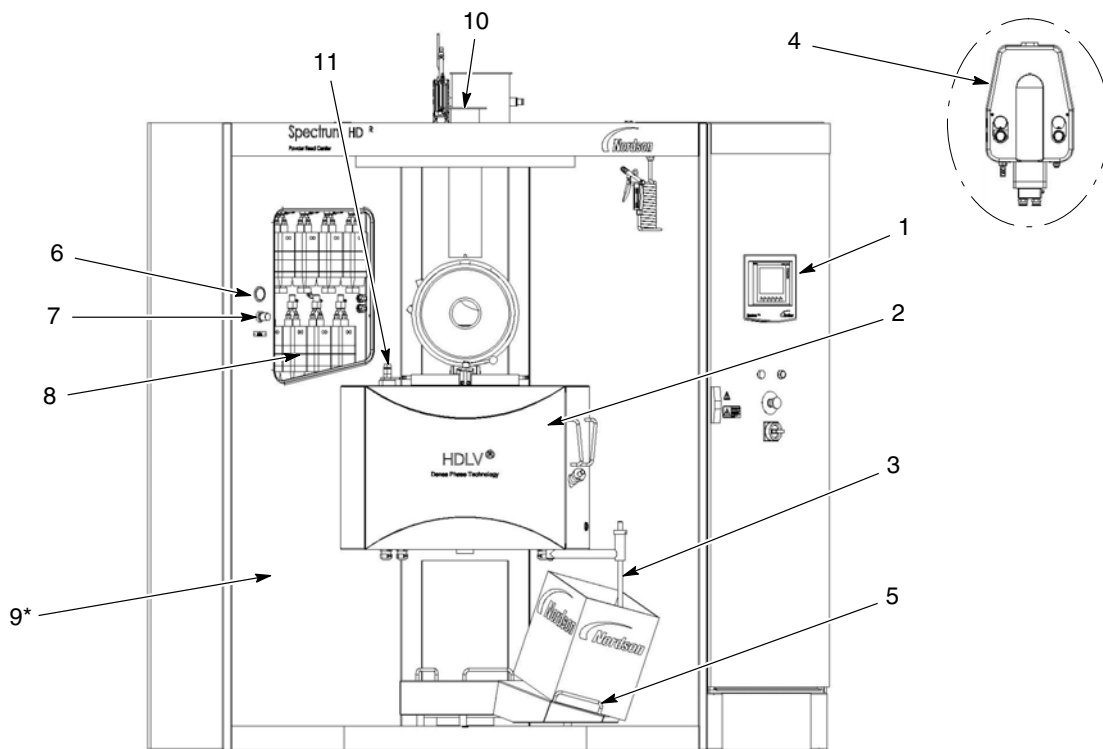
Operace změny barvy je poloautomatická. V průběhu změny barvy HD zásobník absolvuje několik cyklů čištění. Impulsy čistícího vzduchu pod vysokým tlakem jsou přiváděny do práškových podávacích čerpadel, hadic a pistolí, aby z nich odstranily zbylý prášek. Přitom se také vyčistí prosévací část a samotný zásobník, takže na obsluhu zůstane jen minimální čištění. Přečerpávací čerpadla regenerovaného a čerstvého prášku mohou být čištěna i ručně podle potřeby.

Jednotka přívodu prášku Spectrum HD Gen II vyžaduje instalaci systému odsávání vzduchu, který zajistí konstantní proud vzduchu ve skříni, aby nemohl prášek unikat ven. Typický systém odsávání vzduchu obsahuje sestavu výstupního filtru, která zahrnuje odsávací ventilátor, primární filtrační vložky, impulsní ventily a ovládací prvky, a také koncové filtry. Přípojka pro připojení pravouhlého potrubí je k dispozici v zadní boční části jednotky přívodu prášku.

Seznam volitelných součástí

Mezi volitelné součásti patří:

- Ultrazvuková síta
- Velkoobjemový systém přívodu čerstvého prášku HDLV

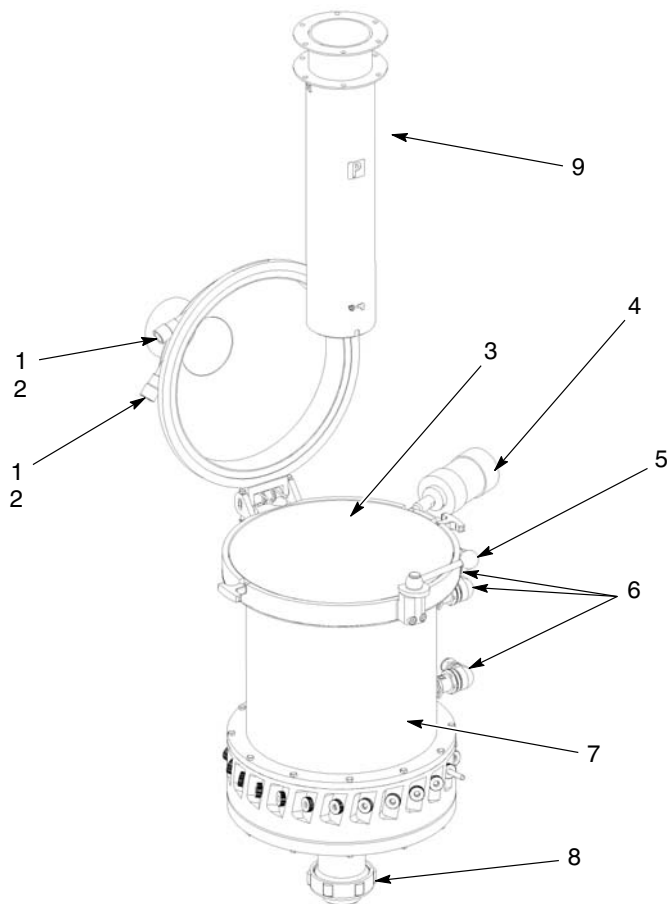


Obrázek 2-2 Hlavní součásti jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II (na obrázku s volitelnou jednotkou Virgin Feed)

- | | | |
|--|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 1. Rozhraní s ovládacím panelem | 6. Pneumatický ukazatel pro zásobník | 9. Dodatečný panel HDLV čerpadel* |
| 2. HD zásobník | 7. Pneumatický regulátor pro zásobník | 10. Odsávací kanál |
| 3. Sací násadec čerstvého prášku | 8. Panel HDLV čerpadel | 11. Pozice pro čištění pistolí |
| 4. Přečerpávací HDLV čerpadlo | | |
| 5. Držák VBF pro přívod čerstvého prášku | | |

Pozn.: *Volitelný pro dodatečná čerpadla.

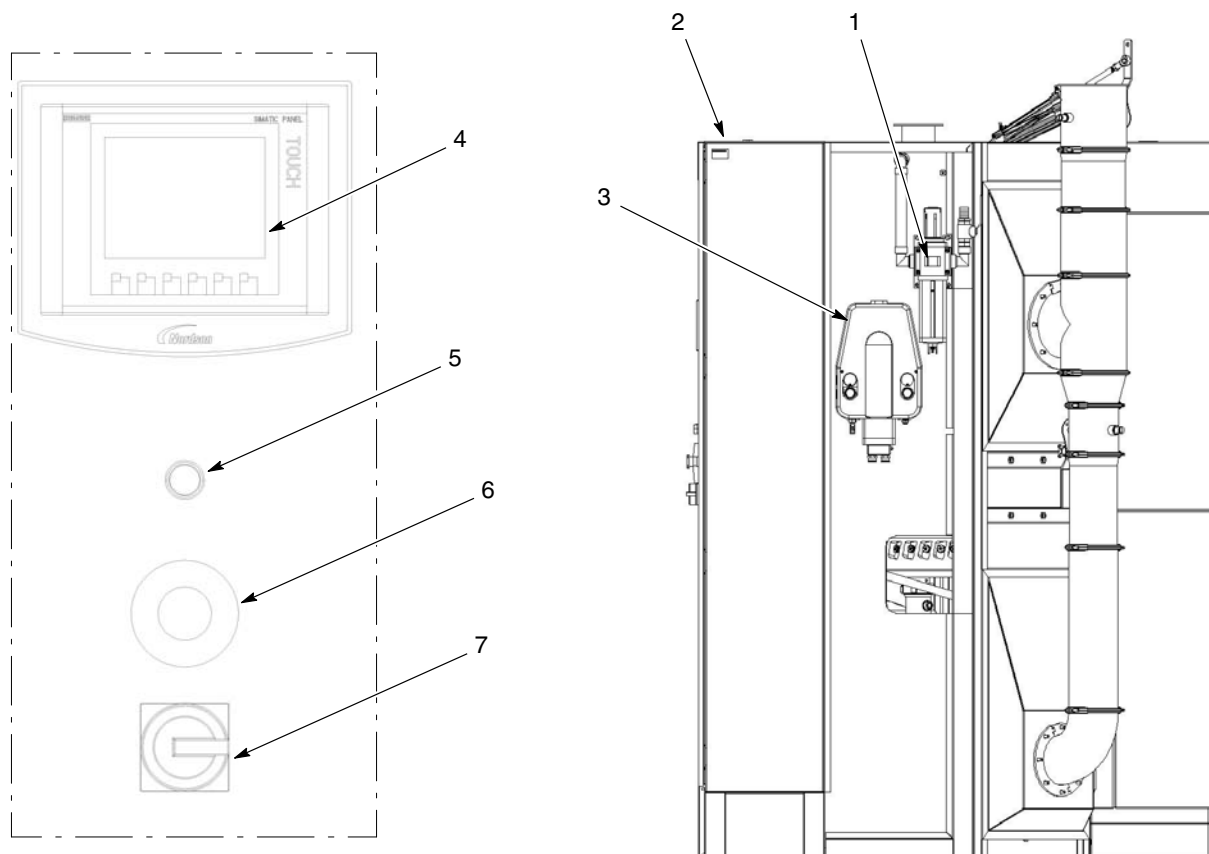
System HD zásobníku



Obrázek 2-3 Sestava zásobníku v jednotce Spectrum HD Gen II

- | | | |
|-------------------------------|-----------------------|----------------------|
| 1. Vstup do síta | 4. Ultrazvuková sonda | 7. Zásobník |
| 2. Záslepka pro vstup do síta | 5. Zajišťovací páčka | 8. Vypouštěcí ventil |
| 3. Pletivo síta | 6. Snímač hladiny | 9. Připojení síta |

Elektrické a pneumatické ovládací prvky



Obrázek 2-4 Elektrická/pneumatická skříň

- | | | |
|------------------------------|------------------------------------|-------------------|
| 1. Vzduchová jednotka | 4. Rozhraní s dotykovou obrazovkou | 7. Hlavní vypínač |
| 2. Elektrický ovládací panel | 5. Reset ovládání | |
| 3. Čerpadlo čerstvého prášku | 6. Nouzové zastavení | |

Bez zobrazení: Sestava ventilů

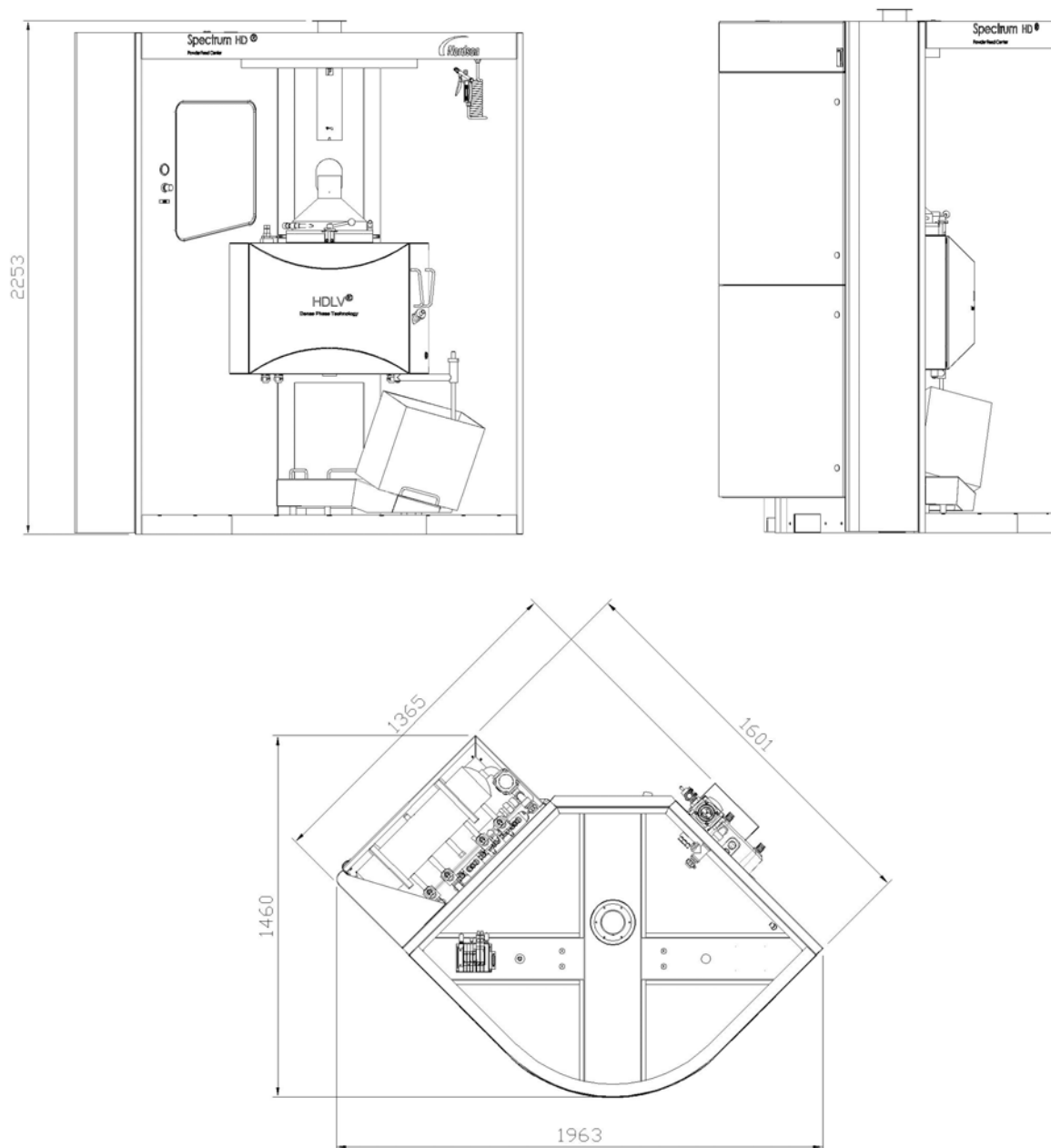
Regulátor - pro čerpadlo regenerovaného prášku (montovaný lokálně na dvojité cyklón)

Pozn.: Jednotka přívodu prášku Spectrum HD Gen II se dodává jako samostatná jednotka se svým vlastním ovládacím panelem, jak je zobrazena v tomto návodu, ale existuje také verze pro použití s ovládacím panelem Powder Pilot HD. Informace o ovládacím panelu Powder Pilot HD najdete v příslušném návodu k Powder Pilot HD, P/N 7192740

Technické parametry

Rozměry a hmotnost

Hmotnost: Přibližně 612,3 kg v závislosti na konfiguraci a volitelné výbavě.



Obrázek 2-5 Rozměry jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II

Pozn.: Systém je zobrazen bez ovládacích prvků, protože jsou k dispozici 2 verze ovládacího panelu: samostatná verze nebo s Powder Pilot HD. Podrobnosti k ovládacím panelům zjistíte u svého místního zástupce společnosti Nordson.

Požadavky na elektroinstalaci (samostatný systém)

380 V, 3 fáze, 50 Hz, 3,6 A

415 V, 3 fáze, 50 Hz, 3,5 A

Pozn.: Pokud jde o jednotku Spectrum HD GenII s ovládacím panelem Powder Pilot HD, viz technický manuál pro Powder Pilot HD

Požadavky na vzduch**Proud odsávacího vzduchu**V průběhu změny barvy - 1800 CFM / 3058 m³/hodPři provozu - 900 CFM / 1530 m³/hod**Přívod stlačeného vzduchu**

Vstup vzduchu: BSP 1 palec

Spotřeba vzduchu při 6,9 bar (100 psi)

Normální provoz - 76 m³/hod (45 SCFM), systém s 16 pistolemiMaximum - 272 m³/hod (360 SCFM), systém s 16 pistolemi

(nepřetržitý proud vzduchu při operaci čištění)

Vzduch musí být čistý a suchý. Použijte speciální sušičku vzduchu chladicího typu nebo v provedení s regenerovatelným vysoušecím prostředkem, která dokáže dosáhnout rosného bodu 3 °C nebo nižšího při tlaku 6,9 bar (100 psi), a filtr/separátory s automatickým odvodňovacími zařízeními.

Tlak vzduchu

Funkce	Doporučený tlak
Čistící vzduch	5,5 bar (80 psi)
	7,0 bar (101,5 psi)
Fluidizace zásobníku	Viz poznámka
POZNÁMKA: Seříd'te fluidizační vzduch podle potřeby. Prášek by měl jemně vřít, bez gejzírů.	

Síta**Požadavky na napětí pro motor síta**

380/415 V, 3 fáze, 50 Hz

Část 3 Instalace



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Vybalení



VAROVÁNÍ: Tyto úkony smí provádět pouze personál pověřený firmou Nordson.

Po převzetí jednotku přívodu prášku Spectrum HD Gen II opatrně rozbalte, abyste ji nepoškodili. Případná poškození oznamte okamžitě přepravci a svému zástupci firmy Nordson. Obalové materiály uschovejte pro případné pozdější použití, případně je zlikvidujte správným způsobem a v souladu s místními předpisy.

Příprava k instalaci



VAROVÁNÍ: Tyto úkony smí provádět pouze personál pověřený firmou Nordson.

Umístěte jednotku přívodu prášku Spectrum HD Gen II na rovnou podlahu podle nákresu obecného schématu dodaného aplikačním inženýrstvím firmy Nordson. Použijte vyrovnávací podložky k vyrovnání jednotky přívodu prášku.

Připevněte jednotku přívodu prášku Spectrum HD Gen II k podlaze pomocí 3 držáků ve tvaru L dodaných s jednotkou.

V zájmu snadné údržby kolem jednotky nechejte volný pracovní a přístupový prostor alespoň 1 m, je-li to možné.

Instalace klapky

Škrticí klapka by měla být nainstalována do potrubí vedoucího k výstupnímu filtru. Škrticí klapka je dodávána s jednotkou.

Připojení odsávacího kanálu

Připojte potrubí z části výstupního filtru/ventilátoru k jednotce přívodu prášku Spectrum HD Gen II pomocí přechodového potrubí vhodné velikosti. S jednotkou se dodává pravoúhlé přechodové potrubí.

Elektrické zapojení

Pozor: Kdyby byl elektrický panel připojen k jinému napětí, než jaké je uvedeno na typovém štítku, mohlo by dojít k poškození zařízení.



VAROVÁNÍ: Napájení jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II musí být zajištěno přes odpojovací vypínač nebo jistič. Nedodržení těchto varování může mít za následek vážný úraz elektrickým proudem v průběhu instalace nebo opravy.

Ujistěte se, že všechny elektrické kabely mají správné parametry a jsou vhodné pro okolní teplotu pracovního prostředí. Zajistěte, aby v napájecím zdroji byly instalovány vhodné pojistky a ochrana obvodu. Více informací najdete v rozkládacích schématech zapojení a nákresech na konci tohoto návodu.

Před spuštěním jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II zapněte napájení jednotky přívodu prášku a použijte postup Nastavení k naprogramování ovládacích prvků pro konkrétní aplikaci. Tento postup by měl provést pouze terénní inženýr nebo technik firmy Nordson.

Zapojení vzduchotechniky

Informace o rozměrech a umístění přípojek i o požadovaném objemu najdete ve výkresu Požadavky na služby nebo kontaktujte svého zástupce firmy Nordson.

Čistý a suchý stlačený vzduch by měl přicházet ze sušičky vzduchu chladicího typu nebo s vysoušecím prostředkem a přes filtry/separátory. Parametry stlačeného vzduchu viz Technické údaje v Části 2.

POZNÁMKA: Informace o panelu čerpadel najdete v technickém manuálu, který je k dispozici na stránkách firmy Nordson.

Možnosti přívodu regenerovaného a čerstvého prášku

Velkoobjemový systém přívodu prášku je volitelný. Ve většině systémů se používá alespoň jeden systém regenerace. Dvojité systémy regenerace se často používají při lakování drátěného zboží.

Dodatečné informace a informace k instalaci naleznete na výkresech systému.

Systém pro regeneraci prášku: Přečerpávací HDLV čerpadlo je namontováno na stojanu cyklónu. Když je čerpadlo regenerovaného prášku zapnuto, vzduch proudí z řídicího rozdělovače jednotky přívodu prášku skrz 8mm trubici do regulátoru provozního vzduchu čerpadla.

V průběhu cyklu výměny barvy, když obsluha zvolí čištění čerpadel, ventil se otevře a umožní, aby vzduch o provozním tlaku proudil skrz čerpadlo a 16mm sací a výtlačné trubice, aby je vyčistil.

Systém přívodu čerstvého prášku: Typický velkoobjemový systém přívodu prášku obsahuje přečerpávací HDLV čerpadlo a procesní ventil pro ovládání provozu systému. Procesní ventil je obvykle připojen přímo ke vzduchové přípojce uvnitř elektrické/pneumatické skříně jednotky přívodu prášku.

V průběhu cyklu výměny barvy, když obsluha zvolí čištění čerpadel, ventil se otevře a umožní, aby vzduch o provozním tlaku proudil skrz čerpadlo a 16mm sací a výtlačné trubice, aby je vyčistil.

POZNÁMKA: Informace o přečerpávacím HDLV čerpadle najdete v technickém manuálu, který je k dispozici na stránkách firmy Nordson.

Část 4

Obsluha



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Pro jednotku přívodu prášku Spectrum HD Gen II jsou k dispozici 2 možnosti ovládání:

- Samostatné ovládání jednotky přívodu prášku - popsané v tomto návodu
- Powder Pilot HD - více informací viz obrázek 4-1 a návod k Powder Pilot HD, P/N 7192740



Obrázek 4-1 Powder Pilot HD

Ovládací prvky (domovská obrazovka)



Obrázek 4-2 Hlavní obrazovka obsluhy

	<p>Přívod čerstvého prášku - Aktivuje přívod čerstvého prášku v závislosti na hladině prášku v zásobníku.</p> <p>Pokud spodní nebo střední snímač hladiny detekuje prášek, čerpadlo se spustí s nastavitelnou prodlevou. Jakmile jsou snímače zakryty práškem, čerpadlo se zastaví s nastavitelnou prodlevou.</p>	 <p>Změna barvy - Spustí změnu barvy. Zprávy na obrazovce provedou obsluhu procesem čištění.</p>
	<p>Přívod regenerovaného prášku - Aktivuje přívod regenerovaného prášku v závislosti na hladině prášku v zásobníku.</p> <p>Je-li je toto čerpadlo zapnuto, poběží, dokud nebude horní snímač hladiny zakryt práškem.</p>	 <p>Osvětlení - Zapne osvětlení.</p>
	<p>Ultrazvukové síto - Aktivuje ultrazvukové síto. Je to nezbytný předpoklad pro spuštění jakéhokoliv čerpadla.</p>	 <p>Hladina prášku - Zobrazuje hladinu prášku podle informací ze 3 snímačů hladiny uvnitř zásobníku.</p>
	<p>Poplachy - Zobrazí seznam poplachů. Poplachy se zobrazují v pořadí podle času, kdy nastaly. Zde je možné vypnout houkačku poplachu.</p>	 <p>Konfigurace - Poskytuje obsluze přístup ke 3 configuračním obrazovkám. Tuto obrazovku by měla používat pouze vyškolená obsluha nebo personál údržby. Pro přístup na tuto obrazovku je nutné heslo.</p>
		<p>Ruční ovládní - Otevře obrazovku pro ruční ovládní. Z této obrazovky může obsluha zapínat nebo vypínat různé funkce jako například hlavní vzduchový elektromagnetický ventil a fluidizaci zásobníku.</p>

Provoz síťového filtru

Prášek je přiváděn do jednotky přívodu prášku pomocí práškových HDLV přečerpávacích čerpadel regenerovaného a čerstvého prášku. Prášek je proséván, než se dostane do zásobníku. Síťový filtr se zapíná a vypíná pomocí dotykové obrazovky.

Když je síťový filtr vypnut, jsou přečerpávací čerpadla regenerovaného a čerstvého prášku deaktivována.

Použití přepínače čerpadel regenerovaného a čerstvého prášku

Provoz přečerpávacích čerpadel regenerovaného a čerstvého prášku je řízen samostatnými přepínači na dotykové obrazovce.

Přečerpávací čerpadla jsou zablokována, když je síť vypnuto.

Provoz přečerpávacího čerpadla regenerovaného prášku

Čerpadlo regenerovaného prášku běží souvisle, dokud je zapnuté a dokud je zapnutý síťový filtr.

Provoz přečerpávacího čerpadla čerstvého prášku

Provoz přečerpávacího čerpadla čerstvého prášku je řízen snímačem hladiny. Jestliže hladina prášku v zásobníku poklesne pod snímač hladiny, začne běžet časovač prodlevy. Když časovač prodlevy vyprší, je přečerpávacího čerpadla čerstvého prášku spuštěno. Čerpadlo běží, dokud hladina prášku v zásobníku nedosáhne snímače hladiny, potom se vypne.

Ruční čištění přečerpávacích čerpadel.

Pokud při provozu dojde k ucpání přečerpávacího čerpadla, může pomoci čištění čerpadla.

Činnost snímačů hladiny prášku

Činnost zásobníku

Pokud hladina prášku poklesne pod snímač hladiny, spustí se časovač prodlevy (nastavitelný na místě). Jakmile časovač prodlevy vyprší, je přečerpávací čerpadlo čerstvého prášku zapnuto, aby doplnilo prášek do zásobníku. Jakmile snímač hladiny detekuje prášek, je přečerpávací čerpadlo čerstvého prášku vypnuto. Pokud snímač hladiny nedetekuje žádný prášek po dobu delší než 3 minuty (hodnota nastavitelná na místě), zapne se poplach na nízkou hladinu prášku.

Utišení poplachu na nízkou hladinu prášku

Dotkněte se tlačítka pro vypnutí poplachu na dotykové obrazovce.

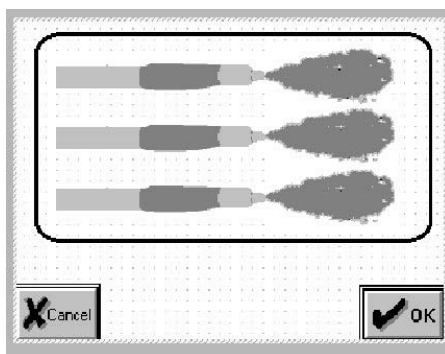
Spuštění

1. Ujistěte se, že je bezpečné systém spustit.
2. Pomocí panelu na předních dveřích síťového izolátoru zapněte součásti systému v následujícím pořadí:
 - Ovládací panel kabiny
 - Ovládací panel výstupního filtru
 - Jednotka přívodu prášku Spectrum HD Gen II
3. Zkontrolujte, že tlačítka nouzového zastavení jsou vytažena na panelech kabiny, jednotky přívodu prášku a filtrů.
4. Zkontrolujte, že je do jednotky přiváděn stlačený vzduch s tlakem vyšším než 5,5 bar (80 psi) a že jsou tlaky vzduchu správně nastaveny.

Postup při změně barvy

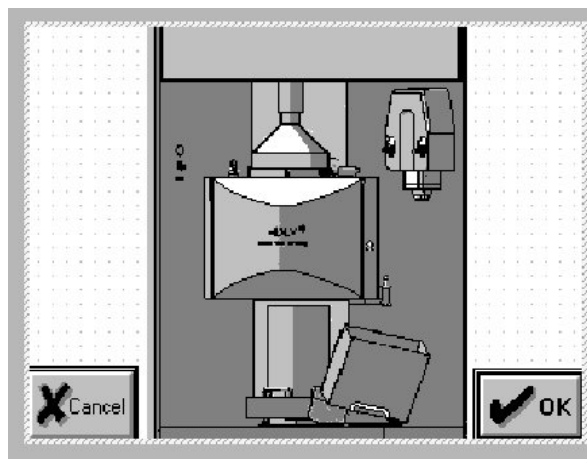
1. Stisknutím tlačítka **Změna barvy** zahájíte postup změny barvy.
2. Viz obrázek 4-3. Obsluha musí stisknout tlačítko **OK**, aby pokračovalo čištění pistolí zevnitř.

POZNÁMKA: Kdykoliv může být operace ukončena stisknutím tlačítka **Cancel**.



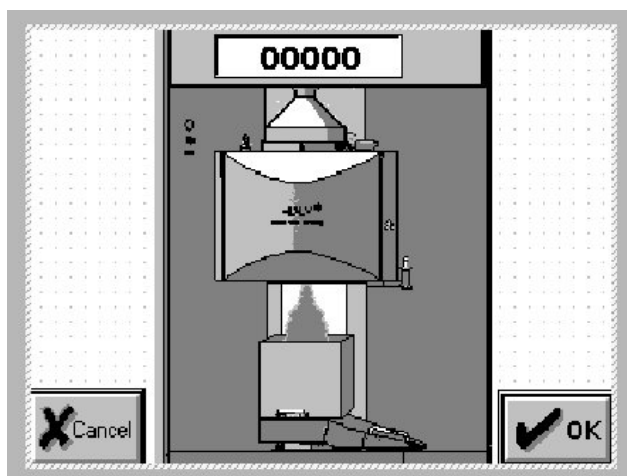
Obrázek 4-3 Obrazovka pro potvrzení čištění

3. Obrazovka zobrazená na obrázku 4-4 dává obsluze pokyn, aby umístila krabici na prášek pod zásobník. Jakmile to provede, stiskne tlačítko **OK**, aby byl prášek uvolněn do krabice.



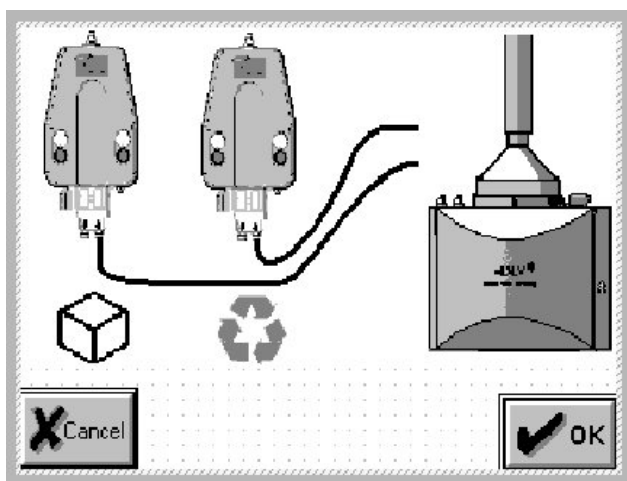
Obrázek 4-4 Obrazovka pro nasazení krabice pod zásobník

4. Viz obrázek 4-5. Na obrazovce začne odpočítávání, jakmile prášek uvnitř zásobníku opustí spodní snímač hladiny. Až odpočítávání skončí, stiskněte tlačítko **OK**, abyste přešli na další krok.



Obrázek 4-5 Obrazovka s odpočítáváním pro vyprázdnění prášku

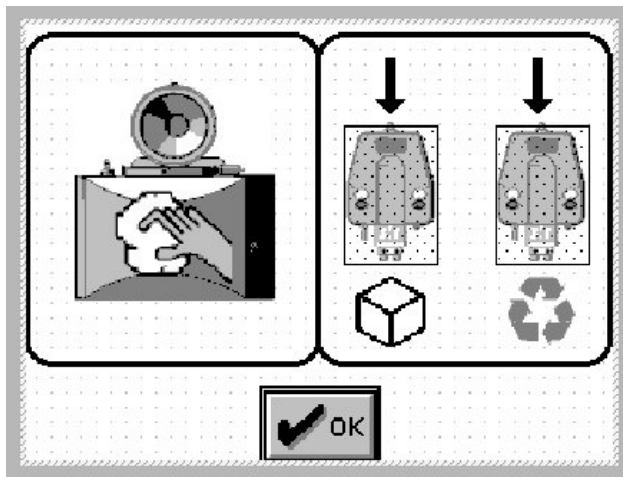
5. Obrazovka na obrázku 4-6 dává obsluze pokyny, aby připojila hadice na přesná místa a přesunula odsávací potrubí zásobníku do čisticí polohy jeho otočením o 180°.
6. Až budete mít hotovo zapojení a přemístění, stiskněte tlačítko **OK**, aby začalo čištění zásobníku.
7. Jakmile bude čištění dokončeno, bude obsluha požádána, aby znovu stiskla tlačítko **OK** a pokračovala dalším krokem.



Obrázek 4-6 Připojení hadic a přemístění

Postup při změně barvy *(pokr.)*

8. Obrázek 4-7dává obsluze pokyn, aby ručně vyčistila jednotku přívodu prášku.
9. Jakmile bude ruční čištění dokončeno, použijte tlačítko **Čištění HDLV čerpadla čerstvého prášku** a tlačítko **Čištění HDLV čerpadla regenerovaného prášku** k vyčištění obou čerpadel.
10. Jakmile bude čištění dokončeno a v systému nezůstane žádný starý prášek, stiskněte tlačítko **OK**, abyste dokončili proces změny barvy a vrátili se na **Hlavní obrazovku obsluhy**.



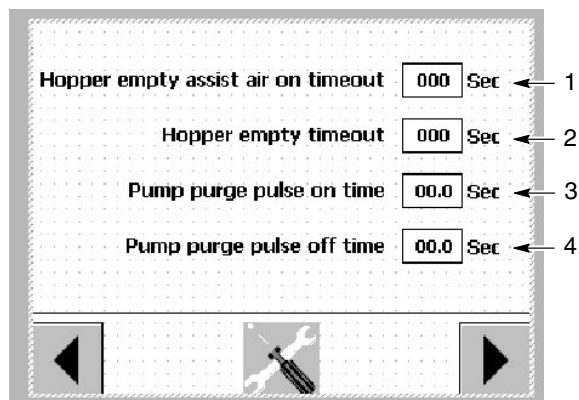
Obrázek 4-7 Obrazovka ručního čištění a čištění čerpadel

Konfigurace

POZNÁMKA: Pro konfigurační obrazovky je nutné heslo.

Stisknutím tlačítka **F6 (Konfigurace)** přejdete a konfigurační obrazovku.

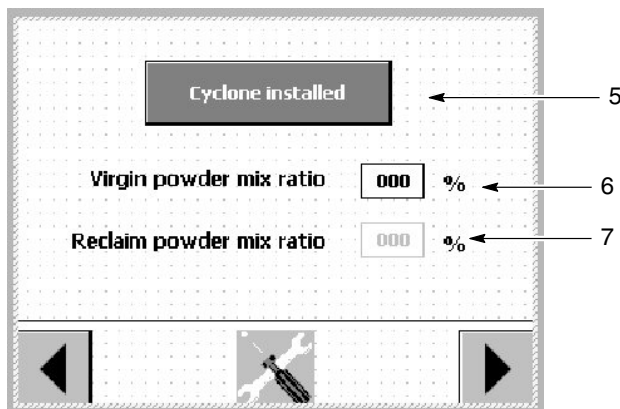
Definice konfigurací viz tabulky a obrázky v této části. Používejte tlačítka se šipkami k pohybu mezi konfiguračními obrazovkami.



Obrázek 4-8 Obrazovka Konfigurace

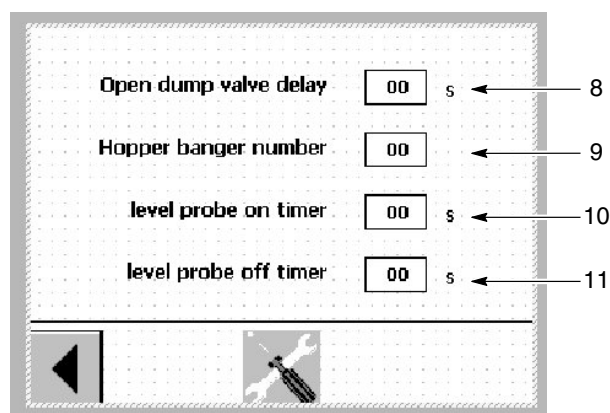
1	Času, po kterém začne proudit pomocný vzduch, když prášek opustí spodní snímač hladiny při vyprazdňování zásobníku
2	Začátek času odpočítávání, když prášek opustí spodní snímač hladiny při vyprazdňování zásobníku
3	Doba zapnutí čistícího impulsu pro čištění čerpadel
4	Doba vypnutí čistícího impulsu pro čištění čerpadel

Konfigurace (pokr.)



Obrázek 4-9 Konfigurační obrazovka 2

5	Nastavení, zda je nainstalován cyklón nebo ne
6	Není-li cyklón použit, použijte toto pole k nastavení směšovacího poměru čerstvého prášku
7	Vyplní se automaticky podle nastaveného směšovacího poměru čerstvého prášku
Pozn.: Základní čas pro běh čerpadel - 60 sekund	
Příklad 1: Směšovací poměr čerstvého prášku nastaven na 50% <ul style="list-style-type: none"> •Poměr regenerovaného prášku se automaticky vyplní na 50% •Obě čerpadla poběží celých 60 sekund. 	
Příklad 2: Směšovací poměr čerstvého prášku nastaven na 33% <ul style="list-style-type: none"> •Poměr regenerovaného prášku se automaticky vyplní na 67% •Čerpadlo čerstvého prášku se vypne po 30 sekundách •Čerpadlo regenerovaného prášku poběží celých 60 sekund. •30 s čerstvého + 60 s regenerovaného = 90 s (30 s je $\frac{1}{3}$ z 90 s) 	



Obrázek 4-10 Konfigurační obrazovka 3

8	Prodleva pro otevření vypouštěcího ventilu při čištění zásobníku
9	Počet úderů na zásobník při jeho vyprazdňování
10	Čas, který musí uplynout, aby byl střední snímač hladiny považován za zapnutý
11	Čas, který musí uplynout, aby byl střední snímač hladiny považován za vypnutý

Vypnutí

1. Přepněte systém do stavu off-line (popřípadě).
2. Vyčistěte systém pomocí postupu pro změnu barvy, ale nekládejte nový prášek a nezapínejte čerpadla, síto nebo vibrační stůl.
3. Potřebujete-li odstavit jednotku přívodu prášku kvůli údržbě, opravě nebo na delší dobu, podnikněte následující kroky:
 - a. Stiskněte tlačítko STOP na ovládacím panelu systému.
 - b. Přepněte elektrický odpojovací spínač na ovládacím panelu jednotky přívodu prášku do polohy vypnuto.

Část 5

Údržba



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

POZNÁMKA: Zde uvedené postupy údržby platí pouze pro jednotku přívodu prášku. Postupy údržby pro všechna ostatní zařízení v systému najdete v návodech k obsluze všech součástí systému.

Každodenní údržba

POZNÁMKA: Možná budete muset provádět tyto postupy častěji nebo méně často, a to v závislosti na požadavcích vaší aplikaci.

Tabulka 5-1 Postupy každodenní údržby

Součást	Postup údržby
Sítový filtr	Demontuje a vyčistěte sítový filtr a pletivo. Zkontrolujte síto a vyměňte ho, pokud se na něm nataktil prášek nebo pokud je poškozené. Zkontrolujte, že je nasažena zemnicí svorka.
Kabely, trubice a přívodní hadice	Zkontrolujte všechny vnější kabely, práškové hadice a vzduchové trubice, zda nejsou poškozené. V případě potřeby je opravte nebo vyměňte.
Přečerpávací HDLV čerpadla	Vyčistěte čerpadla. Zkontrolujte těleso škrticích ventilů, zda nejeví známky úniku prášku. Pokud se v části škrticích ventilů nachází prášek, vyměňte škrticí ventily. Postup opravy viz příručka k velkokapacitnímu čerpadlu HDLV Prodigy.
Zdroje prášku	Pravidelně kontrolujte zásobu prášku a podle potřeby prášek přidávejte.
Přívod stlačeného vzduchu	Zkontrolujte sušiče a filtry stlačeného vzduchu. Podle potřeby vypusťte z filtrů vodu. Údržbu provádějte podle potřeby.
Skříň	Vyčistěte vnitřek i vnějšek jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II. Zkontrolujte zemnicí spoje všech zařízení.

Pravidelná údržba

POZNÁMKA: Možná budete muset provádět tyto postupy častěji nebo méně často, a to v závislosti na požadavcích vaší aplikaci.

Tabulka 5-2 Postupy při pravidelné údržbě


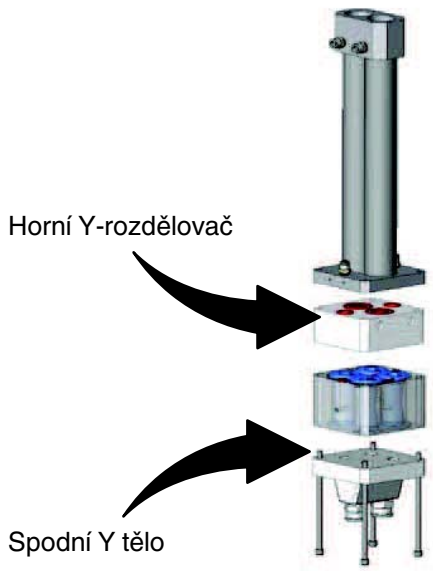
Součást	Postup údržby
Proud vzduchu	Pravidelně měřte proud vzduchu na čele jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II. Správně fungující jednotka přívodu prášku by měla poskytovat proud vzduchu přibližně 2,8 m ³ /min.. Nižší hodnota znamená ucpané kanály nebo filtry nebo nefungující ventilátor.
Systém stlačeného vzduchu	Otevřete přívodní odbočku a použijte čistý bílý hadr pro kontrolu kontaminantů. Veškeré problémy okamžitě napravte. Vypusťte vzduchové filtry a podle potřeby vyměňte vložky.
Elektrický systém	Utáhněte všechny elektrické spoje a zkontrolujte, zda nejsou některé vodiče uvolněné nebo přelomené. Elektrickou bezpečnost elektrického systému kontrolujte každých 12 měsíců. Systém musí vyhovovat všem místním, státním a federálním předpisům.
Uzemnění systému	Zkontrolujte uzemnění veškerého zařízení. Elektrická zařízení musí být uzemněná podle předpisů. Pro maximální efektivitu a bezpečnost přenosu prášku musí být elektrostatické zařízení uzemněno, aby byl uzavřen obvod od stříkacích pistolí, přes závěsné držáky, dopravníky a kabinu zpět na řídicí jednotky stříkacích pistolí. Více informací o uzemnění systémů nanášení práškových vrstev naleznete v odstavci <i>Uzemnění části Bezpečnost</i> tohoto návodu a v publikaci TCTT-06-3881 na webových stránkách firmy Nordson (http://emanuals.nordson.com/finishing).
Vzduchová trubice	Natlakujte systém a poslouchejte, zda nedochází k úniku vzduchu. Netěsná potrubí nebo armatury vyměňte.

Údržba síta

Více informací k údržbě síta najdete v návodu od dodavatele síta.

Údržba přečerpávacích HDLV čerpadel

Podrobnější informace k údržbě a opravám naleznete v návodu k vysokokapacitnímu HDLV čerpadlu Prodigy.

Součást	Postup údržby	
<p>Přečerpávací HDLV čerpadla regenerovaného a čerstvého prášku</p>	<p>Denně</p> <p>Zkontrolujte těleso škrticích ventilů, zda nejeví známky úniku prášku. Pokud uvidíte prášek v tělese škrticích ventilů nebo trhliny ve škrticích ventilech způsobené namáháním, vyměňte škrticí ventily.</p>	 <p>Sada škrticích ventilů</p>
	<p>Vždy po šesti měsících nebo vždy, když rozmontujete čerpadlo</p> <p>Rozmontujte montážní celek čerpadla a zkontrolujte spodní Y tělo a horní Y-rozdělovač, zda na nich nejsou známky opotřebení nebo nárazového natavení. Podle potřeby můžete tyto součásti vyčistit v ultrazvukové pračce.</p> <p>Pozn.: Abyste zkrátili čas odstávky celého systému, mějte na skladě rezervní horní Y-rozdělovač a spodní Y tělo, abyste je mohli použít, když budete čistit druhou sadu.</p>	 <p>Horní Y-rozdělovač</p> <p>Spodní Y tělo</p>

Čištění



POZOR: Vyčistěte veškerý natavený prášek pomocí čistého hadru a buďte opatrní, abyste se nedotkli plastů nebo lakovaných povrchů.

Část 6

Vyhledávání závad



VAROVÁNÍ: Všechny následující činnosti smí provádět jen kvalifikovaný personál. Dodržujte bezpečnostní pokyny uvedené zde a v ostatních souvisejících dokumentech.

Tyto postupy při odstraňování závad postihují pouze nejběžnější problémy. Pokud se vám nepodaří vyřešit váš problém pomocí zde uvedených informací, vyhledejte pomoc v servisním středisku Nordson ICS Customer Support Center na tel. čísle (800) 433-9319 nebo u svého místního zástupce firmy Nordson.

Také nahlédněte do schémat zapojení a nákrešů na konci tohoto návodu.

Tabulky vyhledávání závad

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
1. Prášek nezůstává ve skříni jednotky přívodu prášku, ventilátor výstupního filtru neběží	Bylo stisknuto tlačítko nouzového zastavení	Uvolněte tlačítko nouzového zastavení.
	Koncové filtry jsou ucpané	Zkontrolujte koncové filtry. Ventilátor je vypnut automaticky, pokud tlak na filtrech dosáhne 3 in. w.c. Jsou-li filtry ucpané, zkontrolujte médium filtračních vložek a těsnění, zda nejsou netěsná. Vyměňte poškozené filtrační vložky. Vyměňte koncové filtry.
	Vadné tlačítko pro zapnutí/vypnutí ventilátoru nebo kabeláž	Zkontrolujte ovládací obvod motoru ventilátoru (hlavní elektrický rozvaděč systému).
	Nastalo přetížení motoru ventilátoru	K přetížení dojde, když motor pracuje s větším proudem, než pro jaký byl zkonstruován. Ujistěte se, že je přetížení nastaveno na správnou mez. Zkontrolujte, že nic nebrání motoru a ventilátoru v otáčení.
	Selhání pojistky motoru ventilátoru	Zkontrolujte pojistky. Selhání jedné ze tří pojistek v třífázovém motoru může způsobit aktivaci přetížení.
Selhání motoru ventilátoru	Zkontrolujte motor a elektrická zapojení. Odstraňte přetížení. Zkontrolujte motor a elektrické obvody. Vyměňte pojistky. Vyměňte motor.	

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
<p>2. Prášek unikající z otvorů skříně</p>	<p>Filtrační vložky výstupních filtrů jsou ucpané; pulzování nevyčistí filtry</p> <p>Příliš nízký impulsní tlak</p> <p>Selhání impulsního ventilu</p> <p>Netěsnost filtračních vložek</p> <p>Příčné proudění vzduchu narušující tah odsávacího ventilátoru</p> <p>Ventilátor se otáčí na opačnou stranu</p> <p>Přístupové panely nejsou utěsněné</p>	<p>Zkontrolujte tlak impulsního vzduchu.</p> <p>Zkontrolujte pulzní sekvenci filtračních vložek.</p> <p>Pokud je trvání fáze vypnuto příliš krátké, nemusí se v impulsním potrubí vytvořit dostatečný tlak pro profouknutí filtračních vložek.</p> <p>Pokud je trvání fáze zapnuto příliš krátké, neuvolní se dostatek vzduchu pro profouknutí filtrů.</p> <p>Pokud je trvání fáze zapnuto příliš dlouhé, nebude se moci v impulsním potrubí vytvořit dostatečný tlak vzduchu.</p> <p>Vyměňte filtrační vložky, pokud pulsace problém nevyřeší.</p> <p>Zvyšte impulsní tlak na doporučenou úroveň.</p> <p>Vyměňte impulsní ventil.</p> <p>Zkontrolujte těsnění a média filtračních vložek, zda nejsou poškozená. Podle potřeby filtry vyměňte.</p> <p>Zkontrolujte, zda nedochází k příčnému proudění na otvorech skříně. Proudění odstraňte nebo odkloňte.</p> <p>Obraťte směr otáčení motoru.</p> <p>Utáhněte všechny přístupové panely. Zkontrolujte a podle potřeby vyměňte těsnění panelů.</p>
<p>3. Žádný fluidizační vzduch v násypném zásobníku</p>	<p>Ventilátor výstupního filtru neběží, blokovací ventil je zavřený</p> <p>Vadný blokovací obvod ventilátoru nebo obvod elektromagnetického ventilu</p> <p>Vadný regulátor fluidizačního vzduchu</p>	<p>Spusťte odsávací ventilátor výstupního filtru.</p> <p>Zkontrolujte tlačítko nouzového nastavení na jednotce přívodu prášku.</p> <p>Zkontrolujte připojení ventilu.</p> <p>Zkontrolujte kabeláž pro blokování ventilátoru mezi panelem jednotky přívodu prášku a hlavním panelem systému.</p> <p>Zkontrolujte kabeláž mezi panelem jednotky přívodu prášku a sestavou elektromagnetických ventilů v horní části jednotky přívodu prášku.</p> <p>Zkontrolujte regulátor fluidizačního vzduchu.</p>

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
4. Prášek v násypném zásobníku nevíří nebo z jeho povrchu vybuchují obláčky prachu	<p>Tlak fluidizačního vzduchu je příliš nízký nebo příliš vysoký</p> <p>Vlhký nebo olejem kontaminovaný prášek</p> <p>Prosakující těsnění fluidizační desky nebo fluidizační deska je ucpaná, prasklá nebo nesprávně namontovaná</p> <p>Nesprávný poměr regenerovaného a čerstvého prášku</p> <p>Nerovnoměrné rozložení prášku ve zdroji prášku</p>	<p>Zvyšte tlak fluidizačního vzduchu, až bude prášek jemně vířit. Pokud z povrchu vybuchují obláčky prášku, tlak snižte.</p> <p>Zkontrolujte přiváděný vzduch, zda neobsahuje vodu nebo olej. Zkontrolujte filtry, odlučovače a sušič vzduchu. Vyměňte prášek, pokud je kontaminován. Ověřte další možnou příčinu.</p> <p>Zkontrolujte, zda nedochází k pronikání vzduchu okolo těsnění fluidizační desky. Pokud zjistíte netěsnost, vyměňte těsnění</p> <p>Zkontrolujte fluidizační desku, zda na ní nejsou stopy skvrn, změny barvy, leštěné povrchy nebo praskliny. Vyměňte ji, pokud je znečištěná, ucpaná nebo poškozená. Deska by měla být nainstalována hladkým povrchem nahoru (v kontaktu s práškem).</p> <p>Zvyšte nebo snižte rychlost přečerpávání. Přiváděný prášek by měl být tvořen maximálně třemi díly regenerovaného prášku na jeden díl čerstvého prášku.</p> <p>Zkontrolujte prášek a fluidizační desku, zda nejsou kontaminované, jak bylo popsáno dříve.</p>
5. Na pletivu síta se hromadí prášek	<p>Síto není čištěno dostatečně často</p>	<p>Čistěte síto v častějších intervalech.</p>
6. Problémy související se sítem		<p>Viz manuál od dodavatele síta.</p>
7. Nadměrný hluk síťového filtru	<p>Knoflíky nebo spony nejsou utaženy; poškozené těsnění síta</p>	<p>Ujistěte, že jsou spony pevně utažené. Zkontrolujte těsnění síta a vyměňte ho, je-li poškozené.</p>
8. Znečišťující látky v prášku v násypném zásobníku	<p>Potrhané síto v síťovém filtru</p> <p>Síto nebylo před instalací důkladně vyčištěno</p>	<p>Vyměňte síto.</p> <p>Demontuje a vyčistěte síto.</p>

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
9. Přečerpávací čerpadlo regenerovaného nebo čerstvého prášku je zapnuté, ale neběží	<p>Bylo stisknuto tlačítko nouzového zastavení</p> <p>Odsávací ventilátor výstupního filtru neběží nebo je vadný blokovací obvod ventilátoru</p> <p>Motor síťového filtru neběží</p> <p>Vadný obvod čerpadla regenerovaného nebo čerstvého prášku</p> <p>Do sestavy elektromagnetických ventilů není přiváděn vzduch nebo se elektromagnetický ventil neotevírá</p> <p>Problém s ovládáním přečerpávacího čerpadla nebo s čerpadlem.</p> <p>Chyba ve snímači hladiny nebo vadné zapojení</p>	<p>Uvolněte tlačítko nouzového zastavení.</p> <p>Zapněte odsávací ventilátor. Zkontrolujte kabeláž pro blokování ventilátoru mezi panelem jednotky přívodu prášku a hlavním panelem systému.</p> <p>Čerpadla regenerovaného nebo čerstvého prášku se nerozběhnou, pokud není zapnutý motor síťového filtru. Zapněte síťový filtr.</p> <p>Zkontrolujte zapojení. V případě potřeby ho opravte nebo vyměňte.</p> <p>Zkontrolujte přívod vzduchu do sestavy elektromagnetických ventilů na boku jednotky přívodu prášku. Zkontrolujte elektromagnetický ventil a kabeláž. Podle potřeby vyměňte ventil nebo opravte kabeláž. Umístění elektromagnetického ventilu viz Část 2.</p> <p>Zkontrolujte čerpadlo a ovládací prvky. Viz návod k Vysokokapacitnímu HDLV čerpadlu.</p> <p>Zkontrolujte snímač hladiny a kabeláž. V případě potřeby ho opravte nebo vyměňte.</p>
10. Čerpadlo regenerovaného nebo čerstvého prášku nelze vyčistit	<p>Čerpadlo regenerovaného nebo čerstvého prášku není zapnuté</p>	<p>Přepněte spínač čerpadla regenerovaného nebo čerstvého prášku do polohy zapnuto.</p>
11. Přečerpávací čerpadlo regenerovaného nebo čerstvého prášku je vypnuté, ale běží dál	<p>Elektromagnetický ventil je v režimu ručního ovládání</p> <p>Elektromagnetický ventil uvízl v otevřené poloze</p>	<p>Zkontrolujte sestavu elektromagnetického ventilu. Ujistěte se, zda prvek pro ruční ovládání ventilu není v poloze pro potlačení automatického ovládání.</p> <p>Vyměňte ventil.</p>
12. Přečerpávací čerpadlo čerstvého prášku je zapnuté, ale čerpadlo neběží	<p>Snímač hladiny na násypném zásobníku detekuje prášek v zásobníku</p> <p>Jiné příčiny viz Problém 9</p>	<p>Čerpadlo se nezapne, dokud hladina prášku nepoklesne pod snímač hladiny a dokud nevyprší časovač prodlevy.</p>
13. Přečerpávací čerpadlo čerstvého prášku se nezastaví automaticky	<p>Ze systému velkoobjemového podávání není přiváděn žádný prášek</p> <p>Snímač hladiny v násypném zásobníku není správně seřízen</p> <p>Chyba ve snímači hladiny nebo vadné zapojení</p>	<p>Zkontrolujte přívod čerstvého prášku.</p> <p>Snímač hladiny zastaví čerpadlo, jakmile detekuje prášek. Indikační kontrolka snímače by měla svítit žlutě, když je detekován prášek. Seříd'te snímač hladiny, pokud nedetekuje prášek. Viz dokumentace ke snímači hladiny.</p> <p>Zkontrolujte snímač hladiny a kabeláž. V případě potřeby ho opravte nebo vyměňte.</p>

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
<p>14. Cyklus čištění přečerpávacího čerpadla regenerovaného nebo čerstvého prášku se nespustí</p>	<p>Čerpadla regenerovaného a čerstvého prášku nejsou zapnutá</p> <p>Vadná obrazovka nebo zapojení</p> <p>Vadné elektromagnetické ventily čištění nebo kabeláž</p> <p>Vadný řídicí ventil čistícího vzduchu nebo potrubí řídicího vzduchu</p>	<p>Čerpadla musí být zapnutá, než může začít čištění. Zapněte čerpadlo, které chcete pročistit.</p> <p>Žádný signál z obrazovky do řídicí jednotky. Přepnutí spínače do polohy čištění čerpadel by mělo zapnout signál. Zkontrolujte zapojení, podle potřeby proveďte opravu nebo výměnu.</p> <p>Zkontrolujte kabeláž mezi ovládacím panelem jednotky přívodu prášku a sestavou elektromagnetických ventilů v horní části jednotky přívodu prášku. Zkontrolujte funkci elektromagnetického ventilu. Zkontrolujte přívod vzduchu k sestavě elektromagnetických ventilů. V případě potřeby ho opravte nebo vyměňte.</p> <p>Zkontrolujte potrubí řídicího vzduchu. Ujistěte se, že vzduchový signál dosáhne do řídicího ventilu. Zkontrolujte funkci řídicího ventilu. Zkontrolujte přívod vzduchu k řídicímu ventilu. V případě potřeby ho opravte nebo vyměňte.</p>
<p>15. Aktivovaný poplach na nízkou hladinu prášku v jednotce přívodu prášku</p>	<p>Vypršel časovač prodlevy poplachu, snímač hladiny nedetekuje prášek</p> <p>Problém se zásobováním práškem nebo přečerpávacím čerpadlem čerstvého prášku</p>	<p>Časovač poplachu se spustí, když se rozeběhne přečerpávací čerpadlo. Pokud časovač vyprší a snímač hladiny stále nedetekuje prášek, zapne se poplach. Výchozí nastavení časovače je 3 minuty.</p> <p>Viz Problémy týkající se prášku síta nebo čerpadla.</p>

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
<p>16. Změna barvy se nespustí</p>	<p>Bylo stisknuto tlačítko nouzového zastavení</p> <p>Odsávací ventilátor výstupního filtru neběží nebo je vadný blokovací obvod ventilátoru</p> <p>PLC neinicializuje postup změny barvy.</p> <p>V kabině jsou stále výrobky</p> <p>Polohovadla pistolí nejsou v ručním nebo automatickém režimu</p> <p>Polohovadlo pistole č. 1 neobdrželo signál pro zahájení změny barvy od jednotky přívodu prášku</p> <p>Zařízení s vratným pohybem není v automatickém režimu</p>	<p>Uvolněte tlačítko nouzového zastavení.</p> <p>Zapněte odsávací ventilátor. Zkontrolujte kabeláž pro blokování ventilátoru mezi panelem jednotky přívodu prášku a hlavním panelem systému.</p> <p>Zkontrolujte funkci PLC. O pomoc požádejte svého zástupce firmy Nordson nebo centrum technické podpory.</p> <p>Řídicí systém sleduje výrobky, když procházejí kabinou, a odloží zahájení procesu změny barvy, dokud výrobky neopustí kabinu. Délku kabiny můžete nastavit v rámci konfigurace řídicího systému. Více informací viz návod k operátorskému rozhraní.</p> <p>Přepněte polohovadla pistolí buďto do ručního nebo automatického režimu.</p> <p>Jednotka přívodu prášku předává signály o změně barvy do elektrického panelu polohovadla pistole č.1, který pak komunikuje s řídicím systémem.</p> <p>Zkontrolujte kabeláž a spoje mezi ovládacím panelem jednotky přívodu prášku a panelem polohovadla pistole č.1.</p> <p>Zařízení s vratným pohybem musí být v automatickém režimu, aby mohl cyklus změny barvy začít.</p> <p>Přepněte zařízení s vratným pohybem do automatického režimu.</p>

Problém	Možná příčina	Nápravná opatření
<p>17. Cyklus změny barvy byl zahájen, polohovadlo pistole se zastavilo na předním koncovém spínači</p>	<p>Oscilátor není v dolní poloze v rámci zdvihu</p> <p>Na konfigurační obrazovce polohovadla pistole není vybráno USA ColorMax</p> <p>Oscilátor se nezastavil</p> <p>Zařízení s vratným pohybem není v Parkovací poloze</p>	<p>Oscilátor musí být v dolní poloze, aby stříkací pistole byly v poloze pro profouknutí pistolí. Profouknutí nezačne, dokud se nesepe spínač dolní polohy a dokud nezůstane sepnutý.</p> <p>Zkontrolujte polohu oscilátoru.</p> <p>Zkontrolujte konfiguraci polohovadla pistole.</p> <p>Oscilátor přijímá příkaz k zastavení z ovládacího panelu polohovadla pistole č.1. Zkontrolujte kabeláž a zapojení mezi ovládacím panelem polohovadla pistole a hlavním panelem systému.</p> <p>Pouze USA – Snímač dolní polohy oscilátoru neodesílá signál do hlavního panelu systému. Snímač detekuje otáčející se rameno. Ujistěte se, že je snímač umístěn tak, aby detekoval rameno, a zkontrolujte kabeláž a zapojení snímače.</p> <p>Zařízení s vratným pohybem musí být v Parkovací poloze, aby stříkací pistole byly v poloze pro profouknutí. Profouknutí nezačne, dokud nebude dosaženo Parkovací polohy.</p> <p>Zkontrolujte polohu zařízení s vratným pohybem. Ujistěte se, že je Parkovací poloha nakonfigurována v rámci rozsahu zdvihu. Nastavení konfigurace zařízení s vratným pohybem, viz návod k operátorskému rozhraní.</p>
<p>18. Cyklus změny barvy byl zahájen, profukovací vzduch se nezapnul</p>	<p>Žádný přívod vzduchu do elektromagnetického ventilu, řídicího ventilu, závada na ventilu nebo nedostatečné elektrické spojení</p>	<p>Elektromagnetický ventil (obvykle se nacházející v hlavním panelu systému) je aktivován signálem z ovládacího panelu polohovadla pistole. Elektromagnetický ventil vysílá vzduchový signál do velkého řídicího ventilu, který poskytuje vzduch pro profouknutí trysek.</p> <p>Ujistěte se, že je zapnut přívod vzduchu do hlavního panelu systému.</p> <p>Zkontrolujte výstup elektromagnetického ventilu. Pokud je na cívku ventilu přivedeno napětí, ale z ventilu neproudí žádný vzduch, ventil vyměňte.</p> <p>Zkontrolujte přívod vzduchu k řídicímu ventilu.</p> <p>Zkontrolujte funkci řídicího ventilu.</p> <p>Zkontrolujte kabeláž a zapojení mezi panelem polohovadla pistole a hlavním panelem systému.</p>

Část 7

Náhradní díly

Úvod

Chcete-li objednat náhradní díly, zavolejte zákaznické a servisní středisko Nordson Finishing Customer Support Center na čísle (800) 433-9319 nebo se obraťte na místního zástupce společnosti Nordson.

Použití ilustrovaného seznamu náhradních dílů

Čísla uvedená ve sloupci Poloha odpovídají číslům, která příslušné díly identifikují na ilustracích následujících za každým seznamem dílů. Kód NS (Bez zobrazení) označuje, že díl uvedený v seznamu není v příslušné ilustraci vyobrazen. Pomlčka (—) je použita tehdy, jestliže číslo náhradního dílu platí pro všechny náhradní díly v příslušné ilustraci.

Číslo ve sloupci P/N je číslo dílu používané společností Nordson Corporation. Řada pomlček v tomto sloupci (- - - - -) znamená, že náhradní díl nelze objednávat samostatně.

Ve sloupci Označení je uveden název náhradního dílu a kde je to zapotřebí, také jeho rozměry a další charakteristiky. Odrážky vyjadřují vztahy mezi sestavami, podsestavami a díly.

- Jestliže objednáte sestavu, bude zahrnovat i položky 1 a 2.
- Jestliže objednáte položku 1, bude zahrnovat i položku 2.
- Jestliže objednáte položku 2, obdržíte pouze položku 2.

Číslo uvedené ve sloupci Počet udává množství potřebné na jednotku, sestavu nebo podsestavu. Kód AR (Dle potřeby) se používá tehdy, jestliže se číslo dílu vztahuje k hromadné položce objednávané ve větších množstvích nebo jestliže množství v sestavě závisí na verzi nebo modelu výrobku.

Písmena ve sloupci Upozornění znamenají odkazy na poznámky uvedené na konci každého seznamu náhradních dílů. Tyto poznámky obsahují důležité informace týkající se používání a objednávání. Proto je jim třeba věnovat obzvláštní pozornost.

Položka	P/N	Popis	Počet	Poznámka
—	0000000	Sestava	1	
1	000000	• Podsestava	2	A
2	000000	•• Díl	1	

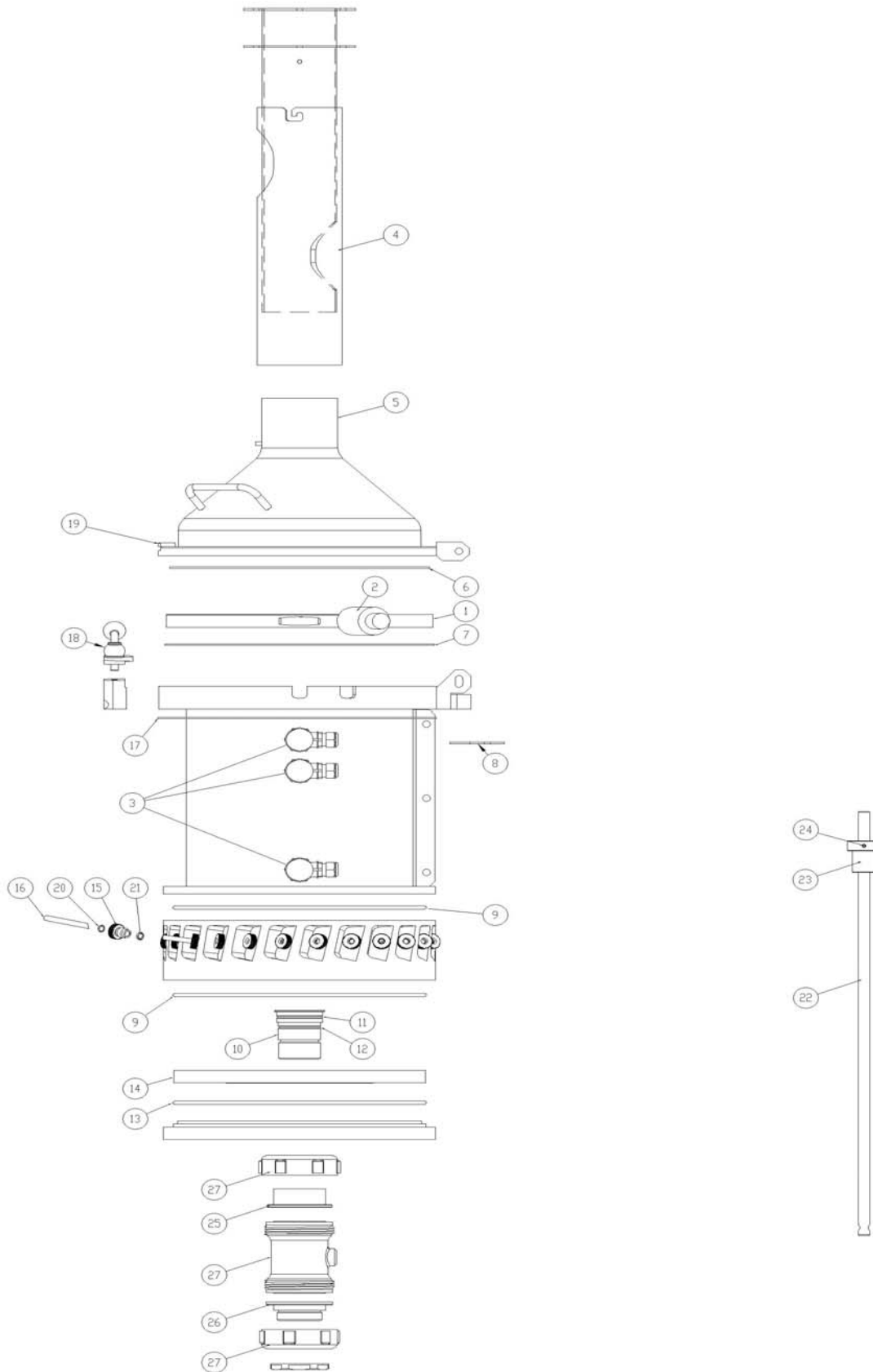
HD zásobník a síta

Viz obrázek 7-1

Položka	P/N	Popis	Počet
1	768675	SCREEN,A300 SIEVE,300 MICRON ULTRASONIC	A
1	768676	SCREEN,A300 SIEVE,250 MICRON ULTRASONIC	A
1	768677	SCREEN,A300 SIEVE,200 MICRON ULTRASONIC	A
1	768678	SCREEN,A300 SIEVE,160 MICRON ULTRASONIC	A
2	768680	PROBE,ULTRASONIC,SIEVE A300	1
3	7032221	PROBE, LEVEL SENSOR, 24VDC ATEX, PNP, 90 DEGREE	1
4	1606639	SIEVE CONNECTION	1
NS	1606646	VALVE,PINCH,REPLACEMENT SLEEVE	1
NS	768679	CONTROLLER,SIEVE A300	1
NS	768681	CONNECT ROD M10*25,A300 PROBE TO SCREEN	1
NS	768682	EXTENTION CABLE,A300 SIEVE,5M	1
5	1606698	LID ASSY, HOPPER	1
6	1606637	GASKET,SIEVE,UPPER	1
7	1606635	GASKET,SIEVE	1
8	1606627	GASKET,LOWER HINGE	1
9	1606672	O-RING,SILICON,-382	1
10	1606626	RETAINER,FLUID PLATE	1
11	1606671	O-RING,SILICON,-140	1
12	327986	O-RING,SILICON,-137	1
13	1606669	O-RING,SILICON,-381	1
14	1606621	PLATE,FLUIDISING,HOPPER	1
15	1047934	KNOB,LOCK,POWDER TUBE	AR
16	1606619	PLUG,PUMP	AR
17	1606617	GASKET,HOPPER	1
18	1606615	CLAMP,CAM,BALL,LEVER	1
19	1606614	PLATE,WEAR,LATCH	1
20	940117	O-RING,SLCNE,,312x.438x.063	AR
21	945115	O-RING,VITON,8.00x2.00	AR
22	1606649	TUBE,PICK-UP,ENCORE TRANSFER	1
23	1606647	COLLAR,TRANSFER PICK-UP TUBE	1
24	1606692	SCR,SET,M5x16,CUP,SS	1
25	1606623	ADAPTER,PINCH VALVE	1
26	1606625	ADAPTER,PINCH VALVE,OUTLET	1

NS: Bez zobrazení

POZN. A: Vyberte příslušnou okatost síta



Obrázek 7-1 HD zásobník

Přečerpávací trubice prášku

P/N	Popis	Poznámka
1063654	TUBING, polyethylene, 16 mm OD, natural	

Vzduchové trubice a armatury

P/N	Popis	Minimum Quantity
900742	TUBING, polyurethane, 6 mm OD, blue	50
900618	TUBING, polyurethane, 8 mm OD, blue	50
900619	TUBING, polyurethane, 8 mm OD, black	50
900740	TUBING, polyurethane, 10 mm OD, blue	50
900613	TUBING, polyurethane, 12 mm OD, blue	50
183804	PLUG, blanking, 6 mm tube	-
972930	PLUG, push in, 8 mm tube, plastic	-
148256	PLUG, 10 mm, tubing	-

Armatury pro vzduch přečerpávacího čerpadla

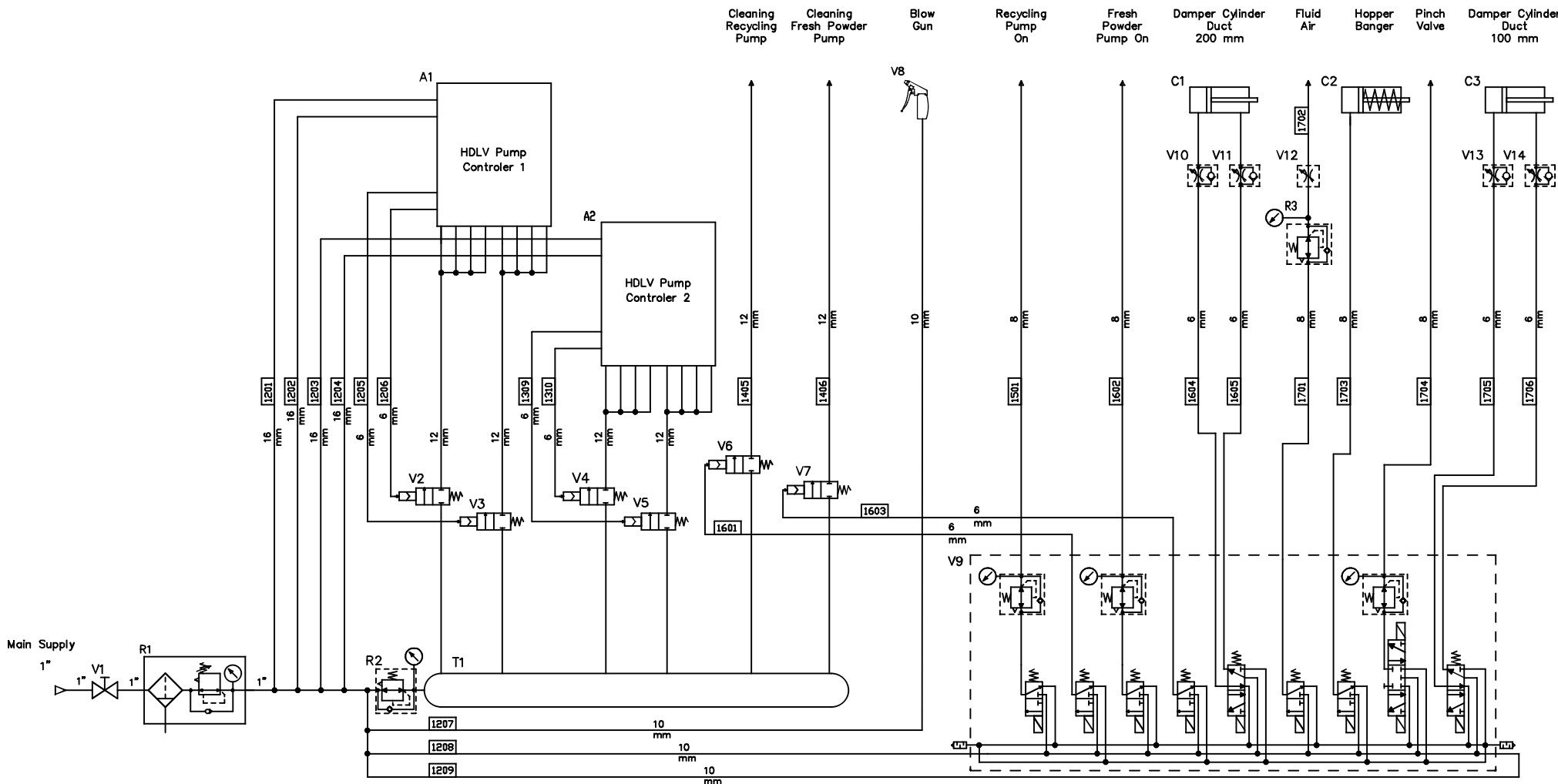
Použijte tyto armatury k přívodu vzduchu z řídicího rozdělovače do přečerpávacího HDLV čerpadla, když je vedení delší než 7,6 m nebo když jsou použita dvě čerpadla regenerovaného prášku.

P/N	Popis	Poznámka
1106371	VALVE, straight fitting, 10 mm, Festo	
7404027	FITTING, Y-branch, 10mm plug-in x 10 mm tube	
1070536	FITTING, straight, 10 mm tube -- 8 mm tube	

Část 8

Schémata systému

Schéma	Listů
Rozpiska jednotky přívodu prášku Spectrum HD Gen II	1
Pneumatické schéma jednotky Spectrum HD Gen II	1




SUPPLY Pressure: 6 bar Dynamic
 QUALITY: 2°C Max. Dew Point, Oil Free, Filtered to 5µ

STATE			SCALE	MAT.NR.					
DRWN.BY	04.07.14	KMI	GENERAL TOLERANCES DIN ISO 2768-1m AND DIN ISO 2768-1H	RAW MAT.LENGTH					
LAST MODIF	04.08.14	KMI		RAW MAT.NR.					
FROZEN				MATERIAL					
				REV.LET.	ECR NR.	NAME	DATE		
				Spectrum HD Gen II Pneumatic Drawing					
				REVISION		REPLACEMENT FOR			
				REPLACED BY					
				NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY, CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION, AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE, OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON CORPORATION.				SHEET 1	

Spectrum HD Gen II Pneumatic Drawings 45.00-00.00A

	Discription	QTY	Vendor	Part Number
V1	Ball Valve 1"	1	Jaeger	KH 10 BE
	Hose Tail 1"-25mm	1	Jaeger	GT 1025 MSV
	Tube Clamp	1	Jaeger	SSB 37 ES
	Double Nippel 1"	1	Jaeger	DN 1010 MSV
V2	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 4x12mm	1	SMC	KQ2ZD12-04AS
	Blind Plug 12mm	2	SMC	KQ2P-12
V3	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 4x12mm	1	SMC	KQ2ZD12-04AS
	Blind Plug 12mm	2	SMC	KQ2P-12
V4	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 4x12mm	1	SMC	KQ2ZD12-04AS
	Blind Plug 12mm	2	SMC	KQ2P-12
V5	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 4x12mm	1	SMC	KQ2ZD12-04AS
	Blind Plug 12mm	2	SMC	KQ2P-12
V6	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Y Quick conector 12mm - 2x10mm	1	SMC	KQ2U10-12A
V7	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V8	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V9	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V10	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V11	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V12	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V13	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
V14	Valve 1/2" pneumatic pilot	1	Festo	34434 VLX-2-1/2-MS
	Elbow Quick conector M5 - 6mm	1	SMC	KQ2L06-M5
	Elbow Quick conector 1/2" - 12mm	1	SMC	KQ2L12-04AS
	Blind Plug 12mm	1	SMC	KQ2P-12
C1	90° Angled Rear Clevis	1	SMC	E5040
	Female Rear Clevis	1	SMC	D5040
	Cylinder Ø40, Stroke 200mm	1	SMC	CP96SDB40-200
	Piston Rod Ball Joint	1	SMC	KJ12D
C2	Cylinder with Spring Return	1	SMC	C85N20-80S
	Knuckle Joint	1	SMC	KJ8D
	Push In Fitting 8mm - 1/8"	1	SMC	KQ2L08-01AS

	Discription	QTY	Vendor	Part Number
C3	Piston Rod Ball Joint	1	SMC	KJ10D
	Cylinder	1	SMC	CP 96SB32-100
	Female Rear Clevis	1	SMC	D5032
	90° Angled Rear Clevis	1	SMC	E5032
R1	5 PORT SOLENOID VALVE	1	SMC	SY3100-5UF1
	MANIFOLD BLOCK ASSY	1	SMC	SY50M-2-3DA-C6
	Filter Unit	1	Festo	MS9-LFR-1-D6-C-U-M-DI-AG-BAR-WP-Z
	Elbow 1" 90°	2	Jaeger	WE 10 MSV
R2	Tube 1" 250mm	1	Jaeger	RON10/250ST
	Elbow 1" 90°	1	Jaeger	W 10 MSV
	Tube 1" 80mm	1	Jaeger	RON10/80ST
	T-Pice 1"	1	Jaeger	T10MSV
R3	Reduction 1" - 1/2"	1	Jaeger	RN 1012 MSV
	Elbow Quick conector 1/2" - 3x10mm	1	SMC	KQ2VT10-04AS
	Hose Tail 1"-25mm	1	Jaeger	GT 1025 MSV
	Tube Clamp	1	Jaeger	SSB 37 ES
T1	Tube Clamp	1	Jaeger	SSB 37 ES
	Hose Tail 1"-25mm	1	Jaeger	GT 1025 MSV
	Elbow 1" 90°	2	Jaeger	WE 10 MSV
	T-pice 1"	1	Jaeger	TE 10 MSV
R3	1" Conector	1	Jaeger	DNT 1010 MSV
	Manifold 1" - 4x 1/2"	1	Jaeger	VTI 104 MSV
	Elbow Quick conector 1/2" - 16mm	4	SMC	KQ2L16-04AS
	Blind Plug 16mm	2	SMC	KQ2P-16
T1	Blind Cap 1"	1	Jaeger	VK 10 MSV
	Regulator 1" 0-6bar	1	SMC	AR60-F10E
	Elbow 1" 90°	1	Jaeger	WA 10 MSV
	Regulator 1/4" 2bar	1	SMC	AR20-F02H-1
T1	Pressure gauge 2bar	1	SMC	G46-2-02-C
	Elbow Quick conector 1/4" - 8mm	2	SMC	KQ2L08-02AS
	Elbow Quick conector 1/4" - 6mm Female	1	SMC	KQ2LF06-02A
	Elbow Quick conector 1/8" - 6mm	1	SMC	KQ2L06-01AS
T1	Turbo tank 6 Outlet x 1/2"	1	Turbo	DP14265R0X0P000A (TF6X10N6P100B)
	Blind cap 1/2"	3	Jaeger	VK 12 MSV
	Blind Cap 1/4"	1	Jaeger	VS 14 A MSV
	Blind Cap 1"	1	Jaeger	VS 10 A MSV

STATE		SCALE		MAT.NR.		REV.LETT.		ECR NR.		NAME		DATE	
DRWN.BY	04.07.14	NAME	KMI	RAW MAT.LENGTH									
LAST MODIF		GENERAL TOLERANCES DIN ISO 2768-1m AND DIN ISO 2768-1H		MATERIAL									
FROZEN													
				Spectrum HD Gen II Bill of Material									
				REVISION				REPLACEMENT FOR					
				REPLACED BY									
NOTICE: THIS DRAWING IS NORDSON PROPERTY. CONTAINS PROPRIETARY INFORMATION, AND MUST BE RETURNED UPON REQUEST. DO NOT CIRCULATE, REPRODUCE, OR DIVULGE TO OTHER PARTIES WITHOUT WRITTEN CONSENT OF NORDSON CORPORATION.												SHEET	
												2	

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
PODLE SMĚRNICE CE 2006/42/ EC, PŘÍLOHA II A
(PŘEKLAD ORIGINÁLU)

POPIS

Jednotka přívodu prášku

Rodina / Modely: Jednotka přívodu prášku Spectrum

PŘÍSLUŠNÉ SMĚRNICE

*CEE 2006/42 (Strojní zařízení) a následující novelizace
ATEX 94-9-EG Výbušné prostředí
CEE 2004/108 Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě
CEE 2006/95 EEC Směrnice pro nízké napětí
97/23/EC Směrnice pro tlaková zařízení*

**NORMY POUŽITÉ
PRO OVĚŘENÍ SHODY**

*EN 60204-1 Bezpečnost strojních zařízení-Elektrické vybavení
EN ISO 12100 Bezpečnost strojních zařízení-Konstrukce
EN 1127-1 Výbušná prostředí*

ZNAČENÍ VÝROBKU

CE

**ZNAČENÍ/POUŽITÍ SOUČÁSTÍ
V ZÓNÁCH ATEX**

EX II 3 D

Dodávané zařízení je obecně určeno pro použití jako součást systém pro nanášení práškových barev a může být provozováno samostatně nebo ve spojení s jiným zařízením.

Aby bylo dosaženo plné shody se směrnicí CE pro strojní vybavení a jejími novelizacemi, je zákazník povinen dodržovat příslušné předpisy pro svoji linku pro nanášení práškových barev po začlenění tohoto zařízení do zařízení pro nanášení práškových barev a před zahájením provozu.

Tímto prohlašujeme, že specifikovaný výrobek vyhovuje směrnicím a normám popsaným výše a že byl opatřen štítkem CE. Za podmínky, že je tento výrobek nainstalován a provozován v souladu s návody poskytnutými firmou Nordson, je jeho provoz bezpečný.

*Kai Flockenhaus,
Ředitel - Obstarávání & Technologie,
ICS Europe Industrial Coating Systems Europe Nordson
Deutschland GmbH Erkrath*

28. května 2014