Istruzioni

REACTOR™ E-10

PLURAL COMPONENT PROPORTIONER

311237ZAE

IT

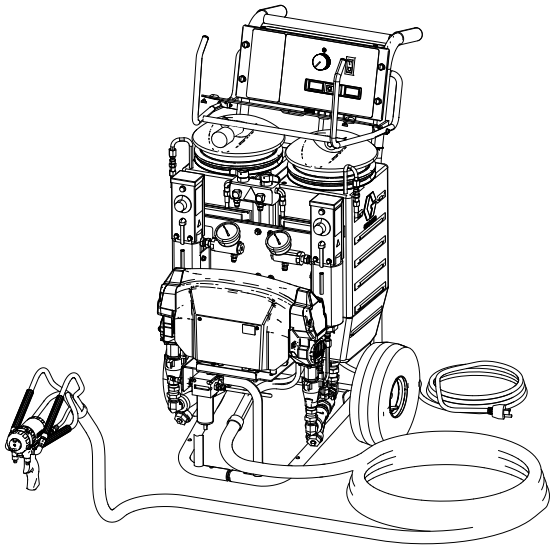
Per la spruzzatura o l'erogazione di materiali a rapporto di miscelazione 1:1, incluse resine epossidiche, schiuma di poliuretano, rivestimenti in poliurea e materiali per riempimento di giunti. Esclusivamente per uso professionale. Non approvato per l'utilizzo in ambienti con atmosfere esplosive in Europa.

Importanti istruzioni per la sicurezza

Prima di utilizzare l'unità, leggere tutte le avvertenze e le istruzioni contenute in questo manuale. Conservare le presenti istruzioni.

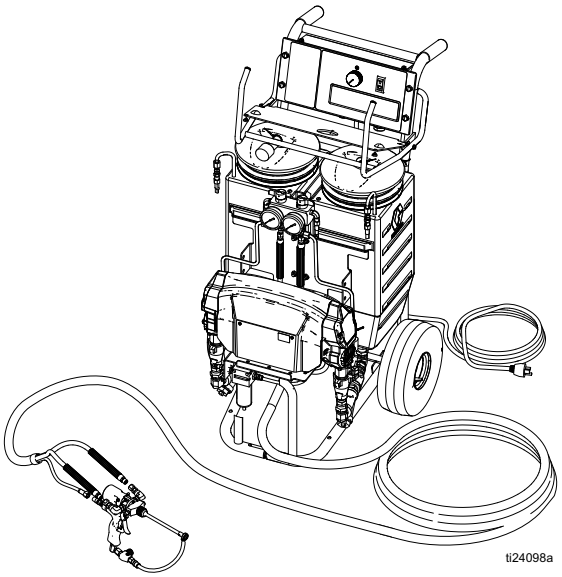
Vedere pagina 4 per un elenco dei modelli e delle pressioni massime di esercizio.

Unità riscaldata, con Fusion™ pistola



ti24095a

Unità non riscaldata, pistola per spruzzatura a freddo MD2



ti24098a

Indice

Manuali correlati 3
Sistemi. 3
Modelli. 4
Avvertenze 5
Informazioni importanti sugli isocianati (ISO) 9
Condizioni degli isocianati 9
Autocombustione del materiale 10
Tenere separati i componenti A e B. 10
Sensibilità degli isocianati all'umidità 10
Espansi a base di resina con agenti rigonfianti da 245 fa 10
Come cambiare i materiali 10
Panoramica. 11
Identificazione dei componenti. 12
Installazione 16
Posizione 16
Messa a terra 16
Collegamento a una sorgente di alimentazione 16
Collegare i tubi del fluido 18
Collegare i tubi dell'aria 18
Collegare l'alimentazione dell'aria principale . . 18
Lavaggio precedente al primo utilizzo 18
Riempire le coppe di umidificazione 19
Riempire i serbatoi del fluido 19
Spurgare l'aria e lavare le linee del fluido 20
Funzionamento. 21
Procedura di scarico della pressione 21
Avvio di unità riscaldate. 21
Linee guida per il riscaldamento 22
Suggerimenti per la gestione del calore 22
Riscaldamento delle resine della schiuma con agenti rigonfianti a 245 fa. 23
Spruzzatura/Erogazione 24
Pausa (unità riscaldate) 25
Riempire i serbatoi. 25
Spegnimento 25
Manutenzione 26
Lavaggio 27
Spurgare i tubi della pistola (solo unità non riscaldate) 28
Risoluzione dei problemi 29
Codici di stato 29
Tabella di risoluzione dei problemi 31
Riparare 35
Prima di iniziare la riparazione. 35
Rimuovere i serbatoi di alimentazione 35
Valvole di ricircolo/spruzzatura 36
Pompa volumetrica 37
Modulo di controllo 38
Riscaldatori del fluido (se forniti) 42
Trasduttori della pressione 42
Scatola di trasmissione 43
Sostituzione dell'interruttore del contatore dei cicli 44
Motore elettrico 45
Spazzole del motore 45
Ventola 46
Parti. 47
Parti di ricambio suggerite 63
Accessori 63
Dimensioni 64
Specifiche tecniche 65
Proposizione California 65 67
Garanzia standard Graco 68
Informazioni su Graco 68

Manuali correlati

I seguenti manuali sono relativi a componenti e accessori del Reactor E-10. Alcuni vengono forniti con l'unità, in base alla configurazione. I manuali sono inoltre disponibili sul sito www.graco.com.

Manuale in italiano	Descrizione
311076	Manuale di istruzioni-delle parti della pompa volumetrica
311210	Manuale di istruzioni-delle parti del riscaldatore del fluido
309550	Manuale di istruzioni-delle parti della pistola a spruzzo Fusion® a spurgo pneumatico
309856	Manuale di istruzioni-delle parti della pistola a spruzzo Fusion a spurgo meccanico

Manuale in italiano	Descrizione
3A7314	Manuale di istruzioni della pistola a spruzzo Fusion Pro Connect
312666	Manuale di istruzioni-delle parti della pistola a spruzzo Fusion CS
312185	Manuale di istruzioni-della parti della valvola di erogazione MD2
3A2910	Kit per spruzzatura a freddo e riempimento di giunti MD2
332198	Manuale di istruzioni-delle parti della valvola di erogazione manuale 2K

Sistemi

Codice	Pressione massima d'esercizio, psi (MPa, bar)	Dosatore (vedere pagina 4)	Tubo flessibile non riscaldato 10,6 m (35 ft)	Pistola	
				Modello	Codice
AP9570	2000 (14, 140)	249570	249499	Spurgo dell'aria Fusion	249810
AP9571	2000 (14, 140)	249571	249499	Spurgo dell'aria Fusion	249810
AP9572	2000 (14, 140)	249572	249499	Spurgo dell'aria Fusion	249810
CS9570	2000 (14, 140)	249570	249499	Fusion CS	CS22WD
CS9571	2000 (14, 140)	249571	249499	Fusion CS	CS22WD
CS9572	2000 (14, 140)	249572	249499	Fusion CS	CS22WD
249806	2000 (14, 140)	249576	249633	Pistola MD2	255325
249808	2000 (14, 140)	249577	249633	Pistola MD2	255325
24R984	2000 (14, 140)	249576	24R823	Manuale 2K	24R021
24R985	2000 (14, 140)	249577	24R823	Manuale 2K	24R021
FP9082	2000 (14, 140)	259082	24M563	Fusion Pro Connect	25P587
FP9083	2000 (14, 140)	259083	24M653	Fusion Pro Connect	25P587

Modelli

Il numero di modello, la lettera di serie e il numero di serie si trovano sul retro del Reactor E-10. Per un'assistenza più rapida, tenere a portata di mano queste informazioni prima di chiamare il servizio clienti.

Parte dosatore semplice, serie	Volt	* Connessione elettrica	Applicazione	Pressione massima di esercizio, psi (MPa, bar)	Approvazioni
249570, A	120 V	Cavo 15 A (motore) Cavo 15 A (riscaldatori)	• Schiuma di poliuretano • Poliuree calde	2000 (14, 140)	 **Intertek 5024314 Conforme allo standard ANSI/UL Std. 499 Certificato secondo lo standard CAN/CSA C22.2 Number88**
249571, A	240 V	Cavo 10 A (motore) Cavo 10 A (riscaldatori)	• Schiuma di poliuretano • Poliuree calde	2000 (14, 140)	
249572, A	240 V	Cavo 20 A (motore e riscaldatori)	• Schiuma di poliuretano • Poliuree calde	2000 (14, 140)	
249576, A	120 V	Cavo 15 A (solo motore)	• Riempitivi dei giunti autolivellanti • Poliuree fredde	2000 (14, 140)	 **Intertek 5024314 Conforme allo standard ANSI/UL 73 Certificato secondo lo standard CAN/CSA C22.2 Numero 68**
249577, A	240 V	Cavo 10 A (solo motore)	• Riempitivi dei giunti autolivellanti • Poliuree fredde	2000 (14, 140)	

** Vedere a pagina 17 per i dettagli sui requisiti elettrici.*

Avvertenze

Le seguenti avvertenze riguardano la configurazione, l'uso, la messa a terra, la manutenzione e la riparazione di questa apparecchiatura. Il simbolo con il punto esclamativo indica un'avvertenza generale, mentre i simboli di pericolo si riferiscono a rischi specifici della procedura. Fare riferimento a queste avvertenze quando questi simboli compaiono nel corso del presente manuale o sulle etichette di avvertenza. Simboli di pericolo specifici del prodotto e avvertenze non trattate in questa sezione potrebbero comparire all'interno del presente manuale laddove applicabili.

⚠ AVVERTENZA

PERICOLO DI SCOSSE ELETTRICHE

Questa apparecchiatura deve disporre di messa a terra. Una messa a terra non corretta, una configurazione errata o un uso improprio del sistema possono causare scosse elettriche.

- Spegnere e scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire la manutenzione dell'apparecchiatura.
- Collegare solo a prese elettriche con messa a terra.
- Utilizzare solo prolunghe a 3 fili.
- Accertarsi che i poli di messa a terra siano integri sui cavi di alimentazione e sulle prolunghe.
- Non esporre alla pioggia. Conservare al chiuso.

PERICOLO DI FUMI O FLUIDI TOSSICI

I fluidi o i fumi tossici possono causare lesioni gravi o mortali se spruzzati negli occhi o sulla pelle, inalati o ingeriti.

- Leggere le schede di sicurezza (SDS) per istruzioni sulla corretta manipolazione e per conoscere i pericoli specifici dei fluidi utilizzati, inclusi gli effetti di un'esposizione a lungo termine.
- Durante le operazioni di spruzzatura, gli interventi di manutenzione dell'apparecchiatura o durante la permanenza nell'area di lavoro, assicurare sempre un'adeguata ventilazione dell'area di lavoro e indossare dispositivi di protezione individuale di tipo appropriato. Vedere le avvertenze relative ai **Dispositivi di protezione individuale** riportati in questo manuale.
- Conservare i fluidi pericolosi in contenitori approvati e smaltire tali fluidi in conformità alle linee guida applicabili.

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

Indossare sempre dispositivi di protezione individuale adeguati e coprire tutta la pelle durante le operazioni di spruzzatura, gli interventi di manutenzione dell'apparecchiatura o comunque durante la permanenza nell'area di lavoro. I dispositivi di protezione individuale contribuiscono a prevenire gravi danni, quali esposizione a lungo termine; inalazione di fumi, nebbie o vapori tossici; reazioni allergiche; ustioni; lesioni oculari e perdita dell'udito. I dispositivi di protezione includono, tra l'altro:

- un respiratore adeguato, ad esempio un respiratore ad adduzione d'aria, guanti impermeabili agli agenti chimici, indumenti protettivi e copriscarpe di tipo raccomandato dal produttore del fluido o dall'autorità normativa locale.
- Occhiali protettivi e protezione delle orecchie.

⚠ AVVERTENZA

PERICOLO DI INIEZIONE SOTTO PELLE

Il fluido ad alta pressione proveniente da pistola, perdite nei flessibili o componenti rotti può lesionare la pelle. Tali lesioni possono avere l'aspetto di semplici tagli ma, in realtà, si tratta di gravi lesioni che possono portare ad amputazioni. **Richiedere intervento chirurgico immediato.**

- Inserire la sicura del grilletto quando non si spruzza.
- Non puntare mai la pistola verso altre persone o verso una parte del corpo.
- Non appoggiare la mano sull'ugello di spruzzatura.
- Non interrompere né deviare perdite con la mano, il corpo, i guanti o uno straccio.
- Seguire la **Procedura di scarico della pressione** quando si smette di spruzzare e prima di pulire, controllare o sottoporre a manutenzione l'apparecchiatura.
- Serrare tutti i raccordi del fluido prima di utilizzare l'apparecchiatura.
- Controllare ogni giorno i flessibili e i raccordi. Sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate.

PERICOLO DI INCENDIO E DI ESPLOSIONE

I fumi infiammabili **nell'area di lavoro,** come i fumi di vernici e solventi, possono esplodere o prendere fuoco. Le vernici o i solventi che fluiscono attraverso l'apparecchiatura possono produrre scariche elettrostatiche. Per contribuire a evitare incendi ed esplosioni:

- Utilizzare l'apparecchiatura solo in aree ben ventilate.
- Eliminare tutte le sorgenti di accensione; ad esempio fiamme pilota, sigarette, torce elettriche e coperture in plastica (pericolo di scariche elettrostatiche).
- Collegare a terra tutte le apparecchiature nell'area di lavoro. Vedere le Istruzioni di **Messa a terra**.
- Non spruzzare né lavare con solventi ad alta pressione.
- Mantenere l'area di lavoro libera da detriti, inclusi solventi, stracci e benzina.
- Non collegare né scollegare i cavi di alimentazione né accendere o spegnere gli interruttori delle luci in presenza di fumi infiammabili.
- Utilizzare solo flessibili collegati a terra.
- Tenere ferma la pistola su un lato del secchio collegato alla messa a terra quando si preme il grilletto con la pistola puntata verso il secchio. Usare rivestimenti per secchi solo se sono antistatici o conduttivi.
- **Interrompere immediatamente le attività** in caso di scintille elettrostatiche o di scossa elettrica**.** Non utilizzare l'apparecchiatura finché il problema non è stato identificato e corretto.
- Tenere un estintore funzionante nell'area di lavoro.

⚠ AVVERTENZA

PERICOLO DI DILATAZIONE TERMICA

I fluidi soggetti a calore in spazi ristretti, compresi i flessibili, possono creare un rapido aumento di pressione a causa della dilatazione termica. L'eccessiva pressurizzazione può portare alla rottura dell'apparecchiatura, con conseguenti gravi lesioni.

- Aprire una valvola per contrastare la dilatazione del fluido durante il riscaldamento.
- Sostituire i flessibili in modo proattivo a intervalli regolari in base alle condizioni di lavoro.

PERICOLO DA PARTI IN ALLUMINIO PRESSURIZZATE

L'uso di fluidi incompatibili con l'alluminio in apparecchiature pressurizzate può provocare serie reazioni chimiche e la rottura dell'apparecchiatura. La mancata osservanza di questa avvertenza può provocare morte, gravi lesioni o danni alla proprietà.

- Non utilizzare 1,1,1-tricloroetano, cloruro di metilene, altri solventi a base di idrocarburi alogenati o fluidi contenenti tali solventi.
- Non utilizzare candeggina.
- Molti altri fluidi possono contenere sostanze chimiche in grado di reagire con l'alluminio. Verificare la compatibilità con il fornitore del materiale.

PERICOLO DA USO IMPROPRIO DELL'APPARECCHIATURA

L'uso improprio può causare gravi lesioni o morte.

- Non mettere in funzione l'unità quando si è affaticati o sotto l'effetto di droghe o alcol.
- Non superare la massima pressione di esercizio o la massima temperatura del componente del sistema con il valore nominale più basso. Fare riferimento alle **Specifiche tecniche** di tutti i manuali delle apparecchiature.
- Utilizzare fluidi e solventi compatibili con le parti dell'apparecchiatura a contatto con il fluido. Vedere in tutti i manuali delle apparecchiature. Leggere le avvertenze del produttore del fluido e del solvente. Per informazioni complete sul materiale, richiedere le schede di sicurezza (SDS) al distributore o al rivenditore.
- Non lasciare l'area di lavoro mentre l'apparecchiatura è in funzione o sotto pressione.
- Spegnere tutta l'apparecchiatura e seguire la **Procedura di scarico della pressione** quando l'apparecchiatura non è in uso.
- Controllare quotidianamente l'apparecchiatura. Riparare o sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate utilizzando esclusivamente ricambi originali del produttore.
- Non alterare né modificare l'apparecchiatura. Le modifiche o le alterazioni potrebbero annullare le certificazioni e creare pericoli per la sicurezza.
- Accertarsi che tutte le apparecchiature siano classificate e approvate per l'ambiente di utilizzo.
- Utilizzare l'apparecchiatura solo per gli scopi previsti. Per informazioni rivolgersi al distributore.
- Disporre i flessibili e i cavi lontano da aree trafficate, spigoli vivi, parti mobili e superfici calde.
- Non attorcigliare né piegare eccessivamente i flessibili né utilizzarli per tirare l'apparecchiatura.
- Tenere bambini e animali lontani dall'area di lavoro.
- Seguire tutte le normative in vigore in materia di sicurezza.

⚠ AVVERTENZA

PERICOLO DA PARTI MOBILI

Le parti mobili possono schiacciare, tagliare o amputare le dita e altre parti del corpo.

- Tenersi lontani dalle parti mobili.
- Non azionare l'apparecchiatura senza protezioni o se sprovvista di coperchi.
- L'apparecchiatura può avviarsi inavvertitamente. Prima di eseguire interventi di controllo, spostamento o manutenzione dell'apparecchiatura, attenersi alla **Procedura di scarico della pressione** e scollegare tutte le fonti di alimentazione.

PERICOLO DI USTIONI

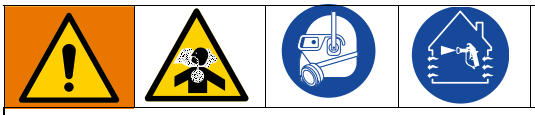
Le superfici dell'apparecchiatura e il fluido caldi possono diventare incandescenti durante il funzionamento. Per evitare ustioni gravi:

- Non toccare l'apparecchiatura o il fluido quando sono caldi.

Informazioni importanti sugli isocianati (ISO)

Gli isocianati (ISO) sono catalizzatori utilizzati in materiali bicomponenti.

Condizioni degli isocianati



La spruzzatura o l'erogazione di fluidi contenenti isocianati può creare nebbie, vapori e microparticelle potenzialmente pericolosi.

- Leggere e comprendere gli avvertimenti sui fluidi forniti dal produttore e le Schede Dati di Sicurezza (SDS) per conoscere i pericoli e le precauzioni specifici legati agli isocianati.
- L'uso di isocianati richiede procedure potenzialmente pericolose. Non eseguire operazioni di spruzzatura con questa apparecchiatura se non si è qualificati in materia e non si sono lette e comprese le informazioni presenti in questo manuale, nelle istruzioni di applicazione del fabbricante del fluido e nelle SDS.
- L'uso dell'attrezzatura senza un'adeguata manutenzione e non regolata correttamente può determinare una polimerizzazione non corretta, con conseguente scomposizione del gas ed emissione di odori sgradevoli. È essenziale assicurare una corretta manutenzione e messa a punto dell'attrezzatura, secondo le istruzioni riportate nel manuale.
- Per prevenire l'inalazione di nebbia, vapori o particolato contenenti isocianati, tutte le persone presenti nell'area di lavoro devono indossare una protezione adeguata per le vie respiratorie. Indossare sempre un respiratore di tipo adatto, ad esempio del tipo ad adduzione d'aria. Ventilare l'area di lavoro conformemente alle istruzioni riportate nella SDS del fabbricante del fluido.
- Evitare il contatto degli isocianati con la pelle. Tutti gli operatori nell'area di lavoro devono indossare guanti chimicamente impermeabili, indumenti protettivi e coperture per i piedi come consigliato dal fabbricante del fluido e dall'autorità normativa locale. Attenersi a tutte le raccomandazioni fornite dal produttore del fluido, tra cui quelle relative al trattamento degli indumenti contaminati. Dopo la spruzzatura, lavare mani e viso prima di bere o mangiare.
- I pericoli legati all'esposizione agli isocianati continuano anche dopo la spruzzatura. Le persone non provviste di dispositivi di protezione individuale adeguati devono restare fuori dall'area di lavoro durante e dopo l'applicazione per il periodo specificato dal produttore del fluido. In generale, questo periodo è di almeno 24 ore.
- Avvertire le altre persone che entrano in un'area di lavoro pericolosa a causa dell'esposizione agli isocianati. Seguire le raccomandazioni del produttore del fluido e dell'ente normativo locale. È consigliabile applicare all'esterno dell'area di lavoro un cartello come quello seguente:

Autocombustione del materiale

Alcuni materiali possono autoincendiarsi se applicati troppo densi. Leggere le avvertenze e le schede di sicurezza (SDS) del produttore del materiale.

Tenere separati i componenti A e B

La contaminazione incrociata può causare la polimerizzazione del materiale nelle linee del fluido, con conseguenti lesioni gravi o danni all'apparecchiatura. Per prevenire la contaminazione incrociata:

- **Non scambiare mai** le parti a contatto con il fluido del componente A e del componente B.
- Non utilizzare mai solventi su un lato se l'altro lato è stato contaminato.

Sensibilità degli isocianati all'umidità

L'esposizione all'umidità determinerà una polimerizzazione parziale degli isocianati, con formazione di piccoli cristalli abrasivi e duri che restano sospesi nel fluido. Alla fine si forma una pellicola sulla superficie e gli isocianati iniziano a gelificare, aumentando la viscosità.

AVVISO

Gli isocianati parzialmente polimerizzati ridurranno le prestazioni e la durata di tutti i componenti con cui sono entrati in contatto.

- Utilizzare sempre un contenitore sigillato con un essiccatore a sostanza igroscopica nello sfiato oppure in atmosfera di azoto. **Non conservare mai** gli isocianati in un contenitore aperto.
- Mantenere la coppa di umidificazione o il serbatoio della pompa ISO (se previsto) riempito con il lubrificante corretto. Il lubrificante crea una barriera tra il componente ISO e l'atmosfera.
- Utilizzare esclusivamente flessibili resistenti all'umidità adatti all'uso con gli isocianati.
- Non utilizzare mai solventi riciclati, poiché potrebbero contenere umidità. Mantenere sempre i contenitori di solvente chiusi quando non vengono utilizzati.
- Lubrificare sempre le parti filettate con un lubrificante appropriato durante il riassemblaggio.

NOTA: la quantità di pellicola che si forma e il tasso di cristallizzazione variano a seconda della miscela di isocianati, dell'umidità e della temperatura.

Espansi a base di resina con agenti rigonfianti da 245 fa

Alcuni agenti rigonfianti per espanso producono schiuma a temperature superiori ai 33 °C (90 °F) se non mantenuti sotto pressione, in particolare se vengono agitati. Per ridurre la formazione di schiuma ridurre al minimo il preriscaldamento nell'impianto di circolazione.

Come cambiare i materiali

AVVISO

Per cambiare i tipi di materiale utilizzati nella propria apparecchiatura è necessario porre particolare attenzione per evitare danni alla stessa e tempi di fermo.

- Per il cambio dei materiali, lavare l'apparecchiatura più volte per assicurarsi che sia adeguatamente pulita.
- Dopo il lavaggio, pulire sempre i filtri d'ingresso del fluido.
- Contattare il produttore del materiale per verificare la compatibilità chimica.
- Quando si passa da resine epossidiche a uretani o poliuree e viceversa, è necessario smontare e pulire tutti i componenti a contatto con il fluido e sostituire i flessibili. Spesso le resine epossidiche contengono ammine sul lato B (indurente). Le poliuree spesso presentano ammine sul lato B (resina).

Panoramica

Il Reactor E-10 è un dosatore portatile, elettrico, con rapporto di miscelazione 1:1 da utilizzare con un'ampia varietà di rivestimenti, schiume, sigillanti e adesivi. I materiali sono autolivellanti e fluidi e possono essere applicati con pistole a spruzzo di miscelazione con separazione ad urto, pistole di miscelazione monouso o collettori di miscelazione del tipo a lavaggio.

Il Reactor E-10 è alimentato a gravità mediante serbatoi di alimentazione di 26,5 litri (7 gall.) montati sull'unità. I serbatoi sono trasparenti per consentire il monitoraggio del livello di fluido.

Le pompe a pistoni alternative con pompante positiva per uso gravoso, dosano il flusso di fluido alla pistola per la miscelazione e l'applicazione. Quando si imposta in modalità ricircolo, il Reactor E-10 fa ricircolare i fluidi nei serbatoi di alimentazione.

I modelli riscaldati includono riscaldatori separati controllati termostaticamente per ciascun fluido e un gruppo tubi isolato con tubi di ricircolo. Ciò consente di preriscaldare i tubi e la pistola alla temperatura desiderata prima di spruzzare. I display digitali mostrano le temperature dei due fluidi.

Un processore elettronico controlla il motore, monitora le pressioni del fluido e avvisa l'operatore in caso di errore. Vedere **Indicatore di STATO (ST)**, pagina 14, per ulteriori informazioni.

Il Reactor E-10 presenta due velocità di ricircolo, lenta e rapida, nonché un'emissione di pressione regolabile.

Ricircolo lento

- La circolazione lenta comporta un trasferimento di temperatura più elevata nel riscaldatore, in modo che i tubi flessibili e la pistola si riscaldino più rapidamente.
- Ottimo per i ritocchi o per la spruzzatura a flusso basso, fino a ottenere una temperatura moderata.
- Non utilizzato per far circolare i serbatoi pieni fino alla temperatura desiderata.
- Utilizzare con schiume con agente soffiante da 245 fa per ridurre al minimo il calore di ritorno al serbatoio e la formazione di schiuma.

Ricircolo rapido

- Utilizzato per supportare portate o temperature superiori mediante preriscaldamento dei serbatoi.
- Agita i fluidi all'interno dei serbatoi per evitare di riscaldare solo il fluido nella parte superiore del serbatoio.
- Utilizzare per il lavaggio.

Regolazione della pressione

Mantiene automaticamente l'emissione di pressione selezionata per l'erogazione o la spruzzatura.

Identificazione dei componenti

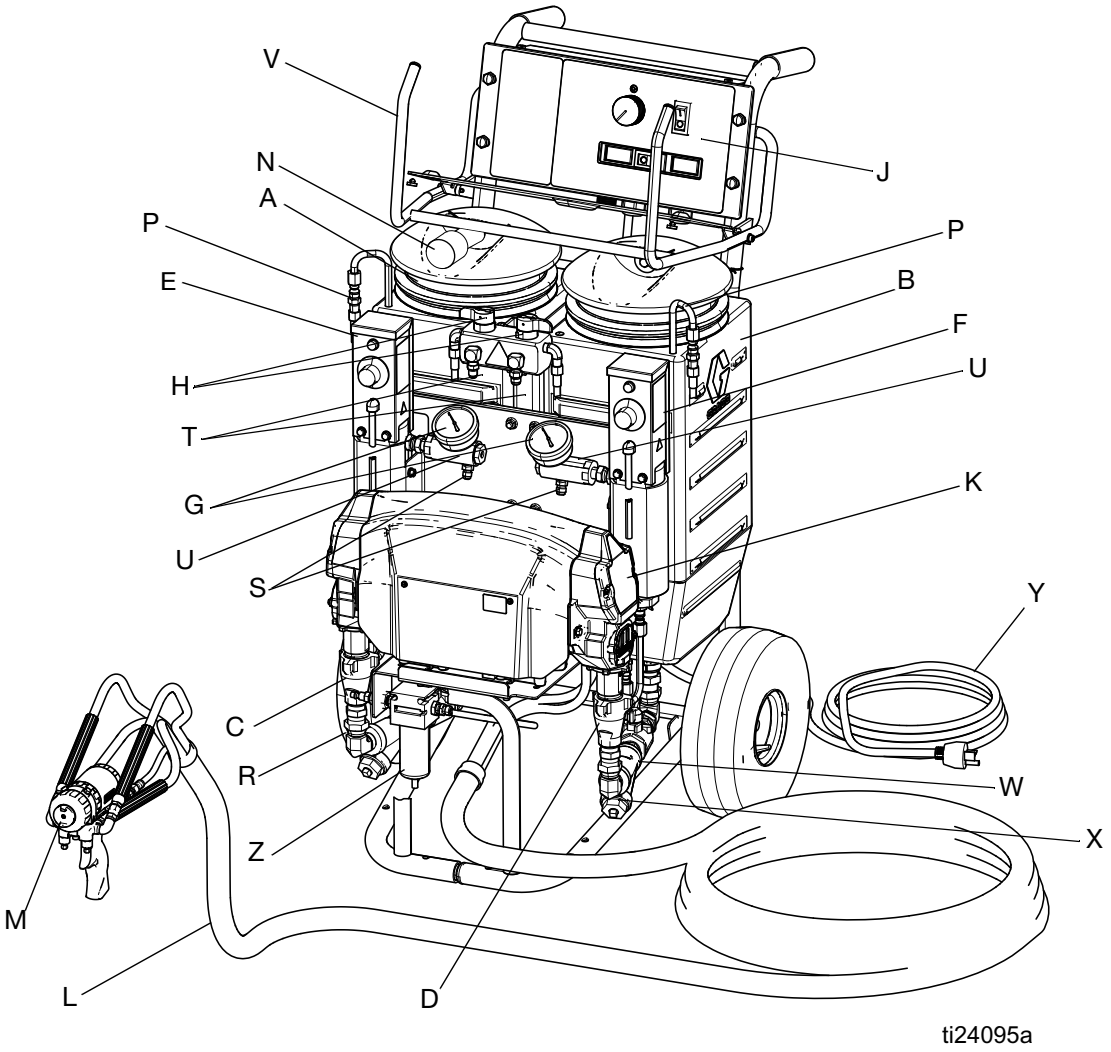


FIG. 1: Identificazione dei componenti, unità riscaldate (in figura, codice AP9572)

Legenda

A	Serbatoio di alimentazione A
B	Serbatoio di alimentazione B
C	Pompa A
D	Pompa B
E	Riscaldatore A
F	Riscaldatore B
G	Manometri di pressione del fluido
H	Valvole di spruzzatura e di rilascio della sovrappressione
J	Pannello di controllo; vedere FIG. 3, pagina 14
K	Motore elettrico e scatole di trasmissione
L	Gruppo tubi isolato (include tubi di ricircolo)
M	Fusion Pistola a spruzzo a spurgo pneumatico

Legenda

N	Essiccatore (montato su serbatoio di alimentazione A)
P	Tubi di ricircolo
R	Ingresso della linea dell'aria (raccordo a innesto rapido)
S	Collegamenti dei tubi di uscita
T	Collegamenti dei tubi di ritorno
U	Sensori della temperatura del fluido
V	Porta tubo e schermo di controllo
W	Valvole a sfera di ingresso del fluido (1 su ciascun lato)
X	Filtri d'ingresso del fluido (1 su ciascun lato)
Y	Cavo di alimentazione
Z	Filtro dell'aria/Separatore di umidità

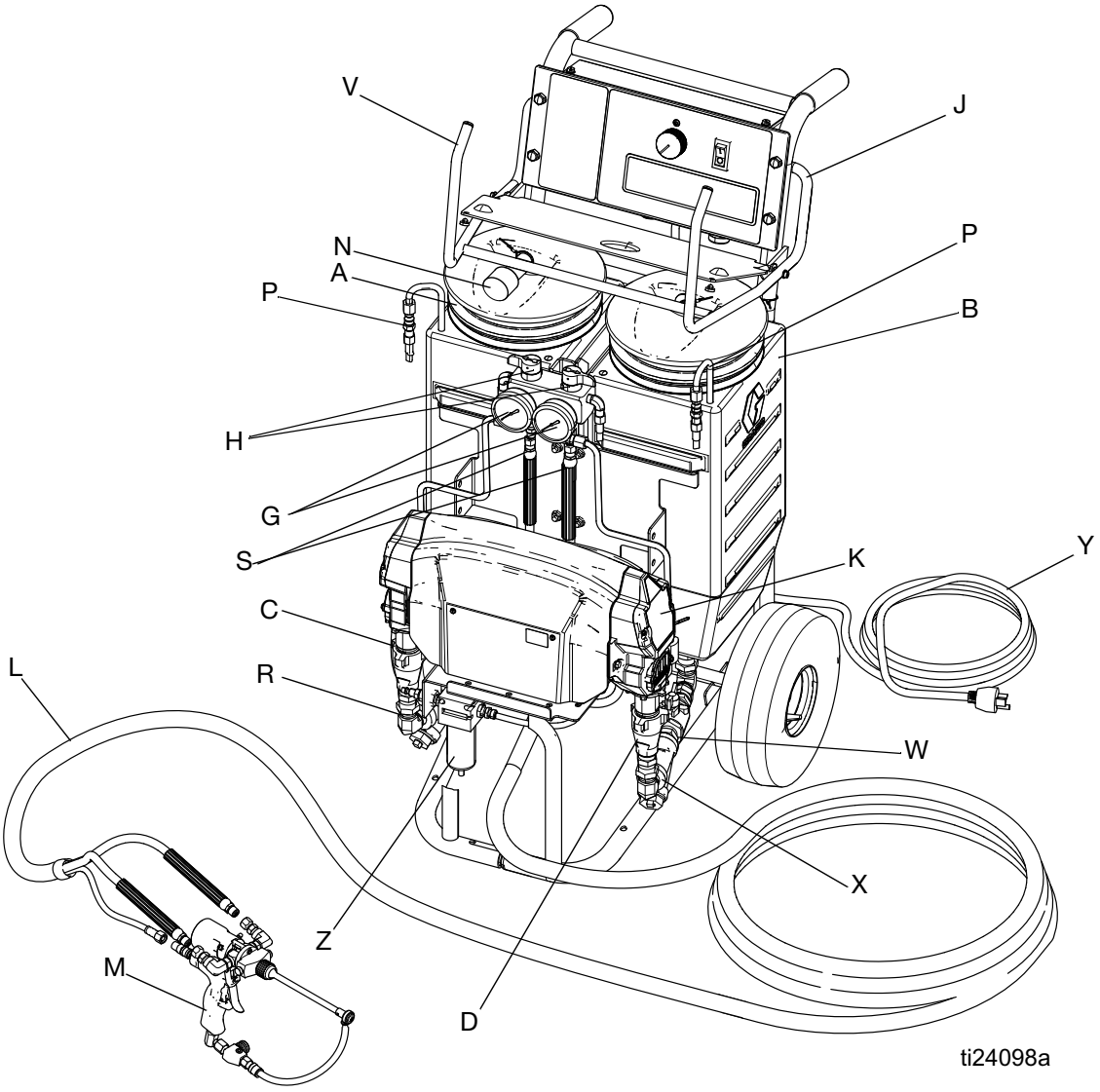


FIG. 2: Identificazione dei componenti, unità non riscaldate (in figura, codice 249808)

Legenda

A	Serbatoio di alimentazione A
B	Serbatoio di alimentazione B
C	Pompa A
D	Pompa B
E	Riscaldatore A
F	Riscaldatore B
G	Manometri di pressione del fluido
H	Valvole di spruzzatura e di rilascio della sovrappressione
J	Pannello di controllo; vedere FIG. 3, pagina 14
K	Motore elettrico e scatole di trasmissione
L	Gruppo tubi
M	Pistola per spruzzatura a freddo MD2 (con miscelatore statico usa e getta) o pistola manuale 2K

Legenda

N	Essiccatore (montato su serbatoio di alimentazione A)
P	Tubi di ricircolo
R	Ingresso della linea dell'aria (raccordo a innesto rapido)
S	Collegamenti dei tubi di uscita
V	Porta tubo e schermo di controllo
W	Valvole a sfera di ingresso del fluido (1 su ciascun lato)
X	Filtri d'ingresso del fluido (1 su ciascun lato)
Y	Cavo di alimentazione
Z	Filtro dell'aria/Separatore di umidità

Comandi e indicatori

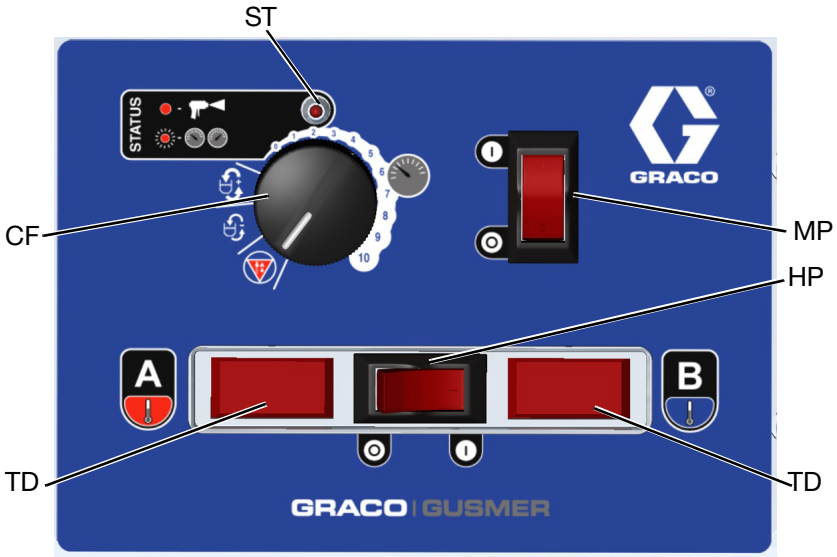


FIG. 3 Comandi e indicatori (unità riscaldata in figura)

Manopola delle funzioni di controllo di motore/pompa

Utilizzare la manopola (CF) per selezionare la funzione desiderata.

Icona	Impostazione	Funzione
	Posizione di riposo	Arresta il motore e frena automaticamente le pompe
	Ricircolo lento	Velocità di ricircolo lenta
	Ricircolo rapido	Velocità di ricircolo rapida
	Regolazione della pressione	Regola la pressione del fluido alla pistola in modalità di spruzzatura

Indicatore di STATO (ST)

Quando è fisso, l'interruttore di alimentazione del motore è attivato e la scheda di controllo è in funzione.

se si verifica un errore, l'indicatore di STATO lampeggia da 1 a 7 volte per indicare il codice di stato, quindi fa una pausa per poi ripetere. Vedere la TABELLA 1 per una breve descrizione dei codici di stato. Per informazioni più dettagliate e un'azione correttiva, vedere **Codici di stato**, pagina 29.

Tabella 1: Codici di stato (vedere inoltre l'etichetta sul retro dell'armadio di controllo)

Codice	Nome codice
1	Sbilancio di pressione tra i lati A e B
2	Impossibile mantenere il valore di riferimento della pressione
3	Guasto del trasduttore della pressione A
4	Guasto del trasduttore della pressione B
5	Assorbimento di corrente eccessivo
6	Temperatura del motore eccessiva
7	Nessun input dell'interruttore del contatore dei cicli

NOTA: L'impostazione predefinita prevede lo spegnimento in caso di indicazione di codice di stato. I codici 1 e 2 possono essere impostati in modo da disabilitare lo spegnimento automatico se lo si desidera; vedere **Impostazioni dei codici di stato 1 e 2**, pagina 29. Gli altri codici non sono impostabili.

Interruttore di alimentazione/interruttore di circuito del motore (MP)

Attiva l'alimentazione alla scheda di controllo e alla manopola delle funzioni. L'interruttore comprende un interruttore di circuito a 20 A.

Interruttore di alimentazione/interruttore di circuito del riscaldatore (HP)

Attiva l'alimentazione ai termostati del riscaldatore. L'interruttore comprende un interruttore di circuito a 20 A. Presente solo sulle unità riscaldate.

Sensori e display della temperatura del fluido

Vedere FIG. 3. I sensori della temperatura del fluido (U) monitorano la temperatura effettiva del fluido dei componenti A e B inviato alla pistola a spruzzo. Presente solo sulle unità riscaldate.

NOTA: L'unità viene fornita impostata su °F. Per passare a °C, vedere **Modificare le unità di visualizzazione della temperatura (°F/°C)**, pagina 38.

Comandi della temperatura del riscaldatore (HC)

Imposta la temperatura dei riscaldatori dei componenti A e B. Gli indicatori luminosi (HL) si accendono durante il riscaldamento dei termostati e si spengono quando il riscaldatore raggiunge il valore di riferimento. Presente solo sulle unità riscaldate.

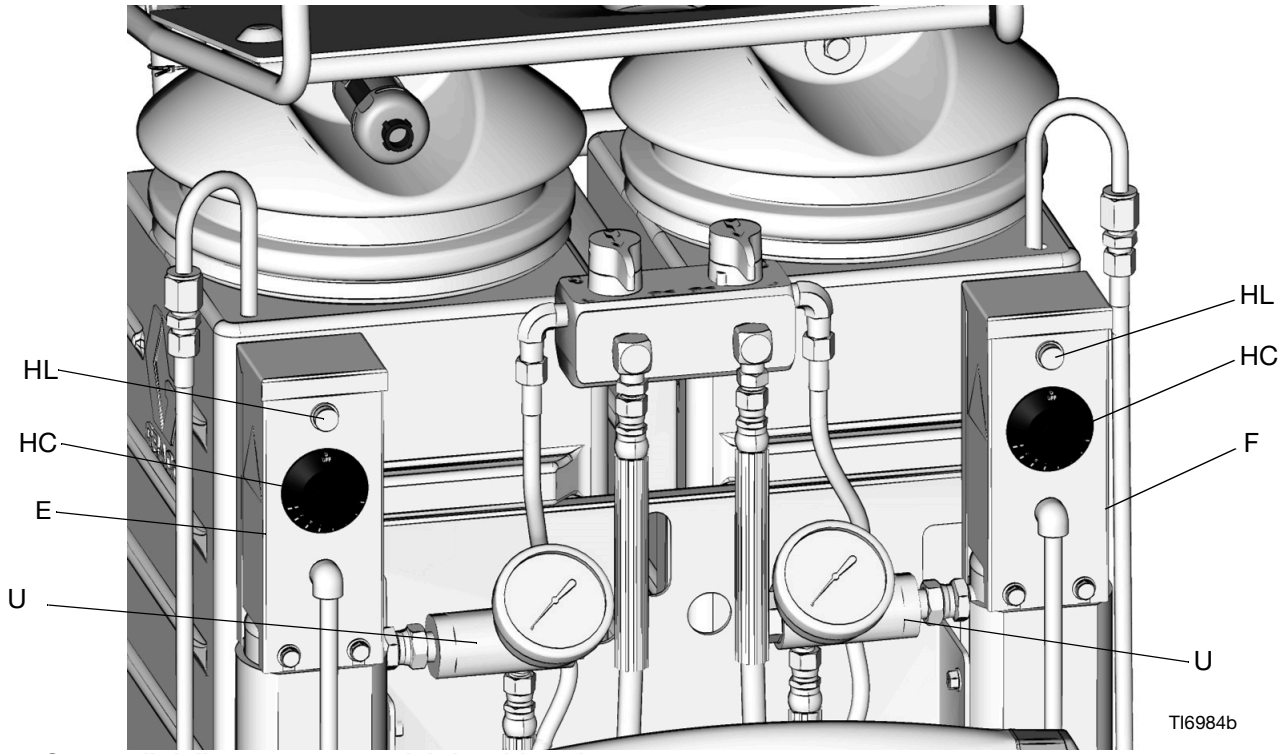


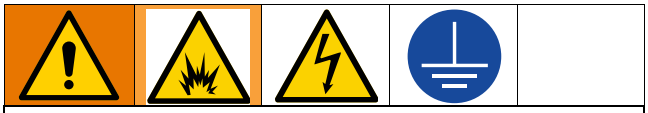
FIG. 4 Comandi della temperatura dei riscaldatori

Installazione

Posizione

- Collocare il Reactor E-10 su una superficie piana.
- Non esporre il Reactor E-10 alla pioggia.

Messa a terra



L'apparecchiatura deve essere collegata a terra per ridurre il rischio di scintille statiche e scosse elettriche. Le scintille da scariche elettriche o elettrostatiche possono causare l'incendio o l'esplosione dei fumi. Una messa a terra non adeguata può causare scosse elettriche. Il conduttore di messa a terra fornisce un percorso di fuga per la corrente elettrica.

Reactor E-10: collegato a terra tramite il cavo di alimentazione.

Generatore (se utilizzato): in base alle normative vigenti. Scollegare i cavi di alimentazione prima di avviare o arrestare il generatore.

Pistola a spruzzo: collegata a terra tramite i tubi del fluido forniti, collegati a un Reactor E-10 correttamente messo a terra. Non utilizzare senza aver collegato a terra almeno un tubo del fluido.

Oggetto da spruzzare: seguire la normativa locale.

Secchi del solvente utilizzati durante il lavaggio: seguire la normativa locale. Utilizzare esclusivamente secchi metallici conduttivi collocati su una superficie collegata a terra. Non appoggiare il secchio su superfici non conduttive, come carta, plastica o cartone, in quanto interrompono la continuità di messa a terra.

Per garantire la continuità di terra durante il lavaggio o lo scarico della pressione: mantenere sempre una parte metallica della pistola a spruzzo/valvola di erogazione saldamente a contatto con il lato di un secchio metallico collegato a terra, quindi premere il grilletto della pistola.

Collegamento a una sorgente di alimentazione

Un cattivo cablaggio può causare scosse elettriche o altre gravi lesioni se il lavoro non viene eseguito correttamente. Tutti i collegamenti elettrici devono essere eseguiti da un elettricista qualificato ed essere conformi a tutti i regolamenti e tutte le normative locali.

Collegare il Reactor E-10 alla sorgente di alimentazione corretta per il modello in uso. Vedere TABELLA 2, pagina 17. I modelli con due cavi di alimentazione devono essere collegati a due diversi circuiti dedicati. Vedere FIG. 5, pagina 17.

NOTA: Alcuni modelli includono adattatori per cavi (55, 56) per l'utilizzo al di fuori del Nord America. Collegare l'adattatore appropriato al cavo di alimentazione dell'unità prima di collegarla alla sorgente di alimentazione.

Tabella 2: Requisiti elettrici

Modello	Sorgente di alimentazione richiesta	Connettore del cavo di alimentazione
120 V, monofase, 50/60 Hz, due cavi di alimentazione da 4,5 m (15 piedi), riscaldato	Due diversi circuiti dedicati, impostati su un minimo di 15 A ciascuno	Due NEMA 5-15T
240 V, monofase, 50/60 Hz, due cavi di alimentazione da 4,5 m (15 piedi), riscaldato	Due diversi circuiti dedicati, impostati su un minimo di 10 A ciascuno	Due IEC 320, con due adattatori locali: Adattatore Euro CEE74 Adattatore Australia/Cina
240 V, monofase, 50/60 Hz, un cavo di alimentazione da 4,5 m (15 piedi), riscaldato	Circuito singolo dedicato, impostato su un minimo di 16 A	Un NEMA 6-20P
120 V, monofase, 50/60 Hz, un cavo di alimentazione da 4,5 m (15 piedi), non riscaldato	Circuito singolo dedicato, impostato su un minimo di 15 A	Un NEMA 5-15T
240 V, monofase, 50/60 Hz, un cavo di alimentazione da 4,5 m (15 piedi), non riscaldato.	Circuito singolo dedicato, impostato su un minimo di 8 A	Un NEMA 6-20P

Tabella 3: Requisiti per la prolunga

Modello	Dimensioni filo richieste	
	Fino a 15 m (50 piedi)	Fino a 30 m (100 piedi)
Modelli non riscaldati e riscaldati a due cavi	AWG 14	AWG 12
Modello riscaldato a cavo singolo	AWG 12	AWG 10
NOTA: I cavi devono essere a 3 conduttori e collegati a terra, adatti all'ambiente di utilizzo.		

Per evitare scosse elettriche, scollegare sempre entrambi i cavi prima di eseguire interventi di manutenzione su Reactor E-10.

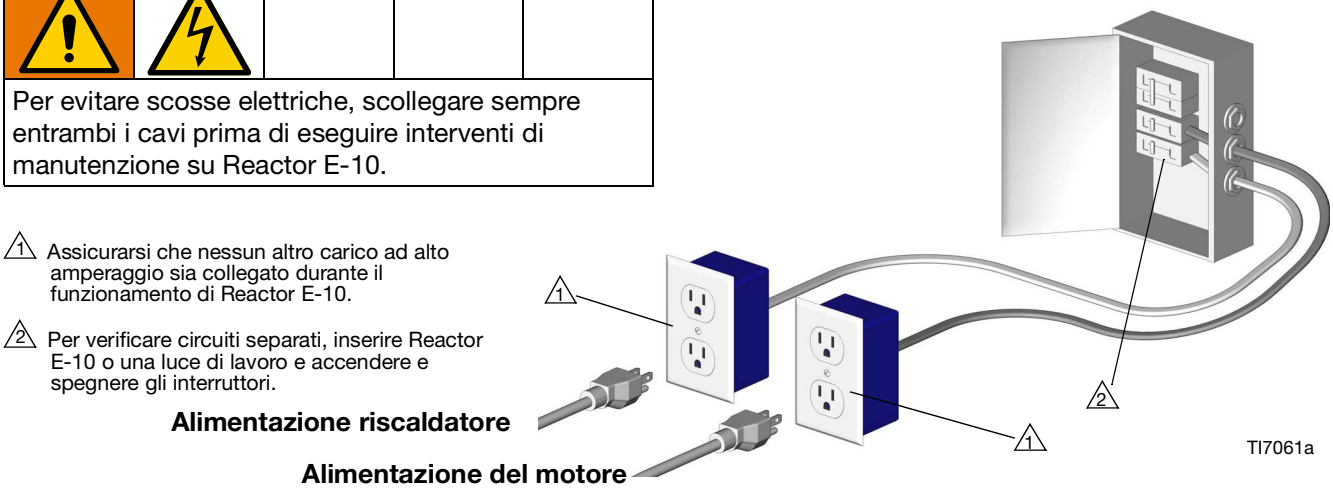


FIG. 5 Utilizzare due circuiti separati per modelli a due cavi

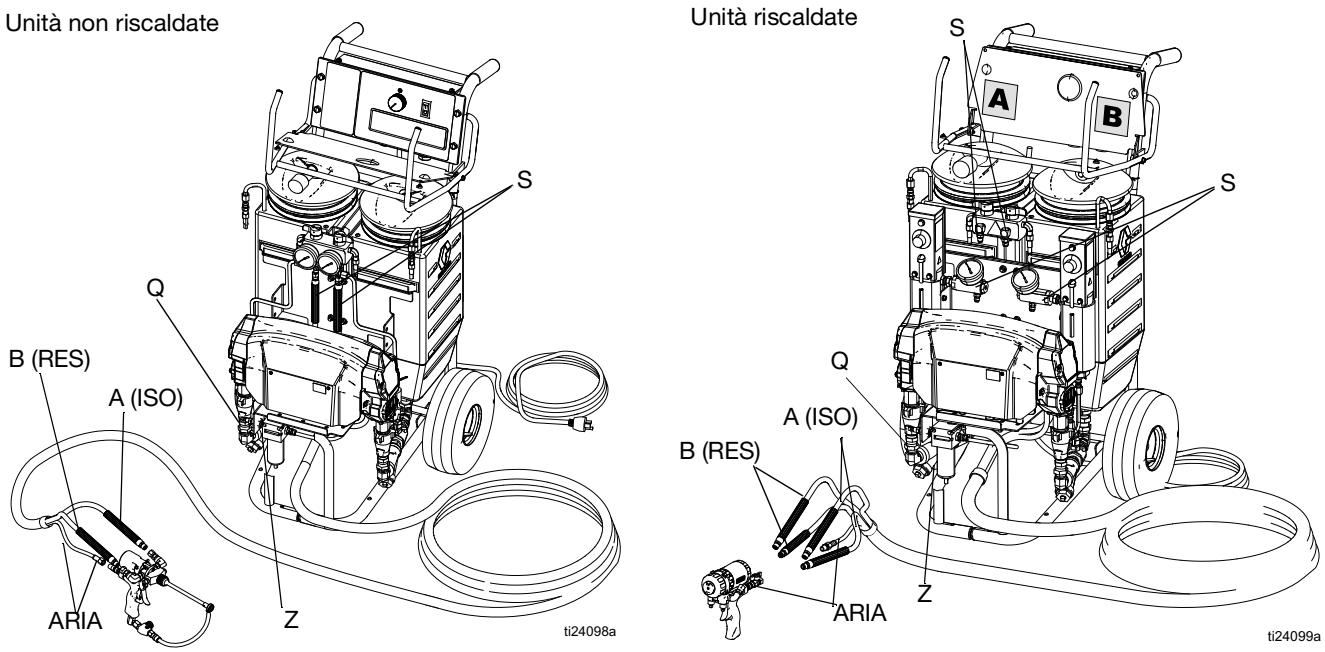


FIG. 6 Collegamenti dei tubi flessibili

Collegare i tubi del fluido

1. Collegare i tubi flessibili di alimentazione del fluido ai collegamenti dei tubi di uscita (S).

NOTA: Utilizzare i tubi rossi per il componente A (ISO) e i tubi blu per il componente B (RES). I raccordi hanno dimensioni adatte a evitare errori di collegamento.

2. Collegare l'altra estremità dei tubi flessibili agli ingressi A e B della pistola.

3. **Solo unità riscaldate:** collegare i tubi flessibili di ricircolo dalle porte di ricircolo della pistola ai collegamenti dei tubi di uscita (S).

Collegare i tubi dell'aria

1. **Per le pistole pneumatiche:** collegare il tubo dell'aria della pistola all'ingresso dell'aria della pistola e all'uscita del filtro dell'aria (Z).

NOTA: Se si utilizza più di un gruppo tubi, agganciare i tubi dell'aria al nipplo (305) fornito con il gruppo tubi.

2. **Per unità riscaldate con pistole Fusion:** collegare la valvola a sfera e l'accoppiatore a sgancio rapido al tubo dell'aria della pistola. Collegare l'accoppiatore al raccordo dell'aria della pistola.

Collegare l'alimentazione dell'aria principale

Collegare l'alimentazione dell'aria principale al raccordo a sgancio rapido (Q) sull'unità. Il tubo di alimentazione dell'aria deve avere un diametro interno di almeno 8 mm (5/16") fino a 15 m (50 ft) o di 10 mm (3/8") fino a 30 m (100 ft).

NOTA: Il filtro dell'aria/separatore di umidità (Z) è dotato di drenaggio automatico dell'umidità.

Lavaggio precedente al primo utilizzo

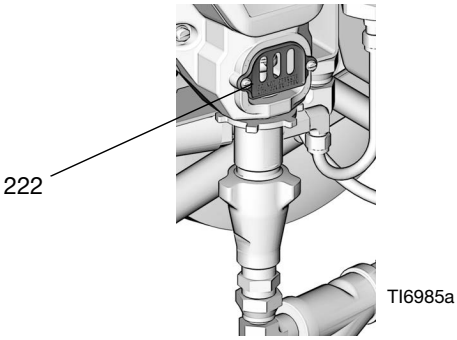
Il Reactor E-10 è testato in fabbrica con un olio plastificante. Lavare via l'olio con un solvente compatibile prima della spruzzatura. Vedere **Lavaggio**, pagina 27.

Riempire le coppe di umidificazione

Tenere le rondelle di feltro nelle coppe di umidificazione piene di olio per pompe ISO. Il lubrificante crea una barriera tra il componente ISO e l'atmosfera.

L'asta della pompa e la biella si muovono mentre la pompa è in funzione. Le parti mobili possono provocare gravi lesioni come intrappolamenti o amputazioni. Tenere mani e dita lontano dalla coppa di umidificazione durante il funzionamento. Spegnere l'alimentazione del motore prima di riempire la coppa di umidificazione.

Riempire le coppe di umidificazione attraverso le fessure poste nella piastra (222). In alternativa, svitare le viti e rimuovere la piastra (222).



Riempire i serbatoi del fluido

1. Con un trapano e una lama per miscelazione, mescolare nel secchio i materiali riempiti o separati prima di aggiungerli ai serbatoi.

NOTA: I materiali lasciati nei serbatoi durante la notte potrebbero necessitare di un'ulteriore miscelazione.

2. Sollevare il porta tubo per esporre i serbatoi A e B.

3. Rimuovere il coperchio del serbatoio A e versare gli isocianati nel serbatoio A (lato rosso, con filtro con essiccante nel coperchio). Vedere FIG. 7.

FIG. 7 Riempire il serbatoio A con isocianati

4. Riposizionare il coperchio (1).

NOTA: Il filtro con essiccante è blu quando è fresco e diventa rosa quando è saturo. Accertarsi che i tappi di spedizione vengano rimossi dalle aperture del filtro con essiccante.

5. Rimuovere il coperchio del serbatoio B e versare la resina nel serbatoio B (lato blu). Vedere FIG. 8.

6. Riposizionare il coperchio (1).

(1) Se risulta difficile montare il coperchio sul serbatoio, aggiungere un sottile strato di lubrificante all'anello di tenuta del serbatoio.

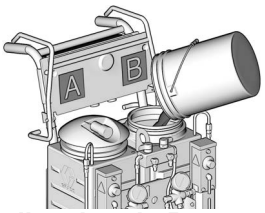


FIG. 8 Riempire il serbatoio B con resina

AVVISO

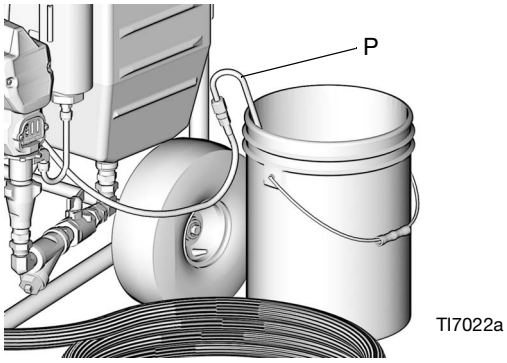
Per impedire la contaminazione incrociata tra fluidi e parti dell'apparecchiatura, non interscambiare mai le parti o i contenitori del componente A (isocianato) e del componente B (resina).

Per trasferire il fluido dai fusti ai serbatoi di alimentazione sono necessari almeno due secchi da 19 litri (5 gall.). Etichettare un secchio "A" e l'altro "B", utilizzando le etichette blu e rossa fornite. Ricontrollare sempre il tipo di materiale di cui si dispone prima di versarlo nei serbatoi di alimentazione. Il versamento è più semplice se i secchi non vengono riempiti fino alla sommità.

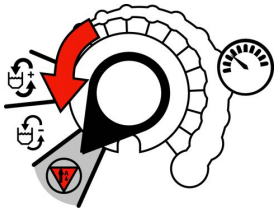
Aprire solo un serbatoio di alimentazione per volta, per evitare che il materiale schizzi da un serbatoio all'altro durante il riempimento.

Spurgare l’aria e lavare le linee del fluido

1. Rimuovere entrambi i tubi flessibili di ricircolo (P) dai serbatoi e fissare ciascuno di essi a un contenitore per rifiuti dedicato.

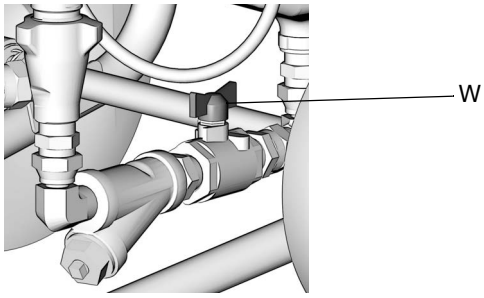


2. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .

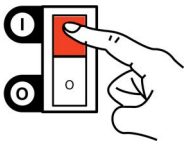


3. Collegare il cavo o i cavi di alimentazione. Vedere TABELLA 2, pagina 17.

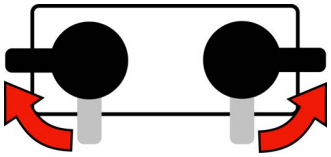
4. Aprire le valvole di ingresso del fluido della pompa (W).



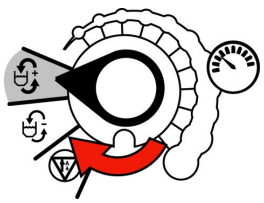
5. Accendere il motore.



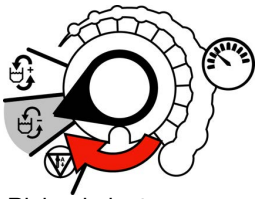
6. Impostare le valvole di spruzzatura su Ricirc.



7. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento o Ricircolo rapido .

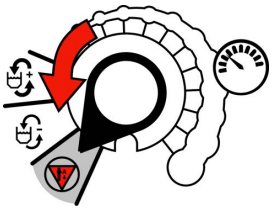


Ricircolo rapido



Ricircolo lento

8. Quando i fluidi puliti fuoriescono da entrambi i tubi di ricircolo (P), impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .



9. Riposizionare i tubi di ricircolo nei serbatoi di alimentazione.

10. Su unità non riscaldate, spurgare i tubi flessibili attraverso la pistola senza un miscelatore statico installato.

NOTA: Per le unità riscaldate, continuare con **Avvio di unità riscaldate**, pagina 21.

Per le unità non riscaldate, continuare con **Spruzzatura/Erogazione**, pagina 24.

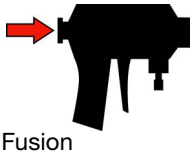
Funzionamento

Procedura di scarico della pressione

Attenersi alla Procedura di scarico della pressione ogni qualvolta è visibile questo simbolo.

L'apparecchiatura rimane pressurizzata finché la pressione non viene scaricata manualmente. Per evitare lesioni gravi causate dal fluido pressurizzato, ad esempio iniezioni nella pelle, da schizzi di fluido e da parti mobili, seguire la Procedura di scarico della pressione quando si interrompe la spruzzatura e prima di pulire, controllare o sottoporre a manutenzione l'apparecchiatura.

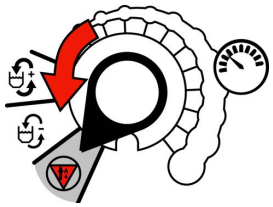
1. Inserire la sicura del pistone o del grilletto.



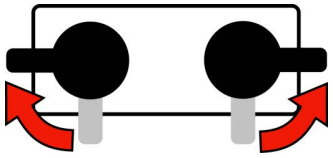
Fusion

MD2

2. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .



3. Ruotare le valvole di spruzzatura su Ricircolo. Il fluido viene scaricato nei serbatoi di alimentazione. Le pompe si sposteranno nella parte inferiore della corsa. Accertarsi che i manometri scendano a 0.

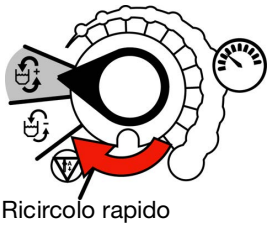


Avvio di unità riscaldate

Poiché in alcuni modelli il fluido viene riscaldato, le superfici dell'apparecchiatura potrebbero surriscaldarsi. Per evitare ustioni gravi:

- Non mettere in funzione il Reactor E-10 se tutti i coperchi e le coperture non sono al loro posto.
- Non toccare l'apparecchiatura o il fluido quando sono caldi.
- Attendere che l'apparecchiatura si sia raffreddata completamente prima di toccarla.
- Indossare guanti protettivi se la temperatura del fluido supera 43 °C (110 °F).

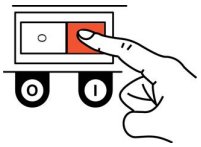
1. Eseguire la procedura **Installazione**, pagina 16.
2. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento o Ricircolo rapido . Vedere **Linee guida per il riscaldamento**, pagina 22, prima di continuare al passaggio 3.



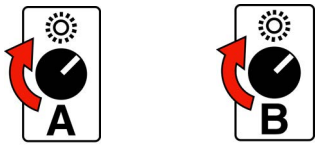
Ricircolo rapido

Ricircolo lento

3. Accendere il riscaldatore.



4. Impostare temporaneamente sul massimo le manopole di controllo dei riscaldatori.



5. Far circolare attraverso i riscaldatori finché non si visualizza la temperatura desiderata. Fare riferimento alla TABELLA 4, pagina 22.
6. Regolare le manopole di controllo dei riscaldatori in modo che assicurino una temperatura di spruzzatura stabile.

Tabella 4: Linee guida sul tempo di riscaldamento per l'avvio di una macchina a freddo con 19 l (5 gall.) per lato (vedere Note di seguito)

Temperatura target di spruzzatura del fluido	Tubo flessibile da 10,7 m (35 ft) (1 gruppo)	Tubo flessibile da 21 m (70 ft) (2 gruppi)
52 °C (125 °F)	20 minuti	25 minuti
65 °C (150 °F)	40 minuti	50 minuti
NOTA: Utilizzare la circolazione rapida finché la temperatura non è entro 11 °C (20 °F) dal target, poi utilizzare la circolazione lenta per raggiungere la temperatura finale. Fluidi differenti assorbono diversamente il calore. Quando si riempie una macchina calda, i tempi di riscaldamento sono ridotti.		

Linee guida per il riscaldamento

NOTA: I fluidi devono circolare dalle pompe attraverso i riscaldatori, i tubi flessibili e quindi essere inviati nuovamente ai serbatoi per garantire che la pistola sia alimentata con fluidi caldi.

Ricircolo lento

- Il Ricircolo lento comporta un trasferimento di temperatura più elevata nel riscaldatore, in modo che i tubi flessibili e la pistola si riscaldino più rapidamente.
- Ottimo per i ritocchi o per la spruzzatura a flusso basso, fino a ottenere una temperatura moderata.
- Non utilizzato per far circolare i serbatoi pieni fino alla temperatura desiderata.
- Utilizzare con schiume con agente soffiante da 245 fa per ridurre al minimo il calore di ritorno al serbatoio e la formazione di schiuma.

Ricircolo rapido

- Il Ricirc. rapido mantiene i riscaldatori sempre accesi per portare i serbatoi del fluido fino alla temperatura richiesta. Maggiore è il tasso di utilizzo, maggiore è il calore necessario nei serbatoi prima della spruzzatura.
  - **Per tassi di utilizzo normali:** utilizzare Ricircolo rapido per portare i serbatoi a circa 28°C (50°F) al di sotto della temperatura di spruzzatura desiderata, quindi utilizzare Ricircolo lento per aumentare la temperatura del tubo flessibile e della pistola fino a quella desiderata.
  - **Per portate superiori o spruzzatura continua:** utilizzare Ricircolo rapido per portare la temperatura dei serbatoi a circa 11 °C (20 °F) al di sotto della temperatura di spruzzatura desiderata, quindi utilizzare Ricircolo lento per aumentare la temperatura del tubo flessibile e della pistola fino a quella desiderata.
  - **Volume nei serbatoi:** utilizzare solo la quantità necessaria. Ad esempio, 10 litri (2,5 gall.) in ciascun serbatoio riscalderanno con una velocità quasi doppia rispetto a una quantità pari a 20 litri (5 gall.).
- Mescola i fluidi all'interno dei serbatoi per evitare di riscaldare solo il fluido nella parte superiore del serbatoio.
- Utilizzare per il lavaggio.

Suggerimenti per la gestione del calore

- I riscaldatori funzionano meglio con portate inferiori o moduli di miscelazione più piccoli.
- L'attivazione della pistola per brevi periodi contribuisce a mantenere l'efficienza del trasferimento di calore, conservando il materiale alla temperatura desiderata. L'attivazione della pistola per un lungo periodo non consente un tempo di riscaldamento sufficiente e il materiale freddo finisce per penetrare nel tubo flessibile.
- Se la temperatura visualizzata cala al di sotto dei limiti accettabili, impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento e far ricircolare per innalzare nuovamente le temperature.

- Ogni gruppo tubi da 10,7 m (35 ft) aggiunge circa 5 minuti al tempo di riscaldamento, con la maggior parte dei materiali. I materiali a base di acqua richiedono più tempo per riscaldarsi. La lunghezza massima consigliata del tubo flessibile è di 32 m (105 ft).
- Utilizzare Ricircolo rapido finché i serbatoi non risultano caldi al tatto, quindi utilizzare Ricircolo lento finché non viene visualizzata la temperatura desiderata.
- Per un avvio più rapido, effettuare la circolazione di riscaldamento iniziale con i serbatoi pieni da 1/4 a 1/3, quindi aggiungere altro materiale.

Riscaldamento delle resine della schiuma con agenti rigonfianti a 245 fa

I nuovi agenti rigonfianti formeranno schiuma a temperature superiori ai 33 °C (90 °F) se non sotto pressione, specialmente se agitati.

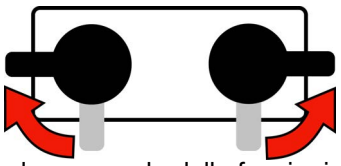
Non riempire mai i serbatoi di alimentazione da 26 l (7 gall.) oltre la linea dei 19 l (5 gall.) sugli stessi, in modo da lasciare spazio all'eventuale formazione di schiuma.

A temperature ambiente elevate (sopra i 24 °C/75 °F)

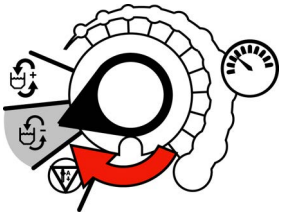
- Versare le resine lentamente per evitare la formazione di schiuma.
- Per evitare il riscaldamento e l'agitazione del serbatoio, utilizzare solo Ricirc. lento. Se la temperatura non si mantiene alta, impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo, poi reimpostare su Ricircolo lento.
- Quando si effettua il riempimento dei serbatoi, evitare di far bollire il fluido nei riscaldatori attenendosi alle istruzioni seguenti:

1. Spegnere il riscaldatore.

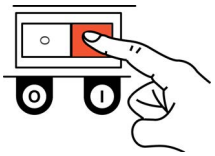
2. Lasciare i tubi flessibili sotto pressione.
3. **Riempire i serbatoi**, pagina 25.
4. Regolare le valvole di spruzzatura su Ricircolo.



5. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento.



6. Accendere il riscaldatore.



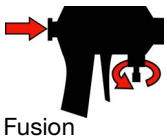
A temperature ambiente basse (sotto i 24 °C/75 °F)

- Utilizzare Ricircolo rapido per riscaldare i serbatoi a 24-32 °C. (75-90 °F), poi utilizzare Ricircolo lento per alzare la temperatura del tubo e della pistola fino a quella desiderata.
- Se lo strato superiore della resina nel serbatoio comincia a formare schiuma, non utilizzare più Ricirc. rapido.

Spruzzatura/Erogazione

NOTA: Solo per pistole con funzionamento pneumatico: L'aria viene erogata alla pistola a spruzzo con la sicura del pistone o del grilletto attivata e le valvole A e B del collettore del fluido della pistola chiuse (se presenti).

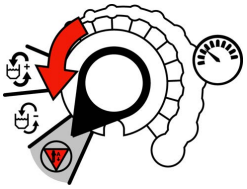
Se si utilizza una valvola di erogazione manuale 2K, vedere il manuale di istruzioni della valvola di erogazione.



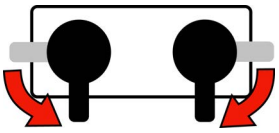
Fusion

MD2

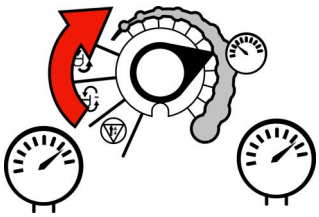
1. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .



2. Regolare le valvole di spruzzatura su Spruzzatura.

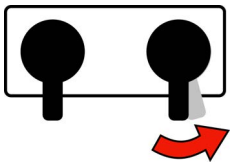


3. Ruotare la manopola delle funzioni su Regolazione pressione . Continuare a ruotarla verso destra finché i manometri di pressione del fluido non visualizzano la pressione desiderata.



NOTA: Utilizzare pressioni più basse per applicazioni di riempimento di giunti.

4. Verificare i manometri di pressione del fluido per assicurare una pressione correttamente bilanciata. Se è sbilanciata, ridurre la pressione del componente maggiore ruotando **leggermente** la valvola di spruzzatura di quel componente verso Ricircolo, finché i manometri non mostrano pressioni bilanciate. L'allarme di sbilanciamento di pressione (Codice di stato 1) rimane inattivo per 10 sec. dopo aver inserito la modalità di pressione di spruzzatura, per il tempo necessario a bilanciare le pressioni.



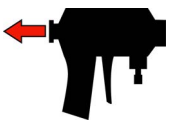
In questo esempio, la pressione del lato B è più alta, quindi utilizzare la valvola del lato B per bilanciare le pressioni.

NOTA: osservare i manometri per 10 secondi in modo da accertarsi che la pressione tenga su entrambi i lati e che le pompe non si muovano.

5. Aprire le valvole del collettore del fluido della pistola A e B (solo per pistole di separazione ad urto).

NOTA: Nelle pistole a urto, non aprire mai le valvole del collettore del fluido né premere il grilletto della pistola se le pressioni non sono bilanciate.

6. Disinserire la sicura del pistone o del grilletto.

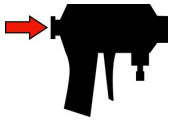


7. Eseguire una prova spruzzando su un foglio di plastica o cartone. Verificare che tale materiale si indurisca completamente nel tempo previsto e che sia del colore corretto. Regolare la pressione e la temperatura in modo da ottenere i risultati desiderati. L'attrezzatura è pronta per la spruzzatura.

Pausa (unità riscaldate)

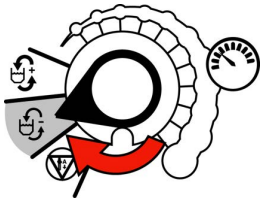
Per riportare il tubo flessibile e la pistola alla temperatura di spruzzatura dopo un breve intervallo, utilizzare la seguente procedura.

1. Inserire la sicura del pistone o del grilletto.

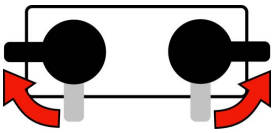

Fusion

MD2

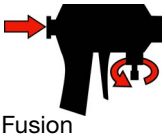
2. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento .



3. Regolare le valvole di spruzzatura su Ricircolo finché la temperatura visualizzata non ritorna al valore precedente.



NOTA: Se si interrompe la spruzzatura per oltre due minuti quando si utilizza una pistola a urto, chiudere le valvole del fluido della pistola A e B per mantenere più pulite le parti interne della pistola ed evitare un incrocio.


Fusion

MD2

Riempire i serbatoi

Il materiale può essere aggiunto ai serbatoi in qualsiasi momento. Vedere **Riempire i serbatoi del fluido**, pagina 19.

NOTA: per il funzionamento ad alte temperature o portate elevate, seguire le istruzioni in **Pausa (unità riscaldate)**, pagina 25, per portare i serbatoi alla temperatura desiderata.

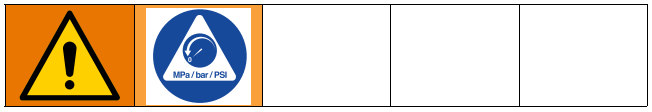
AVVISO

Per impedire la contaminazione incrociata tra fluidi e parti dell'apparecchiatura, non interscambiare **mai** le parti o i contenitori del componente A (isocianato) e del componente B (resina).

Per trasferire il fluido dai fusti ai serbatoi di alimentazione sono necessari almeno due secchi da 19 litri (5 gall.). Etichettare un secchio "A" e l'altro "B", utilizzando le etichette blu e rossa fornite. Ricontrollare sempre il tipo di materiale di cui si dispone prima di versarlo nei serbatoi di alimentazione. Il versamento è più semplice se i secchi non vengono riempiti fino alla sommità.

Aprire solo un serbatoio di alimentazione per volta, per evitare che il materiale schizzi da un serbatoio all'altro durante il riempimento.

Spegnimento



Per intervalli più lunghi (oltre i 10 minuti), utilizzare la seguente procedura. Se si prevede un'interruzione superiore a 3 giorni, vedere innanzitutto **Lavaggio**, pagina 27.

1. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

2. **Se si utilizza una pistola con miscelazione a urto,** chiudere le valvole del fluido della pistola A e B per mantenere più pulite le parti interne della pistola ed evitare un incrocio.

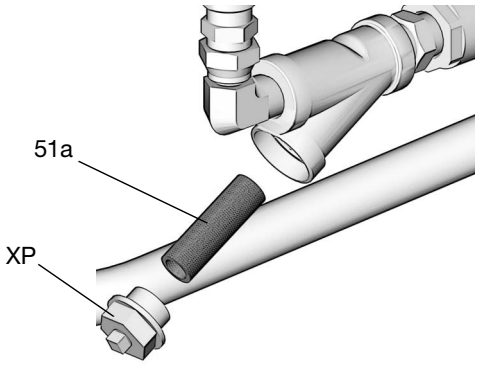
3. **Solo unità riscaldate:** spegnere i riscaldatori.

4. Spegnere il motore.

5. Seguire la procedura di spegnimento riportata nel manuale della pistola.

Manutenzione

- Controllare quotidianamente il livello del fluido nelle coppe di umidificazione della pompa, **Riempire le coppe di umidificazione**, pagina 19.
- Non serrare eccessivamente il dado premiguarnizione/la coppa di umidificazione. La guarnizione a U della ghiera non è regolabile.
- Non esporre il componente A all'umidità atmosferica, per impedirne la cristallizzazione.
- Pulire quotidianamente l'anello di tenuta e il bordo interno del coperchio del serbatoio di alimentazione per evitare la cristallizzazione degli isocianati. Mantenere un sottile strato di grasso sull'anello di tenuta e all'interno del coperchio.
- Controllare il filtro con essiccante ogni settimana. Il filtro è blu quando è fresco e diventa rosa quando è saturo.
- Rimuovere il tappo (XP) e pulire il filtro d'ingresso del fluido (51a), secondo necessità. Dopo il lavaggio, pulire sempre i filtri d'ingresso del fluido.



- Generalmente, lavare se si lascia la macchina spenta per più di tre giorni. Lavare con una frequenza maggiore se il materiale è sensibile all'umidità e vi è un alto tasso di umidità nell'area di immagazzinamento o se è possibile che il materiale si separi o sedimenti nel tempo.
- **Se si utilizza una pistola di separazione a urto,** chiudere le valvole del fluido della pistola A e B quando si interrompe la spruzzatura. In tal modo si mantengono più pulite le parti interne della pistola e si evita un incrocio. Pulire regolarmente le porte della camera di miscelazione e le reti filtranti della valvola di ritegno della pistola. Vedere il manuale della pistola.

- **Se si utilizza una Fusion pistola di separazione a urto a spurgo pneumatico,** lubrificarla sempre dopo l'uso finché l'aria di spurgo non consente la fuoriuscita dei vapori del grasso dalla parte anteriore della pistola. Vedere il manuale della pistola.

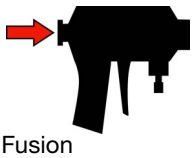
Lavaggio

Per evitare incendi ed esplosioni, collegare sempre a terra l'apparecchiatura e il contenitore per rifiuti. Evitare scintille statiche e lesioni causate dagli schizzi eseguendo sempre la pulizia con la pressione al minimo. Il solvente caldo può incendiarsi. Per prevenire incendi ed esplosioni, attenersi a quanto segue.

- Lavare il macchinario solo in aree ben ventilate
- Prima del lavaggio, accertarsi che l'alimentazione principale sia spenta e che il riscaldatore sia freddo
- Non attivare il riscaldatore prima che le linee del fluido siano prive di solvente

- Lavare se si lascia la macchina spenta per più di 3 giorni. Lavare con una frequenza maggiore se il materiale è sensibile all'umidità e vi è un alto tasso di umidità nell'area di immagazzinamento o se è possibile che il materiale si separi o sedimenti nel tempo.
- Sostituire il fluido vecchio con il nuovo, oppure lavare via il fluido con un solvente compatibile prima di introdurre del nuovo fluido.
- Durante il lavaggio, utilizzare la pressione più bassa possibile.
- Lasciare sempre del fluido nel sistema. Non utilizzare acqua.
- Per la conservazione a lungo termine, drenare il solvente utilizzando un fluido per conservazione o, almeno, olio per motori pulito.

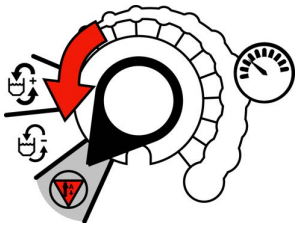
1. Inserire la sicura del pistone o del grilletto. Chiudere le valvole del fluido A e B. Lasciare accesa l'aria.



Fusion

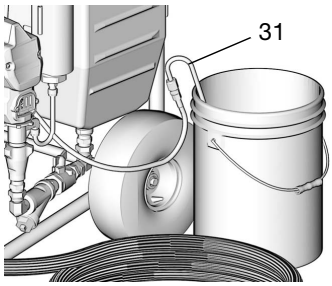
MD2

2. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .

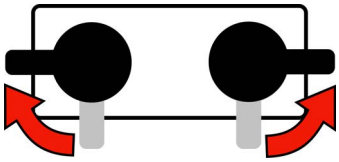


3. **Per unità riscaldate:** spegnere i riscaldatori. Far raffreddare il sistema.

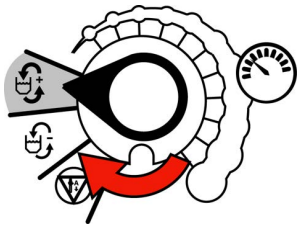
4. Rimuovere i tubi di ricircolo (31) dai serbatoi di alimentazione e riporli nei contenitori originali o dei rifiuti.



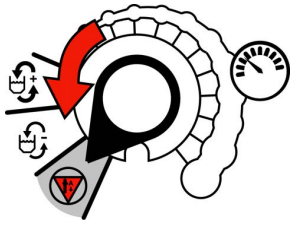
5. Ruotare le valvole di spruzzatura su Ricircolo.



6. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo rapido . Pompare completamente il materiale dai serbatoi di alimentazione.

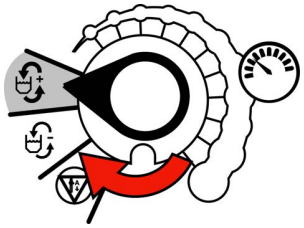


7. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .

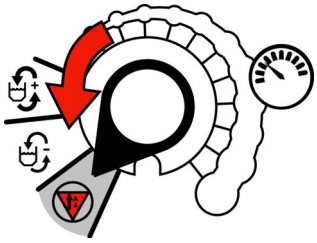


8. Pulire eventuale materiale residuo dai serbatoi di alimentazione. Riempire ogni serbatoio di alimentazione con 3,8-7,6 l (1-2 gall.) di solvente consigliato dal produttore del materiale.

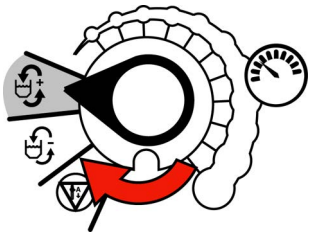
9. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo rapido . Pompare il solvente attraverso il sistema nei contenitori dei rifiuti.



10. Quando dai tubi di ricircolo fuoriesce solvente quasi pulito, impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo . Riposizionare i tubi di ricircolo nei serbatoi di alimentazione.

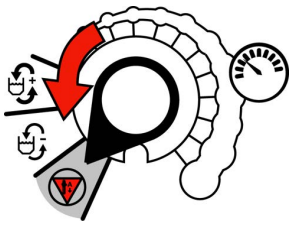


11. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo rapido . Far circolare il solvente attraverso il sistema per 10-20 minuti in modo da garantire un'accurata pulizia.



12. Se si utilizza un'unità non riscaldata, spurgare il tubo della pistola. Seguire **Spurgare i tubi della pistola (solo unità non riscaldate)**.

13. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .



14. Il lavaggio con solvente è un processo in due fasi. Tornare al passaggio 4, drenare il solvente e lavare nuovamente con solvente fresco.

15. Lasciare l'unità piena di solvente, plastificante, olio per motori pulito oppure riempire i serbatoi di alimentazione con nuovo materiale e adescare nuovamente.

NOTA: Non lasciare mai l'unità asciutta a meno che non sia stata smontata e pulita. Se il fluido residuo si asciuga nelle pompe, le sfere di ritegno potrebbero incepparsi al successivo utilizzo dell'unità causando una riduzione delle prestazioni e danni al sistema.

Spurgare i tubi della pistola (solo unità non riscaldate)

NOTA: Per lavare la pistola, fare riferimento al manuale di istruzioni della pistola.

Scollegare i tubi dalla pistola e fissarli nuovamente ai serbatoi per un'accurata pulizia con solvente.

1. Ruotare la valvola di spruzzatura A su Spruzzatura.
2. Aprire la pistola nel contenitore dei rifiuti A.
3. Impostare la manopola delle funzioni su Ricircolo lento finché il tubo non è pulito.
4. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .
5. Ripetere per il lato B.

Risoluzione dei problemi

Codici di stato

Determinare il codice di stato contando il numero di volte che (ST) lampeggia.

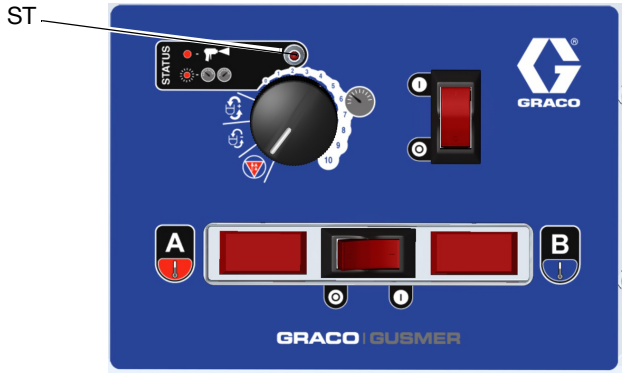


FIG. 9 Indicatore di stato

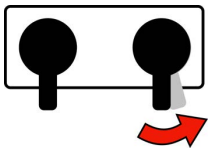
Codice di stato 1: squilibrio di pressione

NOTA: L'unità non verifica gli squilibri di pressione a valori di riferimento inferiori a 1,75 MPa (17,5 bar, 250 psi).

NOTA: L'unità non verifica gli squilibri di pressione per 10 secondi dopo l'ingresso in modalità pressione.

L'unità rileva gli squilibri di pressione tra i componenti A e B ed emette un avviso o si spegne, a seconda delle impostazioni dei DIP switch 1 e 2. Per disattivare lo spegnimento automatico e/o ridurre le tolleranze della pressione per il codice di stato 1, vedere **Impostazioni dei codici di stato 1 e 2**, pagina 29.

1. Verificare l'alimentazione del fluido nel componente a pressione inferiore e riempire se necessario.
2. Ridurre la pressione del componente maggiore ruotando **leggermente** la valvola di spruzzatura di quel componente verso Ricircolo, finché i manometri non mostrano pressioni bilanciate.



In questo esempio, la pressione del lato B è più alta, quindi utilizzare la valvola del lato B per bilanciare la pressione.

NOTA: Ruotare la valvola di spruzzatura quanto basta per bilanciare la pressione. Se la si ruota completamente, tutta la pressione viene scaricata.

3. Controllare i filtri d'ingresso del fluido (51a, pagina 26) e i filtri del fluido sulla pistola.
4. Pulire o sostituire il restrittore sul collettore del miscelatore se si utilizza il kit della pistola con miscelatore monouso.

Codice di stato 2: Deviazione della pressione dal valore di riferimento

NOTA: L'unità non verifica la deviazione della pressione a valori di riferimento inferiori a 2,8 MPa (28 bar, 400 psi).

L'unità rileva le deviazioni della pressione dai valori preimpostati ed emette un avviso o si spegne, a seconda delle impostazioni dei DIP switch 3 e 4. Se l'apparecchiatura non riesce a mantenere una pressione sufficiente per una buona miscelazione con una pistola a urto diretto, provare a utilizzare una camera di miscelazione o un ugello più piccoli.

Per disattivare lo spegnimento automatico e/o ridurre le tolleranze della pressione per il codice di stato 2, vedere **Impostazioni dei codici di stato 1 e 2**, pagina 29.

Impostazioni dei codici di stato 1 e 2

1. Individuare l'interruttore SW2 sulla scheda di controllo. Vedere FIG. 14, pagina 41.
2. Impostare i quattro DIP switch sulle posizioni desiderate. Vedere FIG. 10, pagina 29 e TABELLA 5, pagina 30.

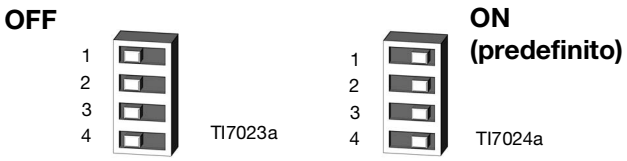


FIG. 10 Impostazioni del DIP switch (SW2)

Tabella 5: Impostazioni dei codici di stato 1 e 2

DIP switch e funzione	Sinistra	Destra (impostazione predefinita)
DIP switch 1 Se selezionato, comporta lo spegnimento o visualizza un'avvertenza quando lo sbilancio di pressione supera una selezione effettuata nel DIP switch 2.	AVVERTENZA	SPEGNIMENTO
DIP switch 2 Se selezionato, comporta lo *spegnimento* se lo sbilancio di pressione tra A e B è superiore a	3,5 MPa (35 bar, 500 psi) (60% se in funzione a 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])	5,6 MPa (56 bar, 800 psi) (70% se in funzione a 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])
Se selezionato, viene visualizzata *un'avvertenza* quando lo sbilancio di pressione tra A e B è superiore a	2,1 MPa (21 bar, 300 psi) (50% se in funzione a 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])	3,5 MPa (35 bar, 500 psi) (60% se in funzione a 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])
DIP switch 3 Se selezionato, comporta lo spegnimento o visualizza un'avvertenza quando la deviazione di pressione dal valore di riferimento supera una selezione effettuata nel DIP switch 4.	AVVERTENZA	SPEGNIMENTO
DIP switch 4 Viene visualizzato un avviso se la deviazione della pressione dal valore di riferimento è superiore a	2,1 MPa (21 bar, 300 psi) (25% se < 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])	3,5 MPa (35 bar, 500 psi) (40% se < 5,6 MPa [56 bar; 800 psi])

Codice di stato 3: Guasto trasduttore A

1. Controllare la connessione elettrica (J3) del trasduttore A sulla scheda. Vedere FIG. 14, pagina 41.
2. Invertire le connessioni elettriche dei trasduttori A e B sulla scheda, pagina 41. Se l'errore si sposta verso il trasduttore B (codice di stato 4), sostituire il trasduttore A. Vedere **Trasduttori della pressione**, pagina 42.

Codice di stato 4: Guasto trasduttore B

1. Controllare la connessione elettrica (J8) del trasduttore B sulla scheda. Vedere FIG. 14, pagina 41.
2. Invertire le connessioni elettriche dei trasduttori A e B sulla scheda, pagina 41. Se l'errore si sposta sul trasduttore A (codice di stato 3), sostituire il trasduttore B. Vedere **Trasduttori della pressione**, pagina 42.

Codice di stato 5: Assorbimento di corrente eccessivo

Spegnere l'unità e contattare il distributore prima di riprendere il funzionamento.

1. Rotore bloccato, il motore non riesce a girare. Sostituire il motore. Vedere **Motore elettrico**, pagina 45.
2. Cortocircuito sulla scheda di controllo. Sostituire la scheda. Vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
3. Spazzole del motore usurate o bloccate, che danno luogo alla presenza di archi sulle spazzole a livello del commutatore. Sostituire le spazzole. Vedere **Spazzole del motore**, pagina 45.

Codice di stato 6: Temperatura del motore eccessiva

Il motore si surriscalda troppo durante il funzionamento.

1. Temperatura del motore troppo alta. Ridurre il ciclo di funzionamento della pressione, le dimensioni dell'ugello della pistola o spostare il Reactor E-10 in un ambiente più fresco. Attendere 1 ora per consentire il raffreddamento dell'unità.
2. Controllare il funzionamento della ventola. Pulire il corpo della ventola e del motore.

Codice di stato 7: Nessun input dell'interruttore del contatore dei cicli

Non è stato ricevuto nessun input dall'interruttore del contatore dei cicli per 10 secondi dopo aver selezionato la modalità di Ricircolo.

1. Controllare la connessione dell'interruttore del contatore dei cicli sulla scheda (J10, pin 5, 6). Vedere FIG. 14, pagina 41.
2. Controllare che il magnete (224) e l'interruttore del contatore dei cicli (223) siano in posizione sotto il coperchio dell'estremità del motore del lato B (227). Sostituire se necessario.

Tabella di risoluzione dei problemi

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Reactor E-10 non funziona.	Alimentazione assente.	Collegare il cavo di alimentazione.
		Spegnere il motore, quindi riaccendere per reimpostare l'interruttore.
Il motore non funziona.	Alimentazione accesa con manopola delle funzioni impostata su una posizione di funzionamento.	Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo , quindi selezionare la funzione desiderata.
	Collegamento allentato sulla scheda di controllo.	Controllare la connessione su J11 (120 V) o J4 (240 V). Vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
	Spazzole usurate.	Verificare entrambi i lati. Sostituire le spazzole usurate a meno di 13 mm (1/2 in.), vedere **Spazzole del motore**, pagina 45.
	Molle delle spazzole rotte o non allineate.	Riallineare o sostituire, vedere **Spazzole del motore**, pagina 45.
	Grippaggio delle spazzole o delle molle nel portaspazzole.	Pulire il portaspazzole e allineare i fili della spazzola per garantirne il libero movimento.
	Armatura in cortocircuito.	Sostituire il motore, vedere **Motore elettrico**, pagina 45.
	Verificare il commutatore del motore per escludere la presenza di bruciature, corrosione puntiforme di colorazione scura o altri danni.	Rimuovere il motore. Far rettificare in officina il commutatore o sostituire il motore, vedere **Motore elettrico**, pagina 45.
	Scheda di controllo guasta.	Sostituire la scheda. Vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
La ventola non funziona.	Cavo della ventola allentato.	Verificare che il cavo sia collegato alla ventola e a J9 sulla scheda di controllo. Vedere **Ventola**, pagina 46 e **Scheda di controllo**, pagina 40.
	Ventola difettosa.	Verificare e sostituire se necessario, vedere **Ventola**, pagina 46.
Uscita della pompa bassa.	Filtro d'ingresso del fluido ostruito.	Pulire, vedere **Manutenzione**, pagina 26.
	Miscelatore monouso ostruito.	Pulire o sostituire.
	Valvola del pistone o valvola di aspirazione della pompa volumetrica ostruita o con perdite.	Controllare le valvole. Consultare il manuale della pompa.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Un lato non raggiunge la pressione in modalità di spruzzatura.	Valvola di spruzzatura sporca o danneggiata.	Pulire o riparare, vedere **Valvole di ricircolo/spruzzatura**, pagina 36.
	Filtro d'ingresso del fluido ostruito.	Pulire, vedere **Manutenzione**, pagina 26.
	Valvola di aspirazione della pompa ostruita o bloccata in posizione di apertura.	Pulire la valvola di aspirazione della pompa. Vedere il passaggio , pagina 37.
	Il materiale è troppo viscoso per essere pompato con un'unità non riscaldata.	Riscaldare il materiale prima di aggiungerlo ai serbatoi.
La pressione è più alta in un lato quando viene impostata con la manopola delle funzioni.	Valvola di aspirazione della pompa parzialmente ostruita.	Pulire la valvola di aspirazione della pompa. Vedere il passaggio , pagina 37.
	Aria nel tubo. Il fluido è comprimibile.	Spurgare l'aria dal tubo.
	Tubi di dimensioni diverse o struttura del tubo non uniforme.	Utilizzare tubi corrispondenti oppure bilanciare le pressioni prima della spruzzatura.
Le pressioni non sono bilanciate durante il funzionamento, ma la pressione è generata e viene mantenuta in entrambe le corse.	Viscosità non uniformi.	Modificare la temperatura impostata per bilanciare le viscosità.
		Cambiare il restrittore sul punto di miscelazione per bilanciare la contropressione.
	Restrizione su un lato.	Pulire il modulo di miscelazione o il restrittore sul collettore di miscelazione.
		Pulire le reti filtranti della valvola di ritegno della pistola.
Perdita di fluido nell'area del dado premiguarnizioni della pompa.	Guarnizioni della ghiera usurate.	Sostituire. Consultare il manuale della pompa.
La pressione non regge quando entra in stallo contro la pistola in modalità di spruzzatura.	Perdita della valvola di spruzzatura.	Riparare, vedere **Valvole di ricircolo/spruzzatura**, pagina 36.
	Valvola del pistone o valvola di aspirazione della pompa volumetrica con perdite.	Riparare. Consultare il manuale della pompa.
	Perdita della valvola di intercettazione della pistola.	Riparare. Vedere il manuale della pistola.
La pressione è più elevata sul lato B durante l'avvio del ricircolo, soprattutto in modalità di Ricirc. alto.	Ciò è normale. Il componente B ha tipicamente una viscosità maggiore del componente A finché il materiale non viene riscaldato durante il ricircolo.	Non è necessaria alcuna azione.
La resina produce schiuma e fa sì che il serbatoio trabocchi dopo il riempimento dell'apparecchiatura quando è calda.	Agitazione da versamento. Il materiale caldo nei riscaldatori e nei tubi flessibili produce schiuma quando non è sotto pressione.	Spegnere i riscaldatori prima di effettuare il riempimento. Lasciare i tubi flessibili sotto pressione. Vedere **A temperature ambiente elevate (sopra i 24 °C/75 °F)**, pagina 23.

PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Un manometro mostra la metà degli impulsi dell'altro quando le pompe eseguono il ciclo.	Perdita di pressione nella corsa discendente.	La valvola di aspirazione perde o non si chiude. Pulire o sostituire la valvola; vedere il passaggio , pagina 37.
	Perdita di pressione nella corsa ascendente.	La valvola del pistone perde o non si chiude. Pulire o sostituire la valvola o le guarnizioni; vedere **Pompa volumetrica**, pagina 37.
L'indicatore di stato (LED rosso) non si illumina.	Spegnimento del motore.	Spegnere il motore, quindi riaccendere per reimpostare l'interruttore.
	Cavo dell'indicatore allentato.	Controllare che il cavo sia collegato agli spinotti 1 (rosso) e 2 (nero) di J10 sulla scheda di controllo. Vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
	Scheda di controllo guasta.	Sostituire la scheda. Vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
Lato A ricco; carenza del lato B.	Il manometro del lato A è basso.	Restrizione del lato B a valle del manometro. Controllare la rete filtrante della valvola di ritegno della pistola, il modulo di miscelazione o il restrittore del collettore di miscelazione.
	Il manometro del lato B è basso.	Problema di alimentazione del materiale del lato B. Controllare il filtro d'ingresso e la valvola di ingresso della pompa del lato B.
Lato B ricco; carenza del lato A.	Il manometro del lato A è basso.	Problema di alimentazione del materiale del lato A. Controllare il filtro d'ingresso e la valvola di aspirazione della pompa del lato A.
	Il manometro del lato B è basso.	Restrizione del lato A a valle del manometro. Controllare la rete filtrante della valvola di ritegno della pistola, il modulo di miscelazione o il restrittore del collettore di miscelazione.
Temperatura non visualizzata (solo unità riscaldate).	Cavi del display allentati sulla scheda di controllo.	Verificare i collegamenti dei cavi a ciascun display, vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
	Scheda di controllo guasta (i display vengono alimentati dalla scheda di controllo).	Rimuovere il pannello di accesso. Verificare che il LED della scheda sia acceso. Se non lo è, sostituire la scheda, vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
	Alimentazione inadeguata alla scheda di controllo.	Controllare che siano soddisfatti i requisiti per l'alimentazione elettrica.
	Allentare il cavo di alimentazione.	Verificare i collegamenti dei cavi, vedere **Scheda di controllo**, pagina 40.
	È scattato l'interruttore di circuito del motore.	Il display è alimentato dall'interruttore di circuito del motore. Spegnere il motore, quindi riaccenderlo per reimpostare l'interruttore.

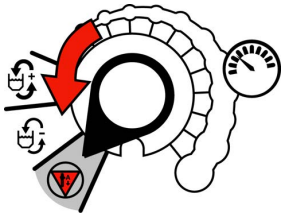
PROBLEMA	CAUSA	SOLUZIONE
Errore nella temperatura visualizzata.	Commutatore °F/°C in posizione errata.	Impostare il commutatore, vedere **Modificare le unità di visualizzazione della temperatura (°F/°C)**, pagina 38.
Le temperature visualizzate non corrispondono alla temperatura ambiente.	I display devono essere calibrati.	Ruotare la vite di calibrazione sul retro dei display per correggere la lettura, vedere **Calibrare i display della temperatura**, pagina 38.
Assenza di calore e indicatore luminoso dei riscaldatori spento.	Alimentazione dei riscaldatori spenta o interruttore di circuito scattato.	Spegnere i riscaldatori, quindi riaccendere per reimpostare l'interruttore.
	Termostato difettoso.	Con l'alimentazione accesa, verificare la continuità ad ogni scatto della manopola di controllo del riscaldatore. Per sostituire il termostato, vedere il manuale dei riscaldatori.
	Sensore di sovratemperatura guasto (è un fusibile con limite ad alta temperatura e deve essere sostituito se fulminato).	Con l'alimentazione accesa, verificare la continuità a livello del sensore di sovratemperatura. Per sostituire il sensore, vedere il manuale dei riscaldatori.
	Connessioni dei cavi del riscaldatore allentate.	Controllare le connessioni a livello dell'interruttore di alimentazione del riscaldatore. Vedere FIG. 14, pagina 41.
Assenza di calore ma l'indicatore luminoso del riscaldatore è acceso.	Cartuccia del riscaldatore guasta.	Verificare la continuità delle connessioni della cartuccia del riscaldatore: 16-18,6 ohm per 120 V, 64-75 ohm per 240 V.
Il riscaldatore di un lato si spegne anticipatamente o continuamente durante il ricircolo.	Il filtro a Y è inserito su quel lato.	Pulire o sostituire il filtro, vedere **Manutenzione**, pagina 26.
	Valvola di ingresso del fluido (52) chiusa.	Aprire la valvola.

Riparare

Prima di iniziare la riparazione

La riparazione di questa apparecchiatura richiede l'accesso a parti che possono causare scariche elettriche o altre gravi lesioni se l'operazione non viene eseguita correttamente. Assicurarsi di arrestare tutte le fonti di alimentazione elettrica prima della riparazione

1. Lavare il sistema se possibile. Vedere **Lavaggio**, pagina 27. Se non è possibile, pulire tutte le parti con del solvente immediatamente dopo la rimozione, per evitare che l'isocianato si cristallizzi a causa dell'umidità atmosferica.
2. Impostare la manopola delle funzioni su Posizione di riposo .



3. Spegnere il motore. Scollegare l'alimentazione.

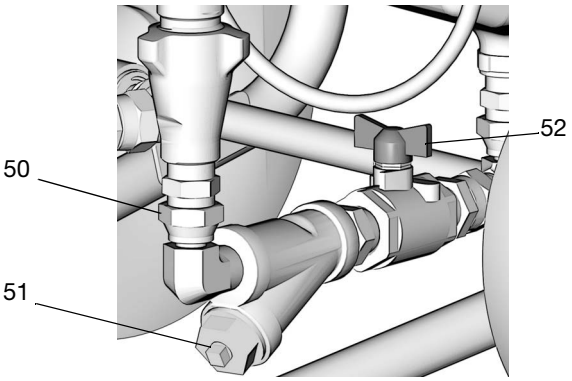
4. Spegnere i riscaldatori. Lasciare raffreddare l'apparecchiatura prima di procedere alla riparazione.

5. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

Rimuovere i serbatoi di alimentazione

Vedere il manuale della pompa volumetrica per informazioni sulla riparazione e sulle parti.

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
3. Chiudere entrambe le valvole a sfera di ingresso del fluido (52).



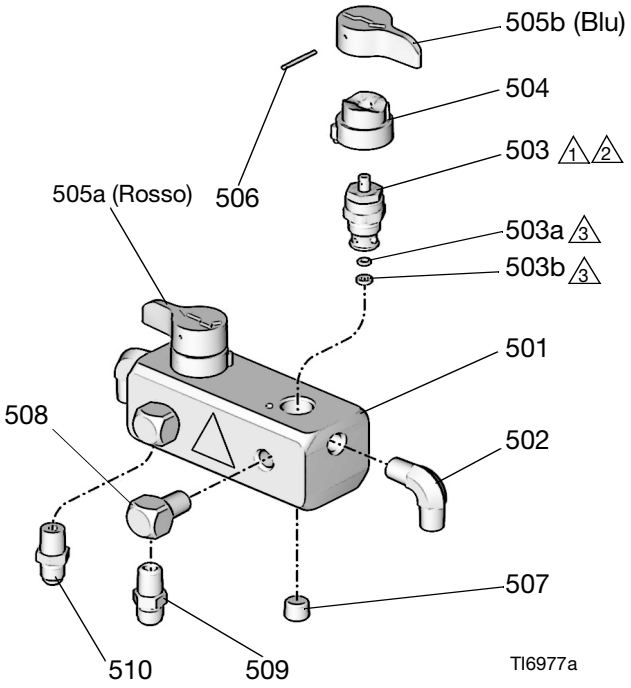
NOTA: utilizzare una tenda di tela o degli stracci per proteggere dagli schizzi il Reactor E-10 e l'area circostante.

4. Aprire il tappo di drenaggio del filtro sul filtro a Y (51).
5. Scollegare il gomito girevole (50) sull'ingresso del fluido della pompa.
6. Rimuovere le viti (4) tenendo il serbatoio sul telaio del carrello.
7. Ruotare lateralmente la parte superiore del serbatoio e sollevarla dal carrello insieme ai raccordi di ingresso del fluido.

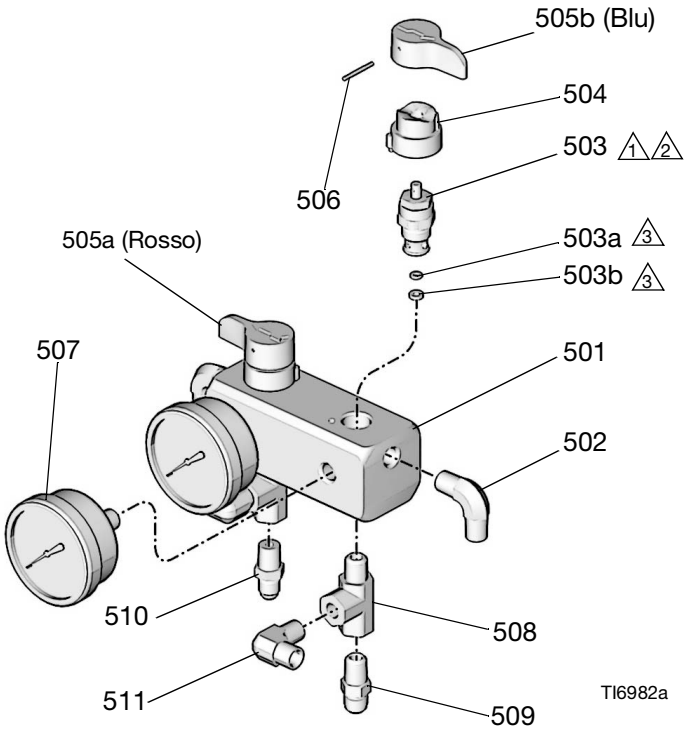
Valvole di ricircolo/spruzzatura

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
3. Smontare le valvole di spruzzatura. Vedere FIG. 11, pagina 36.
4. Pulire tutte le parti e verificare la presenza di eventuali danni. Assicurarsi che la sede (503a) e la guarnizione (503b) siano posizionate all'interno di ciascuna cartuccia della valvola (503).
5. Applicare il sigillante per tubature PTFE a tutte le filettature delle tubature coniche prima del rimontaggio.
6. Rimontare in ordine inverso, seguendo tutte le note in FIG. 11, pagina 36.

Modelli riscaldati



Modelli non riscaldati



1 Serrare a 28 N•m (250 in-lb).

2 Utilizzare il frenafiletti blu sulle filettature della cartuccia della valvola nel collettore.

3 Parte dell'elemento 503.

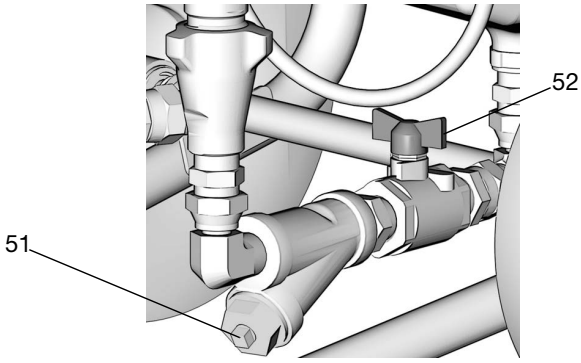
FIG. 11 Valvole di spruzzatura

Pompa volumetrica

Vedere il manuale della pompa volumetrica per informazioni sulla riparazione e sulle parti.

NOTA: utilizzare una tenda di tela o degli stracci per proteggere dagli schizzi il Reactor E-10 e l'area circostante.

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, pagina 21.
3. Chiudere entrambe le valvole a sfera di ingresso del fluido (52).
4. Aprire il tappo di drenaggio del filtro sul filtro a Y (51).



Rimuovere la valvola di aspirazione

NOTA: Se la pompa non genera pressione, il ritegno a sfera di aspirazione potrebbe essere bloccato in posizione chiusa da materiale secco.

Se la pompa non genera pressione nella corsa discendente, il ritegno a sfera di aspirazione potrebbe essere bloccato in posizione aperta.

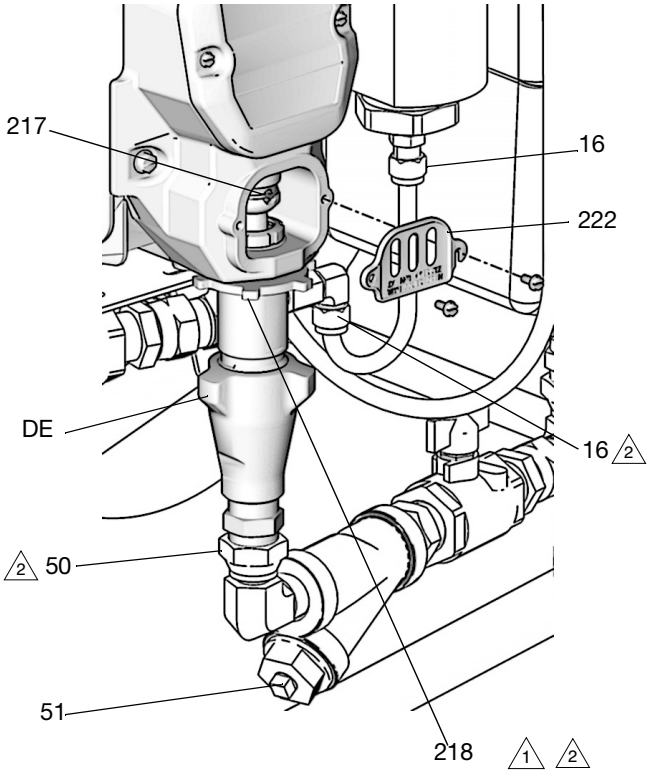
In entrambi i casi è possibile rimediare con la pompa in posizione.

1. Scollegare l'ingresso del fluido (50) e metterlo da parte.
2. Rimuovere la valvola di aspirazione colpendo con decisione le alette (DE) da destra verso sinistra con un martello che non produce scintille. Svitare dalla pompa. Vedere il manuale della pompa volumetrica per informazioni sulla riparazione e sulle parti.

Rimuovere il gruppo pompa

1. Scollegare le linee di ingresso (50) e di uscita (16) del fluido. Scollegare inoltre il tubo di uscita in acciaio (16) dall'ingresso del riscaldatore.
2. Rimuovere il coperchio della biella della pompa (222). Spingere il fermo verso l'alto e spingere fuori lo spinotto (217).
3. Allentare il controdado (218) colpendolo con decisione da destra verso sinistra con un martello che non produce scintille.
4. Svitare la pompa. Vedere il manuale della pompa per informazioni sulla riparazione e sulle parti.
5. Installare la pompa in ordine inverso, seguendo tutte le note in FIG. 12. Pulire il filtro (51). Ricollegare le linee di ingresso (50) e di uscita (16) del fluido.
6. Serrare il raccordo di uscita del fluido (16), quindi serrare il controdado (218) colpendolo con decisione con un martello che non produce scintille.
7. Aprire la valvola di ingresso del fluido (52). Impostare la manopola delle funzioni su Ricirc. lento . Spurgare l'aria e adescare.

   Vedere **Spurgare l'aria e lavare le linee del fluido**, pagina 20.



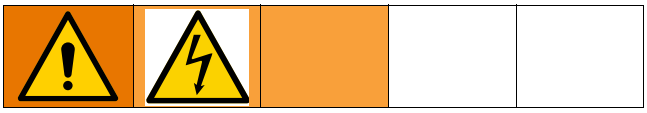
1 I lati piatti devono essere rivolti verso l'alto. Serrare colpendo con decisione con un martello che non produce scintille.

2 Lubrificare le filettature con olio o grasso ISO.

FIG. 12 Pompa volumetrica

Modulo di controllo

Modificare le unità di visualizzazione della temperatura (°F/°C)

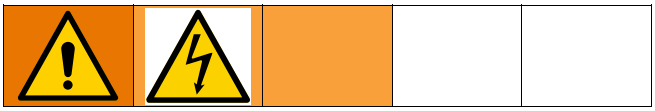


L'unità viene fornita con visualizzazione della temperatura impostata su °F.

1. Spegnere il motore. Scollegare l'alimentazione.

2. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo.
3. Vedere FIG. 13, pagina 39. Individuare l'interruttore scorrevole (FC) sul margine destro di ciascuna scheda del display della temperatura. L'unità viene fornita impostata su °F (basso). Per passare a °C, spostare entrambi gli interruttori verso l'alto.

Calibrare i display della temperatura

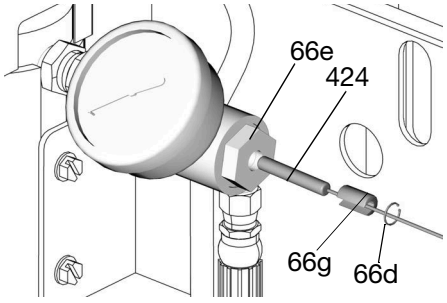


1. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo.
2. Vedere FIG. 13, pagina 39. Individuare la vite di calibrazione (CS) nell'angolo superiore destro di ciascuna scheda del display della temperatura. Ruotare leggermente la vite per correggere il display della temperatura.

NOTA: I display della temperatura non mostrano valori inferiori a 10 °C (50 °F).

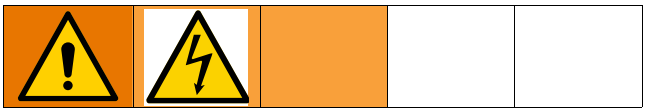
Sostituire il display e il sensore della temperatura (solo unità riscaldate)

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
3. Rimuovere il sensore della temperatura (424):
   a. Rimuovere l'anello a scatto (66d) nell'involucro del pozzetto termico (66e).
   b. Estrarre il sensore (424) e il distanziatore (66g) dall'involucro del pozzetto termico.
   c. Estrarre il sensore e il filo dal canale del cavo tra i serbatoi. Potrebbe risultare più semplice rimuovere un serbatoio. Vedere **Rimuovere i serbatoi di alimentazione**, pagina 35.
4. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo.
5. Scollegare il cavo di alimentazione del display della temperatura da J14 o J15 nella parte inferiore sinistra della scheda di controllo (406).
6. Rimuovere quattro viti dai perni del pannello posteriore, quindi rimuovere il display della temperatura (403) dalla piastra anteriore (401).
7. Rimuovere la vite e il dado (409) tenendo il display sulla piastra (403).
8. Far passare il cavo del sensore attraverso la fenditura della boccola (411).
9. Rimontare nell'ordine inverso. Montare il display della temperatura in modo che la posizione Off (0) dell'interruttore di alimentazione dei riscaldatori risulti sulla sinistra guardando il pannello di controllo.



TI7067b

Sostituzione della manopola delle funzioni/potenziometro



1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
3. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo.
4. Scollegare i fili del potenziometro da J2 sulla scheda di controllo (406). Vedere FIG. 14, pagina 41.
5. Vedere FIG. 13. Rimuovere le due viti di regolazione (416a) ed estrarre la manopola delle funzioni (416) dall'albero del potenziometro (404).
6. Rimuovere il dado (404N) e la piastra di ritenzione (415).
7. Installare un nuovo potenziometro (404) seguendo l'ordine inverso. Posizionare il potenziometro in modo che la fessura (404S) risulti orizzontale. Posizionare la manopola (416) in modo che il puntatore (416P) sia rivolto verso l'alto. Installare la manopola sull'albero in modo che la fessura (404S) si incastri nel perno di allineamento della manopola. Spingere la manopola sull'albero contro la molla di ritenzione prima di serrare le viti di regolazione (416a).
8. Ricollegare i fili del potenziometro a J2 come illustrato in FIG. 14, pagina 41.

Dettaglio della manopola delle funzioni/potenziometro

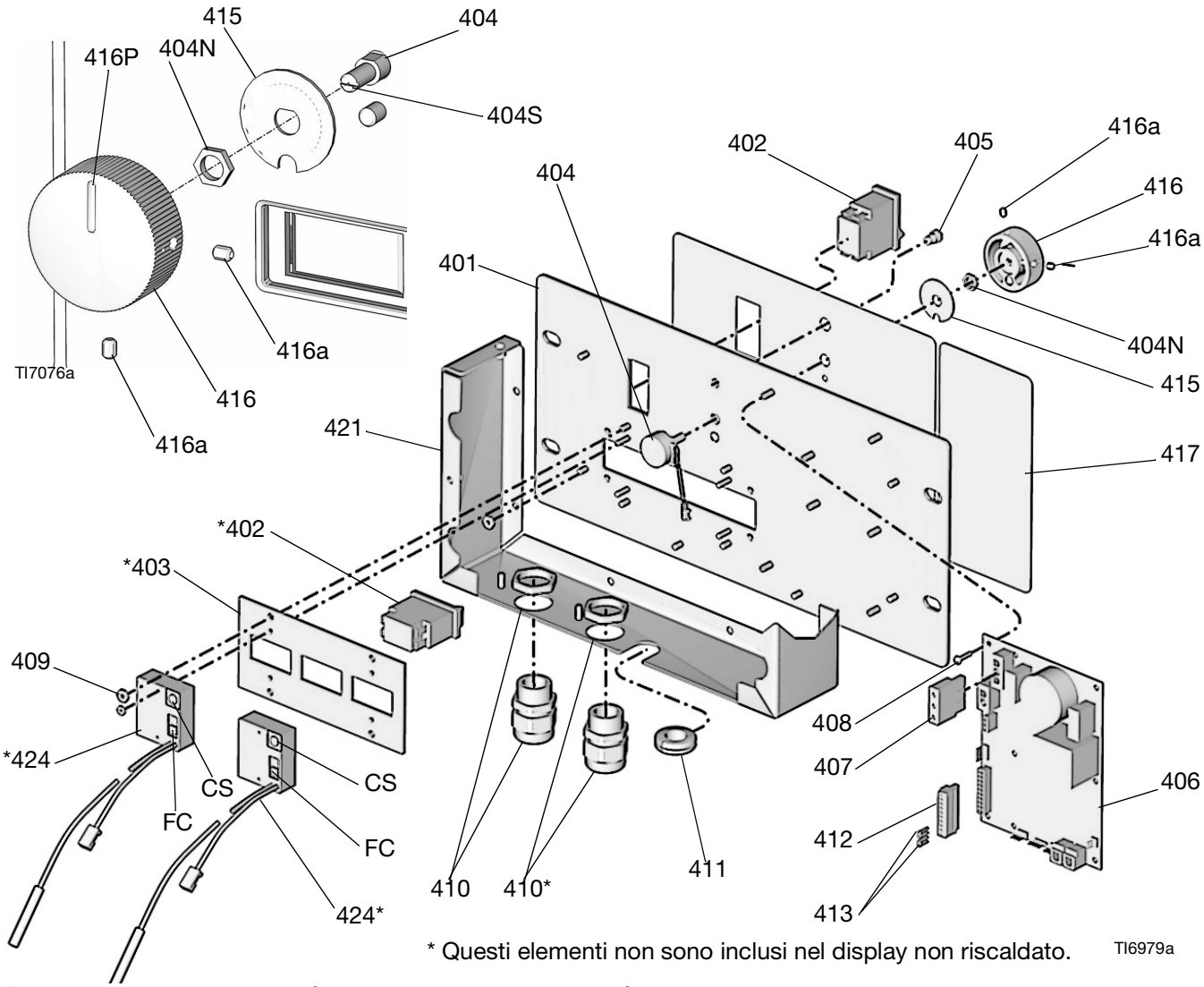
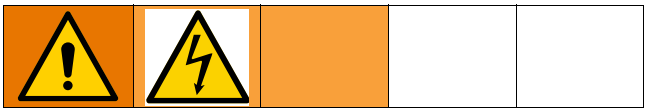


FIG. 13 Modulo di controllo (modello riscaldato in figura)

Scheda di controllo

Controllo di avvio alimentazione



Sulla scheda è presente un LED rosso (D11). L'alimentazione deve essere attivata per eseguire il controllo. Vedere FIG. 14 per la posizione.
La funzione è:

- Avvio: 1 lampeggio per 60 Hz, 2 lampeggi per 50 Hz.
- Funzionamento del motore: LED acceso.
- Motore fermo: LED spento.
- Codice di stato (motore spento): Il LED lampeggia sul codice di stato.

Sostituzione della scheda di controllo

1. Controllare il motore prima di sostituire la scheda. Vedere **Motore elettrico**, pagina 45.
2. Vedere **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
3. Scaricare la pressione. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
4. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo per esporre la scheda di controllo (406).
5. Scollegare tutti i cavi e i connettori dalla scheda. Rimuovere due fili con ponticello (413) dagli spinotti 7-8 e 9-10 di J10.
6. Rimuovere le viti (408) e la scheda dal modulo di controllo.
7. Installare una nuova scheda nell'ordine inverso.

NOTA: Applicare un composto termico tra il quadrato in acciaio sulla parte posteriore della scheda e la piastra principale in alluminio.

Tabella 6: Connettori della scheda di controllo (vedere FIG. 14)

Jack della scheda	Pin	Descrizione
J1	n/d	Alimentazione principale dall'interruttore
J2	n/d	Manopola delle funzioni
J3	n/d	Trasduttore A
J4	n/d	Alimentazione del motore (unità da 230 V)
J7	1, 2	Segnale di sovraccarico termico del motore
J8	n/d	Trasduttore B
J9	n/d	Ventola
J10	1, 2	Indicatore di stato
	3, 4	Non utilizzato
	5, 6	Segnale interruttore del ciclo
	7-8	Dotato di ponticello
	9-10	Dotato di ponticello
J11	n/d	Alimentazione del motore (120 V)
J14	n/d	Visualizzazione della temperatura B
J15	n/d	Visualizzazione della temperatura A

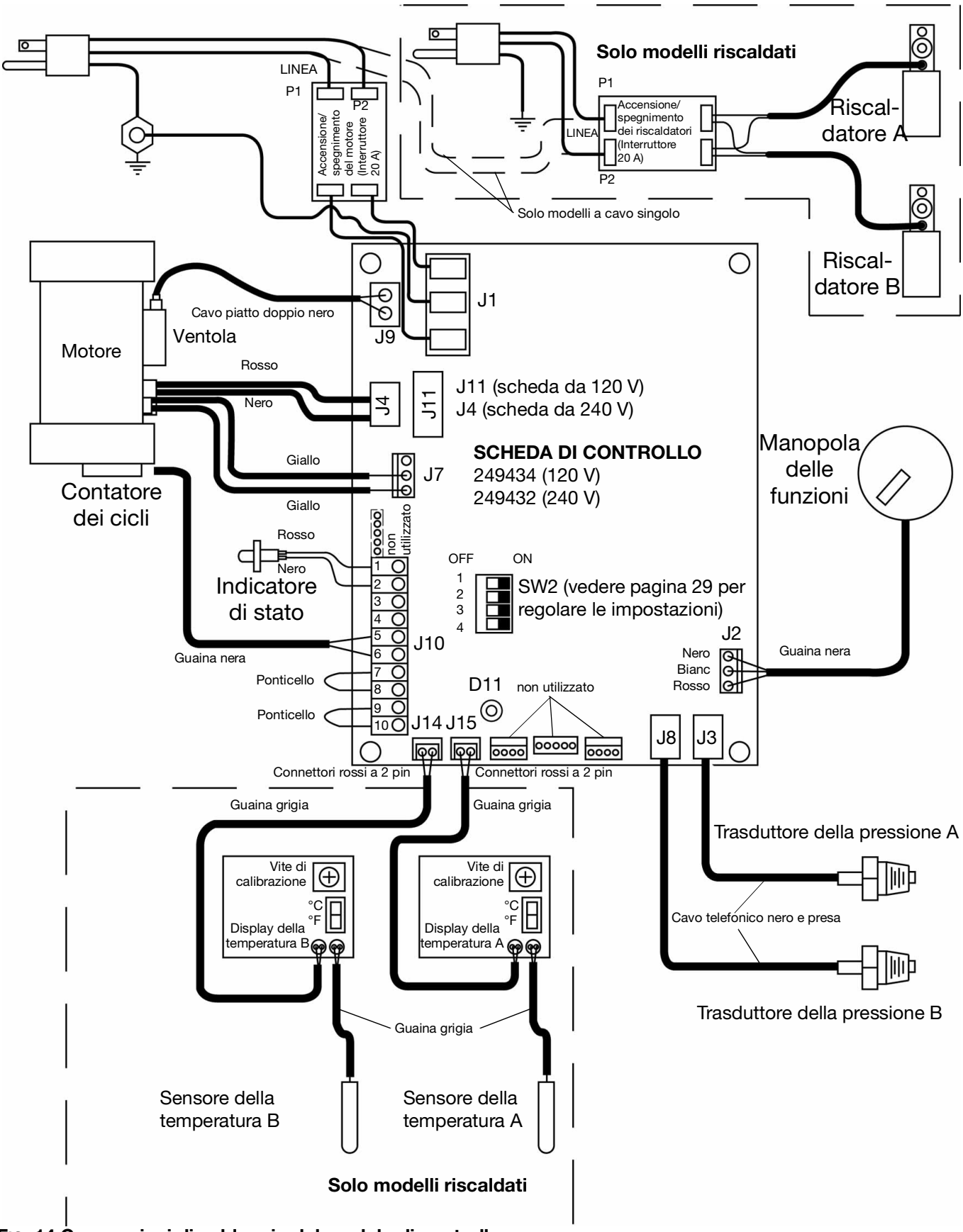


FIG. 14 Connessioni di cablaggio del modulo di controllo

Riscaldatori del fluido (se forniti)

Per informazioni sulla riparazione e sulle parti vedere il manuale dei riscaldatori, fornito con le unità riscaldate.

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

3. La sezione di controllo dei riscaldatori può essere riparata sul posto. Rimuovere il riscaldatore per pulire la sezione del fluido. Vedere il manuale per informazioni sulla riparazione e sulle parti.

Trasduttori della pressione

1. Seguire **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.
2. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.
3. Rimuovere il coperchio di accesso (39) dalla parte posteriore del modulo di controllo per esporre la scheda di controllo (406).
4. Scollegare i cavi del trasduttore dai connettori J3 e J8 sulla scheda. Vedere FIG. 14, pagina 41. Invertire le connessioni A e B e verificare che il codice di stato segua il trasduttore guasto. Vedere **Codice di stato 3: Guasto trasduttore A**, pagina 30.
5. Ricollegare il trasduttore funzionante al connettore appropriato. Scollegare il trasduttore guasto dalla scheda e svitarlo dalla base del riscaldatore del fluido (unità riscaldate) o del collettore del trasduttore (unità non riscaldate).
6. Installare l'anello di tenuta (60) sul nuovo trasduttore (58), FIG. 15, pagina 42.
7. Installare il trasduttore nel riscaldatore o nel collettore. Contrassegnare l'estremità del cavo della scheda con del nastro (rosso = trasduttore A, blu = trasduttore B).
8. Incanalare il cavo nel canale verso il modulo di controllo.
9. Collegare il cavo del trasduttore alla scheda; vedere FIG. 14, pagina 41.

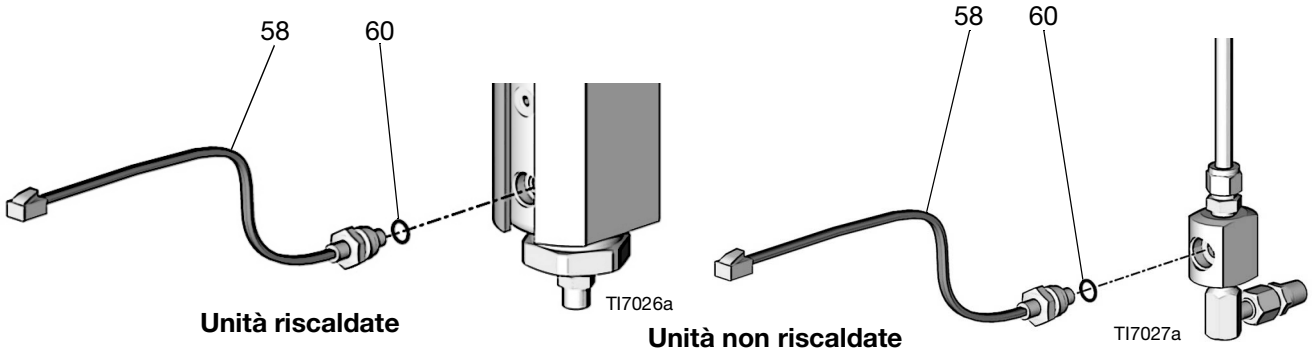


FIG. 15 Trasduttori

Scatola di trasmissione

Rimozione

1. Vedere **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.

1. Scaricare la pressione. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

2. Rimuovere le viti (207) e i coperchi dell'estremità (221, 227), FIG. 16, pagina 44.

NOTA: Esaminare la biella (216). Se è necessario sostituirla, rimuovere prima la pompa (219). Vedere **Pompa volumetrica**, pagina 37

AVVISO
Quando si rimuove la scatola di trasmissione (215), non lasciar cadere il riduttore (214) e l'albero a gomito (210). Queste parti possono rimanere innestate nella campana del motore (MB) o possono comportare la fuoriuscita della scatola di trasmissione. La caduta del riduttore e dell'albero a gomito può danneggiare i denti sull'ingranaggio o causarne la rottura. I denti danneggiati possono causare ulteriori danni all'ingranaggio o ai componenti di accoppiamento. Le prestazioni del sistema potrebbero ridursi o il sistema potrebbe funzionare in modo non corretto.

3. Scollegare le linee di ingresso e di uscita della pompa. Rimuovere le viti (220) ed estrarre la scatola di trasmissione (215) dal motore (201). La biella (216) si sbloccherà dall'albero a gomito (210).

4. Esaminare l'albero a gomito (210), il riduttore (214), le rondelle reggispinta (208, 212) e i cuscinetti (209, 211, 213).

Installazione

1. Applicare abbondante grasso su rondelle (208, 212), cuscinetti (209, 211, 213), riduttore (214), albero a gomito (210) e all'interno della scatola di trasmissione (215). Il grasso viene fornito insieme ai kit di parti di ricambio.

NOTA: L'albero a gomito del lato B (210) include il magnete del contatore dei cicli (224). Durante il rimontaggio, accertarsi di installare l'albero a gomito con il magnete sul lato B.

Se si sostituisce l'albero a gomito, rimuovere il magnete (224). Reinstallare il magnete al centro dell'albero di offset sul nuovo albero a gomito. Collocare l'albero in posizione di riposo.

2. Installare le bronzine (211, 213) nella scatola di trasmissione (215), come illustrato.

3. Installare le bronzine (209, 211) e la rondella in acciaio (208) sull'albero a gomito (210). Installare la bronzina (213) e la rondella in acciaio (212) sul riduttore (214).

4. Installare il riduttore (214) e l'albero a gomito (210) nella campana del motore (MB).

NOTA: L'albero a gomito (210) deve essere allineato all'albero a gomito sull'altra estremità del motore. Le pompe si muovono contemporaneamente verso l'alto e il basso.

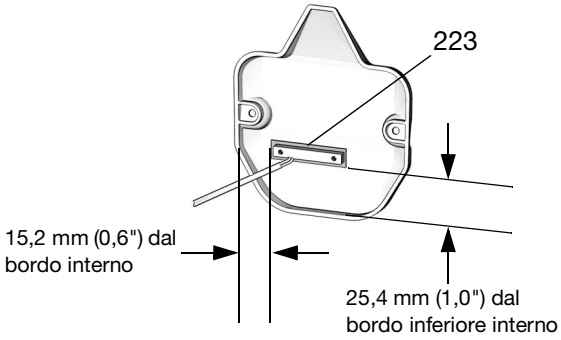
NOTA: Se è stata rimossa la biella (216) o la pompa (219), rimontare la biella nell'involucro e installare la pompa. Vedere **Pompa volumetrica**, pagina 37.

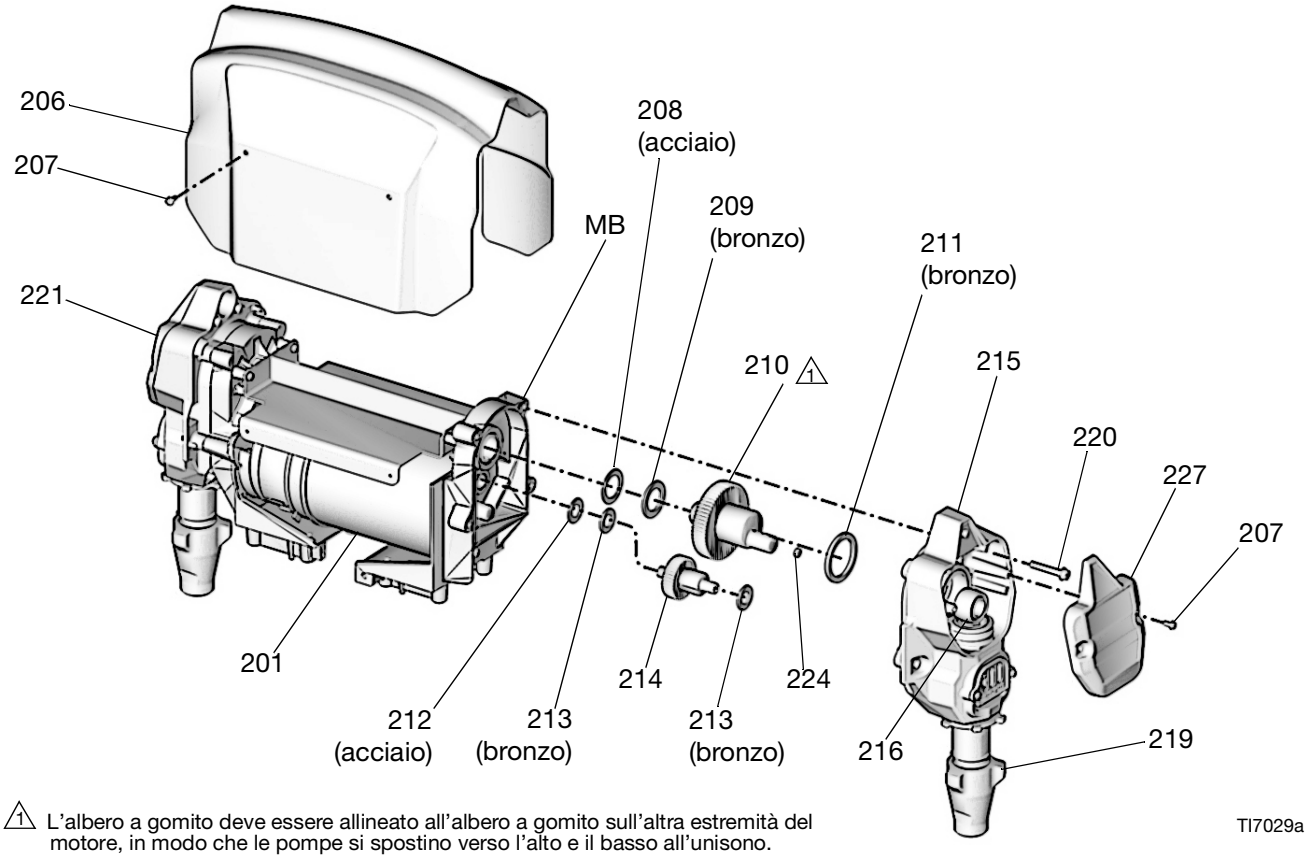
5. Spingere la scatola di trasmissione (215) sul motore (201). Installare le viti (220).

6. Installare i coperchi della scatola di trasmissione (221 sul lato A, 227 sul lato B) e le viti (207). Le pompe devono essere in fase (entrambe nella stessa posizione della corsa).

Sostituzione dell’interruttore del contatore dei cicli

Il coperchio della scatola di trasmissione del lato B (227) include l’interruttore del contatore dei cicli (223), montato sul coperchio. Durante il rimontaggio, accertarsi di installare il coperchio con l’interruttore sul lato B.





⚠1 L’albero a gomito deve essere allineato all’albero a gomito sull’altra estremità del motore, in modo che le pompe si spostino verso l’alto e il basso all’unisono.

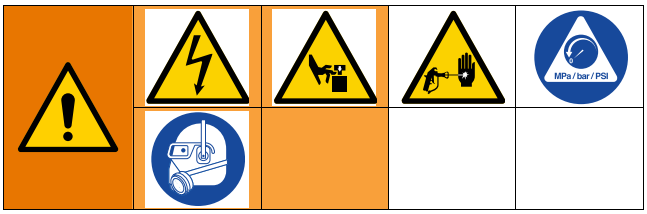
FIG. 16 Scatola della trasmissione

Motore elettrico

Test del motore

Se il motore non è bloccato dalle pompe, è possibile collaudarlo utilizzando una batteria da 9 V. Aprire le valvole di ricircolo, scollegare J4 o J11 dalla scheda di controllo, vedere FIG. 14, pagina 41. Accostare i ponticelli dalla batteria alle connessioni del motore. Il motore deve girare lentamente e in modo uniforme.

Rimozione



NOTA: Se si sostituisce un componente con cablaggio elettrico, rimuovere un serbatoio di alimentazione. Vedere **Rimuovere i serbatoi di alimentazione**, pagina 35.

1. Vedere **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.

1. Scaricare la pressione. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

2. Rimuovere le quattro viti (207) e la copertura (206). Vedere FIG. 16, pagina 44.

3. Rimuovere il corpo della trasmissione. Vedere **Scatola di trasmissione**, pagina 43.

4. Scollegare i cavi del motore come segue:

    a. Individuare la scheda di controllo sulla parte posteriore del modulo di controllo, vedere FIG. 14, pagina 41.

    b. Scollegare il connettore dell'alimentazione del motore da J4 (unità da 240 V) o J11 (unità da 120 V).

    c. Scollegare il cablaggio dell'interruttore della temperatura motore dal connettore J7.

    d. Scollegare il cavo (37) dalla ventola (202). Vedere FIG. 17, pagina 46.

    e. Sfilare il cablaggio dell'interruttore del motore dalla parte inferiore del modulo di controllo e del canale del cavo, per liberare il motore.

NOTA: Il motore è pesante e potrebbero essere necessarie due persone per sollevarlo.

5. Rimuovere le viti che fissano il motore alla staffa. Sollevare il motore dall'unità.

Installazione

1. Se si sostituisce il motore, installare il gruppo ventola e la boccola filettata per il montaggio della ventola sul nuovo motore.

2. Collocare il motore e la ventola sull'unità. Inserire il cablaggio dell'interruttore del motore nel modulo di controllo.

3. Fissare il motore con le viti nella parte inferiore. Non serrare ancora.

4. Collegare il connettore J7 a 3 pin alla scheda.

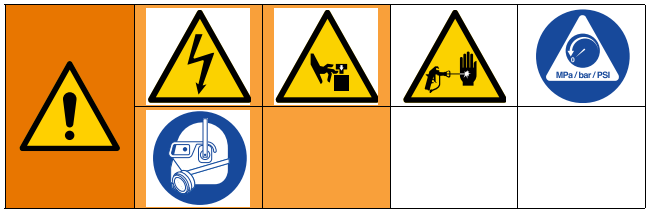
5. Collegare il cablaggio dell'interruttore di alimentazione del motore al connettore J4 (unità da 240 V) o J11 (unità da 120 V).

6. Montare l'alloggiamento della trasmissione. Vedere **Scatola di trasmissione**, pagina 43. Ricollegare i gruppi di ingresso alle pompe.

7. Serrare le viti di montaggio del motore.

8. Riportare in servizio.

Spazzole del motore



Sostituire le spazzole usurate a meno di 13 mm (1/2"). Controllare entrambe le spazzole, poiché si usurano in modo diverso sui due lati del motore. È disponibile il kit di riparazione delle spazzole 287735 che include il foglio di istruzioni 406582.

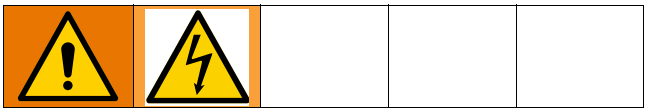
NOTA: Il commutatore del motore deve funzionare agevolmente. In caso contrario, far rettificare il commutatore o sostituire il motore.

1. Vedere **Prima di iniziare la riparazione**, pagina 35.

2. Scaricare la pressione. Seguire la **Procedura di scarico della pressione**, a pagina 21.

3. Vedere il foglio di istruzioni incluso con il kit di riparazione delle spazzole. Rimuovere le vecchie spazzole e installare quelle nuove fornite con il kit.

Ventola



1. Scollegare il cavo della ventola (37) da quest'ultima (202). Con il motore acceso, testare la tensione di linea (120 V o 240 V) del connettore del cavo.

2. **Se la tensione è corretta:** la ventola è difettosa. Rimuovere le viti che fissano la ventola allo schermo (206). Installare una nuova ventola nell'ordine inverso.

3. **Se la tensione non è corretta:** verificare la connessione del cavo della ventola su J9 sulla scheda di controllo; vedere FIG. 14, pagina 41.

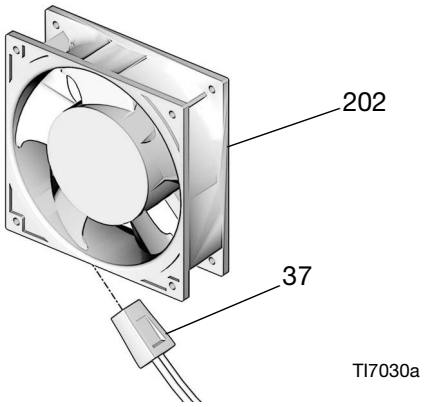
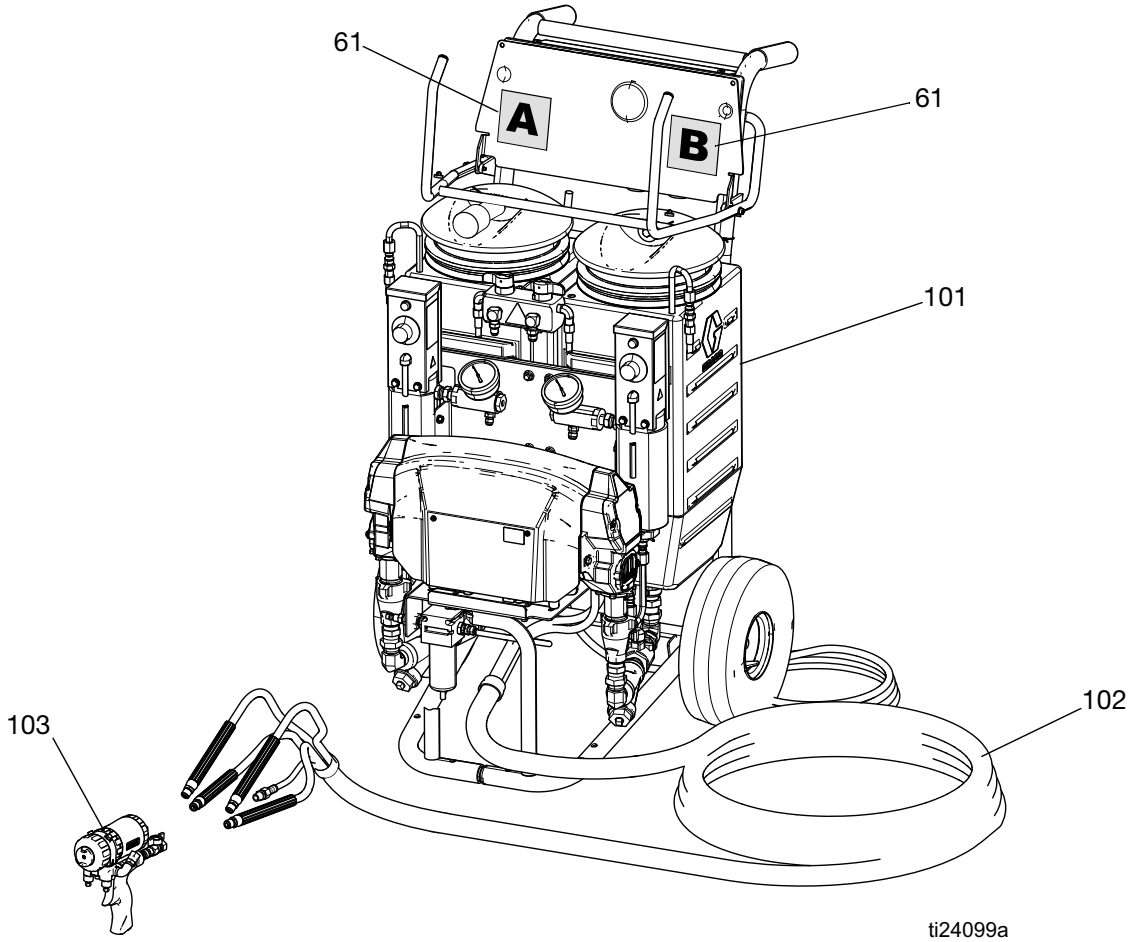


FIG. 17

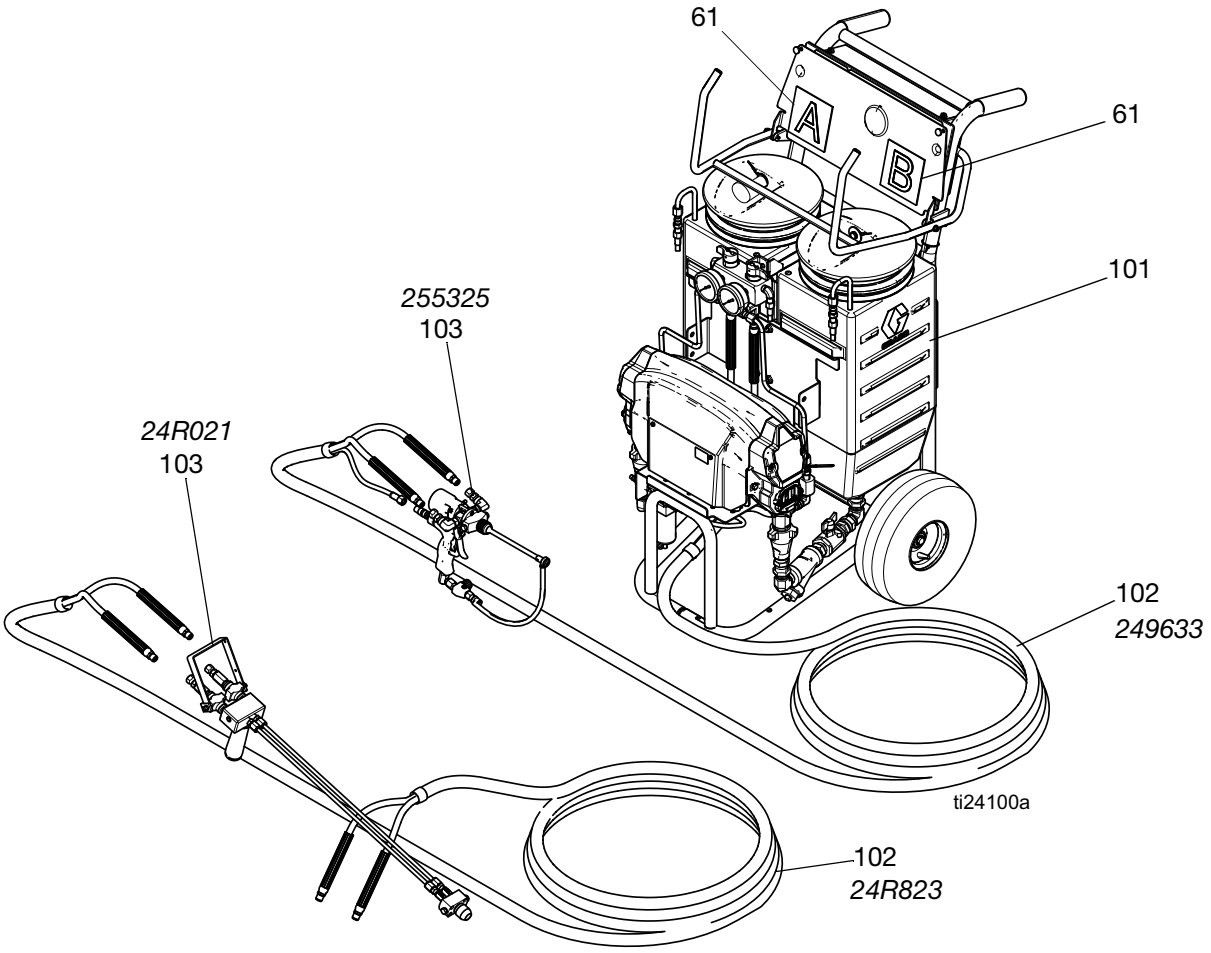
Parti

Codice AP9570 o CS9570, 120 V, 15 A, unità riscaldata
Codice AP9571 o CS9571, 240 V, 10 A, unità riscaldata
Codice AP9572 o CS9572, 240 V, 20 A, unità riscaldata



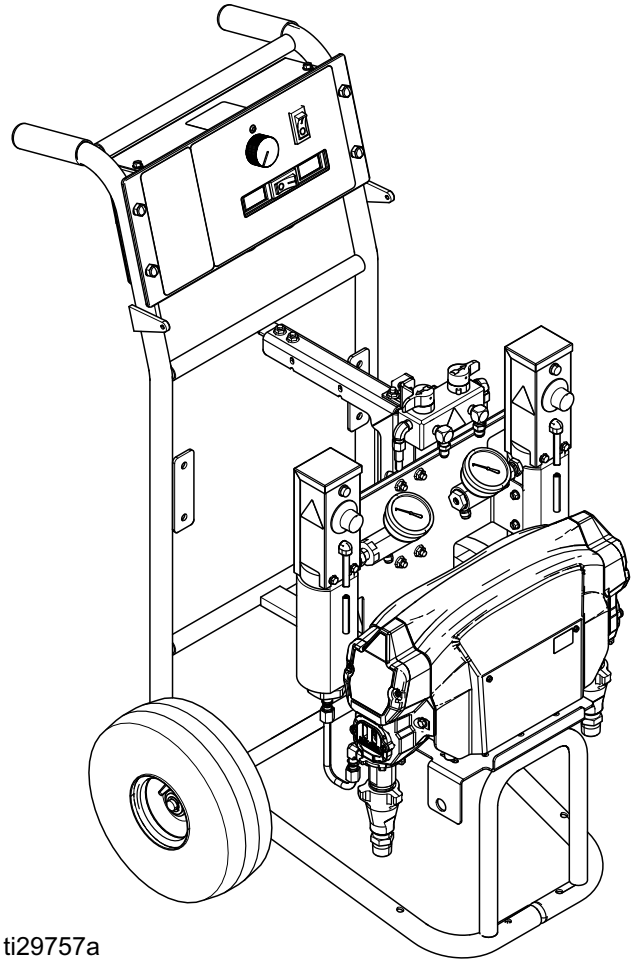
Dosatore	Descrizione	101	102	103
AP9570	120 V, 15 A, unità riscaldata	249570 vedere pagina 54	249499 vedere pagina 58	249810 vedere 309550
CS9570				CS22WD vedere 312666
AP9571	240 V, 10 A, unità riscaldata	249571 vedere pagina 54	249499 vedere pagina 58	249810 vedere 309550
CS9571				CS22WD vedere 312666
AP9572	240 V, 20 A, unità riscaldata	249572 vedere pagina 54	249499 vedere pagina 58	249810 vedere 309550
CS9572				CS22WD vedere 312666

Codice 249806, 120 V, 15 A, unità non riscaldata, MD2
Codice 249808, 240 V, 10 A, unità non riscaldata, MD2
Codice 24R984, 120 V, 15 A, unità non riscaldata, erogazione 2K
Codice 24R985, 240 V, 10 A, unità non riscaldata, erogazione 2K



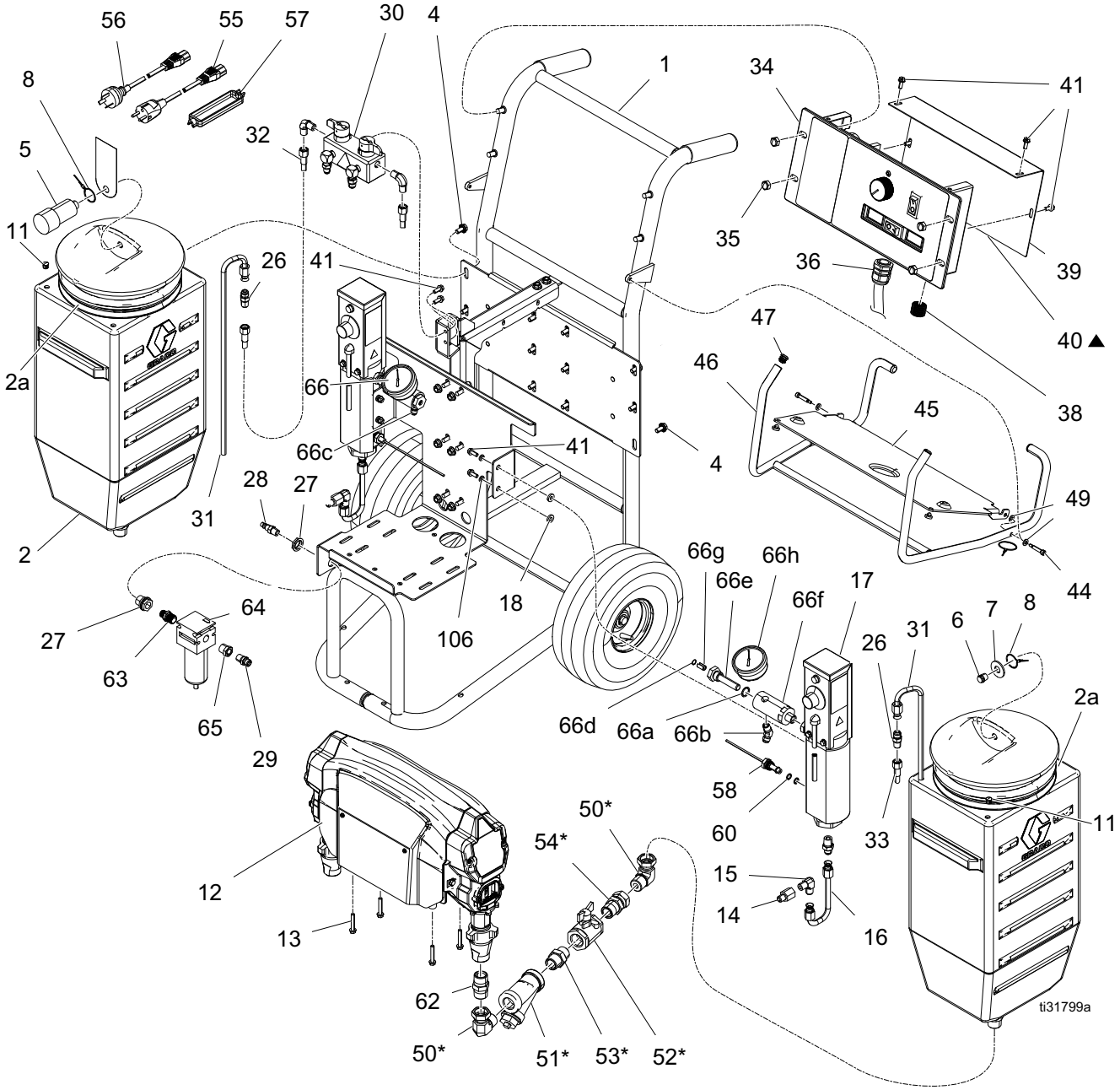
Rif.	Parte	Descrizione	Quantità			
			249806	249808	24R984	24R985
101	249576	DOSATORE, non riscaldato, 120 V, 15 A; vedere pagina 56; solo 249806	1		1	
	249577	DOSATORE, riscaldato, 240 V, 10 A; vedere pagina 56; solo 249808		1		1
102	249633	GRUPPO TUBI, non isolato; vedere pagina 58	1	1		
	24R823	GRUPPO TUBI; vedere pagina 58			1	1
103	255325	PISTOLA, spruzzatura a freddo MD2, vedere 312185 e 3A2910	1	1		
	24R021	VALVOLA, erogazione, 2K			1	1

Codice 25C350, 240 V, 20 A, unità OEM



ti29757a

Codice 249570, 120 V, 15 A, dosatore riscaldato
Codice 249571, 240 V, 10 A, dosatore riscaldato
Codice 249572, 240 V, 20 A, dosatore riscaldato



Dosatori riscaldati

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
1	24R382	CARRELLO; vedere pagina 62	1
2	24L000	SERBATOIO, con coperchio e raccordo di uscita; polietilene a bassa densità; include articolo 2a	2
2a	15F895	ANELLO DI TENUTA, coperchio, serbatoio	1
4	111800	VITE, brugola, testa esagonale, 5/16-18 x 16 mm (5/8")	12
5	24K984	ESSICCATORE, essiccante	1
6	24K976	SILENZIATORE, sfiato	1
7	101044	RONDELLA, piana; 13 mm (1/2")	1
8	119973	FORCELLA; 356 mm (14"); acciaio inossidabile	2
11	119993	TAPPO	2
12	287655	DOSATORE, semplice 120 V; modello 249570; vedere pagina 58	1
	287656	DOSATORE, semplice, 240 V; modelli 249571 e 249572; vedere pagina 53	1
13	117493	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 1/4-20 x 38 mm (1-1/2")	4
14	116393	ADATTATORE; 1/4 npt (m x f)	2
15	556765	GOMITO; 1/4 npt (m) x 3/8 JIC	2
16	24K998	TUBO, fluido	2
17	24L007	RISCALDATORE, fluido, 120 V; modello 249570; include elementi 58 e 60; vedere 311210	2
	24L008	RISCALDATORE, fluido, 240 V; modelli 249571 e 249572; include elementi 58 e 60; vedere 311210	2
18	167002	ISOLATORE, riscaldamento	4
26	116704	ADATTATORE, lato B 3/8 JIC x 1/4 npt(m)	2
27	104641	RACCORDO PER PARATIA	1
28	169970	RACCORDO, linea aria; 1/4 npt (m)	1
29	162453	NIPPLO; 1/4 npt x 1/4 npsm	1
30	24L009	COLLETTORE, ricircolo, con valvole; vedere pagina 61	1
31	15V421	TUBO, ricircolo; diam. est. 10 mm (3/8"); acciaio inossidabile	2
32	249629	TUBO, componente A (ISO); diam. int. 6 mm (1/4"); tubo in materiale termoplastico con protezione dall'umidità; 1/4 npsm (f) x 1219 mm (48")	1
33	249630	TUBO, componente B (RES); diam. int. 6 mm (1/4"); tubo in materiale termoplastico; 1/4 npsm (f) x 1219 mm (48")	1
34	24L004	DISPLAY, riscaldato, 120 V; modello 249570; vedere pagina 59	1
	24L005	DISPLAY, riscaldato, 240 V; Modelli 249571 e 249572; vedere pagina 59	1
35	117623	DADO, cappuccio; 3/8-16	4
36	24K995	CAVO, 120 V; modello 249570	2
	24K997	CAVO, 240 V; modello 249571	2
	24K996	CAVO, 240 V; modello 249572	1
37	15G458	CAVO, ventola; vedere pagina 58	1
38		CONDOTTO, flessibile; non metallico	1
39	15G385	COPERCHIO, accesso, display	1
40▲	15G280	ETICHETTA, avvertenza	1
41	108296	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 1/4-20 x 16 mm (5/8")	10
43	217374	LUBRIFICANTE, pompa ISO; non mostrato	1
44		BULLONE; 10-24 x 25 mm (1")	2
45	15G119	PARASPRUZZI	1
46	15G461	RACK, flessibile	1
47		TAPPO	4
48	109510	FASCIA, elastica; 635 mm (25")	2
49		RONDELLA, piana; 6 mm (1/4"); nylon	4
50*	160327	GOMITO, girevole; 3/4 npt (m) x 3/4 npsm (f)	2
51*	101078	FILTRO A Y; comprende articolo 51a	2
51a	26A349	KIT, filtro, ricambio (confezione da 2)	1
	26A350	KIT, filtro, ricambio (Confezione da 10)	1
52*	119882	VALVOLA, sfera; 3/4 npt (fbe) Impugnatura a T	2
53*	C20487	NIPPLO; 3/4 npt	2
54*	157785	RACCORDO, girevole; 3/4 npt(m) x 3/4 npsm(f)	2
55	242001	ADATTATORE, cavo; Europa; solo modello 249571	2
56	242005	ADATTATORE, cavo; Australia; solo modello 249571	2

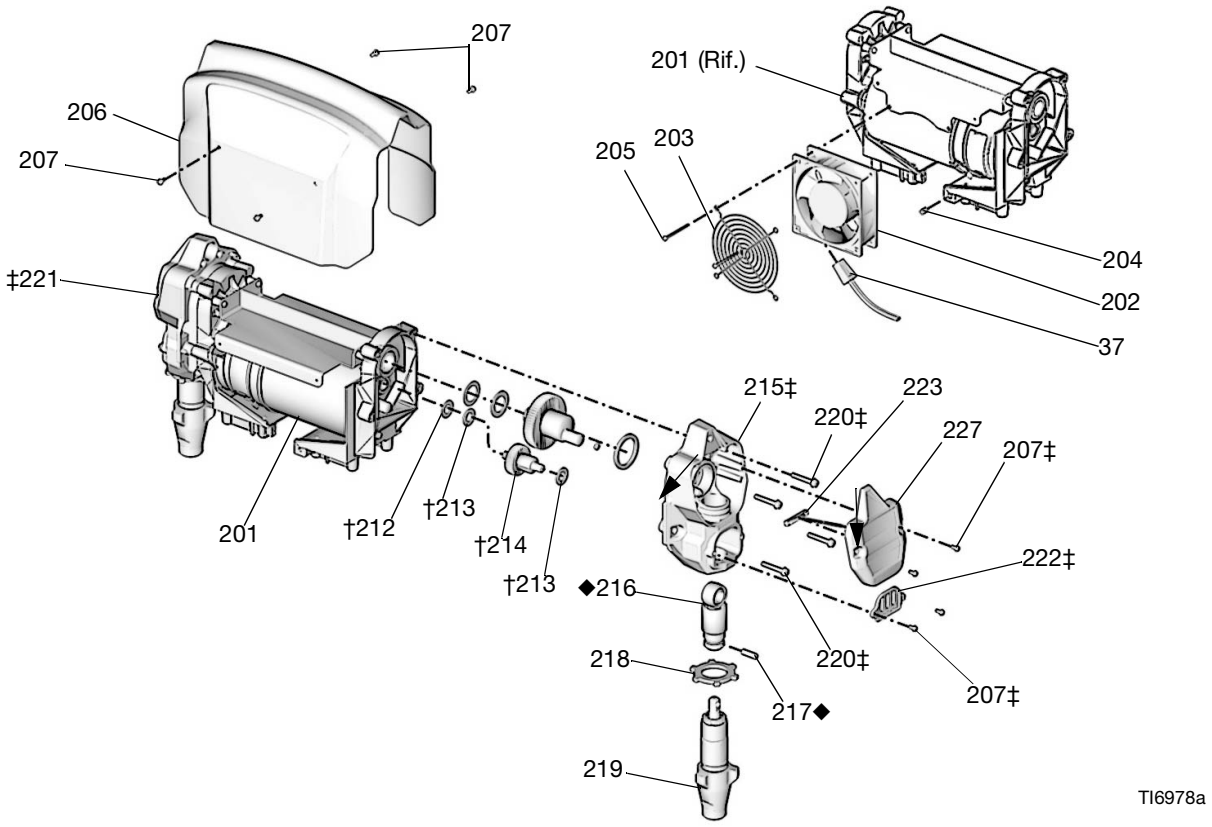
Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
57	195551	RITEGNO, connettore, adattatore; solo modello 249571	2
58	24K999	TRASDUTTORE, pressione, incluso con l'articolo 17	2
60	111457	ANELLO DI TENUTA; ptfe; incluso con l'articolo 17	2
61	15G476	ETICHETTA, componenti A e B; vedere pagina 47	2
62	119992	NIPPLO, ingresso della pompa; 3/4 npt	2
63	157350	NIPPLO; 1/4 npt x 3/8 npt	1
64	24K977	FILTRO DELL'ARIA/SEPARATORE, con drenaggio automatico 3/8 npt; include articolo 2a	1
64a	114228	ELEMENTO, 5 micron; polipropilene; non mostrato	1
65	100176	BOCCOLA; 3/8 npt(m) x 1/4 npt(f)	1
66	24E555	KIT, sensore temperatura	2
66a‡	121063	ANELLO DI TENUTA, fluoroelastomero	1
66b‡	123787	RACCORDO, gomito, 45°; 3/8 jic x 1/4-18 npt	1
66c‡	123788	RACCORDO, gomito, 45°; 5/16 jic x 1/4-18 npt	1
66d‡	555561	ANELLO, ritegno, 3/8	1
66e‡	16C785	INVOLUCRO, pozzetto termico	1
66f‡	16C786	COLLETTORE, fluido	1
66g‡	16C787	DISTANZIATORE, sensore	1
66h‡	113641	MANOMETRO, pressione, fluido; acciaio inossidabile	1
106	100016	CONTRORONDELLA	4

* *Incluso nel kit di ingresso della pompa 287718 (un lato).*

‡ *Il kit 24E555 include gli adattatori lato "A" e "B". Installare i raccordi richiesti secondo necessità.*

▲ *Le etichette di pericolo e di avvertenza, le targhette e le schede di ricambio sono disponibili gratuitamente.*

Codice 287655, dosatore semplice 120 V
Codice 287656, dosatore semplice 240 V



Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
201	24E355	MOTORE, elettrico; 120 V	1
	24E356	MOTORE, elettrico; 240 V	
202	24K985	VENTOLA, raffreddamento; 120 V	1
	24K986	VENTOLA, raffreddamento; 240 V	1
203	115836	SALVADITA	1
204		RIVETTO, cieco; impugnatura 5/32 x 3/8	1
205		VITE, lavorata, testa scanalata; 8-32 x 51 mm (2")	3
206	24L003	SCHERMO, dosatore	1
207‡	115492	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 8-32 x 10 mm (3/8")	12
208*	116074	RONDELLA, reggispinta; acciaio	2
209*	107434	CUSCINETTO, reggispinta; bronzo	2
210*	248231	KIT ALBERO A GOMITO	2
211*	180131	CUSCINETTO, reggispinta; bronzo	2
212†	116073	RONDELLA, reggispinta; acciaio	2
213†	116079	CUSCINETTO, reggispinta; bronzo	4
214†	287057	KIT RIDUTTORE AD INGRANAGGI	2
215‡	287055	KIT SCATOLA DI TRASMISSIONE	2
216◆	287053	KIT BIELLA	2
217◆	196762	PIN, diritto	2
218	195150	CONTRODADO, pompa	2

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
219	24L006	POMPA, volumetrica, vedere 311076	2
220‡	117493	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 1/4-20 x 38 mm (1-1/2")	8
221‡	15B254	COPERCHIO, scatola di trasmissione, lato A	1
222‡	15B589	COPERCHIO, asta pompa	2
223	117770	INTERRUTTORE, a lame, con cavo	1
224	24K982	MAGNETE	1
227	249854	COPERCHIO, scatola di trasmissione, lato B; include articoli 223 e 228	1
228	115711	NASTRO, montaggio, interruttore a lame; non mostrato	1

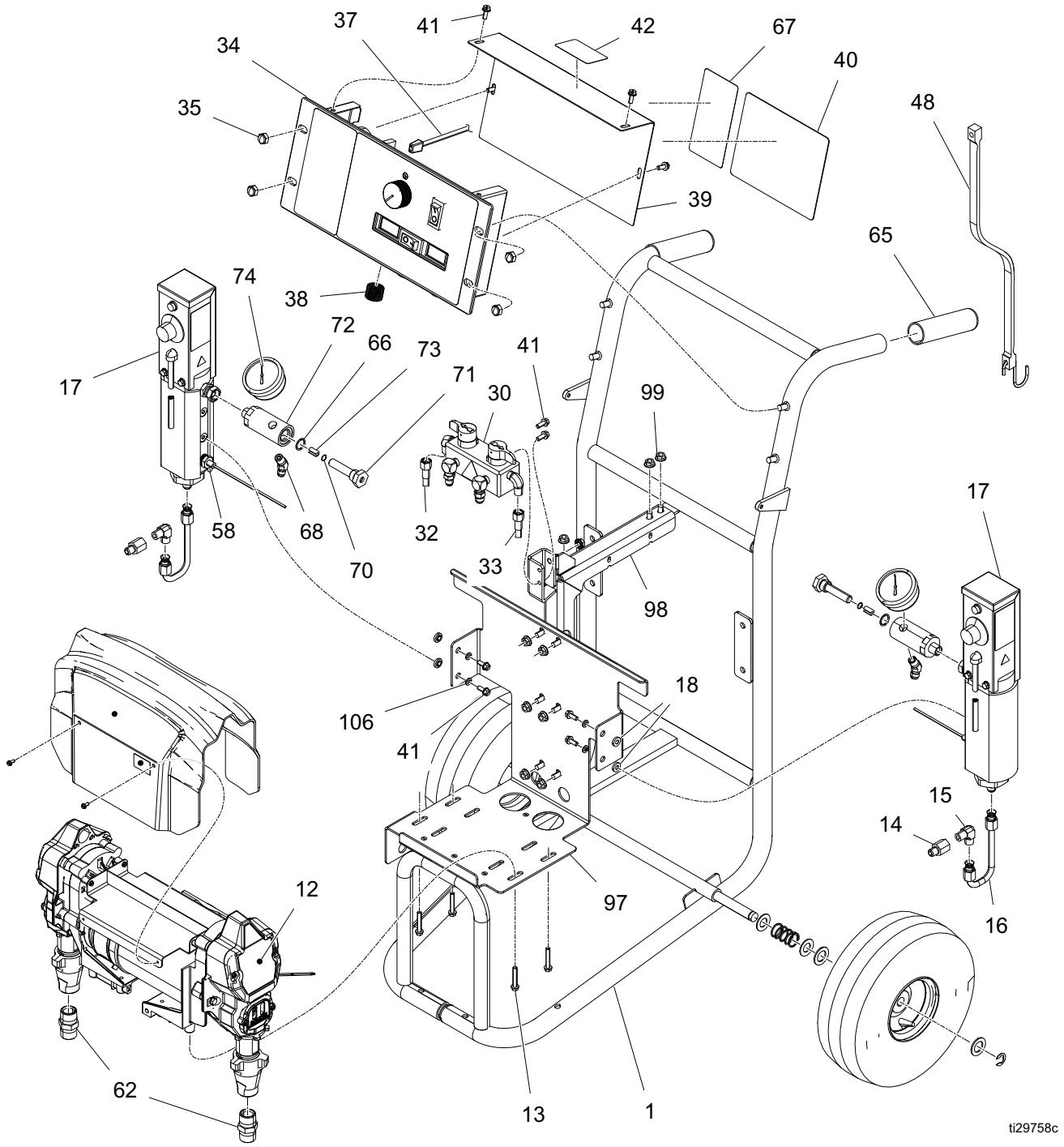
* *Incluso nel kit dell'albero a gomito 248231.*

† *Incluso nel kit del riduttore 244242.*

‡ *Incluso nel kit della scatola di trasmissione 287055.*

◆ *Incluso nel kit della biella 287053.*

Codice 25C350, 240 V, 20 A, dosatore OEM

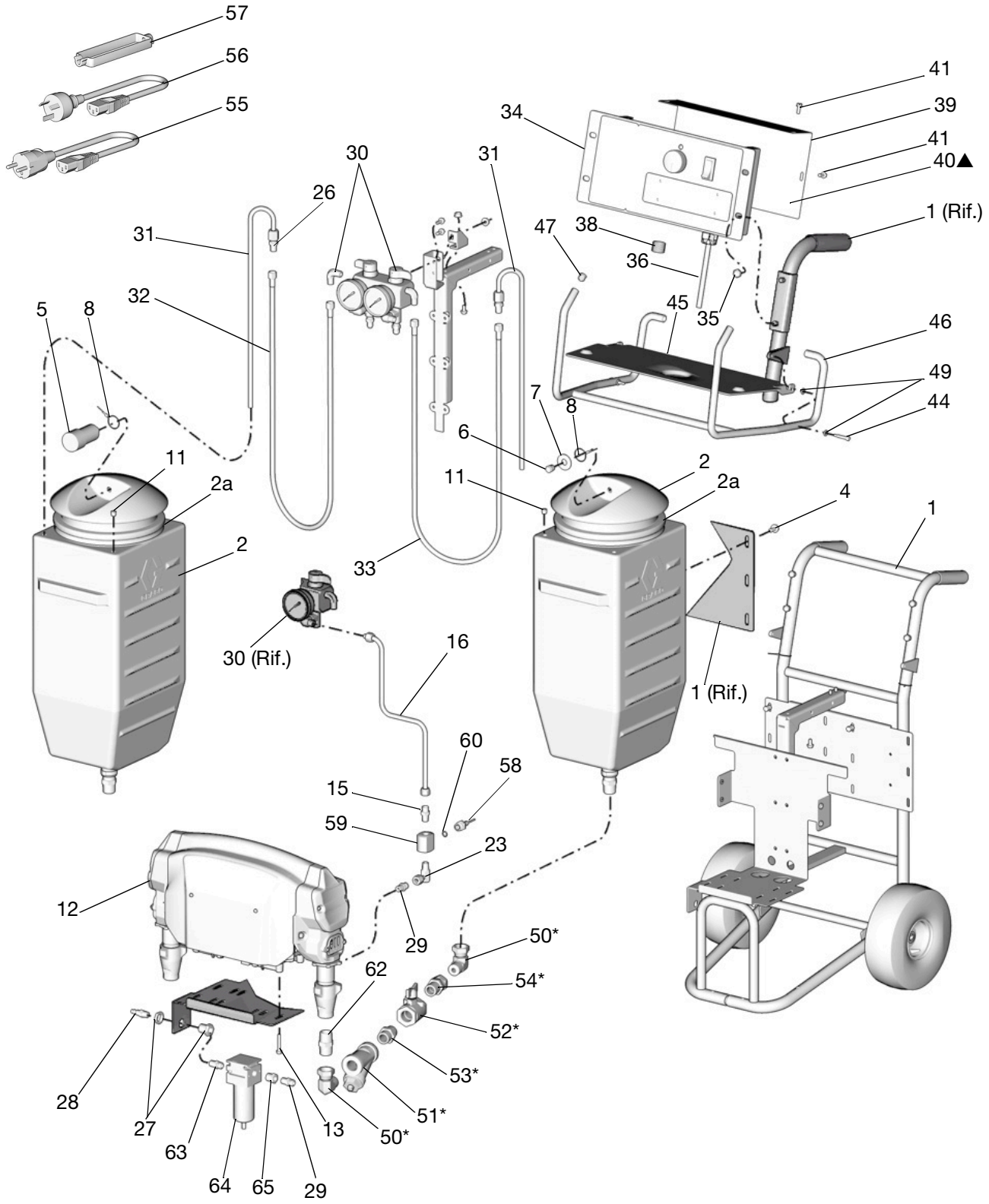


Dosatore OEM

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
1	24R382	CARRELLO, verniciato, E-10, vedere pagina 62	1
12	287656	DOSATORE, 240V, E10, vedere pagina 50	1
13	117493	VITE, lavorata, testa con rondella esagonale	4
14	116393	RACCORDO, diritto 1/4 npt	2
15	556765	RACCORDO, gomito, 3/8 t x 1/4 mp	2
16	24K998	TUBO, fluido, ingresso	2
17	24L008	RISCALDATORE, fluido, 240V, E10, (vedere manuale 311210)	2
18	167002	ISOLATORE, riscaldamento	4
19	121063	ANELLO DI TENUTA, 908 FKM	2
20	16C786	COLLETTORE, fluido	2
21	16C785	ALLOGGIAMENTO, sensore termico	2
22	16C787	DISTANZIATORE, sensore	2
23	123787	RACCORDO, gomito, 45 gradi, 3/8 jic x 1/4 npt	1
24	113641	MANOMETRO, pressione, fluido; acciaio inox	2
25	123788	RACCORDO, gomito, 45 gradi, 5/16 jic x 1/4 np	1
30	287712	COLLETTORE, ricircolo, con valvole	1
32	249629	TUBO, accoppiato, 1/4"x 48", protezione umidità	1
33	249630	TUBO, accoppiato, 1/4" x 48", resina	1
34	24L005	DISPLAY, E-10, riscaldato, 240V	1
35	117623	DADO a calotta (3/8-16)	4
36	24K997	CAVO, 240 V, 20 A	1
37	15G458	CAVO, ventola, 116,84 cm (46 in.) con connettore/conn. scheda, vedere pagina 50	1
38	114601	CONDOTTO, flessibile, non metallico	1
39	15G385	COPERCHIO, accesso, display, E10, vernice	1
40▲	15G280	ETICHETTA, sicurezza, avvertenza, multipla	1
41	108296	VITE, lavorata, testa rondella esagonale	10
43	217374	LUBRIFICANTE, pompa ISO	1
48	109510	FASCETTA, gomma	2
58	24K999	TRASDUTTORE, pressione	2
66	121063	ANELLO DI TENUTA, fluroelastomero	1
67	15G719	ETICHETTA, codici stato, E-10	1
68	123787	RACCORDO, gomito, 45°; 3/8 jic x 1/4-18 npt	2
70	555561	ANELLO, ritegno, 3/8	1
71	16C785	INVOLUCRO, pozzetto termico	1
72	16C786	COLLETTORE, fluido	1
73	16C787	DISTANZIATORE, sensore	1
74	113643	MANOMETRO, pressione, fluido; acciaio inox	1
77	15W625	ETICHETTA, cavo	1
82	555561	ANELLO, ritenuta -37 int base	2
106	100016	CONTRORONDELLA	4

▲ *Le etichette, le targhette e le schede di sicurezza di ricambio sono disponibili gratuitamente.*

Codice 249576, 120 V, dosatore non riscaldato
Codice 249577, 240 V, dosatore non riscaldato



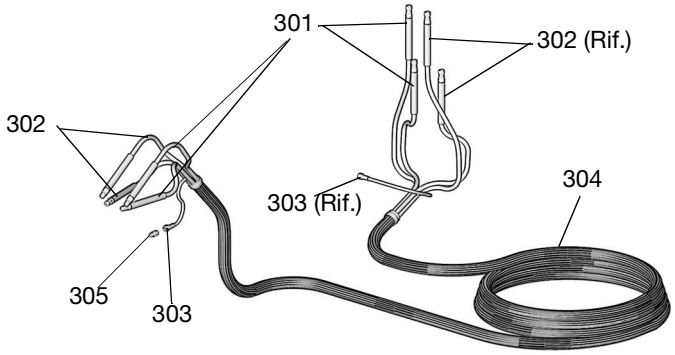
Dosatori non riscaldati

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
1	24R382	CARRELLO; vedere pagina 62	1
2	24L000	SERBATOIO, con coperchio e raccordo di uscita; polietilene a bassa densità; include articolo 2a	2
2a	15F895	ANELLO DI TENUTA, coperchio, serbatoio	1
4	111800	VITE, brugola, testa esagonale, 5/16-18 x 16 mm (5/8")	12
5	24K984	ESSICCATORE, essiccante	1
6	24K976	SILENZIATORE, sfiato	1
7	101044	RONDELLA, piana; 13 mm (1/2")	1
8	119973	FORCELLA; 356 mm (14"); acciaio inossidabile	2
11	119993	TAPPO	2
12	287655	DOSATORE, semplice 120 V; modello 249576; vedere pagina 58	1
	287656	DOSATORE, semplice 240 V; modello 249577; vedere pagina 53	1
13	117493	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 1/4-20 x 38 mm (1-1/2")	4
15	116702	RACCORDO; 1/4 npt (m) x 3/8 JIC	2
16	15V420	TUBO, fluido	2
23	126960	GOMITO, girevole; 1/4 npt (m) x 1/4 npsm (f)	2
25	119998	ADATTATORE, lato a 1/2 JIC x 1/4 npt(m)	1
26	116704	ADATTATORE, lato B 3/8 JIC x 1/4 npt(m)	3
27	104641	RACCORDO PER PARATIA	1
28	169970	RACCORDO, linea aria; 1/4 npt (m)	1
29	C20479	NIPPLO; 1/4 npt x 1/4 npsm	3
30	287755	COLLETTORE, ricircolo, con valvole; vedere pagina 61	1
31	15V421	TUBO, ricircolo; diam. est. 10 mm (3/8"); acciaio inossidabile	2
32	249629	TUBO, componente A (ISO); diam. int. 6 mm (1/4"); tubo in materiale termoplastico con protezione dall'umidità; 1/4 npsm (f) x 1219 mm (48")	1
33	249630	TUBO, componente B (RES); diam. int. 6 mm (1/4"); tubo in materiale termoplastico; 1/4 npsm (f) x 1219 mm (48")	1
34	249537	DISPLAY, non riscaldato, 120 V; modello 249576; vedere pagina 60	1
	249538	DISPLAY, non riscaldato, 240 V; modello 249577; vedere pagina 60	1
35	117623	DADO, cappuccio; 3/8-16	4
36	24K995	CAVO, 120 V; modello 249576	1
	24K997	CAVO, 240 V; modello 249577	1
37	15G458	CAVO, ventola; vedere pagina 58	1
38		CONDOTTO, flessibile; non metallico	1
39	15G385	COPERCHIO, accesso, display	1
40▲	15G280	ETICHETTA, avvertenza	1
41	108296	VITE, lavorata, rondella testa esagonale, 1/4-20 x 16 mm (5/8")	6
43	217374	LUBRIFICANTE, pompa ISO; non mostrato	1
44		BULLONE; 10-24 x 25 mm (1")	2
45	15G119	PARASPRUZZI	1
46	15G461	RACK, flessibile	1
47		TAPPO	4
48	109510	FASCIA, elastica; 635 mm (25")	2
49		RONDELLA, piana; 6 mm (1/4"); nylon	4
50*	160327	GOMITO, girevole; 3/4 npt (m) x 3/4 npsm (f)	2
51*	101078	FILTRO A Y; comprende articolo 51a	2
51a	26A349	KIT, filtro, ricambio (confezione da 2)	1
	26A350	KIT, filtro, ricambio (10 confezioni)	1
52*	119882	VALVOLA, sfera; 3/4 npt (fbe) Impugnatura a T	2
53*	C20487	NIPPLO; 3/4 npt	2
54*	157785	RACCORDO, girevole; 3/4 npt(m) x 3/4 npsm(f)	2
55	242001	ADATTATORE, cavo; Europa; solo modello 249577	1
56	242005	ADATTATORE, cavo; Australia; solo modello 249577	1
57	195551	RITEGNO, connettore, adattatore; solo modello 249577	1
58	24K999	TRASDUTTORE, pressione	2
59	15G292	COLLETTORE, trasduttore della pressione	2
60	111457	ANELLO DI TENUTA; ptfe	2
61	15G476	ETICHETTA, componenti A e B; vedere pagina 48	2
62	119992	NIPPLO; 3/4 npt	2
63	157350	NIPPLO; 1/4 npt x 3/8 npt	1
64	24K977	FILTRO DELL'ARIA/SEPARATORE, con drenaggio automatico 3/8 npt; include articolo 2a	1
64a	15D909	ELEMENTO, 5 micron; polipropilene; non mostrato	1
65	100176	BOCCOLA; 3/8 npt (m) x 1/4 npt (f)	1

* *Incluso nel kit di ingresso della pompa 287718 (un lato).*

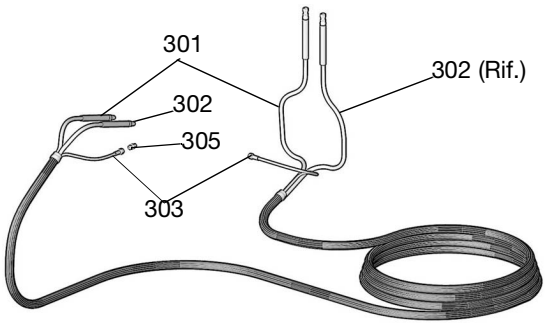
▲ *Le etichette, le targhette e le schede di sicurezza di ricambio sono disponibili gratuitamente.*

Codice 249499, gruppo tubi isolato con linee di ricircolo



Rif.	Parte	Descrizione 305 303	Qtà
301	249508	TUBO, fluido (componente A), protezione dall'umidità; diam. int. 6 mm (1/4"); raccordi JIC numero 5 (m x f); 10,7 m (35 ft)	2
302	249509	TUBO, fluido (componente B); diam. int. 6 mm (1/4"); raccordi JIC numero 6 (m x f); 10,7 m (35 ft)	2
303	15G342	TUBO, aria; DI 6 mm (1/4"); 1/4 npsm (fbe); 10,7 m (35 ft)	1
304	acquistare localmente	TUBO, schiuma, isolato; DI 35 mm (1-3/8"); 9,5 m (31 ft)	1
305	156971	NIPPLO; 1/4 npt; per unire la linea dell'aria a un altro gruppo tubi	1

Codice 249633, gruppo tubi non isolato senza linee di ricircolo

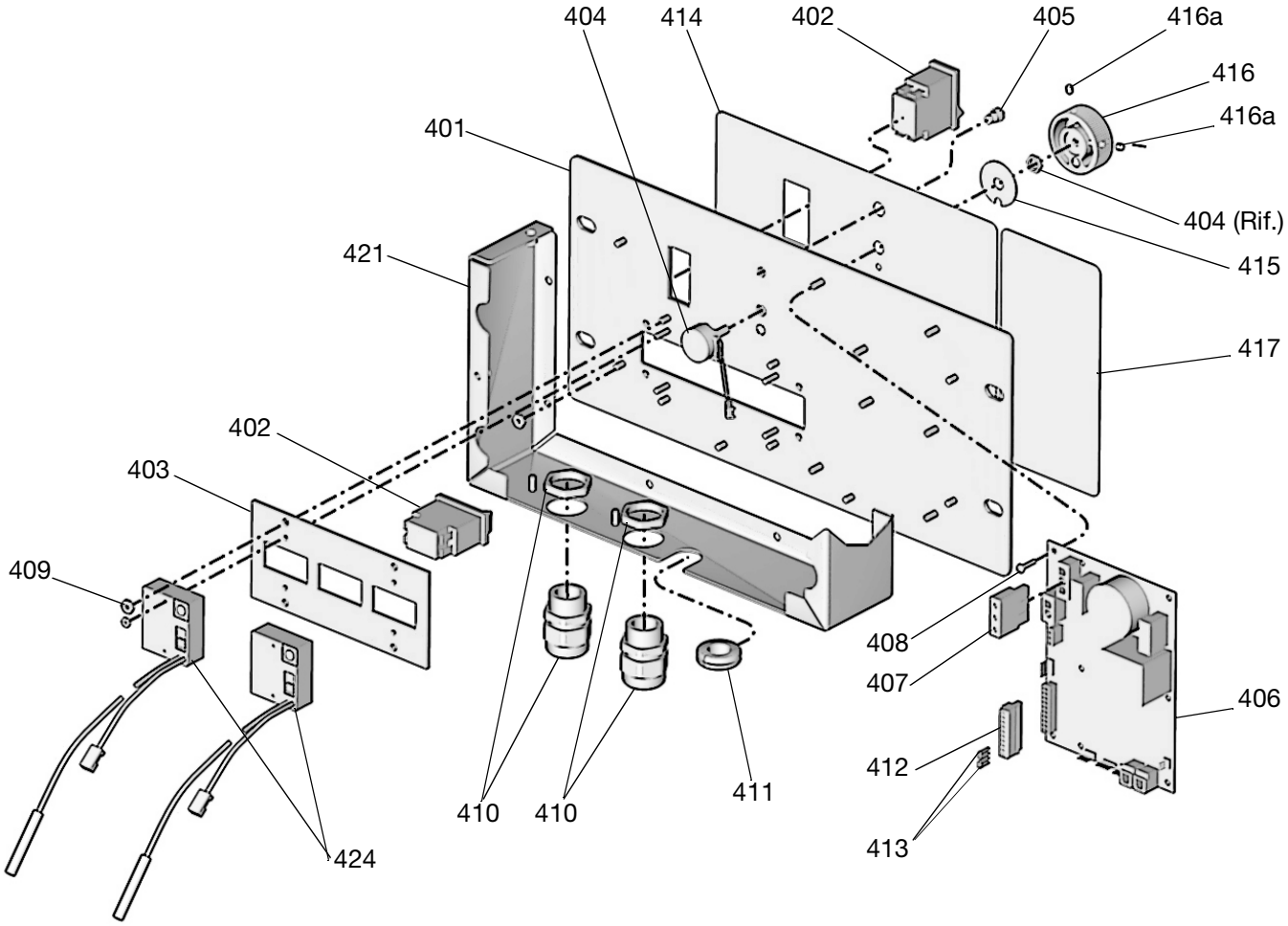


Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
301	249508	TUBO, fluido (componente A), protezione dall'umidità; diam. int. 6 mm (1/4"); raccordi JIC numero 5 (m x f); 10,7 m (35 ft)	1
302	249509	TUBO, fluido (componente B); diam. int. 6 mm (1/4"); raccordi JIC numero 6 (m x f); 10,7 m (35 ft)	1
303	15G342	TUBO, aria; DI 6 mm (1/4"); 1/4 npsm (fbe); 10,7 m (35 ft)	1
305	156971	NIPPLO; 1/4 npt; per unire la linea dell'aria a un altro gruppo tubi	1

Codice 24R823, gruppo tubi non isolato da 6 mm (1/4") DI x 10,7 m (35 ft) senza linee di ricircolo e tubo dell'aria

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
301	249508	TUBO, fluido (componente A); 6 mm (1/4") DI, 10,7 m (35 ft), 1/2-20 UNF, protezione dall'umidità, dissipativo statico	1
302	249509	TUBO, fluido (componente B); 6 mm (1/4") DI, 10,7 m (35 FT), 9/16-18 UNF, protezione dall'umidità, dissipativo statico	1

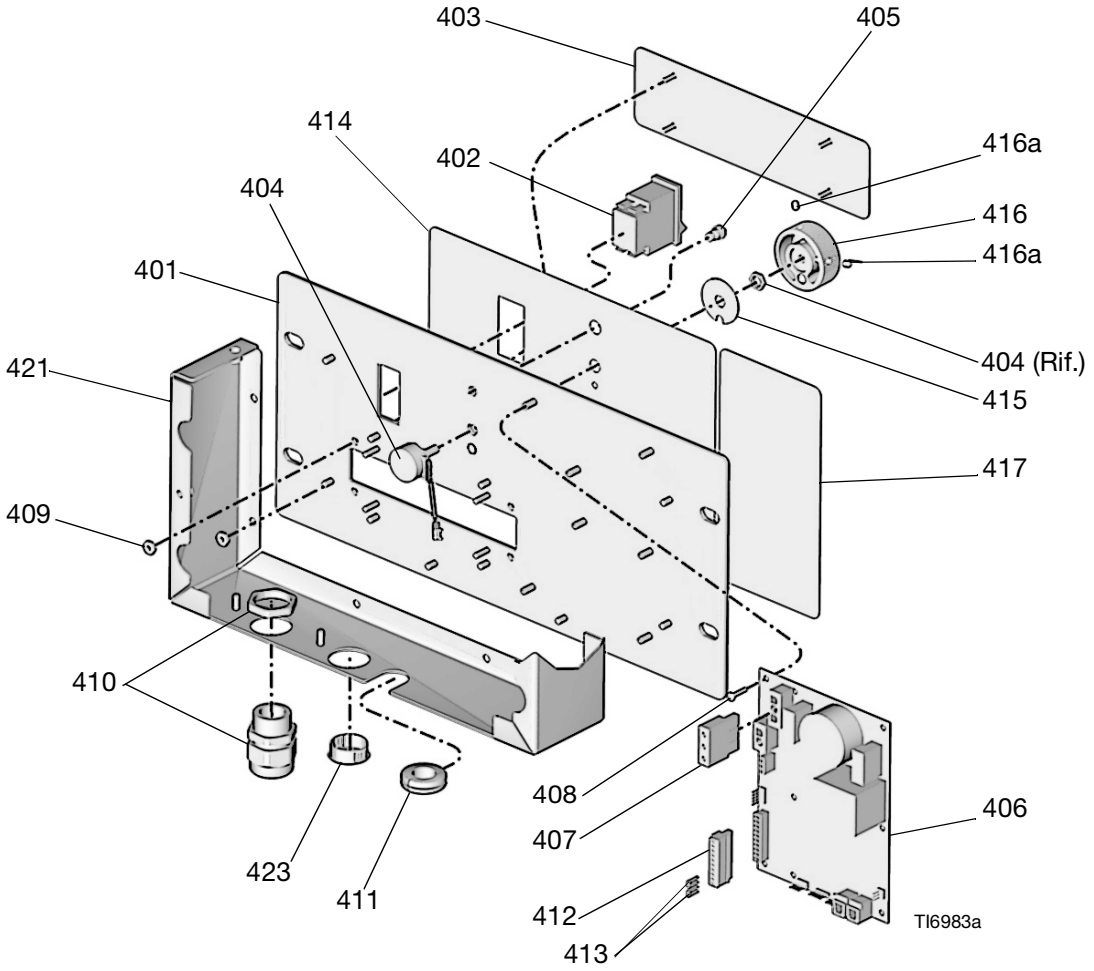
Codice 24L004, display riscaldato 120 V
Codice 24L005, display riscaldato 240 V



Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
401	15F984	PIASTRA	1
402	24K983	INTERRUTTORE, alimentazione motore o riscaldatore, con interruttore di circuito	2
403	15G386	PIASTRA, display, temperatura	1
404	24L002	POTENZIOMETRO	1
405	119930	INDICATORE, stato, LED	1
406	24G886	SCHEDA, controllo; solo unità 120 V	1
	24G887	SCHEDA, controllo; solo unità 240 V	1
407	15G230	CAVO, cablaggio	1
408	107156	VITE, lavorata, testa piatta	7
409	113505	DADO, dispositivi di bloccaggio, testa esagonale	10
410	119898	RACCORDO PER PARATIA, cavo	2

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
411	101765	PASSA CAVO	1
412	116773	CONNETTORE, conduttore	1
413	15C866	FILO, ponticello	2
414	15G279	ETICHETTA, display	1
415	15G053	PIASTRA, ritegno	1
416	24L001	MANOPOLA, funzioni; include articolo 416a	1
416a	101118	VITE, di fermo; n. 10 x 6 mm (1/4")	2
417	15G454	ETICHETTA, avvio, riscaldato	1
421	15G384	ARMADIO	1
424	24K981	DISPLAY, temperatura, con sensore	2
425		DOPPIO MORSETTO; non mostrato	2

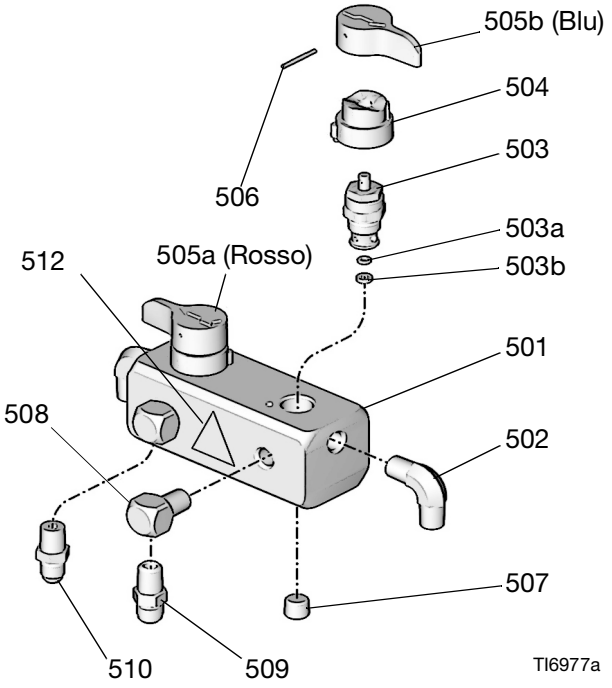
Codice 249537, display non riscaldato 120 V
Codice 249538, display non riscaldato 240 V



Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
401	15F984	PIASTRA	1
402	24K983	INTERRUTTORE, alimentazione motore, con interruttore di circuito	1
403	15G408	COPERCHIO, display	1
404	24L002	POTENZIOMETRO	1
405	119930	INDICATORE, stato, LED	1
406	24G886	SCHEDA, controllo; solo unità 120 V	1
	24G887	SCHEDA, controllo; solo unità 240 V	1
407	15G230	CAVO, cablaggio	1
408	107156	VITE, lavorata, testa piatta	7
409	113505	DADO, dispositivi di bloccaggio, testa esagonale	10
410	119897	RACCORDO PER PARATIA, cavo	1

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
411	101765	PASSA CAVO	1
412	116773	CONNETTORE, conduttore	1
413		FILO, ponticello	2
414	15G279	ETICHETTA, display	1
415	15G053	PIASTRA, ritegno	1
416	24L001	MANOPOLA, funzioni; include articolo 416a	1
416a	101118	VITE, di fermo; n. 10 x 6 mm (1/4")	2
417	15G281	ETICHETTA, avvio, non riscaldato	1
421	15G384	ARMADIO	1
423		TAPPO	1

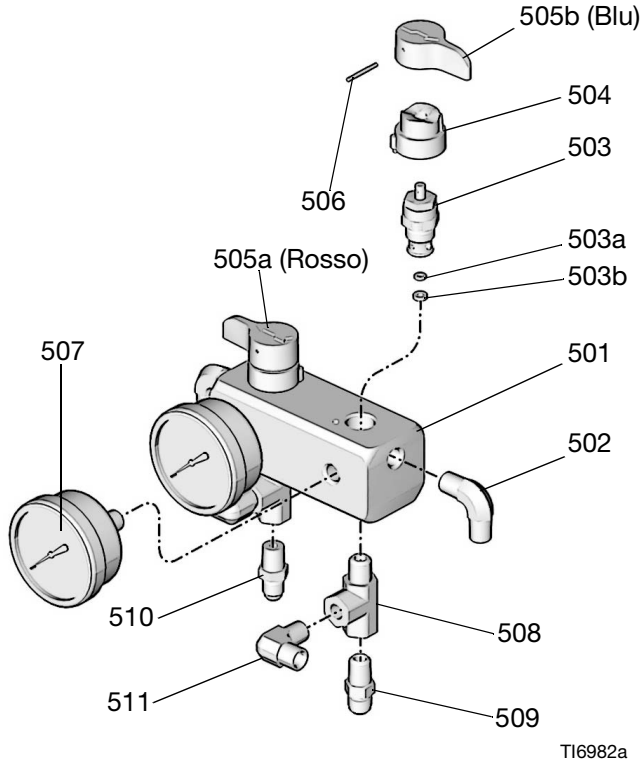
Codice 24L009 collettore di ricircolo, modelli riscaldati



Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
501	24K993	COLLETTORE, ricircolo	1
502	111763	GOMITO; 1/4 npt (mbe)	2
503	239914	VALVOLA, spruzzatura; include elementi 503a, 503b	2
503a	15E022	SEDE	1
503b	111699	GUARNIZIONE	1
504	224807	BASE, valvola	2
505a	17X499	IMPUGNATURA, valvola, drenaggio, rosso	1
505b	17X521	IMPUGNATURA, valvola, drenaggio, blu	1
506	111600	PERNO, scanalato	2
507	100721	TAPPO, tubo; 1/4 npt (m)	2
508	100840	GOMITO, raccordo; 1/4 npt (m) x 1/4 npsm (f)	2
509	116704	ADATTATORE, 3/8 JIC x 1/4 npt (m)	1
510	119998	ADATTATORE, 5/16 JIC x 1/4 npt (m)	1
512▲	189285	ETICHETTA, avvertenza	1

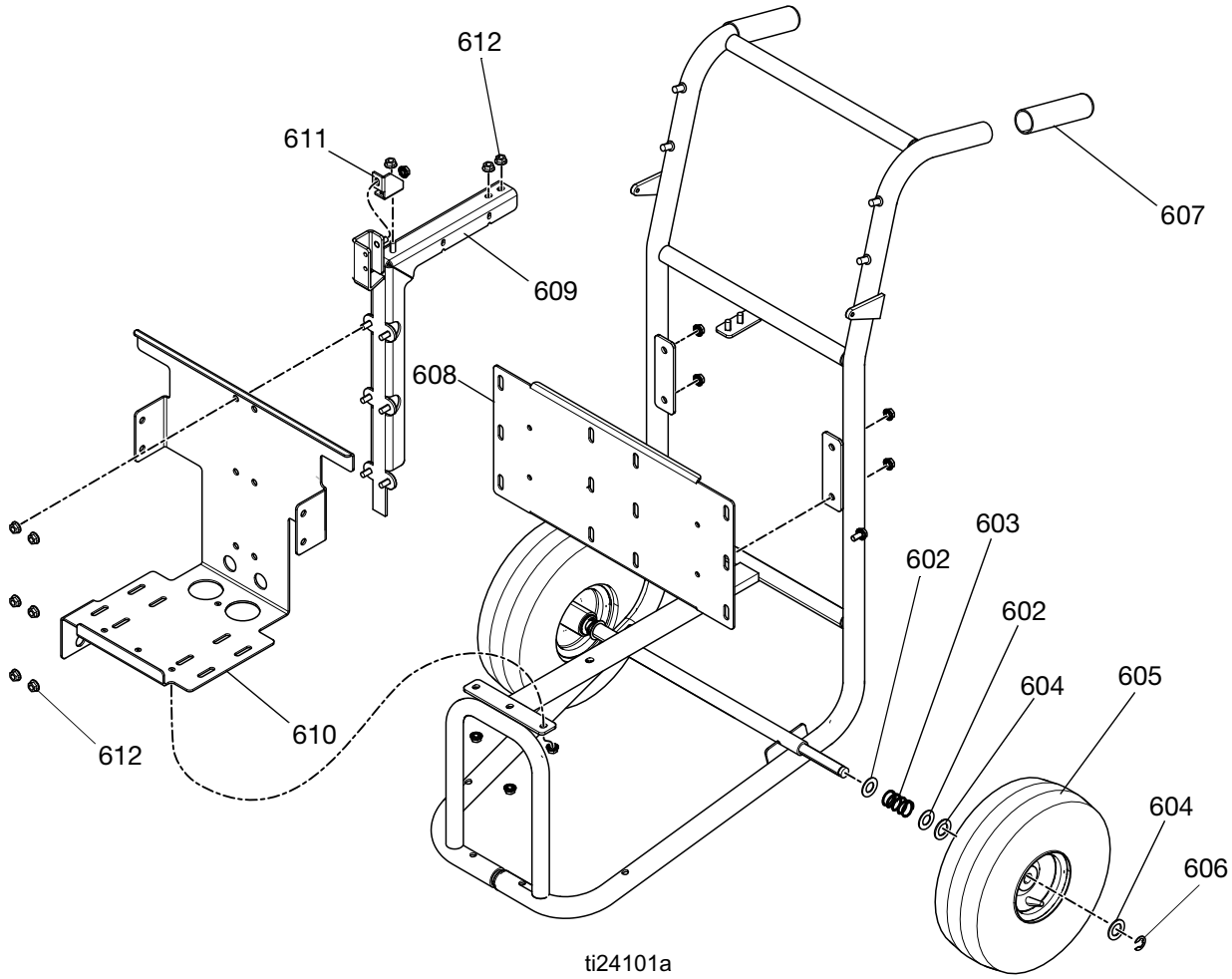
▲ *Le etichette di pericolo e di avvertenza, le targhette e le schede di ricambio sono disponibili gratuitamente.*

Codice 287755 collettore di ricircolo, modelli non riscaldati



Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
501	24K993	COLLETTORE, ricircolo	1
502	111763	GOMITO; 1/4 npt (mbe)	4
503	239914	VALVOLA, spruzzatura; include elementi 503a, 503b	2
503a	15E022	SEDE	1
503b	111699	GUARNIZIONE	1
504	224807	BASE, valvola	2
505a	17X499	IMPUGNATURA, valvola, drenaggio, rosso	1
505b	17X521	IMPUGNATURA, valvola, drenaggio, blu	1
506	111600	PERNO, scanalato	2
507	113641	MANOMETRO, pressione, fluido	2
508	116504	RACCORDO A T; corsa 1/4 npt (m) x 1/4 npt (f); ramo 1/4 npt (f)	2
509	116704	ADATTATORE, 3/8 JIC x 1/4 npt (m)	1
510	119998	ADATTATORE, 5/16 JIC x 1/4 npt (m)	1
511	556765	GOMITO, tubo; diam. est. tubo 1/4 npt (m) x 10 mm (3/8")	2

Codice 249582, carrello



ti24101a

Rif.	Codice	Descrizione	Qtà
602	154636	RONDELLA, piana	4
603	116411	MOLLA	2
604	116477	RONDELLA, piana; nylon	4
605	116478	RUOTA, pneumatica	2
606	101242	ANELLO, sicurezza	2
607		PRESA, impugnatura	2
608	24U760	STAFFA, supporto serbatoio	1
609	24U761	STAFFA, barra a croce	1
610	24U762	STAFFA, supporto motore	1
611	24T150	FAZZOLETTO D'UNIONE	1
612	110996	DADO, esagonale, testa flangiata	18

Parti di ricambio suggerite

Tenere a portata di mano le seguenti parti per ridurre i tempi di fermo macchina.

Tutte le unità

Codice	Descrizione
24K984	ESSICCATORE, essiccante
15F895	ANELLO DI TENUTA, coperchio, serbatoio
24K983	INTERRUTTORE, alimentazione motore o riscaldatore, con interruttore di circuito
113641	MANOMETRO, pressione, fluido; acciaio inossidabile
101078	FILTRO A Y
26A349	KIT, filtro, ricambio (confezione da 2)
26A350	KIT, filtro, ricambio (confezione da 10)
15D909	ELEMENTO, filtro dell'aria, 5 micro; polipropilene
239914	VALVOLA, spruzzatura; include sede e guarnizione
24L002	POTENZIOMETRO, manopola di controllo
24G886	SCHEDA, controllo; solo unità 120 V
24G887	SCHEDA, controllo; solo unità 240 V
24K999	TRASDUTTORE, pressione
24L006	POMPANTE; adattabile su entrambi i lati
287718	KIT DI INGRESSO, serbatoio su pompa
249855	KIT DI RIPARAZIONE, pompante; include tenute, sfere, cuscinetti, sede della valvola di aspirazione

Solo unità riscaldate

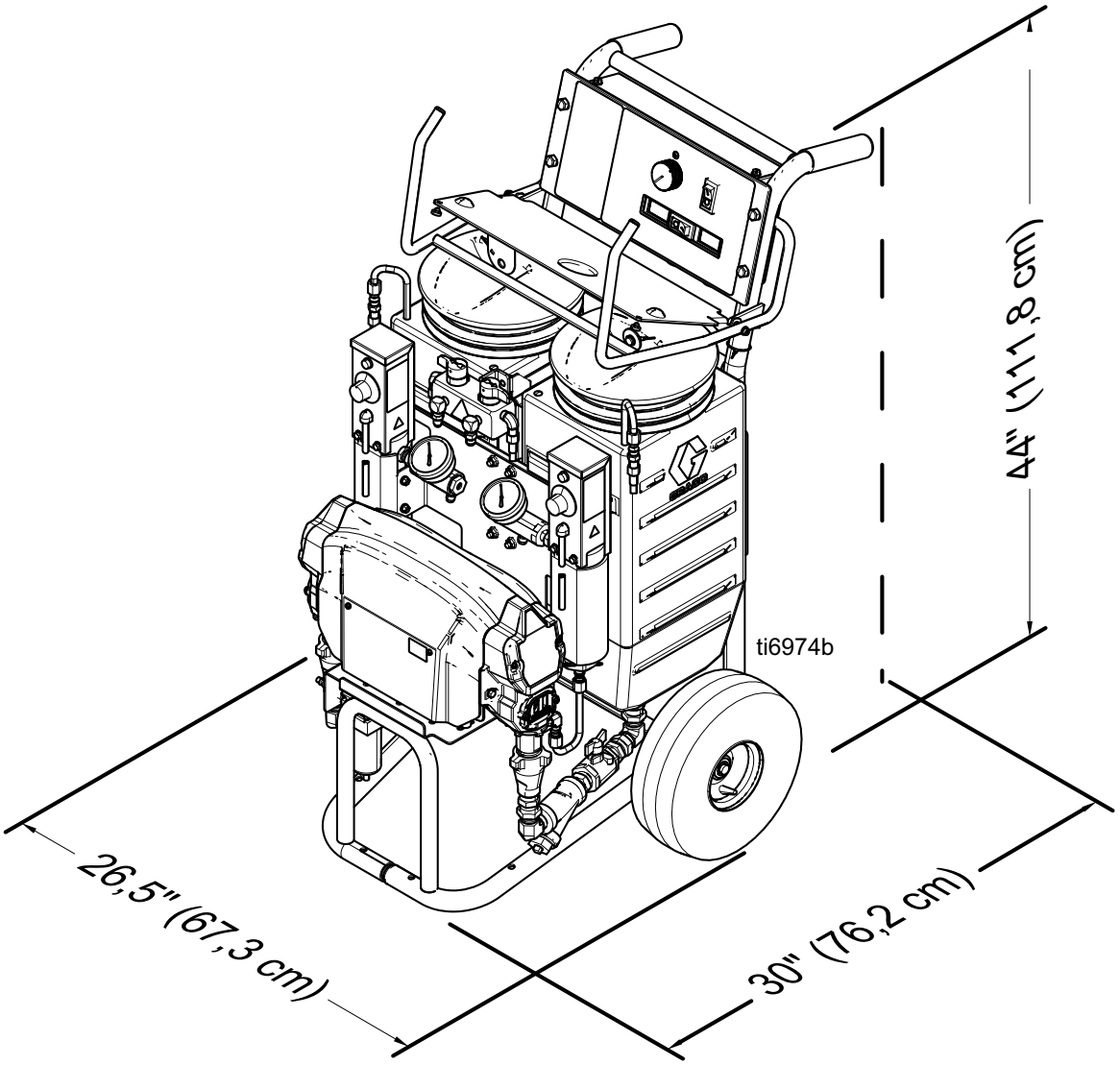
Codice	Descrizione
24K981	DISPLAY, temperatura, con sensore
24K980	FUSIBILE, sovratemperatura riscaldatore
24K978	TERMOSTATO, riscaldatore
24K989	ELEMENTO RISCALDATORE; solo unità 120 V
24K990	ELEMENTO RISCALDATORE; solo unità 240 V

Accessori

Parte	Descrizione
249815	PISTOLA, Fusion MP con collettore con 4 tubi
255325	PISTOLA, spruzzatura a freddo MD2
24P765	KIT, estensione per riempimento giunti
25M269	KIT, Controllo DataTrak
25P193	KIT, Controllo DataTrak (per la vendita in Europa)

Dimensioni

Tutti i modelli



Specifiche tecniche

Spruzzatore multicomponente Reactor E-10		
	USA	**Metrico**
Pressione massima di esercizio del fluido	2000 psi	14 MPa, 140 bar
Massima temperatura del fluido	160 °F	71 °C
Temperatura ambiente massima	110 °F	43 °C
Portata massima a 340 cicli/min	12 lb/min	5,4 kg/min
Portata per ciclo (A e B)	0,00352 gal	0,0133 litri
Rilascio della sovrappressione	Le valvole di spruzzatura rilasciano automaticamente la pressione del fluido in eccesso ai serbatoi di alimentazione	
Capacità serbatoio*	7 gal	26,5 litri
Requisiti elettrici		
Modello AP9570, CS9570	120 V ca, monofase, 50/60 Hz, 3500 W; richiede due diversi circuiti dedicati da 15 A	
Modello AP9571, CS9571	240 V ca, monofase, 50/60 Hz, 3800 W; richiede due diversi circuiti dedicati da 10 A	
Modello AP9572, CS9572	240 V ca, monofase, 50/60 Hz, 3800 W; richiede un unico circuito dedicato da 16 A	
Modello 249806, 24R984	120 V ca, monofase, 50/60 Hz, 1800 W; richiede un unico circuito dedicato da 15 A	
Modello 249808, 24R985	240 Vca, monofase, 50/60 Hz, 1800 W; richiede un unico circuito dedicato da 8 A	
Contrassegni del flessibile		
Lato A	Rosso	
Lato B	Blu	
Alimentazione riscaldatore		
Modelli a 120 V	850W ciascuno; 1700W in totale	
Modelli a 240V	1000W ciascuno; 2000W in totale	
Dimensioni del generatore		
Riscaldato	5000W minimo	
Non riscaldato	2500W minimo	
Requisiti aria compressa della pistola		
Fusion Pistola (aria di spurgo e aria operativa)	4 scfm	0,112 m^3/min
Pistola MD2 con kit miscelatore monouso	14 scfm	0,392 m^3/min
Pistola MD2 con kit di riempimento giunti	2 scfm	0,056 m^3/min
Potenza sonora		
Misurata in modalità di circolazione rapida	88,6 dB(A)	
Misurata a 14 MPa (140 bar, 2000 psi), 2,7 lpm (0,72 gpm)	94,4 dB(A)	
Potenza sonora misurata in base allo standard ISO-9614-2.		

Spruzzatore multicomponente Reactor E-10		
	USA	**Metrico**
Pressione sonora		
Misurata in modalità di circolazione rapida	78,7 dB(A)	
Misurata a 14 MPa (140 bar, 2000 psi), 2,7 lpm (0,72 gpm)	84,5 dB(A)	
Dimensioni ingresso/uscita dell'aria		
Dimensioni dell'ingresso dell'aria	Raccordo a scollegamento rapido dello spinotto industriale da 6 mm (1/4")	
Dimensioni uscita dell'aria	1/4 npsm (m)	
Uscite del fluido		
Componente A (ISO)	-5 JIC maschio	
Componente B (RES)	-6 JIC maschio	
Ricircoli del fluido		
Componente A (ISO)	-5 JIC maschio	
Componente B (RES)	-6 JIC maschio	
Peso		
Vuoto	Circa 72 kg (160 lb), in base al modello	
Stoccaggio		
Tempo di immagazzinamento massimo	5 anni	
Manutenzione per il rimessaggio	Per mantenere inalterate le prestazioni, sostituire le tenute morbide e i fluidi di lavaggio dopo 5 anni di inattività.	
Intervallo temperatura ambiente di conservazione	da 30 a 160 °F	Da (1) a 71 °C
Vita utile	La vita utile varia a seconda dell'uso, dei materiali spruzzati, dei metodi di conservazione e della manutenzione. La durata minima è 25 anni.	
Manutenzione ordinaria	Sostituire le tenute morbide ogni cinque anni o meno a seconda dell'uso.	
Smaltimento al termine della vita utile	Se lo spruzzatore non è più in condizioni operative, dovrà essere messo fuori servizio e smaltito. Le singole parti devono essere separate in base al materiale e smaltite correttamente. I componenti elettronici sono conformi alla norma RoHS e devono essere smaltiti correttamente.	
Codice data Graco a quattro cifre		
Esempio: A18B	Mese (primo carattere) A = gennaio, Anno (secondo e terzo carattere) 18 = 2018, Serie (quarto carattere) B = numero di controllo seriale	
Materiali della struttura		
Parti a contatto con il fluido	Alluminio, acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, ottone, carburo, cromo, anelli di tenuta chimicamente resistenti, PTFE, polietilene ad altissimo peso molecolare	
Stoccaggio		

** Non applicabile a 25C350.*

Tutti i marchi commerciali o registrati indicati nel presente documento sono di proprietà dei rispettivi proprietari.

Proposizione California 65

RESIDENTI IN CALIFORNIA

⚠ **AVVERTENZA:** rischio di cancro e problemi riproduttivi – www.P65warnings.ca.gov.

Garanzia standard Graco

Graco garantisce che tutte le apparecchiature cui si fa riferimento nel presente documento, prodotte da Graco e recanti il suo marchio, sono esenti da difetti nei materiali e nella manodopera alla data di vendita all'acquirente originale. Fatta eccezione per le garanzie a carattere speciale, esteso o limitato applicate da Graco, l'azienda provvederà a riparare o sostituire qualsiasi parte dell'apparecchiatura di cui abbia accertato la condizione difettosa per un periodo di dodici mesi a decorrere dalla data di vendita. La presente garanzia si applica solo alle apparecchiature installate, utilizzate e di cui viene eseguita la manutenzione secondo le raccomandazioni scritte di Graco.

La presente garanzia non copre i casi di usura comuni, né alcun malfunzionamento, danno o usura causati da installazione scorretta, applicazione impropria, abrasione, corrosione, manutenzione inadeguata o impropria, negligenza, incidenti, manomissione o sostituzione di componenti con prodotti non originali Graco, e pertanto Graco declina ogni responsabilità rispetto alle citate cause di danno. Graco non potrà essere ritenuta responsabile neppure per eventuali malfunzionamenti, danni o usura causati dall'incompatibilità delle apparecchiature Graco con strutture, accessori, apparecchiature o materiali non forniti da Graco o con progettazioni, produzioni, installazioni, funzionamenti o manutenzioni errate di strutture, accessori, apparecchiature o materiali non forniti da Graco.

La presente garanzia è condizionata al reso prepagato dell'apparecchiatura ritenuta difettosa a un distributore autorizzato Graco affinché ne verifichi il difetto dichiarato. Se il difetto dichiarato viene verificato, Graco riparerà o sostituirà senza alcun addebito tutti i componenti difettosi. L'apparecchiatura sarà restituita all'acquirente originale con trasporto prepagato. Se l'ispezione non rileva difetti nei materiali o nella lavorazione, le riparazioni saranno effettuate a un costo ragionevole che include il costo dei componenti, la manodopera e il trasporto.

QUESTA GARANZIA È ESCLUSIVA E SOSTITUISCE TUTTE LE ALTRE GARANZIE, ESPLICITE O IMPLICITE INCLUSE, MA SOLO A TITOLO ESEMPLIFICATIVO, EVENTUALI GARANZIE DI COMMERCIABILITÀ O IDONEITÀ PER SCOPI PARTICOLARI.

L'unico obbligo di Graco e il solo rimedio a disposizione dell'acquirente per eventuali violazioni della garanzia sono quelli indicati in precedenza. L'acquirente accetta che nessun altro rimedio (ivi compresi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, danni accidentali o consequenziali derivanti dalla perdita di profitto, mancate vendite, lesioni alle persone o danni alle proprietà o qualsiasi altra perdita accidentale o consequenziale) sia messo a sua disposizione. Qualsiasi azione legale per violazione della garanzia dovrà essere intrapresa entro due (2) anni dalla data di vendita.

GRACO NON RILASCIA ALCUNA GARANZIA E NON RICONOSCE ALCUNA GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIABILITÀ E ADATTABILITÀ A SCOPI PARTICOLARI RELATIVAMENTE AD ACCESSORI, ATTREZZATURE, MATERIALI O COMPONENTI VENDUTI MA NON PRODOTTI DA GRACO. Tali articoli venduti, ma non prodotti, da Graco (come motori elettrici, interruttori, tubi flessibili, ecc.) sono coperti dalla garanzia, se esiste, dei rispettivi fabbricanti. Graco fornirà all'acquirente un'assistenza ragionevole in caso di reclami per violazione di queste garanzie.

In nessun caso Graco sarà responsabile di danni indiretti, accidentali, speciali o conseguenti derivanti dalla fornitura da parte di Graco dell'apparecchiatura di seguito riportata o per la fornitura, il funzionamento o l'utilizzo di qualsiasi altro prodotto o altro articolo venduto, a causa di violazione del contratto, della garanzia, per negligenza di Graco o altro.

Informazioni su Graco

Per le informazioni aggiornate sui prodotti Graco, visitare il sito www.graco.com.
Per informazioni sui brevetti, visitare www.graco.com/patents.
PER INVIARE UN ORDINE, contattare il proprio distributore Graco o chiamare per individuare il distributore più vicino.
Tel.: 612-623-6921 o numero verde: 1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505

Tutte le informazioni e le illustrazioni contenute nel presente documento sono basate sui dati più aggiornati disponibili al momento della pubblicazione. Graco si riserva il diritto di apportare modifiche in qualunque momento senza preavviso.

Traduzione delle istruzioni originali. This manual contains Italian. MM 311075

Sede generale Graco: Minneapolis
Uffici internazionali: Belgio, Cina, Giappone, Corea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2020, Graco Inc. Tutti gli stabilimenti di produzione Graco hanno ottenuto la certificazione ISO 9001.

www.graco.com
Revisione ZAE, novembre 2023