

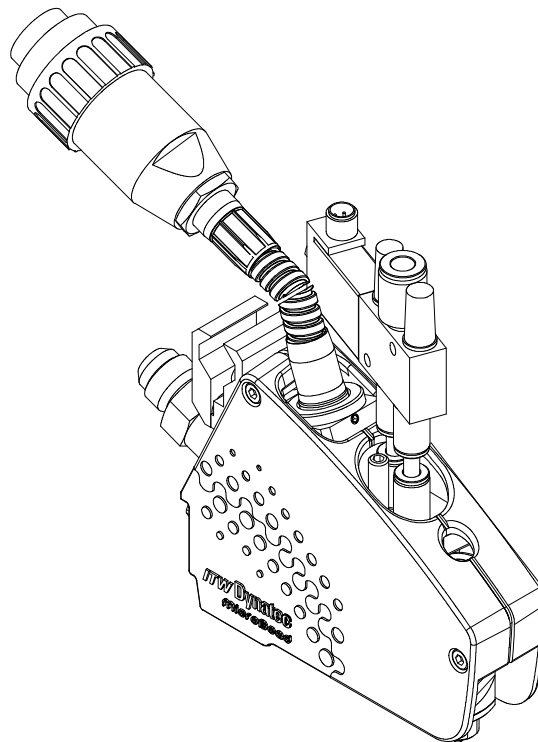


*The Next Level of Technology*

■ innovation ■ service ■ reliability

## GUIDE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

### APPLICATEUR D'ADHÉSIF BF MICROBEAD APPLICATEUR THERMOFUSIBLE



#### **IMPORTANT ! - VEUILLEZ LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CET APPAREIL**

Il est de la responsabilité du client de veiller à ce que les informations présentées dans ce document soient lues et comprises par l'ensemble des opérateurs et du personnel d'entretien. Contacter un représentant du service clients ITW Dynatec pour obtenir des exemplaires supplémentaires.

REMARQUE ! Veillez à inclure le numéro de série de votre appareil lors de toute commande de pièces détachées/fournitures. Ceci nous permettra de vous adresser les articles correspondants.  
Ligne directe du Service des pièces de rechange ITW Dynatec : 1-800-538-9540  
Ligne directe du Service technique ITW Dynatec : 1-800-654-6711



# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

## AVERTISSEMENT

1. Veuillez lire et respecter les consignes qui suivent. Le non respect de ces consignes peut entraîner un risque mortel ou de graves blessures.
2. Des consignes de sécurité et/ou symboles complémentaires sont listés dans ce manuel. Ils visent à avertir le personnel d'entretien et les opérateurs des dangers potentiels encourus.
3. Procéder à l'inspection quotidienne de l'appareil afin d'en vérifier le bon fonctionnement et de remplacer les pièces usées ou défectueuses.
4. Veiller à ce que l'espace de travail soit dégagé et bien éclairé.
5. Tous les capots et protections doivent être en place avant la mise en marche de l'appareil.

***Pour les mises en garde et la définition des symboles de sécurité, se référer au « Chapitre Sécurité » du manuel d'entretien***

## ENTRETIEN DE L'APPAREIL

1. Seul un personnel qualifié est autorisé à faire fonctionner et entretenir cet appareil.
2. Ne jamais entretenir ou nettoyer cet appareil lorsqu'il est en fonctionnement.
3. Arrêter l'appareil et couper toute source d'alimentation électrique avant de procéder à l'entretien.
4. Respecter les consignes de réparation et d'entretien décrites dans ce manuel.

## PICTOGRAMMES

1. Lire et respecter toutes les étiquettes d'avertissement et les pictogrammes de mise en garde figurant sur l'appareil.
2. Ne pas enlever ou endommager les étiquettes et pictogrammes d'avertissement et de mise en garde figurant sur l'appareil.

Remplacer toutes les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et mises en garde ayant été retirés ou effacés. Des étiquettes et pictogrammes de rechange sont disponibles.

## DISPOSITIONS SUPPLÉMENTAIRES

1. Afin de garantir le bon fonctionnement de l'appareil, utiliser les sources électriques et/ou les prises d'air préconisées.
2. Ne pas essayer de modifier la conception de l'appareil sans avoir reçu un accord écrit de notre usine.
3. Conserver ces manuels à portée de main en permanence et s'y reporter autant que nécessaire pour garantir un fonctionnement optimal de votre appareil.

# Déclaration de conformité CE

Conforme à la Directive européenne 2006/42/EG relative aux machines, Annexe II, 1.B pour les quasi-machines

**Fabricant :**

ITW Dynatec  
31 Volunteer Drive  
37075 Hendersonville, TN

**Entité domiciliée dans la Communauté, autorisée à compiler la documentation technique pertinente :**

Andreas Pahl  
ITW Dynatec GmbH,  
Industriestraße 28  
40822 Mettmann

**Description et identification de la quasi-machine :**

Produit / article : Tête d'applicateur BF MicroBead  
Numéro de série : \_\_\_\_\_  
Numéro de la machine : \_\_\_\_\_  
Numéro du projet : NGPH  
Nom du projet : NGPH  
Fonction : Transport d'adhésif thermofusible aux substrats

**Il est expressément déclaré que la machine répond à toutes les dispositions suivantes de la Directive 2006/42/EG relative aux machines :**

1.3.2.; 1.3.7.; 1.5.1; 1.5.16.; 1.5.2.; 1.5.5.; 1.5.6.; 1.5.7.; 1.6.3.

**Il est également déclaré que la documentation technique appropriée a été compilée conformément à la partie B de l'annexe VII.**

**Il est expressément déclaré que la machine répond à toutes les dispositions législatives applicables selon les Directives européennes suivantes :**

2004/108/EC : (Compatibilité électromagnétique) Directive 2004/108/EC du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004 sur le respect des lois des États Membres relatives à la compatibilité électromagnétique et la Directive abrogatoire 89/336/EEC  
2006/95/EC : (Limites de tension électrique) Directive du Parlement européen et du Conseil du 12 décembre 2006 sur l'harmonisation des lois des États membres relatives aux équipements électriques conçus pour une utilisation dans des limites définies de tension électrique (version codifiée).

**Références aux normes harmonisées utilisées :**

EN ISO 14121-1:2007	Sécurité des machines – Risque d'évaluation – 1e partie : Principes (ISO 14121-1:2007)
EN 60204-1:2006-06	Sécurité des machines – Équipement électrique des machines – 1e partie : Conditions générales
EN 349:1993+A1	Sécurité des machines – Écartements minimaux à respecter pour prévenir des accidents liés à l'écrasement de parties du corps humain.
EN ISO 12100-1/A1:2009	Sécurité des machines – Concepts de base, principes de conception généraux – 1e partie : Terminologie de base, méthodologie
EN ISO 12100-2:2003/A1	Sécurité des machines – Concepts de base, principes de conception généraux – 1e partie : Principes techniques
EN ISO 13850:2008	Sécurité des machines – Arrêt d'urgence – Principes de conception (ISO 13850:2006)

**Le fabricant ou son représentant officiel s'engage à transmettre, si la demande raisonnable est effectuée par les autorités gouvernementales, les informations appropriées concernant la quasi-machine. Cette transmission a lieu :**

**Ceci n'affecte pas vos droits intellectuels à la propriété !**

# Déclaration of incorporation

Conforme à la Directive européenne 2006/42/EG relative aux machines, Annexe II, 1.B pour les quasi-machines


Remarque importante ! Une quasi-machine peut être utilisée uniquement lorsqu'il est déterminé, le cas échéant, que la machine sur laquelle la quasi-machine doit être installée satisfait aux conditions de cette Directive.

Hendersonville, TN, 2012.06.07

---

À \_\_\_\_\_, Date

Signature



Signature  
Judson Broome

Directeur Général

# TABLE DES MATIÈRES

Chapitre - N° Page

## **Chapitre 1 Précautions de sécurité**

## **Chapitre 2 Description et caractéristiques**

Description	2-1
Spécifications	2-2
Dimensions	2-3

## **Chapitre 3 Installation et mise en route**

Manutention et transport	3-1
Conditions nécessaires au fonctionnement	3-1
Instructions d'installation	3-1

## **Chapitre 4 Entretien**

Programme d'entretien	4-1
Vanne de surpression de la pression	4-2
Remplacement du filtre intégré	4-2
Entretien du module	4-2
Réglage de la limite de course du micromodule réglable PN 7050	4-3

## **Chapitre 5 Recherche de panne et entretien**

Remarques générales	5-1
Guide de recherche des pannes	5-1
Remplacement du module	5-3
Test de résistance de la cartouche du réchauffeur ou de la sonde de température	5-3
Remplacement de la sonde RTD et du réchauffeur	5-4
Procédures de réassemblage et précautions	5-5

## **Chapitre 6 Illustrations des composants et nomenclature**

Guide de désignation du modèle	6-1
Applicateur BF MicroBead à un module	6-2
Applicateur BF MicroBead à deux modules, commandes simple & séparée, fixation standard	6-4
Applicateur BF MicroBead à deux modules, commandes simple & séparée, fixation sur pivot	6-6
PN 117065 Kit de montage sur pivot	6-8
PN 117533 Kit de plaque de l'adaptateur Mod-Plus BF	6-9
PN 117064 Fixation de montage en option	6-10

## **Chapitre 7 Guides de commande**

Modules	7-1
Filtres	7-1
Buses	7-2
Options	7-3
Liste des pièces détachées recommandées	7-4

**Chapter 8 Schémas et vues éclatées**

DynaControl/ Dynamini .....	8-1
Mise à niveau .....	8-1

Annexe Kit de coalescence du filtre à air pour têtes d'application

Remarques relatives à l'installation .....	Annexe-1
Dessin pour l'équipement pneumatique de la commande d'air des têtes .....	Annexe-1
Illustration des éléments et nomenclature .....	Annexe-2

## Chapitre 1 PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

L'ensemble des opérateurs et du personnel d'entretien doit avoir pris connaissance et compris ce manuel avant de le mettre en service ou de procéder à son entretien.

Toutes les opérations de réparation et d'entretien de cet appareil doivent être réalisées par des techniciens qualifiés.

### **Installation et fonctionnement en toute sécurité**

Lire ce manuel avant de mettre l'appareil sous tension. Un branchement électrique défectueux pourrait endommager l'appareil.

Pour éviter d'éventuelles défaillances au niveau des tuyaux souples, vérifier que tous les tuyaux soient orientés de façon à prévenir les boucles, les angles serrés (8 po ou moins) et le contact avec des abrasifs. Les tuyaux pour colles thermofusibles ne doivent pas être mis en contact prolongé avec des surfaces qui absorbent la chaleur, tels que des sols froids ou des surfaces métalliques. Ces surfaces qui absorbent la chaleur peuvent altérer l'écoulement de l'adhésif et entraîner un mauvais calibrage. Les tuyaux ne doivent jamais être recouverts de matériaux qui empêcheraient la dissipation de la chaleur ; par exemple, enveloppe isolante ou revêtement. Un espace de séparation devra être prévu entre les tuyaux pour éviter qu'ils ne se touchent.

Ne pas utiliser de l'adhésif souillé ou contaminé par des produits chimiques. Le non respect de ces consignes pourrait entraîner le colmatage de l'appareil et des dommages à la pompe.

Lorsque des applicateurs d'adhésifs portatifs ou tout autre applicateur amovible sont utilisés, ne jamais les diriger vers vous ou vers toute autre personne. Ne jamais laisser la gâchette de l'applicateur en position déverrouillée lorsque l'applicateur n'est pas utilisé.

Ne pas faire fonctionner la trémie ou d'autres éléments de l'appareil sans adhésif pendant plus de 15 minutes à une température de 150°C (300°F) ou supérieure. Dans le cas contraire, l'adhésif résiduel risquerait de surchauffer.

Ne jamais utiliser les têtes, les applicateurs portatifs et/ou autres dispositifs de l'applicateur tant que la température de l'adhésif n'a pas atteint la plage de fonctionnement.

Ceci pourrait entraîner de graves détériorations aux pièces internes et aux joints.

### **Lunettes et vêtements de protection**



Porter un masque de protection conforme à la norme ANSI 287.1 ou des lunettes de sécurité à protection latérale conformes à la norme ANSI 287.1 ou EN166.

L'absence de lunettes de sécurité peut entraîner des lésions oculaires graves.

Il est important de vous protéger contre les brûlures éventuelles lorsque vous travaillez à proximité d'un applicateur d'adhésif thermofusible.

Il est impératif de PROTÉGER VOS YEUX lorsque vous travaillez à proximité d'un applicateur d'adhésif thermofusible !

### Électrique



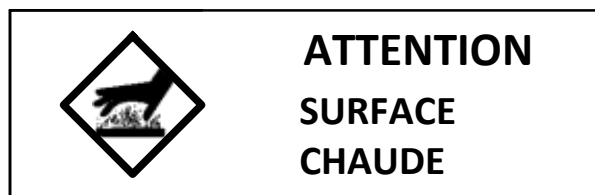
Des tensions électriques dangereuses sont présentes en plusieurs points de cet appareil. Pour éviter toute blessure, ne toucher à aucun branchement, ni composant lorsque l'appareil est sous tension.

Débrancher, condamner et consigner l'alimentation électrique externe avant de retirer les capots de protection.

Il est nécessaire de raccorder l'appareil à une prise de terre efficace pour un fonctionnement en toute sécurité.

Un coupe-circuit condamnable doit être installé en amont de l'alimentation électrique de l'appareil. L'alimentation électrique doit être installée par un électricien qualifié.

### Températures élevées



On s'expose à de graves brûlures en cas de contact de la peau non protégée avec de l'adhésif en fusion ou avec les parties chaudes de l'applicateur.

Il est impératif de porter un masque de protection (préférable) ou des lunettes (protection minimale requise), gants et vêtements à manches longues pour tout travail sur ou à proximité de l'applicateur d'adhésif.

### Haute pression



Afin d'éviter tout risque de blessure corporelle, ne pas faire fonctionner l'appareil sans que les capots, les panneaux et dispositifs de protections ne soient correctement installés.

Afin d'éviter les risques de blessures par contact avec de l'adhésif en fusion sous pression au cours de l'entretien de l'appareil, désengager les pompes et faire chauffer la

pression hydraulique de l'appareil (c.à.d. presser la gâchette des têtes, des applicateurs portatifs, et/ou des autres dispositifs dans un récipient à déchets) avant l'ouverture de tout équipement ou raccord hydraulique.

REMARQUE IMPORTANTE : Même si le manomètre de l'appareil indique une pression nulle (« 0 » psig), il peut subsister une pression résiduelle, de l'air comprimé pouvant occasionner la projection d'adhésif brûlant et une dépression soudaine à l'ouverture ou au retrait d'un bouchon de filtre, d'un tuyau ou d'un raccord hydraulique. Il est donc impératif de toujours porter des lunettes et des vêtements de protection.

L'un ou l'autre des deux symboles de haute pression indiqués peut être utilisé sur un appareil ITW Dynatec.

### Capots de protection



Maintenir toutes les protections en place !

Pour éviter toute blessure corporelle, ne jamais faire fonctionner l'applicateur sans que les capots, panneaux et protections soient correctement installés.

---

### **Soin des brûlures causées par les adhésifs thermofusibles**

Les brûlures causées par les adhésifs thermofusibles doivent être soignées dans un centre de grands brûlés. Procurer au personnel du centre de grands brûlés une copie du type d'adhésif M.S.D.S. pour faciliter les soins.

Le travail avec des adhésifs thermofusibles en fusion implique de prendre certaines précautions. Se solidifiant très rapidement, ils présentent des risques particuliers. Même une fois solidifiés, ils restent

brûlants et peuvent causer de graves brûlures.

Toujours porter des gants et des lunettes de sécurité ainsi que des vêtements de protection à manches longues lorsque vous travaillez avec des adhésifs thermofusibles.

Toujours disposer de consignes pour les premiers soins et de trousse de premier secours.

Contactez immédiatement un médecin et/ou un technicien des services d'urgence médicale.

---

### **Entretien**

Seul un personnel dûment qualifié peut entretenir l'appareil.

---

### **Risque d'incendie et d'explosion**

Ne jamais faire fonctionner l'appareil en milieu explosible.

N'utiliser que les produits de nettoyage préconisés par ITW Challenger ou par votre fournisseur.

Le point éclair des produits de nettoyage varie en fonction de leur composition. Consulter votre fournisseur pour connaître les températures de fonctionnement maximales et les précautions à prendre.

---

### **Condamnation/Consignation**

Respecter la norme OSHA 1910.147 (norme relative à la condamnation et à la consignation) pour les procédures de condamnation de l'appareil et autres instructions relatives à la condamnation et à la consignation.

Se familiariser avec tous les points de condamnation

présents sur l'appareil.

Après la condamnation de l'appareil, de l'énergie peut encore subsister dans l'applicateur, en particulier dans les condensateurs au niveau du boîtier de commande. Pour s'assurer d'une décharge complète de l'énergie, attendre au moins une minute avant de débiter l'entretien des condensateurs électriques.

---

### **Utilisation des adhésifs PUR (Polyuréthane)**

Les adhésifs PUR (MDI et TDI) dégagent des émanations qui peuvent se révéler dangereuses pour ceux qui y sont exposés. Ces émanations ne sont pas décelables par notre sens de l'odorat. ITW Dynatec recommande fortement l'installation d'une hotte aspirante ou d'un dispositif d'extraction au dessus de tout dispositif PUR.

Consultez le fabricant d'adhésif afin d'obtenir les caractéristiques de la ventilation nécessaire.



AVERTISSEMENT : En raison de la faculté des adhésifs PUR à réticuler fortement en présence d'humidité, il faut prendre soin d'éviter la polymérisation à l'intérieur de l'appareil Dynatec. Il est nécessaire de remplacer l'unité en cas de solidification de l'adhésif PUR dans l'unité. Toujours purger l'appareil de l'adhésif PUR usagé en suivant les instructions du fabricant de l'adhésif et du programme d'entretien. LA GARANTIE ITW DYNATEC NE COUVRE PAS LES CAS DE POLYMÉRISATION D'ADHÉSIF PUR À L'INTÉRIEUR DE L'UNITÉ.

---

### **Symboles de mise en garde dans ce manuel**

Des AVERTISSEMENTS et MISES EN GARDE sont détaillés tout au long de ce manuel.

Les messages d'AVERTISSEMENT signifient que le non respect des instructions spécifiques peut exposer le personnel à des risques de blessures corporelles.

Les messages de MISES EN GARDE indiquent que le non respect des signes spécifiques peut endommager l'appareil.



## Chapitre 2 DESCRIPTION ET CARACTÉRISTIQUES

L'apporteur ITW Dynatec BF MicroBead est un applicateur d'adhésif thermofusible pneumatique à buse simple à cartouche de filtre intégrée qui empêche les particules de colmater le flux au niveau de la tête. Il s'utilise avec les applicateurs d'adhésif (ASU) thermofusible à pression intermittente et à pression constante.

Chaque applicateur est composé d'un ou de deux modules Micro Optima monté(s) sur un simple bloc de service. Le module est « optimisé » (autonettoyant). La buse est intégrée au module et ne demande pas d'entretien. Le module Micro Optima est conçu pour des applications à haute vitesse/haute pression (plus de 400 psi) nécessitant une coupure abrupte.

Le module s'ouvre et se ferme selon la pression de l'air. Le taux de débit de l'adhésif de l'applicateur est déterminé par la pression d'adhésif appliquée par la pompe de l'ASU, la taille de l'orifice de la buse et les caractéristiques de l'adhésif.

L'applicateur est chauffé par des éléments de chauffage remplaçables contrôlés par une sonde RTD intégrée et une commande électronique.

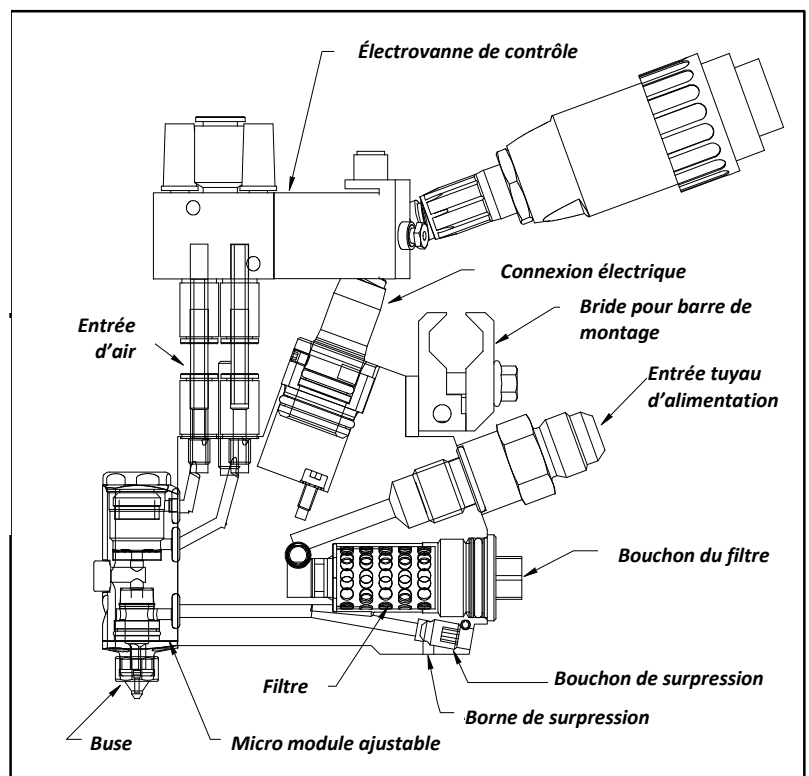
Comme l'indique l'illustration ci-dessous, un module est monté sur un bloc de service. Une électrovanne déclenche pneumatiquement un piston à l'intérieur du module, ce qui permet à l'adhésif de circuler par une vanne à l'intérieur du module.

Le tuyau souple du distributeur d'adhésif chaud est branché à l'arrière du bloc de service.

Plusieurs options de raccords à 45 et 90 degrés permettent une variété de positionnements. L'adhésif circule du tuyau vers et par les canaux dans le bloc du module. La pression de l'air ouvre le module d'adhésif, ce qui permet à l'adhésif de circuler à travers la buse lorsque la vanne est ouverte.

Des connexions pneumatiques fonctionnelles, depuis l'électrovanne et des connexions électriques sont effectuées sur le haut du bloc de service.

L'applicateur est configuré pour le contrôleur DynaControl ou Dynamini d'ITW Dynatec. Les configurations à 120 et 240 volts sont toutes deux disponibles. L'applicateur est étanche pour le service de lavage.



## Caractéristiques

### Environnement :

Température de transport/stockage ..... -40°C à 70°C (-40°F à 158°F)  
Température ambiante de fonctionnement ..... -7°C à 50°C (20°F à 122°F)

### Physiques :

Dimensions ..... Cf. pages suivantes pour les dimensions

#### Poids :

un module ..... 0,6 kg (1.32 lb.)  
deux modules ..... 0,95 kg (2.09 lb.)

Montage ..... Bride intégrée pour tige ½ po (12 à 13 mm)

Matériau ..... aluminium et vis en acier inox

### Performance :

Plage de température ..... 38°C à 218 °C (100°F à 425°F)

Temps de préchauffage ..... 15 minutes pour démarrage à froid/1 minute pour simple changement de module

Viscosité de l'adhésif ..... 0,10 à 0,15 Pa.s (100 à 15000 centipoises)

Cadence de cycle ..... 5000 cycles/ minute maximum

Pression de l'adhésif ..... 68 bars maximum (1000 psi maximum)

### Air comprimé :

Pression de l'air ..... 4,8 à 9,5 bars (70 à 140 psi)

### Électriques :

Tension d'alimentation ..... 120 V~CA ou 240 V~CA/ 1ph/ 50-60 Hz

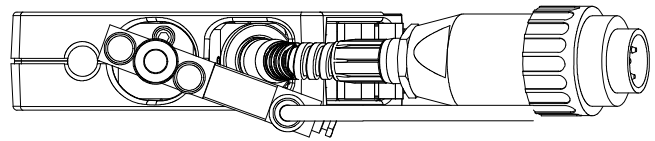
#### Caractéristiques de puissance :

1 voie ; 120VCA ..... 125 watts  
2 voies ; 120VCA ..... 200 watts  
1 voie ; 240VCA ..... 155 watts  
2 voies ; 240VCA ..... 200 watts

Homologué CE ..... oui

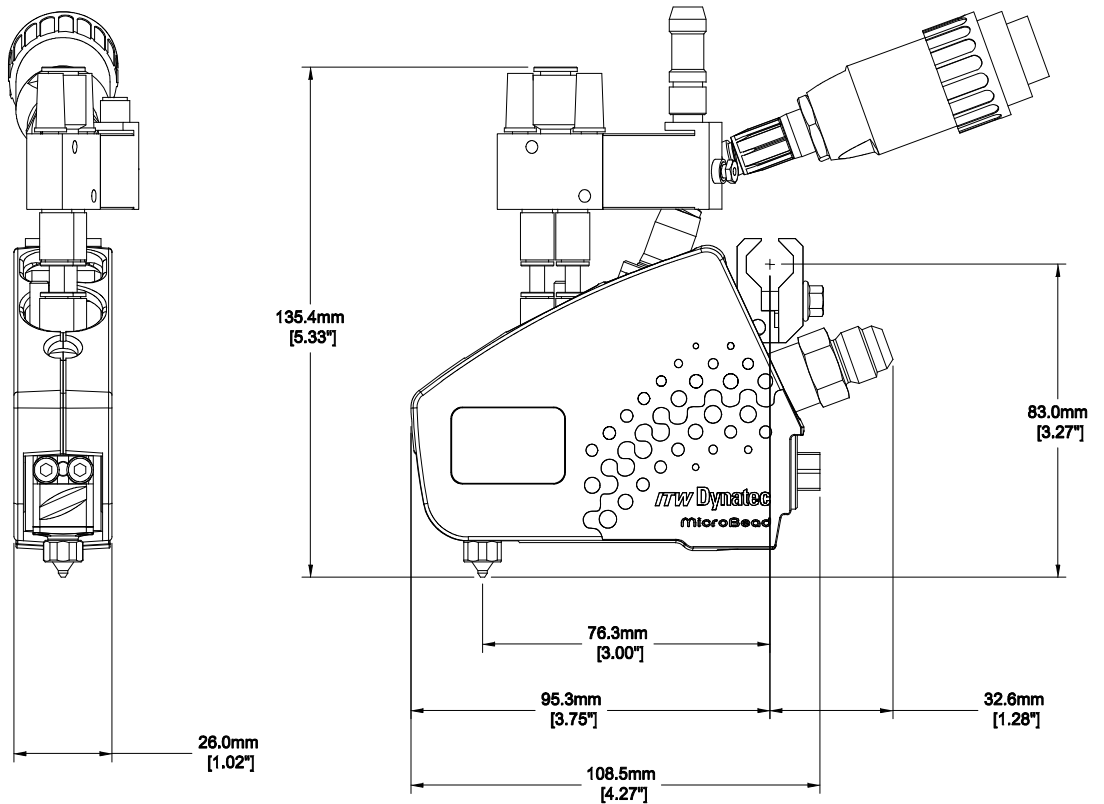
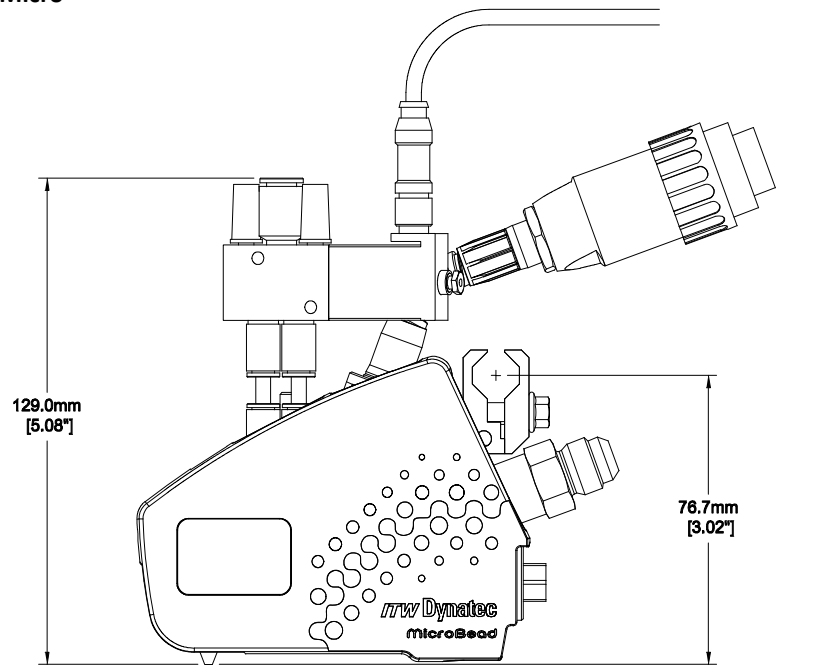
## Dimensions

Applicateur à module simple (1 voie)



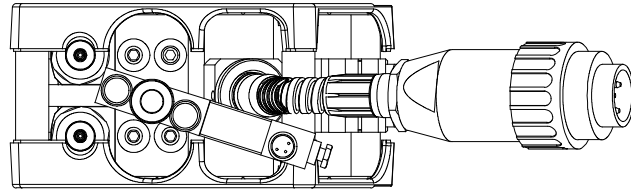
Vue du dessus – Applicateur et module Micro Optima à buse intégrée

Vue du dessous – Applicateur et module Micro réglable à buse amovible



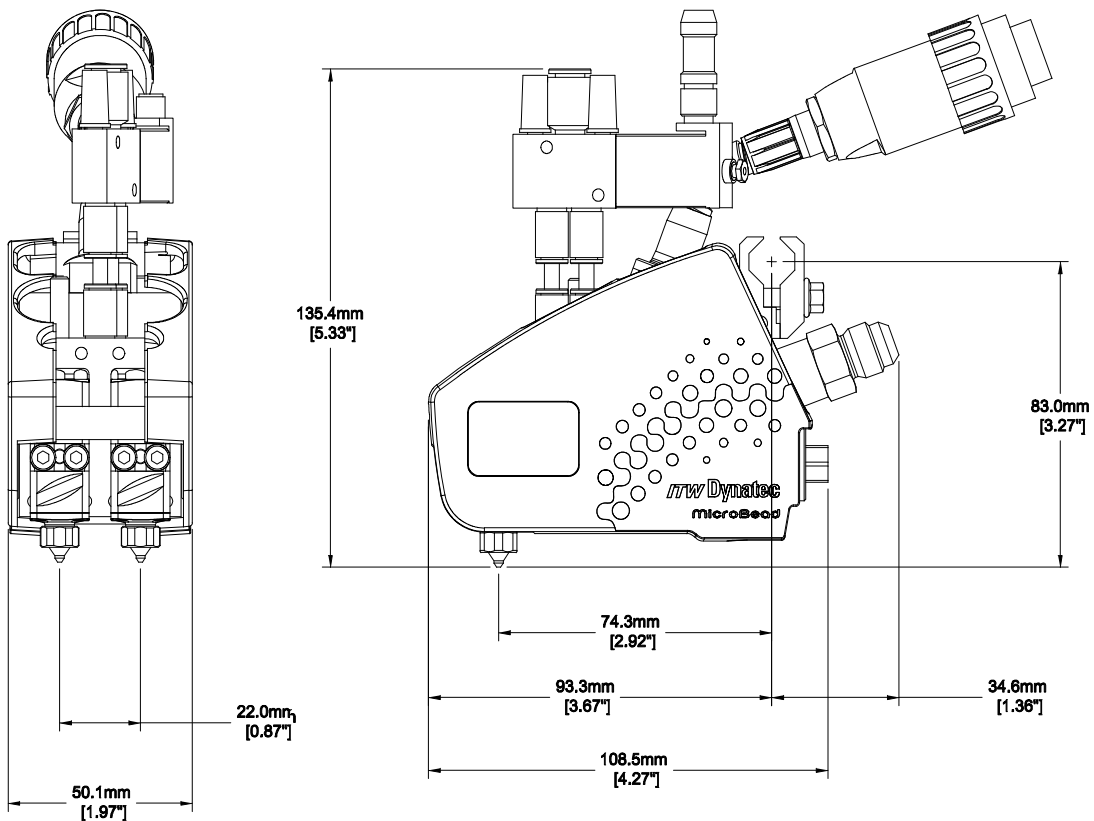
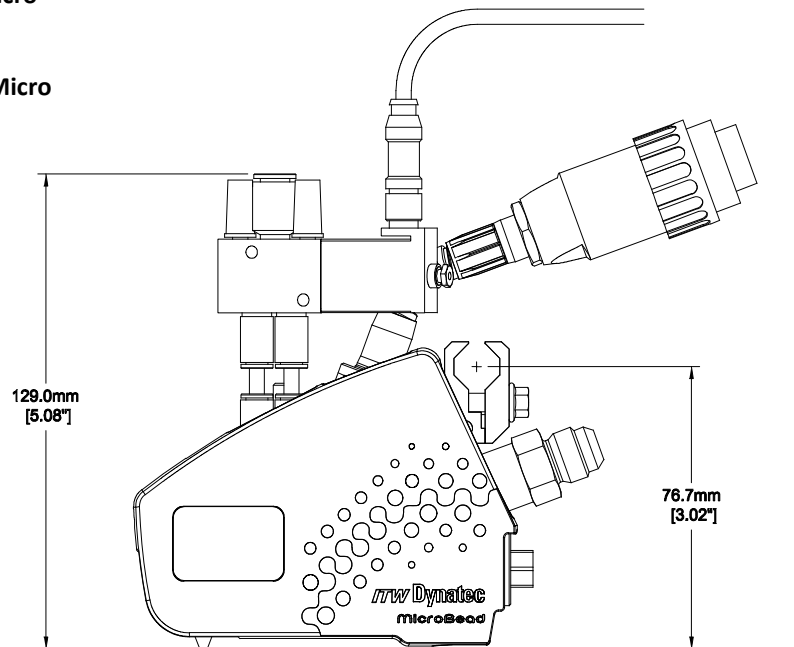
## Dimensions

Applicateur double module (2 voies) pour montage standard



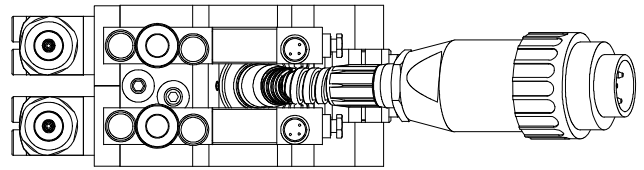
Vue du dessus – Applicateur et module Micro  
Optima à buse intégrée

Vue du dessous – Applicateur et module Micro  
réglable à buse amovible



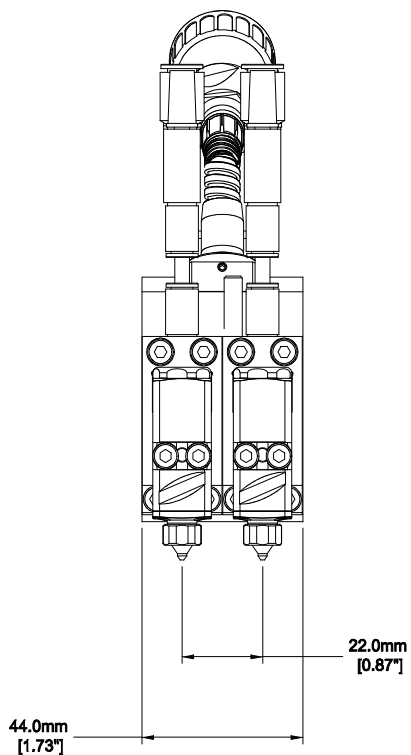
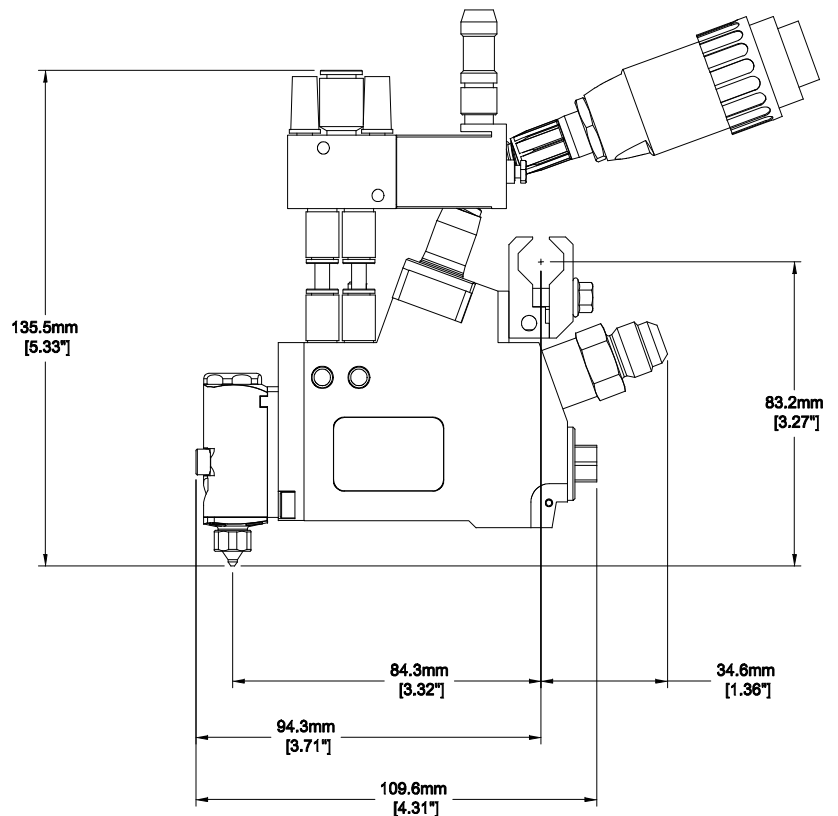
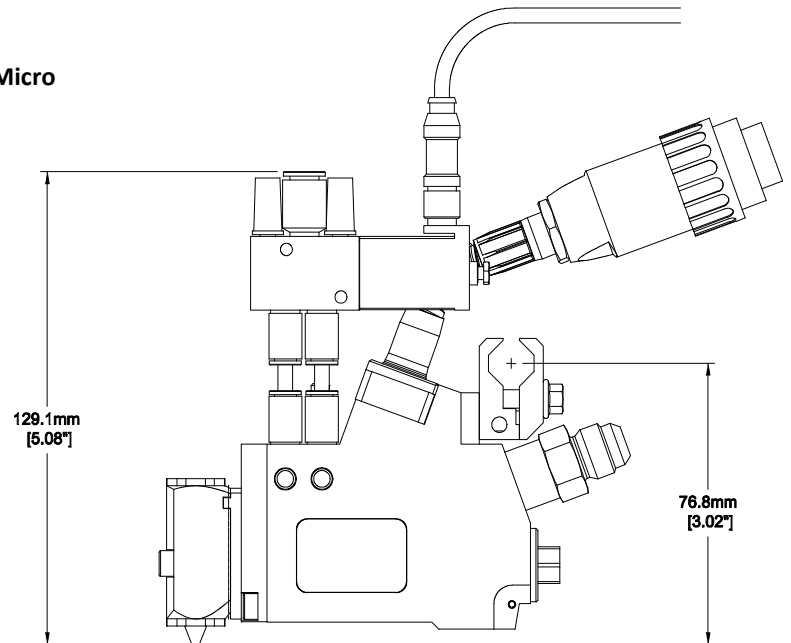
## Dimensions

Applicateur double module (2 voies) pour montage sur pivot



Vue du dessus – Applicateur et module Micro Optima à buse intégrée

Vue du dessous – Applicateur et module Micro réglable à buse amovible





## Chapitre 3

# INSTALLATION ET MISE EN ROUTE

**Remarque :** Veiller à relire le chapitre 1 « Précautions de sécurité » avant de réaliser toute opération de montage. Les opérations de montage et de mise en route doivent être réalisées par des techniciens qualifiés ayant reçu une formation spéciale.

### ***Manutention et transport***

Les têtes d'application BF MicroBead sont emballées dans des cartons d'emballage de protection à bulles. Ce colis peut faire partie d'un autre carton d'expédition comprenant d'autres emballages individuels contenant des éléments de l'appareil.

### ***Conditions nécessaires au fonctionnement***

L'applicateur consiste en un bloc de service et un micromodule.

L'alimentation électrique et le contrôle de température du bloc de service sont fournis par un câble flexible connecté à l'extrémité du tuyau souple du distributeur d'adhésif. L'applicateur est équipé d'un connecteur circulaire en plastique couplé avec le connecteur attaché à ce câble.

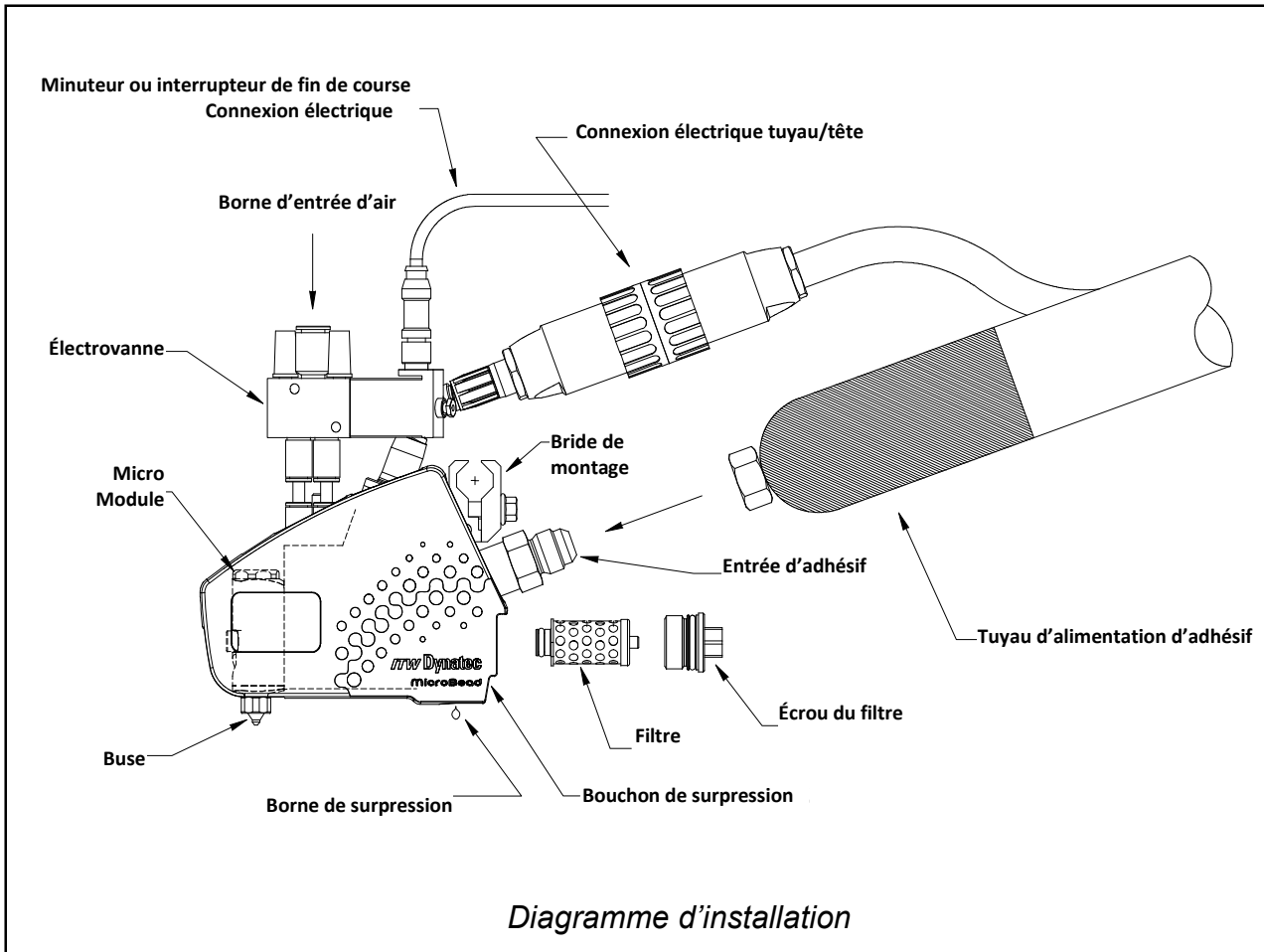
L'air entrant (de fonctionnement) provient de l'électrovanne. Il doit être propre et non lubrifié. Il se contrôle au moyen d'une électrovanne à quatre voies et doit être régulé et entretenu séparément pour une pression comprise entre 4,8 et 9,5 bars (70 à 140 psi). Le diamètre des conduites d'air de l'électrovanne doit mesurer 6 mm. L'orifice d'entrée d'air de la tête est de G1/4 (1/4 BSPP). Vous pouvez disposer d'un kit (PN 117706) permettant l'utilisation d'une conduite d'air à 1/4 po, au lieu de 6 mm.

### ***Instructions d'installation***

Le bloc de service de l'applicateur ITW a été testé en usine et est prêt à être installé et à fonctionner.

**Remarque :** Les conduites d'air et les raccords doivent pouvoir résister à des températures pouvant atteindre 218 °C (425 °F.) ITW Dynatec fournit des kits de coalescence pour filtre à air (PN 100055) qui s'utilisent avec des applicateurs pneumatiques (voir le manuel pour kits de coalescence pour filtre à air à l'annexe de ce manuel).

Les électrovannes de commande de l'applicateur peuvent se contrôler au moyen de chronomètres ou d'interrupteurs de fin de course qui permettent de détecter la position du pack ou de l'objet sur lequel on applique l'adhésif. Il faut monter les interrupteurs de fin de course sur des fixations amovibles pour un ajustement en vue d'un repère correct de l'application d'adhésif.



Veillez vous reporter au schéma ci-dessus pour connaître l'emplacement des composants mentionnés dans la section qui suit.

1. L'apporteur devra être monté sur des supports permettant de procéder à des ajustements verticaux ou horizontaux. Monter l'apporteur sur une tige ou un accessoire de support de 12 mm à 13 mm (1/2 po) grâce à la bride proposée. L'accès au filtre doit être dégagé. Veiller à ce que les orifices de purge du module soient visibles lors des inspections régulières.
2. Avant d'alimenter l'apporteur en adhésif, aligner le tuyau du distributeur d'adhésif avec le connecteur électrique en veillant à ce qu'ils soient orientés vers le connecteur situé au-dessus de l'apporteur. Fixer le raccord coudé du tuyau thermofusible sur le raccord mâle situé sur le bloc de service. Au moment de serrer le raccord du tuyau, maintenir l'embout du tuyau pour empêcher sa rotation.
3. Procéder au raccordement électrique entre le tuyau et l'apporteur en raccordant le connecteur femelle du tuyau au connecteur mâle de l'apporteur.

*suite*



**ATTENTION : Ne pas utiliser d'huile de lubrification avec l'alimentation de l'air car les applicateurs sont lubrifiés en usine et par conséquent, ne nécessitent aucune lubrification lorsqu'ils sont en fonctionnement. Un kit de filtre coalescent (Dynatec Pièce n°100055) doit être installé en cas de présence d'huile dans l'alimentation d'air, entre le régulateur/filtre à air standard et l'applicateur.**

4. Il est conseillé de contrôler la température de l'applicateur. Réaliser cette opération en vérifiant l'indication de température située sur le distributeur d'adhésif. Il est possible de vérifier la température de surface à l'aide d'un pyromètre indépendant et d'une sonde de surface ou d'un thermomètre à cadran. Mettre l'interrupteur de mise sous tension sur la position ON. Laisser l'applicateur se préchauffer pendant au moins 15 minutes (1 minute pour un remplacement de module) avant de lire la température.

5. Purger l'air et l'huile d'essai de l'applicateur. Mettre l'applicateur sous tension et en pression.

	<b>ATTENTION HAUTE PRESSION</b>	
	Pendant cette opération, de l'adhésif chaud peut s'écouler de l'applicateur lorsqu'il est sous haute pression. Porter des lunettes et des gants de sécurité ainsi que des vêtements de protection.	
	<b>ATTENTION</b>	
	Utiliser un récipient stable et suffisamment profond pour collecter l'adhésif thermofusible et/ou l'huile.	

Ôter la buse du module. Disposer un récipient thermorésistant sous le module afin de collecter la matière qui s'écoule de l'applicateur. Ouvrir l'électrovanne manuellement en poussant (à l'aide d'un petit tournevis ou autre outil) le bouton de purge situé sur la bobine de l'électrovanne. Maintenir le bouton de purge appuyé jusqu'à ce que l'air et l'huile soient purgés et que seul de l'adhésif s'écoule du module.

6. Orienter l'extrémité de la buse afin qu'elle soit dirigée vers le substrat.



## Chapitre 4 ENTRETIEN


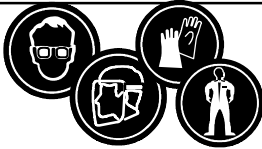

**Remarque :** Veuillez relire le chapitre 1 « Précautions de sécurité » avant de réaliser toute opération d'entretien. Les opérations d'entretien doivent être réalisées par des techniciens qualifiés et ayant reçu une formation spéciale.

L'applicateur ne nécessite pas d'entretien régulier. Nettoyer l'adhésif présent sur l'applicateur alors qu'il est encore chaud en utilisant un chiffon propre à la fin de chaque vacation de travail. Inspecter l'applicateur périodiquement comme indiqué dans le tableau ci-dessous.

### **Programme d'entretien**

PIÈCE	VÉRIFICATION	FRÉQUENCE	ACTION
Raccord du tuyau d'alimentation d'adhésif	Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite	Lorsque nécessaire	Re-serrer en cas de fuite
Raccords alimentation en air	Vérifier qu'il n'y ait pas de fuite	Lorsque nécessaire	Re-serrer en cas de fuite
Trous d'écoulement	Vérifier la présence d'adhésif	Lorsque nécessaire	Remplacer le module
Performance des buses	Inspecter le bon fonctionnement des buses	Lorsque nécessaire	Remplacer le module
Filtre intégré	Vérifier la propreté	Une fois par mois ou selon utilisation	Remplacer le filtre

## Purge de l'adhésif sous pression

	<b>ATTENTION HAUTE PRESSION</b> Pendant la procédure de purge, de l'adhésif à très haute température sous pression peut s'écouler de l'applicateur. Porter des lunettes et des gants de sécurité ainsi que des vêtements de protection.	
	<b>ATTENTION</b> Utiliser un récipient stable et suffisamment profond pour collecter l'adhésif thermofusible et/ou l'huile.	

L'applicateur doit être à la température de fonctionnement. Éteindre la pompe/moteur de l'ASU.

1. Placer un récipient thermorésistant sous le module.
2. À l'aide d'une clé hexagonale (Allen) de 3 mm, desserrer lentement la vis enfouie sous le corps de service (ne pas tenter de la retirer). Veillez à vous tenir éloigné en raison de la présence possible d'adhésif résiduel sous pression dans l'applicateur.

### Remplacement du filtre intégré

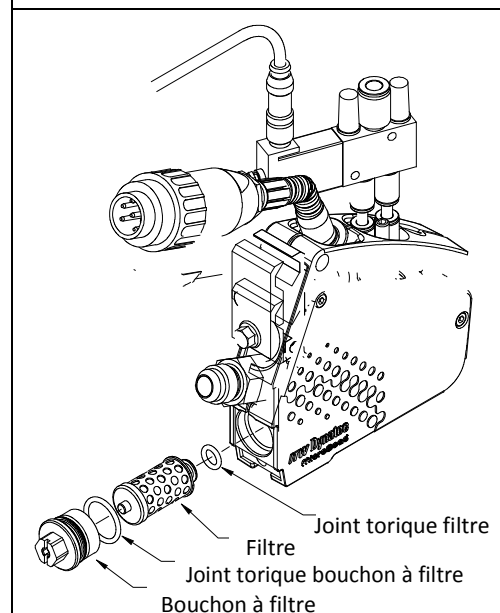
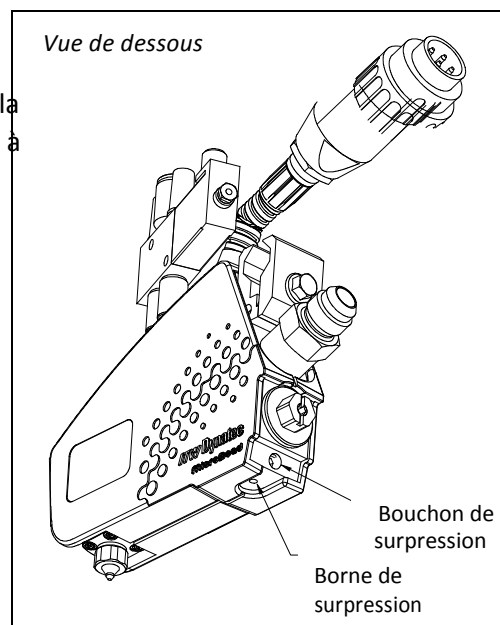
Respecter les mises en garde et les consignes relatives à la partie « Purge de l'adhésif sous pression », voir ci-dessus.

L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.  
Mettre la pompe/moteur de l'ASU sur OFF.

1. Relâcher la pression de l'adhésif tel que décrit ci-dessus.
2. Retirer le bouchon du filtre à l'aide d'une clé de 10 mm. Retirer et jeter l'ancien filtre. Installer les nouveaux joints toriques sur le filtre et le bouchon du filtre. Mettre à niveau le nouveau filtre et le bouchon du filtre.
3. Remettre délicatement le bouchon du filtre, en prenant soin de placer le joint torique du bouchon sans pincement. Serrer le bouchon du filtre à 5,9 pi-lb (8N/m).



**ATTENTION :** Appliquer une couche de composé antigrippage sur les filets du bouchon de filtre avant de le remonter.



### Remplacement du module

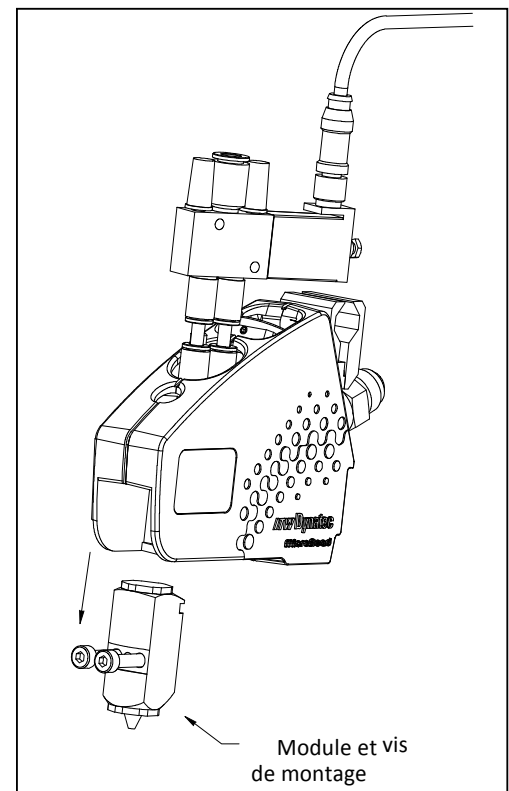
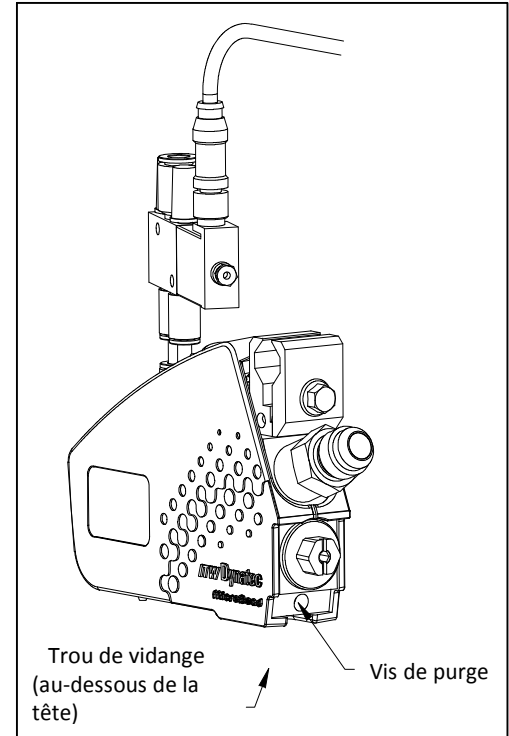
Respecter les mises en garde et les consignes relatives à la partie « Purge de l'adhésif sous pression » de la page précédente avant de réaliser toute opération sur les modules.

L'applicateur doit être à la température de fonctionnement. Mettre la pompe/moteur de l'ASU sur OFF.

1. Placer un récipient thermorésistant sous le module.
2. À l'aide d'une clé hexagonale (Allen) de 3 mm, desserrer lentement la vis de purge jusqu'à ce que l'adhésif circule de la purge située au bas de l'applicateur. Ne pas tenter de retirer la vis de purge. Veillez à vous tenir éloigné en raison de la présence possible d'adhésif résiduel sous pression dans l'applicateur.
3. Évacuer la pression d'air par l'électrovanne.
4. À l'aide d'une clé hexagonale (Allen) de 3 mm, desserrer les deux vis du module jusqu'à ce que l'on puisse retirer le module dans le sens vertical (vers le bas).
5. Installer le nouveau module. Serrer les deux vis de montage du module à une valeur de 2,21 pi-lb (3 N/m). Serrer la vis de purge à 2,21 pi-lb (3 N/m) également.



**ATTENTION :** Appliquer une couche de composé antigrippage sur les filets du bouchon de filtre avant de le remonter.



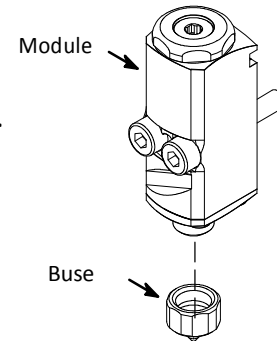
### Remplacement de la buse d'un micromodule réglable PN 7050



#### ATTENTION SURFACE CHAUDE

L'applicateur demeurera très chaud une fois cette opération terminée. Porter des gants isolants et des vêtements de protection lorsque vous retirez la buse.

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. À l'aide d'une clé hexagonale de 10 mm, desserrer la buse et la retirer.
3. Installer la nouvelle buse. Veiller à ne pas serrer excessivement.



### Réglage de la limite de course du micromodule réglable PN 7050

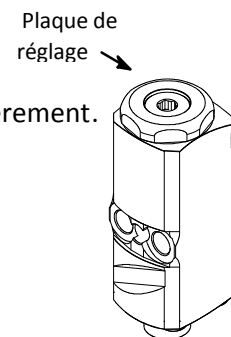
Cette procédure s'effectue uniquement sur le micromodule réglable en option, identifiable au moyen de sa plaque de réglage en haut du module.

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Tourner la plaque de réglage dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle flotte légèrement.



**ATTENTION :** Serrer la plaque de réglage de façon à fermer entièrement la buse endommage l'applicateur.

3. Dévisser la plaque d'un tour et demi à deux tours supplémentaires.



## Chapitre 5

# GUIDE DE RÉOLUTION DES PANNES & ENTRETIEN

**Remarque :** Veuillez relire le chapitre 1 « Précautions de sécurité » avant de réaliser toute opération de recherche de panne ou de réparation. Les opérations de recherche de pannes et de réparation doivent être réalisées par des techniciens qualifiés et ayant reçu une formation spéciale.

### Généralités

Si l'applicateur ne fonctionne pas correctement, contrôler avant tout les branchements électriques et pneumatiques. Vérifier que l'interrupteur de courant principal de l'ASU est bien en position « ON ». Vérifier que la pompe est sur « ON » et que les têtes d'application ont suffisamment de pression. Vérifier que le contrôleur de température fonctionne correctement et que les valeurs de consigne sont conformes avec l'application. Vérifier que tous les composants chauffent correctement.

### Guide de résolution des pannes

Problème	Causes possibles	Solution
Le module ne s'ouvre pas	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Le réglage de la température de la tête est trop bas</li><li>2. Solénoïde (électrovanne) inopérant.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Vérifier le réglage de la température</li><li>2. Appuyer sur le bouton manuel du solénoïde. S'il s'ouvre, ceci signifie que le problème est d'ordre électrique.</li></ol>
L'adhésif ne s'écoule pas du module	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Le filtre est sale.</li><li>2. Les joints du module (joints toriques) sont inefficaces.</li><li>3. La trémie de l'ASU est vide.</li><li>4. L'adhésif est trop froid.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Remplacer le filtre. Cf. instructions du chapitre 4 – Entretien.</li><li>2. Remplacer le module.</li><li>3. Remplir la trémie.</li><li>4. Régler la température. Cf. manuel de l'ASU.</li></ol>
Du thermofusible s'écoule du trou d'écoulement du module	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Les joints du module sont endommagés.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Remplacer le module. Cf. instructions de ce chapitre.</li></ol>

Problèmes	Causes possibles	Solutions
L'applicateur n'atteint pas la température de fonctionnement	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La valeur de consigne de la trémie est trop basse.</li> <li>2. La cartouche chauffante est inopérante.</li> <li>3. La sonde de température est inopérante.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Modifier la valeur de consigne. Cf. manuel de l'ASU.</li> <li>2. Contrôler/remplacer la cartouche chauffante. Cf. instructions de ce chapitre.</li> <li>3. Contrôler/remplacer la sonde. Cf. instructions de ce chapitre.</li> </ol>
L'applicateur est trop chaud	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La valeur de consigne de l'applicateur est trop élevée.</li> <li>2. La sonde de température est inopérante.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Modifier la valeur de consigne. Cf. manuel de l'ASU.</li> <li>2. Contrôler/remplacer la sonde. Cf. instructions de ce chapitre.</li> </ol>
De l'air s'échappe du module	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le joint du piston est inopérant.</li> <li>2. Les joints toriques situés entre le module et le bloc de service sont mal positionnés ou endommagés.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplacer le module.</li> <li>2. Retirer le module du bloc (cf. instructions de ce chapitre : « Remplacement du module ») et remplacer les joints toriques.</li> </ol>
L'application est irrégulière	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pression d'adhésif trop faible.</li> <li>2. Régler le contrôleur d'application.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Pour les unités dépourvues de contrôle de vitesse : augmenter la pression de l'adhésif à l'ASU.</li> <li>b. Pour les unités dotées du contrôle de vitesse (tachéomètre) : régler le contrôle de vitesse de la pompe.</li> </ol> </li> <li>2. Cf. manuel du contrôleur pour un réglage correct.</li> </ol>

## Remplacement du module

Éteindre l'ASU. Arrêter la pression de l'adhésif et de l'air.



### ATTENTION HAUTE PRESSION

Pendant cette opération, de l'adhésif à très haute température sous pression peut s'écouler de l'applicateur. Porter des lunettes et des gants de sécurité ainsi que des vêtements de protection.



1. Placer un récipient thermorésistant sous le collecteur.
2. À l'aide d'une clé hexagonale (Allen) de 3 mm, desserrer lentement la vis enfouie sous le corps du bloc de service (ne pas tenter de la retirer). Permettre à l'adhésif de s'écouler de l'applicateur. Veillez à vous tenir éloigné en raison de la présence possible d'adhésif résiduel sous pression dans l'applicateur.
3. Vérifier l'absence de pression interne.
4. À l'aide d'une clé hexagonale de 3 mm (clé Allen), retirer le module du bloc de service en dévissant les deux vis à tête creuse situées à l'avant du module. Vérifier également que les trois anciens joints toriques situés à l'arrière du module soient bien retirés (le nouveau module sera équipé de trois nouveaux joints toriques).
5. Monter le nouveau module en utilisant une clé hexagonale de 3 mm pour les vis à tête creuse.

### Test de résistance de la cartouche du réchauffeur ou de la sonde de température

1. Mettre l'ASU sur OFF et s'assurer que toutes les pompes sont sur OFF et que la pression du système est relâchée.
2. Débrancher le câble électrique du tuyau de distribution d'adhésif de façon à laisser apparaître les broches.

*Remarque : Les connecteurs à broche et les numéros de configuration des broches varient en fonction du schéma de commande de l'applicateur. Voir Chapitre 8 pour le diagramme de configuration des broches.*

#### Test de résistance de la cartouche du réchauffeur

a. La valeur de résistance (ohms) de la cartouche du réchauffeur de l'applicateur de 125 watts est de 122,9 à 106,2 ohms (120 V) ou de 492,1 à 425,0 ohms (240 V).

b. Pour DynaControl/Dynamini : contacter les broches 7 et 8 au moyen d'un ohmmètre et mesurer la résistance du réchauffeur.

c. Une cartouche de réchauffeur dont les valeurs dépassent la plage nominale doit être remplacée. Les instructions concernant le remplacement se trouvent ci-après dans ce chapitre.

### Test de résistance de la sonde de température RTD

a. La valeur de la résistance (Ohm) de la sonde de température dépend de la température de la sonde au moment du test. À 25°C (77°F), la résistance d'une sonde (platine) PT 100 doit être de 110 ohms.

b. Pour DynaControl/Dynamini : contacter les broches 5 et 6 au moyen d'un ohmmètre et mesurer la résistance de la sonde.

c. Une marge de tolérance de + 10% est tolérée. Une sonde contrôlée en dehors de cette plage doit être remplacée. Les instructions de remplacement suivent dans ce chapitre.

### Remplacement du réchauffeur ou de la sonde

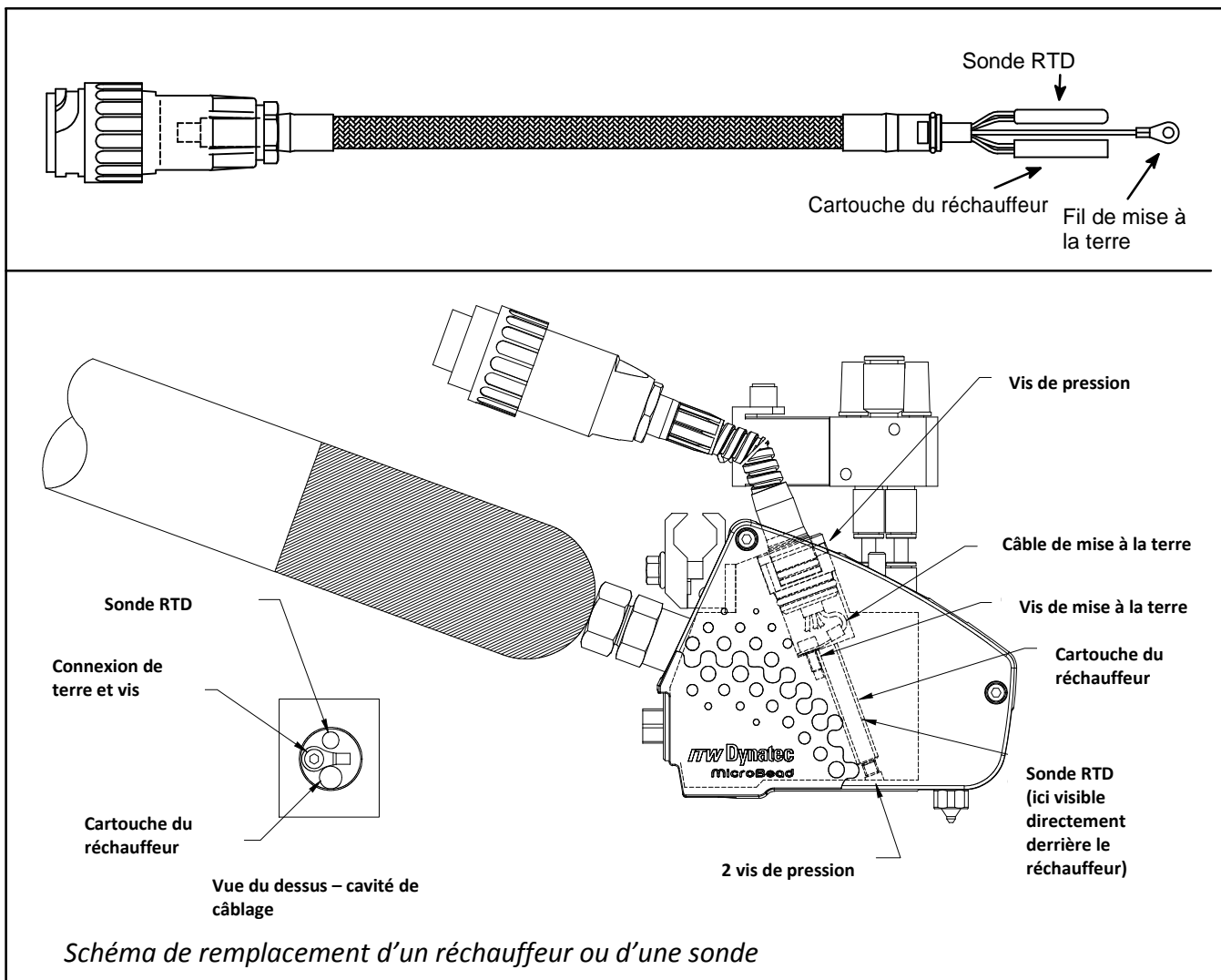


Schéma de remplacement d'un réchauffeur ou d'une sonde

1. Mettre l'ASU sur OFF et s'assurer que toutes les pompes sont sur OFF et que la pression du système est relâchée.
2. Dévisser les deux vis de l'ancrage de câble et retirer l'ancrage du corps de bloc de service.
3. Déconnecter la vis de mise à la terre.
4. Retirer les deux vis de pression du bas à l'arrière du bloc de service. Remarque : Il peut être nécessaire de chauffer l'appareil pour pouvoir rompre le ruban à joint.
5. Extraire le câble du bloc de service.
6. Dévisser la vis de pression de l'ancrage de câble et retirer le câble de l'ancrage.

#### Remontage

1. Reconnecter le câble à l'ancrage de câble. Reconnecter le fil de mise à la terre au corps du bloc de service. Insérer le réchauffeur et la sonde dans leurs orifices respectifs du bloc de service et insérer avec précaution le câble et l'ancrage de câble sur le corps.
2. Serrer les deux vis de l'ancrage de câble.
3. Remonter et serrer les deux vis de pression à l'arrière du bloc de service. Pour un joint d'étanchéité, réappliquer la bande de joint (Loctite 242 ou équivalent) aux vis de pression.

#### **Instructions de remontage et mesures de précaution générale**

Sauf indication contraire, le remontage de la tête consiste tout simplement à reprendre les opérations de démontage en sens inverse. Cependant, il est nécessaire de respecter (le cas échéant) les « mesures de précaution » suivantes pour un remontage correct :



**AVERTISSEMENT** : d'une manière générale, tous les **JOINTS TORIQUES ET LES JOINTS** doivent être remplacés dès lors que l'appareil thermofusible est remonté. Tous les joints toriques neufs doivent être lubrifiés avec un lubrifiant pour joints toriques (Pièce n° N07588).

**AVERTISSEMENT** : On trouve des **FILETAGES NPT (FILETAGES CONIQUES)** sur les raccords des conduites d'air utilisées avec la pompe d'alimentation en air et le filtre collecteur de sortie. Appliquer un enduit d'étanchéité sur le filetage (Pièce n° N02892) lors du remontage d'éléments NPT.

**AVERTISSEMENT** : **CERTAINS RACCORDS** utilisés avec l'appareil d'adhésif thermofusible présentent des filetages cylindriques et des joints toriques. Il n'est pas nécessaire d'utiliser de l'enduit d'étanchéité pour ces pièces. Cependant, il est impératif que les joints toriques soient propres et lubrifiés. Serrer les pièces à filetage cylindrique et les raccords jusqu'à ce que l'épaulement soit solidement fixé. Un couple de serrage trop élevé pourrait endommager les pièces à filetage cylindrique. En outre l'utilisation de clés de force n'est pas recommandée.

**AVERTISSEMENT** : **LES RÉSIDUS THERMOFUSIBLES** doivent être nettoyés des pièces avant remontage, en particulier les pièces filetés. Pour éviter que les résidus d'adhésif n'empêchent un remontage correct, les pièces filetées doivent impérativement être resserrées à la température de fonctionnement.



## Chapitre 6

# ILLUSTRATIONS DES COMPOSANTS & NOMENCLATURE

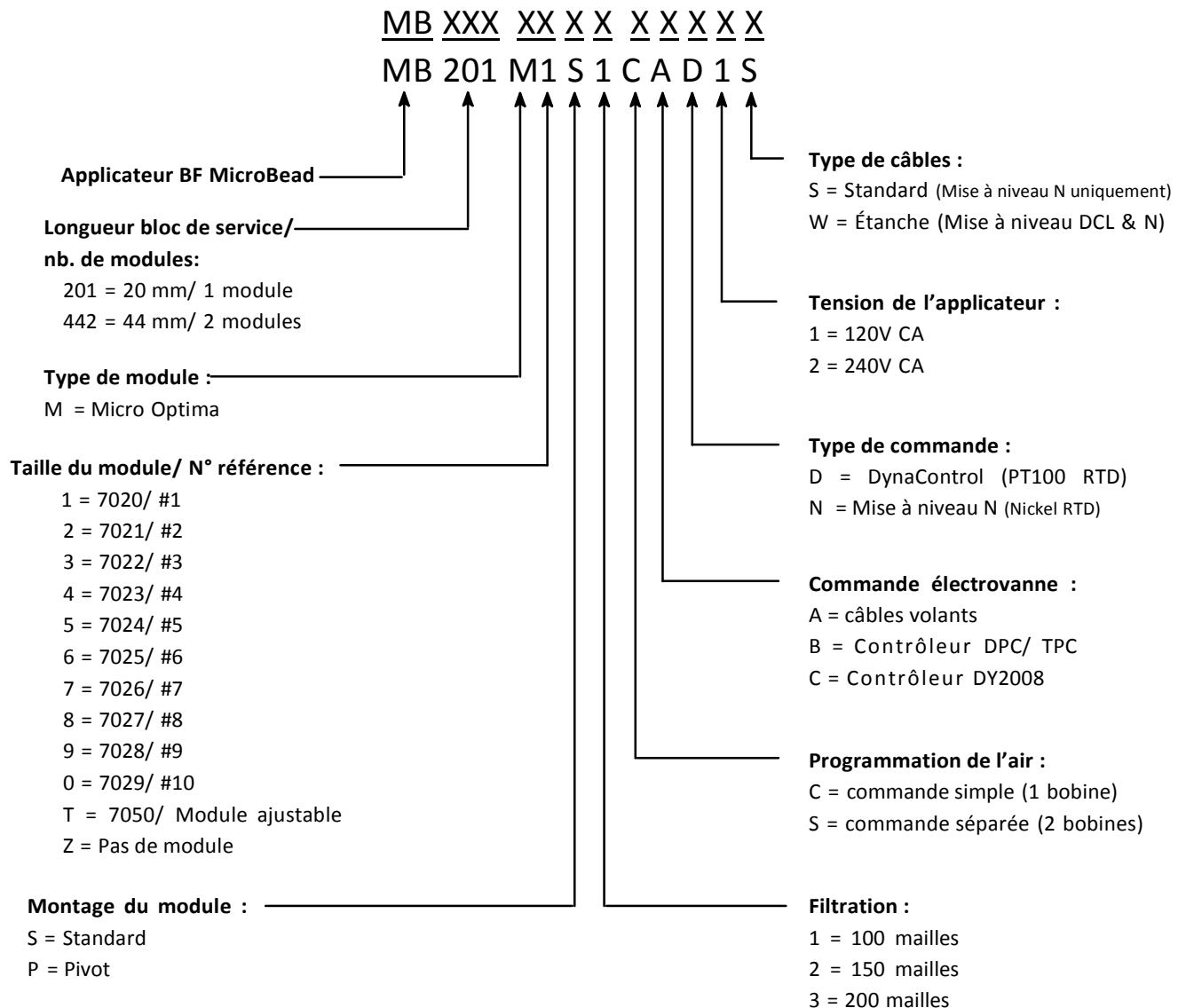


### ATTENTION

Toutes les pièces doivent être régulièrement examinées et remplacées si usées ou défectueuses. Le non-respect de cette consigne peut affecter le fonctionnement de l'appareil et provoquer des blessures corporelles.

Des vues éclatées sont présentées ci-après afin de fournir aux utilisateurs de l'applicateur une assistance pour l'identification des pièces et une aide pour l'entretien de l'appareil.

### Guide de désignation de modèle de l'applicateur BF MicroBead



## Nomenclature pour l'applicateur BF MicroBead à un module

Article	PN	Description	Qté.
1	117015	Insulating plate	1
2	117016	Plate, Base, Bar clamp	1
3	117017	Plate, Pressure, Bar clamp	1
4	117014	Hexagon socket head cap screw, M4x0.7 x 18	2
5	117012	Filter plug	1
6	N00183	O-Ring -016	1
7	See ordering guide	Application module	1
8	117009	Service block, single port	1
9	117068	Spring pin	1
10	109882	Purge screw	1
11	117076	Pneumatic fitting M5	2
12	117061	PTFE tube	2
13	117074	Solenoid Assembly	1
14	See ordering guide	Nozzle (Used with Module 7050 only)	1
15	117636	Cover Kit (includes item 30 screws)	1
16	117060	Hexagon screw with flange M5x16	1
17	See ordering guide	Filter cartridge	1
18	117011	Anchor cable	1
19	117033	Label	1
20	N00177	O-Ring -010	1
21	808343	Hexagon socket head cap screw	3
22	108362	Lock Washer, External Tooth, M3	1
23	109742	Cordset, 120VAC, Dynacontrol, Water Resistant	1
	109708	Cordset, 240VAC, Dynacontrol, Water Resistant	1
	114975	Cordset, 120VAC, Ni120, Standard	1
	110065	Cordset, 240VAC, Ni120, Standard	1
	117574	Cordset, 120VAC, Ni120, Water Resistant	1
	117573	Cordset, 240VAC, Ni120, Water Resistant	1
24	109746	Flatpoint set screw M4x4	2
25	106857	Flatpoint set screw M3x5	1
26	117059	Hose connection fitting	1
27	N00179	O-Ring -012	1
28	N00182	O-Ring -015	1
29	N00180	O-Ring -013	1
30	103537	Hexagon socket head cap screw M3x16	2
31	117326	Set screw, M5x25, Flat point	1
32	117532	Solenoid Cable, Flying leads	1
	117549	Solenoid Cable, DPC/TPC	1
	117550	Solenoid Cable, DY2008	1

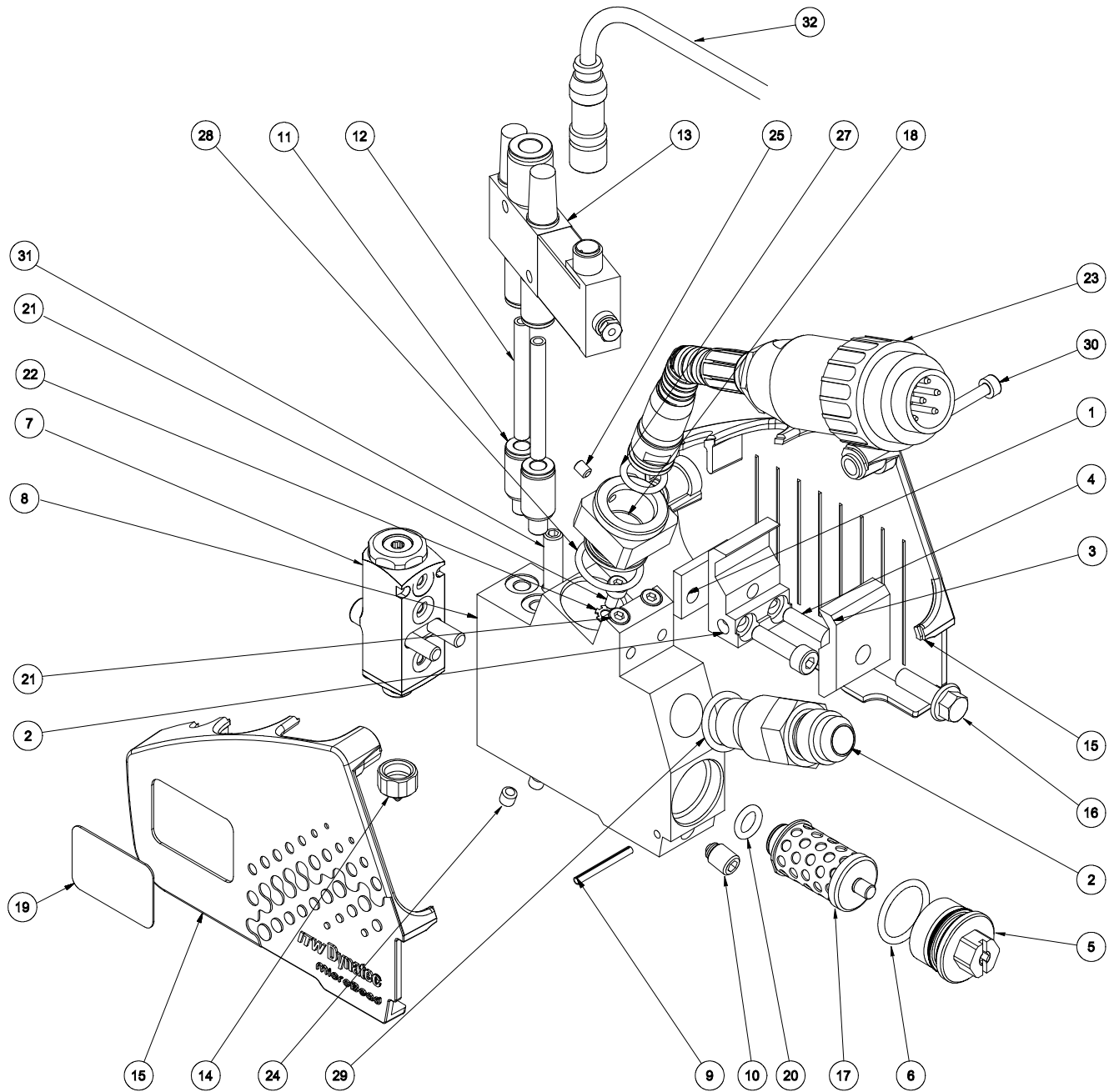
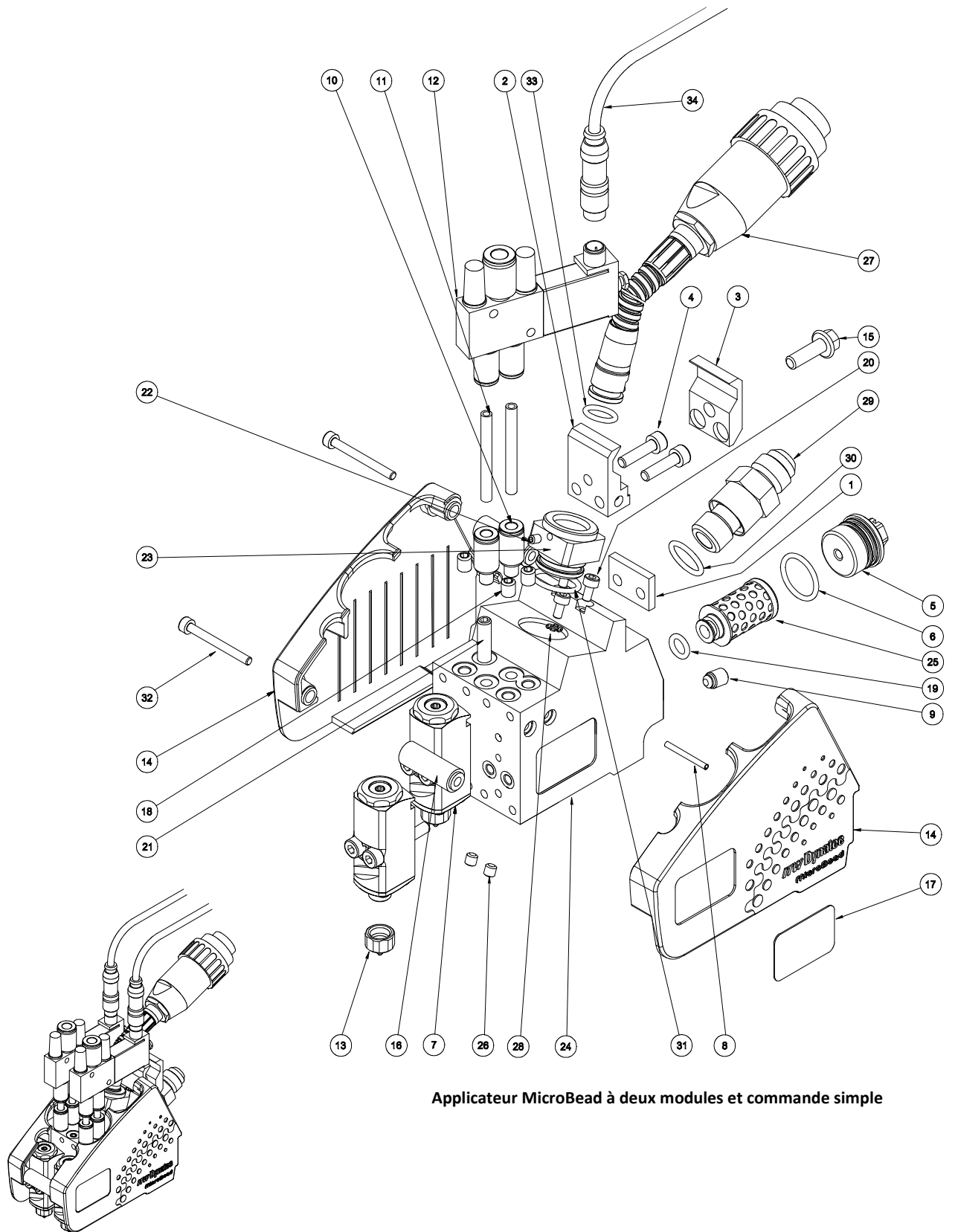


Illustration des composants pour l'applicateur MicroBead à un module

## Nomenclature pour l'applicateur BF MicroBead à deux modules, commande simple et séparée, montage standard

Article	PN	Description	Qté.	
			Single Control	Separate Control
1	117015	Insulating plate	1	1
2	117016	Bracket ground plate	1	1
3	117017	Bracket pressure plate	1	1
4	117014	Hexagon socket head cap screw, M4x0.7 x 18	2	2
5	117012	Filter plug	1	1
6	N00183	O-Ring -016	1	1
7	See ordering guide	Application module	2	2
8	117068	Spring pin	1	1
9	109882	Purge screw	1	1
10	117076	Pneumatic fitting M5	2	4
11	117061	PTFE tube	2	4
12	117074	Solenoid assembly	1	2
13	See ordering guide	Nozzle (Used with Module 7050 only)	2	2
14	117637	Cover Kit (includes item 16 spacers & item 32 screws)	1	1
15	117060	Hexagon screw with flange M5x16	1	1
16	117034	Cover spacer	2	2
17	117033	Label	1	1
18	112716	Flat point setscrew, SST M5x6	3	1
19	N00177	O-Ring -010	1	1
20	808343	Hexagon socket head cap screw M3x6	3	3
21	117326	Set screw, M5 x 25, Flat point	1	6
22	106857	Flatpoint set screw M3x5	1	1
23	117011	Anchor cable	1	1
24	117010	Service block two port, common program	1	-
	117560	Service block two port, individual program	-	1
25	See ordering guide	Filter cartridge	1	1
26	109746	Flatpoint set screw M4x4	2	2
27	117032	Cordset, 120VAC, Dynacontrol, Water Resistant	1	1
	117035	Cordset, 240VAC, Dynacontrol , Water Resistant	1	1
	117036	Cordset, 120VAC, Ni120, Standard	1	1
	117040	Cordset, 240VAC, Ni120, Standard	1	1
	117576	Cordset, 120VAC, Ni120, Water Resistant	1	1
	117575	Cordset, 240VAC, Ni120, Water Resistant	1	1
28	108362	Lock Washer, External Tooth, M3	1	1
29	117059	Hose connection fitting	1	1
30	N00180	O-Ring -013	1	1
31	N00182	O-Ring -015	1	1
32	117063	Hexagon socket head cap screw M3x40	2	2
33	N00179	O-Ring -012	1	1
34	117532	Solenoid Cable, Flying leads	1	2
	117549	Solenoid Cable, DPC/TPC	1	2
	117550	Solenoid Cable, DY2008	1	2



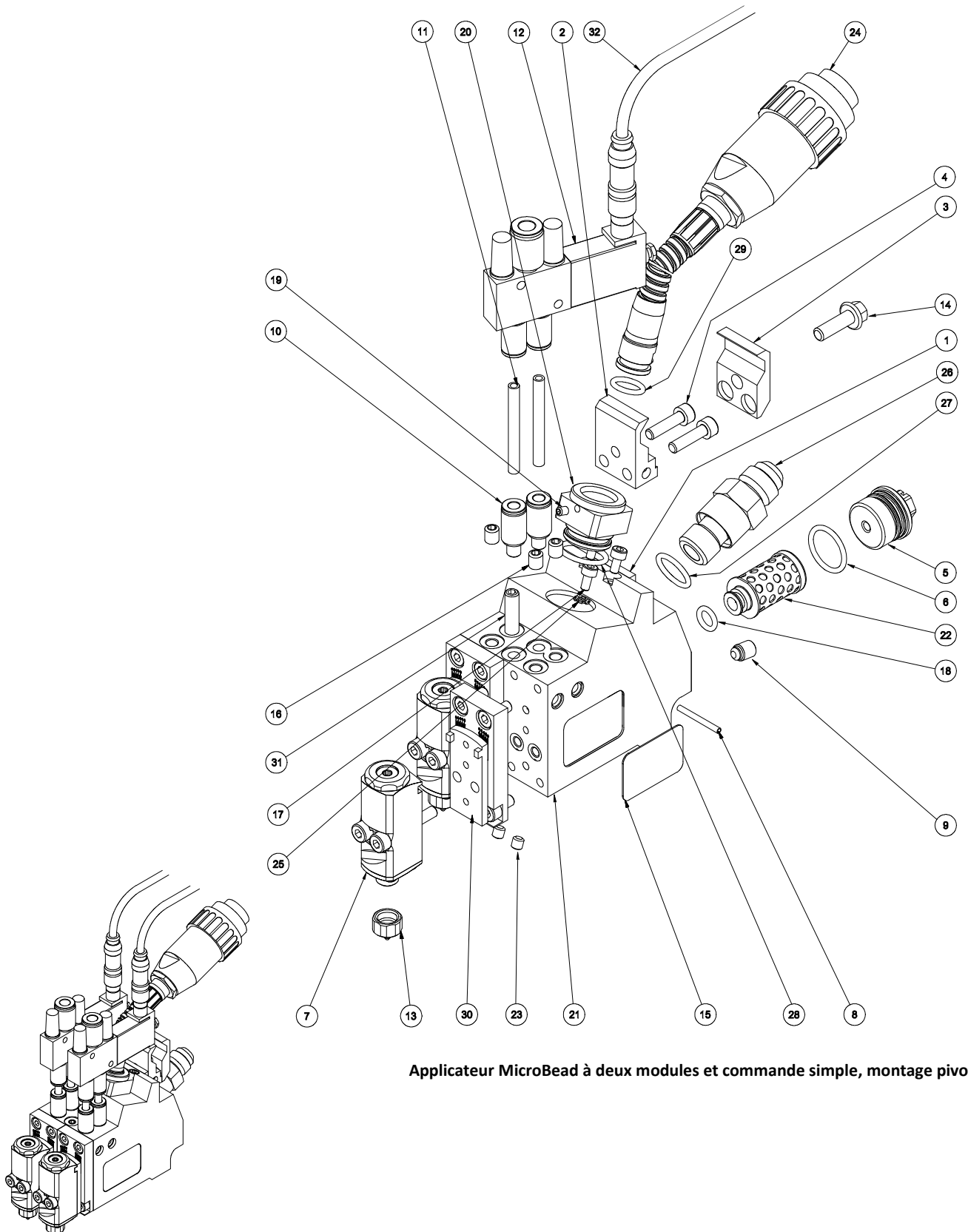
Applicateur MicroBead à deux modules et commande simple

Applicateur MicroBead à deux modules et commande séparée

Illustration des composants pour l'applicateur BF MicroBead à deux modules, commande simple et séparée, Montage standard

## Nomenclature pour l'applicateur BF MicroBead à deux modules, commande simple et séparée, montage pivot

Article	PN	Description	Qté.	
			Single Control	Separate Control
1	117015	Insulating plate	1	1
2	117016	Bracket ground plate	1	1
3	117017	Bracket pressure plate	1	1
4	117014	Hexagon socket head cap screw, M4x0.7 x 18	2	2
5	117012	Filter plug	1	1
6	N00183	O-Ring -016	1	1
7	See ordering guide	Application module	2	2
8	117068	Spring pin	1	1
9	109882	Purge screw	1	1
10	117076	Pneumatic fitting M5	2	4
11	117061	PTFE tube	2	4
12	117074	Solenoid Assembly	1	2
13	See ordering guide	Nozzle (Used only with Module 7050)	2	2
14	117060	Hexagon screw with flange M5x16	1	1
15	117033	Label	1	1
16	112716	Flat point setscrew, SST M5x6	3	1
17	808343	Hexagon socket head cap screw M3x6	3	3
18	N00177	O-Ring -010	1	1
19	106857	Flatpoint set screw M3x5	1	1
20	117011	Anchor cable	1	1
21	117010	Service block two port, common program	1	-
	117560	Service block two port, individual program	-	1
22	See ordering guide	Filter cartridge	1	1
23	109746	Flatpoint set screw M4x4	2	2
24	117032	Cordset, 120VAC, Dynacontrol, Water Resistant	1	1
	117035	Cordset, 240VAC, Dynacontrol, Water Resistant	1	1
	117036	Cordset, 120VAC, Ni120, Standard	1	1
	117040	Cordset, 240VAC, Ni120, Standard	1	1
	117576	Cordset, 120VAC, Ni120, Water Resistant	1	1
	117575	Cordset, 240VAC, Ni120, Water Resistant	1	1
25	108362	Lock Washer, External Tooth, M3	1	1
26	117059	Hose connection fitting	1	1
27	N00180	O-Ring -013	1	1
28	N00182	O-Ring -015	1	1
29	N00179	O-Ring -012	1	1
30	117065	Pivot kit	2	2
31	117326	Set screw, M5x25, Flat point	1	1
32	117532	Solenoid Cable, Flying leads	1	1
	117549	Solenoid Cable, DPC/TPC	1	1
	117550	Solenoid Cable, DY2008	1	1

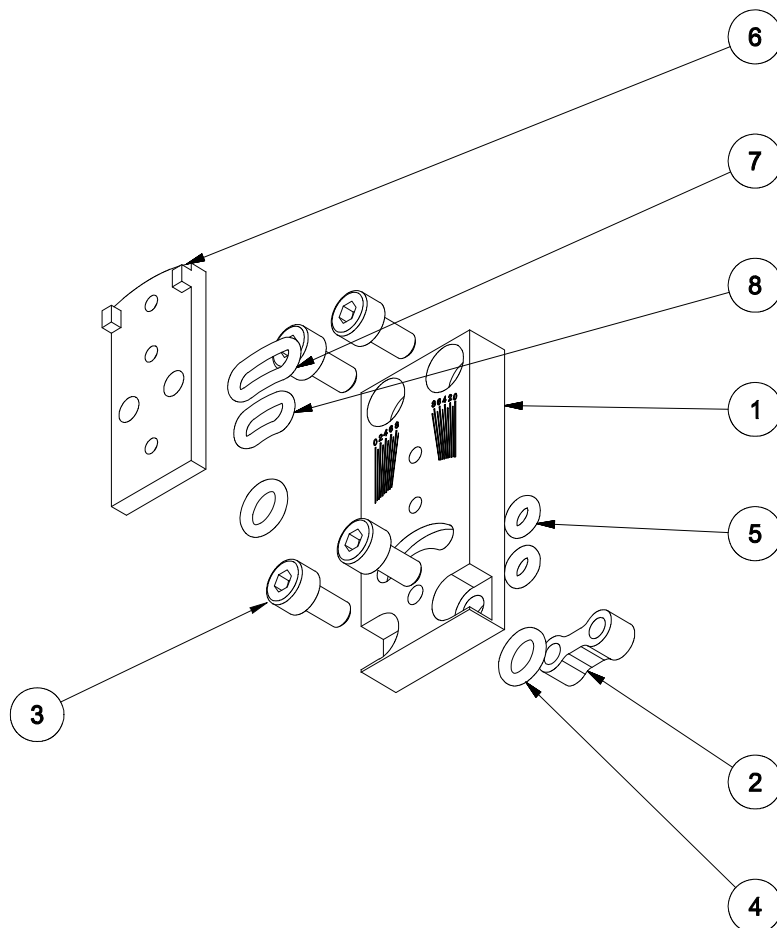


**Applicateur MicroBead à deux modules et commande simple, montage pivot**

**Applicateur MicroBead à deux modules et commande séparée. montage pivot**

*Illustration des composants pour l'applicateur BF MicroBead à deux modules, commande simple et séparée, Montage pivot*

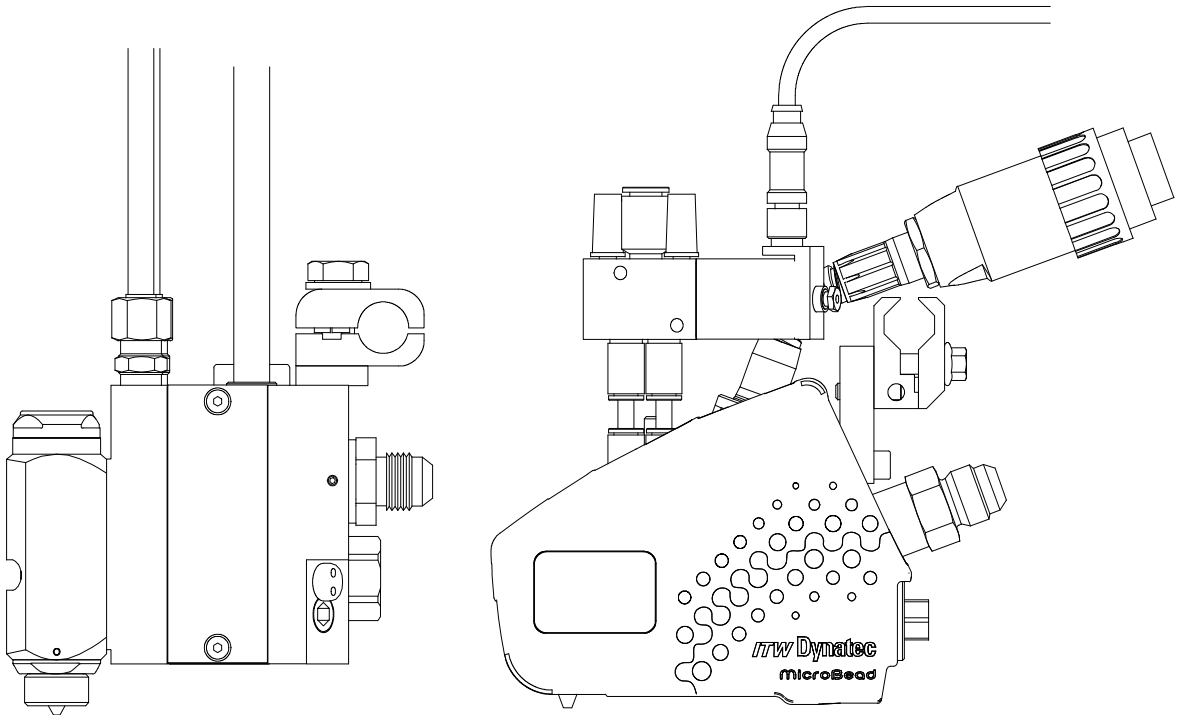
**PN 117065 Kit de montage pivot**



Article	PN	Description	Qté.
1	117018	Pivot adapter plate	1
2	117019	Slot nut	1
3	106338	Hexagon socket head cap screw M4x8	4
4	N00175	O-ring -008	2
5	N00173	O-ring -007	2
6	117071	Adapter plate	1
7	06.00765.011	O-Ring	1
8	06.00607.010	O-Ring	1

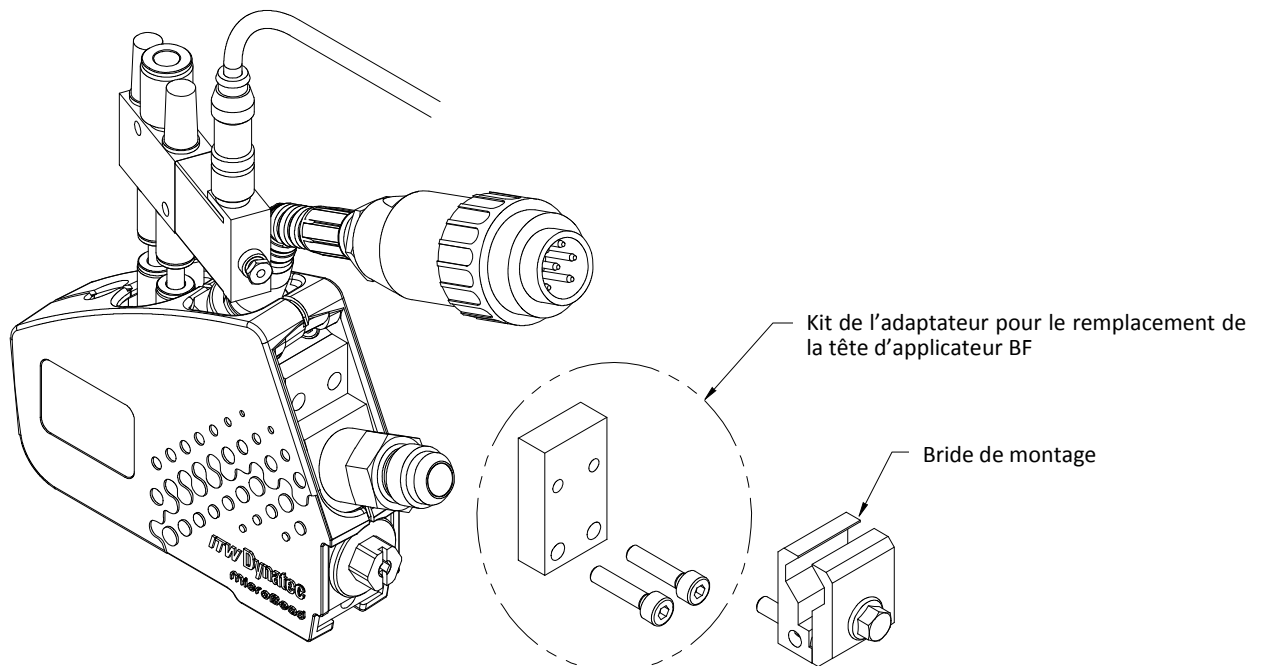
## PN 117533 Kit de la plaque d'adaptateur BF Mod-Plus optionnelle

Le kit facilite le remplacement d'un applicateur Mod-Plus BF par un applicateur BF MicroBead, et permet un placement correct identique de l'extrémité de buse.

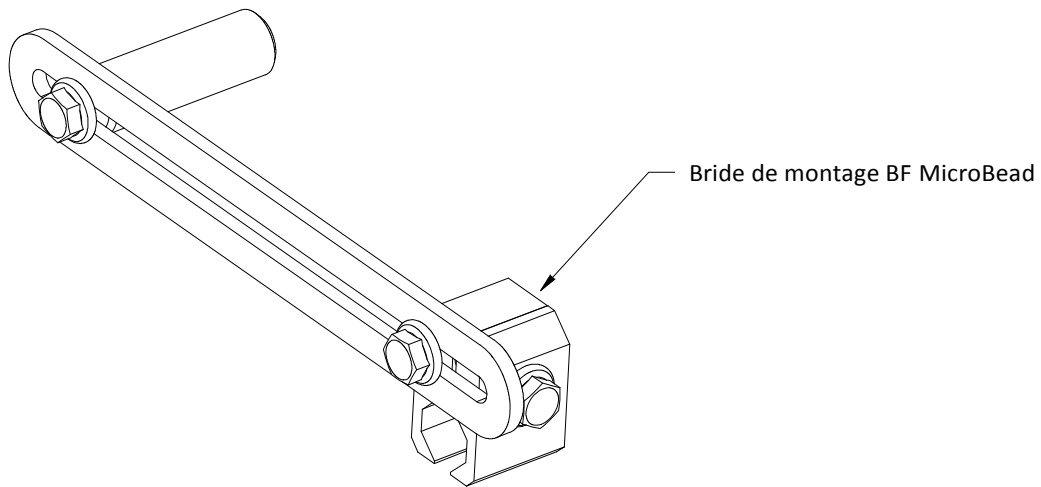


Profil de l'applicateur Mod-Plus BF

Profil de l'applicateur BF MicroBead



**PN 117064 Fixation de montage universel optionnel**



## Chapitre 7 GUIDES DE COMMANDE

### **Modules Micro Optima**

Les modules sont listés en ordre croissant de flux d'adhésif. Le diamètre de l'orifice du module n'est pas illustré car ce n'est pas la seule variable de contrôle du flux incorporée dans la conception du module. Pour vous aider à sélectionner un module, contacter votre représentant ITW Dynatec.

N° pièce du module	N° référence	N° pièce du module	N° référence
7020	No. 1	7025	No. 6
7021	No. 2	7026	No. 7
7022	No. 3	7027	No. 8
7023	No. 4	7028	No. 9
7024	No. 5	7029	No. 10

### **Module microréglable**

Module microréglable PN 7050 à buses interchangeables (voir p. 7-2 pour une liste complète).

### **Filtres**

Le filtre standard pour le Micro Optima est le filtre maille 200.

#### **Kits de filtration avec joint toriques**

Les kits suivants contiennent un joint torique PN N00177 #10 et un joint torique PN N00183 #016 en plus du filtre Microbead.

Kit PN 117021	inclus un filtre maille 100
Kit PN 117023	inclus un filtre maille 150
Kit PN 117025	inclus un filtre maille 200

#### **Kits de filtration avec joints toriques et bouchon de filtre**

Les kits suivants contiennent un bouchon de filtre, un joint torique PN N00177 #10 et un joint torique PN N00183 #016 en plus du filtre MicroBead.

Kit PN 117078	inclus un filtre maille 100
Kit PN 117079	inclus un filtre maille 150
Kit PN 117080	inclus un filtre maille 200

## Buses

Remarque : les buses suivantes sont adaptées pour le module PN 7050 uniquement

Buses à orifice simple, directes		Buses à orifice simple, directes	
N° Pièce	Description	N° Pièce	Description
MM2501	Nozzle, .008 ORF,.050BRL,SS	MM2509	Nozzle, .020 ORF,.050BRL,SS
MM2503	Nozzle, .010 ORF,.050BRL,SS	MM2511	Nozzle, .024 ORF,.050BRL,SS
MM2504	Nozzle, .012 ORF,.050BRL,SS	MM2513	Nozzle, .028 ORF,.050BRL,SS
MM2505	Nozzle, .014 ORF,.050BRL,SS	MM2514	Nozzle, .030 ORF,.050BRL,SS
MM2507	Nozzle, .016 ORF,.050BRL,SS	MM2515	Nozzle, .032 ORF,.050BRL,SS
MM2508	Nozzle, .018 ORF,.050BRL,SS		

Buses à orifice simple, 90 degrés		Buses à orifice simple, 90 degrés	
N° Pièce	Description	N° Pièce	Description
MM1510	Nozzle, .008 x 90 DEG	MM3907	Nozzle, .020 x 90 DEG
MM3904	Nozzle, .012 x 90 DEG	MM3909	Nozzle, .024 x 90 DEG
MM3906	Nozzle, .016 x 90 DEG	MM3908	Nozzle, .028 x 90 DEG
MM1518	Nozzle, .018 x 90 DEG	MM3900	Nozzle, .039 x 90 DEG

Buses à orifice double, directes		Buses à orifice double, directes	
N° Pièce	Description	N° Pièce	Description
MM1194	Nozzle, 2/O, .012 X 17 DEG.	MM1158	Nozzle, 2/O, .020 X 30 DEG.
MM1196	Nozzle, 2/O, .016 X 17 DEG.	MM1159	Nozzle, 2/O, .028 X 30 DEG.
MM1198	Nozzle, 2/O, .020 X 17 DEG.		
MM1199	Nozzle, 2/O, .028 X 17 DEG.	MM1122	Nozzle, 2/O, .008 X 45 DEG.
		MM1123	Nozzle, 2/O, .010 X 45 DEG.
MM1152	Nozzle, 2/O, .008 X 30 DEG.	MM1124	Nozzle, 2/O, .012 X 45 DEG.
MM1153	Nozzle, 2/O, .010 X 30 DEG.	MM1125	Nozzle, 2/O, .014 X 45 DEG.
MM1154	Nozzle, 2/O, .012 X 30 DEG.	MM1126	Nozzle, 2/O, .016 X 45 DEG.
MM1155	Nozzle, 2/O, .014 X 30 DEG.	MM1127	Nozzle, 2/O, .018 X 45 DEG.
MM1156	Nozzle, 2/O, .016 X 30 DEG.	MM1128	Nozzle, 2/O, .020 X 45 DEG.
MM1157	Nozzle, 2/O, .018 X 30 DEG.	MM1129	Nozzle, 2/O, .028 X 45 DEG.

Buses à orifice double, 90 degrés		Buses à orifice double, 90 degrés	
N° Pièce	Description	N° Pièce	Description
MM4914	Nozzle, 2/O, .012 X 15 DEG.	MM4926	Nozzle, 2/O, .016 X 30 DEG.
MM4916	Nozzle, 2/O, .016 X 15 DEG.	MM1724	Nozzle, 2/O, .018 X 30 DEG.
MM1618	Nozzle, 2/O, .018 X 15 DEG.	MM4927	Nozzle, 2/O, .020 X 30 DEG.
MM4917	Nozzle, 2/O, .020 X 15 DEG.	MM1728	Nozzle, 2/O, .024 X 30 DEG.
MM1624	Nozzle, 2/O,	.024	X 15 DEG

<b>Buses à orifice triple, directes</b>		<b>Buses à orifice triple, directes</b>	
<b>N° Pièce</b>	<b>Description</b>	<b>N° Pièce</b>	<b>Description</b>
MM1132	Nozzle, 3/O, .008 X 45 DEG.	MM1136	Nozzle, 3/O, .016 X 45 DEG.
MM1133	Nozzle, 3/O, .010 X 45 DEG.	MM1137	Nozzle, 3/O, .018 X 45 DEG.
MM1134	Nozzle, 3/O, .012 X 45 DEG.	MM1138	Nozzle, 3/O, .020 X 45 DEG.
MM1135	Nozzle, 3/O, .014 X 45 DEG.	MM1139	Nozzle, 3/O, .028 X 45 DEG.

### **Options**

#### **PN 117533 Kit de plaque d'adaptateur Mod-Plus BF**

La plaque d'adaptateur et les vis de ce kit permettent le remplacement précis d'un applicateur Mod-Plus BF par un applicateur BF Microbead. Il permet de positionner l'extrémité de la buse de remplacement dans une position quasi-identique à celle de l'ancienne buse.

#### **PN 117064 Support de montage universel optionnel**

Le support de montage universel possède une flexibilité de montage pour n'importe quel applicateur MicroBead.

### Liste des pièces de rechange recommandées

N° Pièce	Description	Qté. par bloc de service
N00179	O-ring, -012	1
N00180	O-ring, -013	4
N00182	O-ring, -019	1
N00183	O-ring, -016	1
N00360	O-ring, -010	1
108700	TFE Lube, 0.25 oz.	1
<i>see list on pg. 7-1</i>	Filter	2

*Les réchauffeurs et les sondes RTD sont situés dans l'ensemble des câbles ; choisissez parmi les produits suivants :*

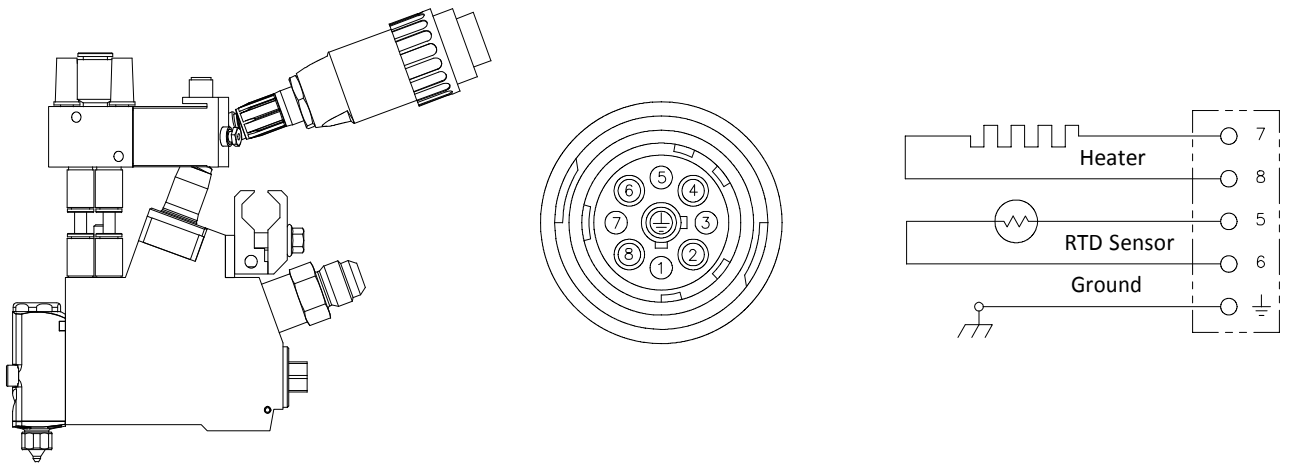
109742	Cable Assembly, 120v, WR (Pt100, 1 module)	1
109708	Cable Assembly, 240v, WR (Pt100, 1 module)	1
110065	Cable Assembly, 240v, Std. (Ni120, 1 module)	1
114975	Cable Assembly, 120v, Std. (Ni120, 1 module)	1
117574	Cable Assembly, 120v, WR (Ni120, 1 module)	1
117573	Cable Assembly, 240v, WR (Ni120, 1 module)	1
117032	Cable Assembly, 120v, WR (Pt100, 2 modules)	1
117035	Cable Assembly, 240v, WR (Pt100, 2 modules)	1
117036	Cable Assembly, 120v, Std. (Ni120, 2 modules)	1
117040	Cable Assembly, 240v, Std. (Ni120, 2 modules)	1
117576	Cable Assembly, 120v, WR (Ni120, 2 modules)	1
117575	Cable Assembly, 240v, WR (Ni120, 2 modules)	1

## Chapitre 8 SCHÉMAS

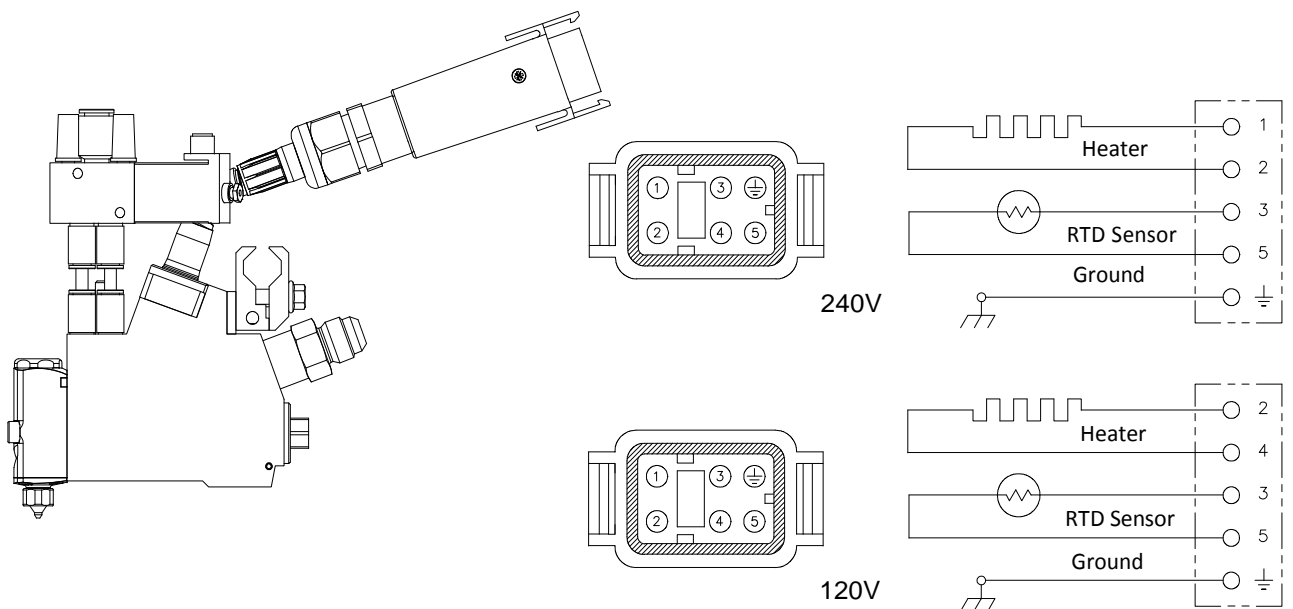
### Connecteurs à broches & Schémas électriques

Remarque : les connecteurs à broches sont représentés depuis l'extrémité visible. Les broches qui ne figurent pas sur ces schémas ne sont pas utilisées.

Le DynaControl/Dynamini utilise la sonde RTD, Pt 100, PN N07958 RTD



Mise à niveau utilise la sonde RTD, Ni120, PN N07864





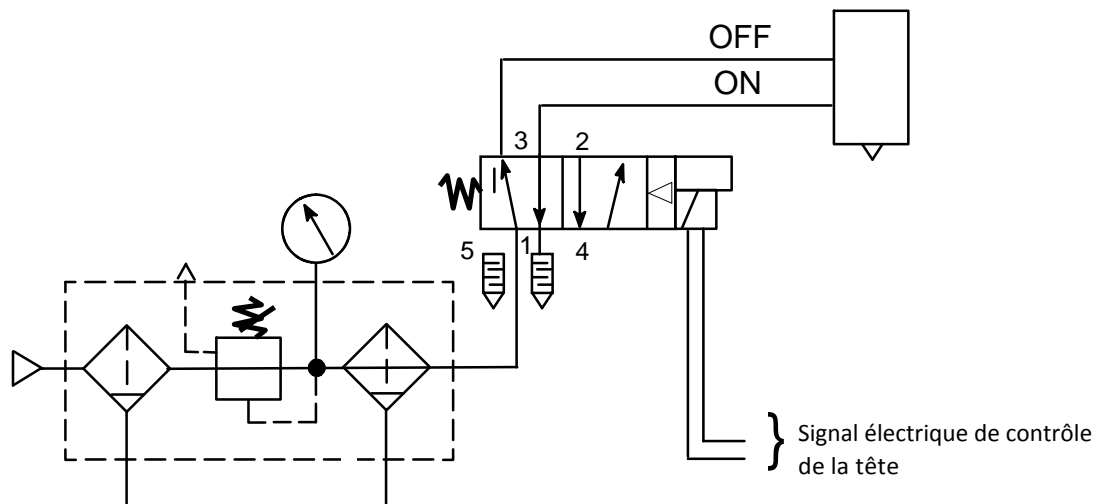
### **Annexe PN 100055 Kit de filtre régulateur d'air coalescent Pour les têtes d'application**

Les têtes d'application ITW Dynatec nécessite de l'air comprimé pour l'actionnement de l'aiguille. Les kits de coalescence du filtre à air (PN 100055) sont utiles aux régulateurs de filtre, aux tubes et raccords d'une tête d'application ou plusieurs.

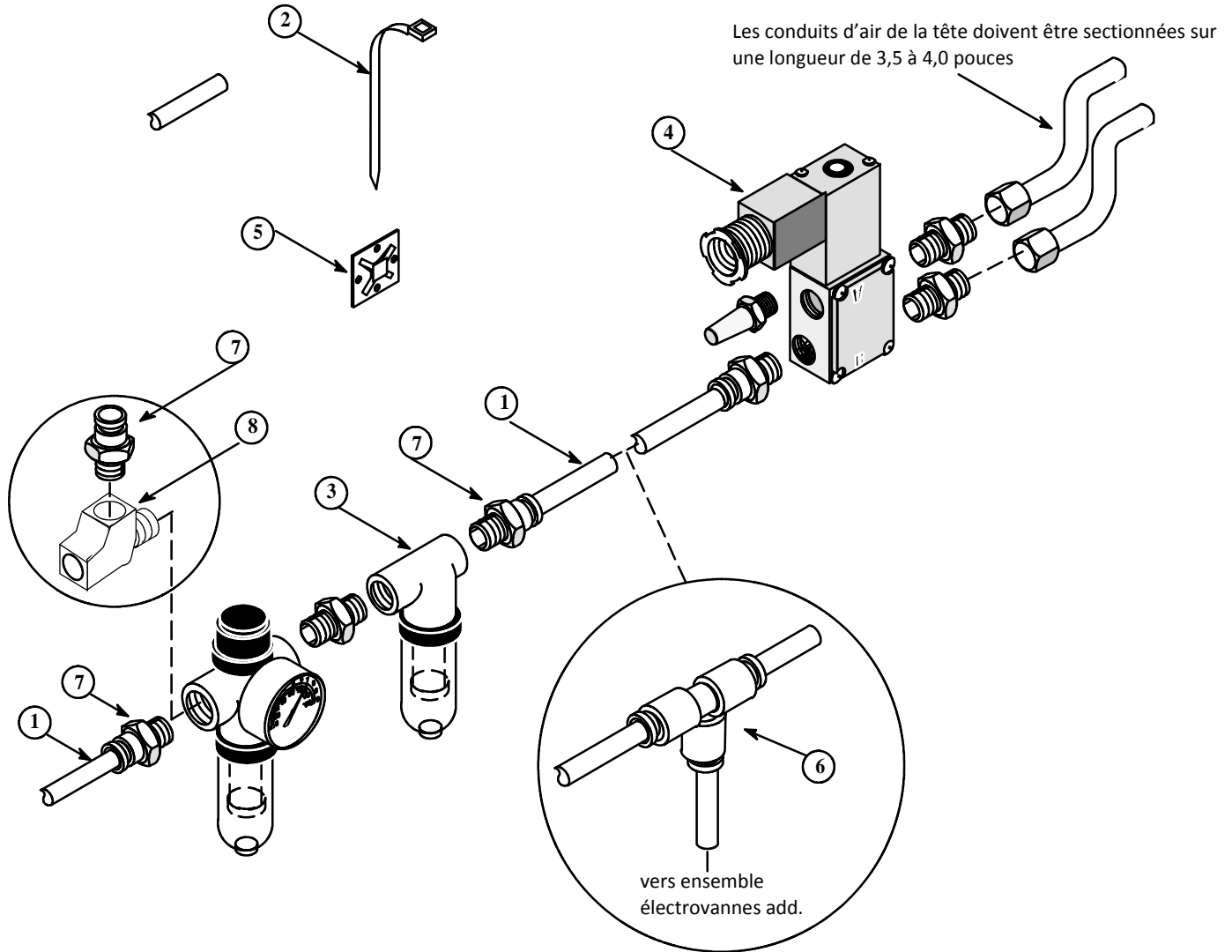
#### **Remarques sur l'installation du kit de coalescence du filtre à air**

- 1) L'air comprimé servant au fonctionnement de la tête d'application doit être propre, sec et sans lubrifiant.
- 2) L'utilisation de plus de deux têtes d'application pour un kit peut nécessiter des conduites supplémentaires, le raccordement d'un raccord en T et des électrovannes qui ne sont pas fournis par le kit.
- 3) Pour le fonctionnement identique de plus d'une tête, les circuits des conduites d'air des électrovannes aux têtes doivent être de la même longueur et contenir des raccords similaires.
- 4) Pour minimiser le temps de réponse de l'applicateur, minimiser la longueur des circuits de conduite d'air de la ou les électrovanne(s).

#### **Dessin du système pneumatique de la commande de tête d'air**



**ILLUSTRATION DU COMPOSANT : PN 10055 KIT DE CONTRÔLE DE L'AIR**



Article	PN	Description	Qté.
1	N06438	Nylon Tubing, .250 Dia.	10'
2	N00318	Cable Tie, .09 x 3.62 Lg	10
3	100380	Filter Assembly	1
4		Solenoid Valve Assembly	1
5	N04264	Cable Tie Anchor	3
6	N06504	Push-in Union Tee Fitting	1
7	N06430	Male Connect Fitting	3
8	N04531	1/4 Treet T, Brass	1