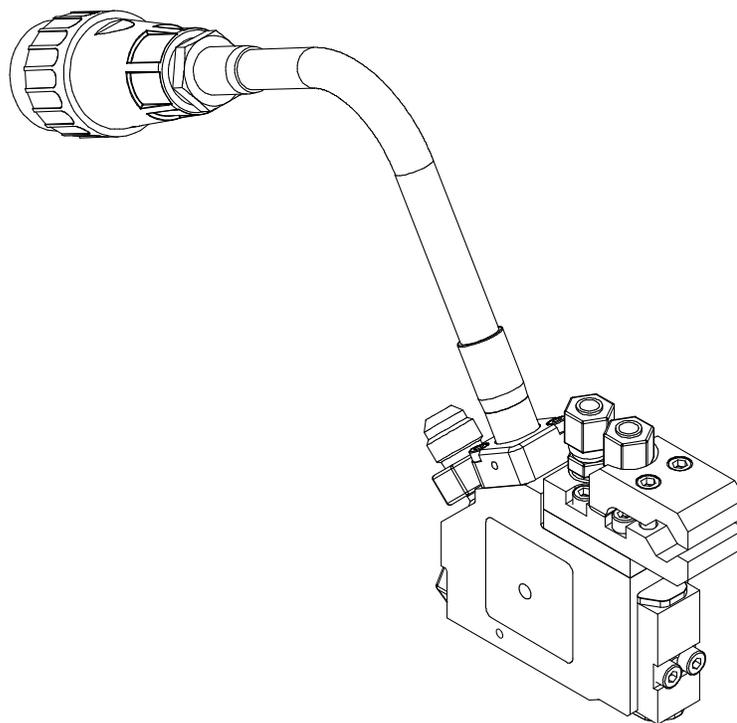




Systemes d'Application de Colle • Certifié ISO 9001

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

PISTOLET BF MICRO avec MICRO MODULE OPTIMISE PISTOLET D'APPLICATION POUR COLLE CHAUDE



IMPORTANT ! - VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT L'ENSEMBLE DES INSTRUCTIONS AVANT DE METTRE EN MARCHÉ CET EQUIPEMENT

Il relève de la responsabilité du client de s'assurer que chaque futur utilisateur a bien pris connaissance de cette brochure. Un correspondant d' ITW Dynatec peut vous mettre à disposition plusieurs copies sur simple demande.

AVERTISSEMENT! Pour toute commande de pièces et fournitures, veuillez vous munir du numéro de série de votre appareil, afin de vous adresser les éléments dont vous avez besoin.

ITW Dynatec Service après vente: 1-800-538-9540
ITW Dynatec Service Assistance Technique: 1-800-654-6711
TEN PLUS SAS Tel: 02.37.62.56.47

Table des Matières

Chaptire - Page #

Chapitre 1 Informations et Mises en garde de Sécurité

Chapitre 2 Description & Caractéristiques

Description	2-1
Caractéristiques	2-2
Dimensions	2-3

Chapitre 3 Installation & Démarrage

Emballage et transport	3-1
Fonctionnement du système	3-1
Instructions d'Installation	3-1

Chapitre 4 Entretien

Programme d'Entretien	4-1
Purge	4-2
Remplacement du filtre	4-2
Entretien du Module	4-2

Chapitre 5 Dysfonctionnements & Réparation

En règle générale	5-1
Guide des dysfonctionnements	5-1
Remplacement du Module	5-3
Test de résistance de la cartouche chauffante ou de la Sonde de Température	5-3
Remplacement de la Cartouche Chauffante ou de la sonde RTD	5-4
Procédures de Réassemblage et mises en garde générales	5-5

Chapitre 6 Nomenclature & Fiche Technique de l'appareil

Guide de Nomenclature	6-1
Fiche Technique: Liste des pièces du Micro Module (120v & 240v)	6-2
Schéma associé des pièces du Micro Module (120v & 240v)	6-3

Chapitre 7 Guide pour la commande de pièces détachées

Modules Optima	7-1
Module Optima Dummy (paragraphe inexistant)	7-1
Kits de réparation	7-2
Liste des pièces recommandées dans l'assemblage du corps de chauffe	7-2

Chapitre 8 Dessins Techniques et schémas

DynaControl/ Dynamini	8-1
Option	8-1

Annexe: Equipement complémentaire de filtre à air pour les corps de chauffe

Informations sur l'installation du kit	1
Dessin pneumatic de l'air à l'intérieur du pistolet	1
Nomenclature	2

Chapitre 1 Informations et Mises en garde de Sécurité

Tous les utilisateurs et personnel d'entretien doivent impérativement lire et assimiler ces informations avant d'utiliser ou entretenir l'appareil.

Toute opération d'entretien ou de réparation doit être effectuée par un personnel formé et qualifié.

Risques d'électrocution



Il existe différents points de tension présentant un danger d'électrocution sur cet appareil. Afin d'éviter tout accident corporel, veuillez ne pas toucher les branchements ainsi que les composants électriques

lorsque l'appareil est sous tension. Débrancher, verrouiller et isoler l'alimentation électrique externe avant de retirer les panneaux de protection.

Une connection fiable à la terre est essentielle pour la sécurité des personnes.

Il est nécessaire d'installer en amont de l'appareil un interrupteur avec condamnation incorporée. L'installation électrique alimentant l'appareil devra être réalisée par un électricien qualifié.

Risques de brûlures



Des risques de brûlures sont prévisibles par le contact de la peau non protégée avec la colle fondue ou les composants du système d'application de la colle.

Le port de lunettes de sécurité, de gants et de vêtements à manches longues est formellement recommandé pour le personnel travaillant sur ou autour du système d'application de la colle.

Risques de projection liés aux éléments sous pression



Afin d'éviter tout risque d'accident, ne jamais faire fonctionner l'appareil avant de s'assurer préalablement de la correcte installation des couvercles, caissons,

protection de sécurité.

Afin d'éviter tout risque d'accident relatif à la colle chaude sous pression au moment de l'entretien de l'appareil, veuillez à débrancher les pompes et décompresser le système hydraulique (par exemple :mettez au rebus les têtes, les pistolets et/ou autres dispositifs d'application de colle) et ceci avant d'effectuer tout branchement ou emboitement hydraulique .

Risques liés à l'absence de protection



Veuillez à ne pas retirer les protections en place!

Afin d'éviter tout risque d'accident, ne jamais faire fonctionner l'appareil avant de s'assurer préalablement de la correcte installation des couvercles, caissons, protection de sécurité.

Protection des yeux et vêtements de sécurité



Il est impératif de SE PROTEGER LES YEUX pour le personnel travaillant autour d'un système d'application de colle chaude! Il est nécessaire de porter des lunettes de sécurité à écran latéral conformes

aux normes ANSI Z87.1 ou EN166.

L'oubli du port de lunettes de sécurité peut être à l'origine de blessures aux yeux très graves.

Le personnel doit se prémunir des brûlures provenant de l'utilisation du système d'application de colle chaude.

Il est impératif de porter des gants, vêtements de sécurité à manches longues afin de se prémunir des brûlures qui résulteraient du contact avec les matières ou les composants en fusion.

Il est impératif de toujours porter des chaussures de sécurité en acier renforcé.

Installation et démarrage sécurisés

Afin d'éviter de possibles défaillances des tuyaux, vérifier que ceux-ci sont tous bien déroulés et ne présentent pas de risques de pliure, torsion trop importante (8 maxi), ou de contact abrasif. Les tuyaux utilisés pour la colle chaude ne doivent pas être mis en contact prolongé avec des surfaces absorbant la chaleur comme les sols froids ou des cuvettes en métal. En effet, ces surfaces absorbant la chaleur pourraient altérer le flux de colle et provoquer des erreurs de calibrage. Les tuyaux ne doivent également jamais être recouverts de matériaux empêchant la dissipation de chaleur comme l'isolation ou le revêtement.

Prenez connaissance de ce manuel de sécurité avant de mettre l'appareil sous tension. En effet, une mauvais branchement électrique pourrait endommager sérieusement l'appareil

Ne pas utiliser de la colle souillée ou qui serait contaminée par un autre produit chimique car cela

risquerait d'encrasser le système et d'endommager la pompe.

En cours d'utilisation d'un pistolet manuel ou autre pistolet orientable, ne jamais les diriger vers soi ou toute autre personne. De même, au cours des arrêts d'utilisation, il ne faut jamais laisser un pistolet manuel sans en verrouiller la gachette.

Ne pas utiliser le réservoir vide de colle ou autre composant du système pendant plus de 15 mn si la température atteint les 150 degrés C (300 degrés F) ou davantage. Cela pourrait causer un effet de carbonisation de la colle restante.

Ne jamais mettre en marche les têtes, pistolets pivotants ou autres parties similaires tant que la température n'a pas atteint le niveau requis. Cela pourrait entraîner des dommages graves sur les pièces du système ainsi que sur les joints.

Soins des Brûlures causées par le contact avec les colles chaudes

Les brûlures causées par le contact avec les colles chaudes doivent être soignées par un établissement spécialisé dans les brûlures.

Les soins doivent être apportés lorsque la colle responsable de la brûlure est encore chaude. En effet, c'est parce que ce type de colle se solidifie très rapidement qu'il constitue un danger tout particulier.

De même, lorsque la colle semble déjà s'être solidifiée, elle demeure à très haute température et peut causer d'autres brûlures graves. Il est donc impératif pour le

personnel travaillant à proximité du système d'application de colle chaude de se munir de gants, lunettes de protection et vêtement de sécurité à manches longues.

Il est obligatoire de conserver à proximité l'information ainsi que l'équipement permettant la réalisation des soins de première urgence.

Contactez un médecin ou les services d'urgences immédiatement.

Entretien

Faites réaliser les opérations d'entretien par le personnel qualifié et formé uniquement.

Explosion/ Risque d'incendie

Ne jamais utiliser cet appareil sur un site présentant un risque d'explosion.

Veillez à utiliser les produits de nettoyage recommandés par ITW Dynatec ou votre fournisseur de colle uniquement.

Des effets de projection peuvent varier d'un produit d'entretien à un autre en fonction de leur composition, il est donc nécessaire de consulter son fournisseur afin de déterminer avec lui la température à régler et les précautions de sécurité à prendre.

Verrouillage/Marquage

La norme OSHA 1910.147 (Procédure de Verrouillage/ Marquage) devra être suivie en matière de règles à respecter en ce qui concerne le Verrouillage et Marquage de l'appareil.

Veillez à prendre connaissance de toutes les possibilités de verrouillage qu'offrent l'appareil.

Même si l'appareil a été débranché, il peut rester de l'électricité dans certaines parties et notamment le condensateur. Afin de s'assurer qu'il n'y a plus aucun risque électrique, patientez au moins une minute avant de commencer toute opération d'entretien sur les condensateurs .

Dans ce Guide

Ce guide contient tous les AVERTISSEMENTS et MISES EN GARDE à prendre en considération.

AVERTISSEMENTS impliquent qu'un non respect

peut entraîner des accidents corporels.

MISES EN GARDE impliquent qu'un non-respect peut entraîner des dommages sur l'appareil.

ITW Dynatec
An Illinois Tool Works Company

ITW Dynatec

Systèmes d'application de colle

Chapitre 2 DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES

Description

Le pistolet BF Micro de ITW Dynatec est un pistolet d'application pour colle chaude, pneumatique, à buse unique et muni d'un filtre intégré qui évite les problèmes de bouchage. Il s'utilise avec des générateurs qui fonctionnent par pression constante ou intermittente.

Chaque pistolet est équipé d'un micro module Optimisé monté sur un corps de chauffe. On appelle Micro module optimisé car il est auto-nettoyant. Sa buse est intégrée directement au module et ne nécessite aucun entretien. Le Micro Module Optimisé est conçu pour les déposes réalisées à forte vitesse/forte pression (au delà de 400 psi) nécessitant une coupure parfaite.

Le module s'ouvre et se referme par un système d'air comprimé. Le débit de dépose par le pistolet est déterminé par la pression de la pompe du générateur, la taille de l'orifice de la buse ainsi que les caractéristiques de la colle utilisée.

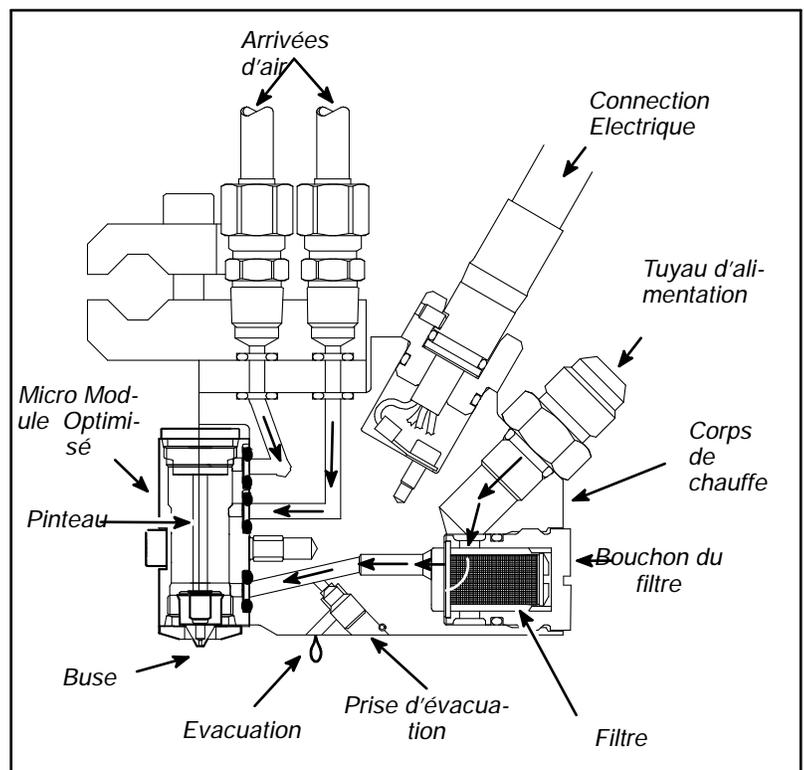
Le pistolet est chauffé à l'aide d'une cartouche chauffante qui est contrôlée par une sonde RTD intégrée et par un contrôle électronique.

Comme le montre le schéma ci-dessous, un module est monté sur un corps de chauffe. Un pointeau à l'intérieur du module est actionné pneumatiquement par une électrovanne, permettant à la colle de passer dans le module.

Le tuyau d'alimentation en colle peut se connecter à l'arrière ou à l'avant du corps de chauffe. Une grande variété de raccords à 45 ou 90 degrés permet une flexibilité dans le positionnement. La colle part du tuyau, passe à l'intérieur du corps de chauffe pour arriver au module. L'air comprimé actionne l'ouverture du module, la colle peut alors passer par la buse lorsque la valve est ouverte.

Les arrivées d'air au niveau de l'électrovanne ainsi que l'alimentation électrique se font sur le haut du corps de chauffe.

Le pistolet est adapté aux panneaux de contrôle DynaControl et Dynamini de ITW dynatec. Les deux configurations sont disponibles en 120 et 240 volt. Le pistolet est étanche pour les opérations de nettoyage externes.



Caractéristiques

Environnementales:

Température Entreposage/ Transport -40°C à 70°C (-40°F à 158°F)
Température ambiante lors de l'utilisation -7°C à 50°C (20°F à 122°F)

Physiques:

Dimensions Se reporter au schéma en page suivante
Poids (avec module) 0.58 kg (1.3 lb.)
Montage Pince de montage fournie de 1/2" (12 à 13 mm)
Matériel Aluminium anodisé avec vis en acier inoxydables

Performance:

Plage de Température 38°C à 218°C (100°F à 425°F)
Temps de chauffe: 15 minutes pour un démarrage à froid/ 1 minute lors d'un changement de module
Cadence 5000 cycles/ minute maximum
Pression de colle 68 bar maximum (1000 psi maximum)

Système d'air Requis:

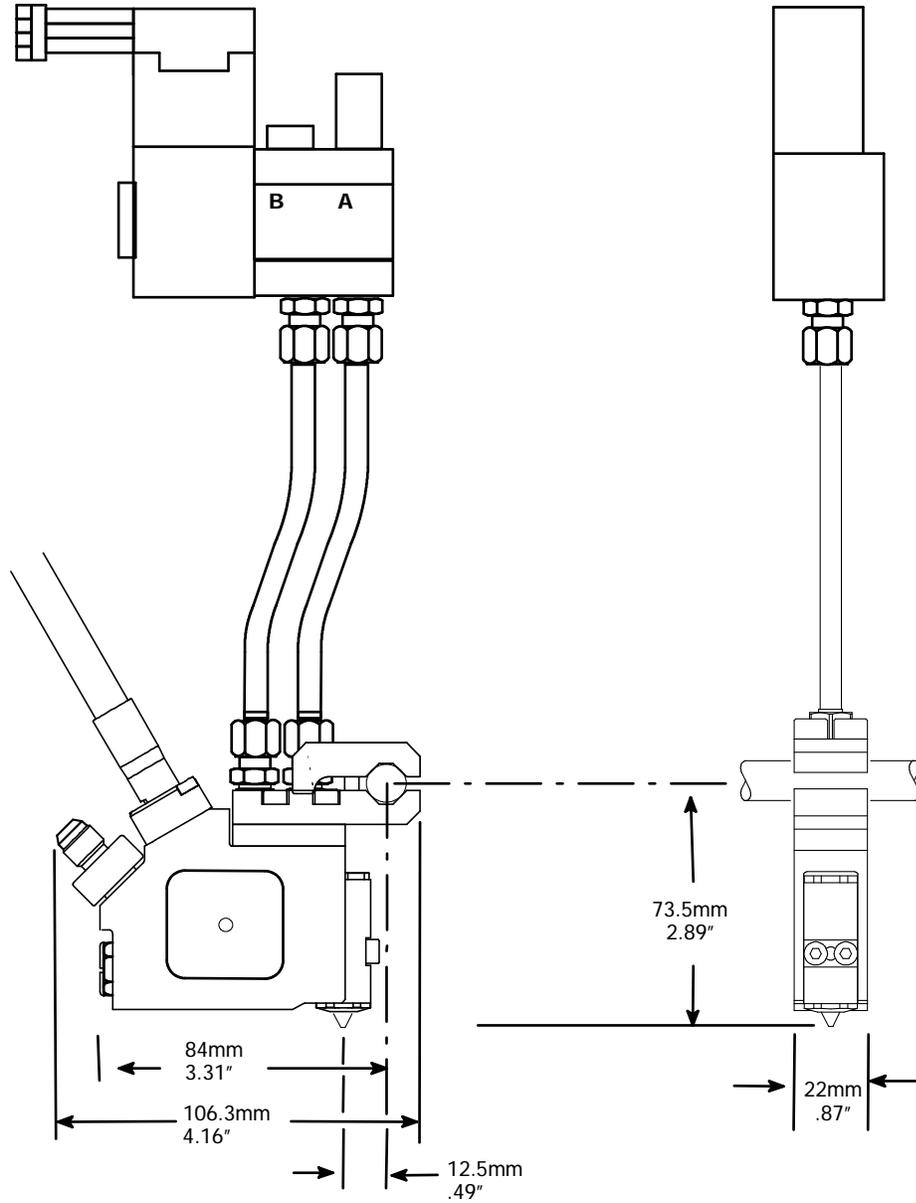
Pression d'Air comprimé 4.8 à 9.5 bar (70 à 140 psi)

Alimentation électrique:

Tension 120 VAC ou 240 VAC/ 1ph/ 50-60 Hz
Alimentation électrique requise 120 VAC: 125 watts
ou 240 VAC: 125 watts

Norme CE oui

Dimensions



ITW Dynatec
An Illinois Tool Works Company



Systemes d'Application de colle

Chapitre 3 INSTALLATION & DEMARRAGE

Attention: Relisez le Chapitre 1 "Notes et mises en garde de Sécurité" avant d'entreprendre toutes actions d'installation ou de démarrage. Ces mêmes actions d'installation et de démarrage doivent être réalisées par un personnel qualifié et formé.

Emballage et Transport

Les éléments du pistolet BF Micro se présentent emballés et protégés dans un carton renforcé. Ce carton peut lui-même s'insérer dans un autre carton contenant les autres paquets constituant les différentes parties du système.

Fonctionnement du système

Le pistolet est constitué d'un corps de chauffe et d'un micro-module.

L'alimentation en électricité et le contrôle de température se font par un câble flexible sortant du tuyau d'alimentation de colle. Le pistolet possède un raccordement en plastique de forme circulaire qui s'emboîte avec le raccordement du câble.

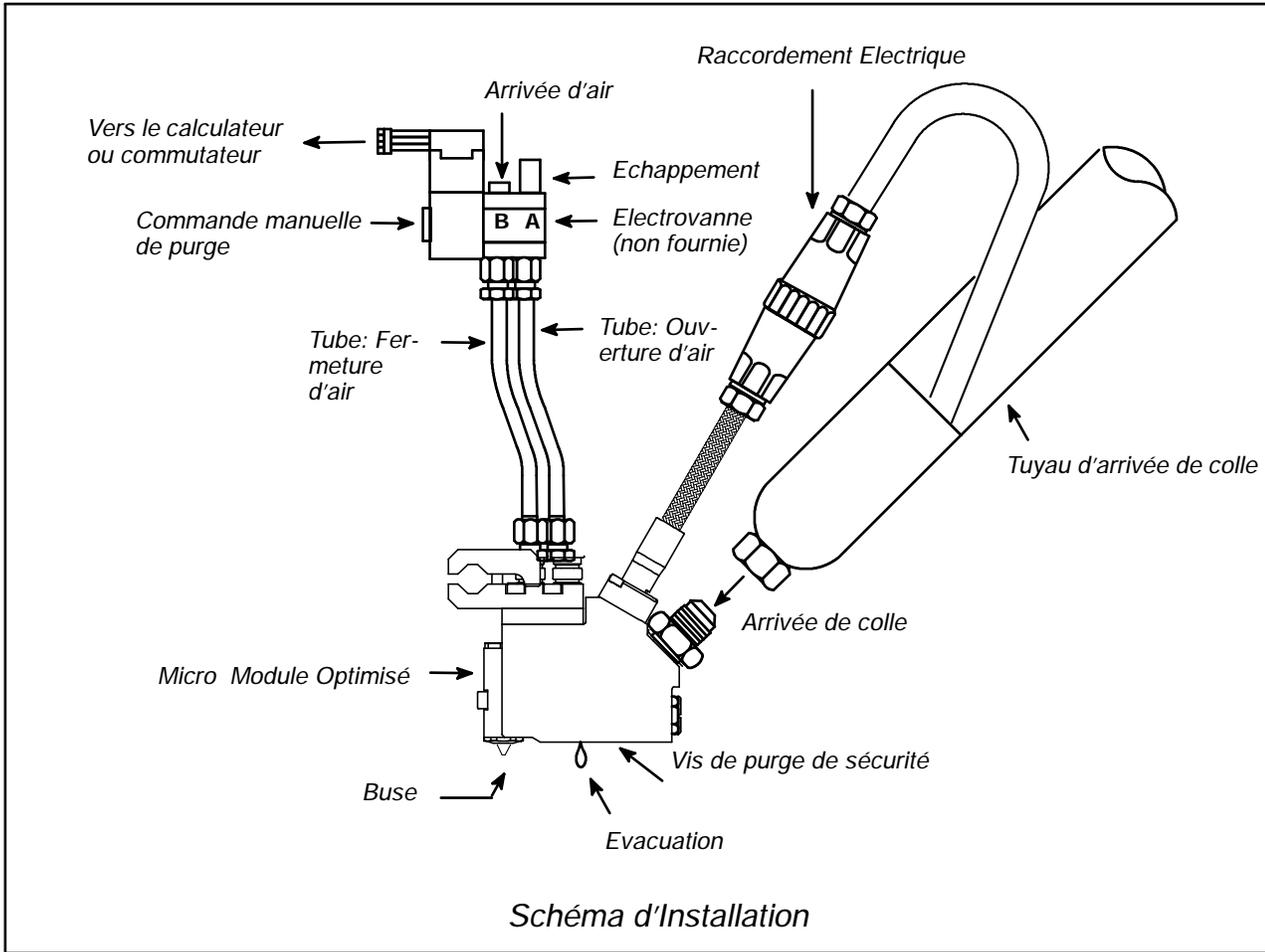
L'air comprimé arrive par une électrovanne (non fournie). L'air doit être propre et non-lubrifié. L'air comprimé est contrôlé par une électrovanne 4 voies et doit être régulé séparément et maintenu à une pression comprise entre 4.8 et 9.5 bar (70 à 140 psi). Les tubes du distributeur doivent mesurer 6.4mm (1/4 inch). Les ports d'arrivées d'air doivent faire 1/8 NPT. Les ports de sortie de l'électrovanne solénoïde sont indiqués par "A" ou "1" (open/ ON) et "B" ou "2" (closed/ OFF).

Instructions d'Installation

Le corps de chauffe du pistolet ITW Dynatec a été testé au sein de notre usine et est prêt à être installé et utilisé. Les pistolets BF Micro nécessitent une électrovanne à 4 voies. Le pistolet présente des possibilités de fonctionnement à très grande vitesse. Afin de mieux tirer profit de ces possibilités, il est conseillé de placer l'électrovanne le plus près possible du pistolet afin de réduire la taille des tubes. (Note: les tubes et raccords doivent être en mesure de supporter des températures allant jusqu'à 218°C (425°F.) ITW Dynatec fournit un filtre intégré de contrôle d'air (PN 100055) qui s'utilise avec les pistolets fonctionnant avec un procédé pneumatique (se référer à l'annexe qui traite du Filtre intégré de Contrôle d'air).

Les électrovannes peuvent être contrôlées au moyen des calculateurs ou bien des contacts de proximité qui déterminent la position du paquet ou de l'objet sur lequel doit s'appliquer la colle. Les contacts de proximité doivent être placés sur des fixations réglables de manière à disposer la colle au bon endroit.

cont.



Se référer au schéma ci-dessus pour repérer la localisation de chaque élément décrit dans le paragraphe suivant.

1. Le pistolet doit être maintenu par des fixations qui permettent des mouvements latéraux et verticaux.

Il doit être monté sur une tige de 12mm à 13mm (1/2 inch) ou des fixations s'adaptant à la pince du pistolet.

Laissez le filtre libre d'accès. Assurez vous que les trous de contrôle du module restent visibles pour les inspections périodiques.

2. Avant d'alimenter la colle au pistolet, aligner le tuyau avec sa prise électrique et dans la même direction que la prise électrique se trouvant sur le haut du pistolet.

Emboîter l'extrémité pivotante du tuyau sur la prise mâle du corps de chauffe. Au moment de serrer l'emboîtement des tuyaux, maintenez les bouts du tuyau afin d'éviter une rotation de la partie centrale.

3. Procéder au branchement électrique du tuyau et du pistolet en branchant la prise femelle du tuyau à la prise mâle du pistolet.

4. Lorsque l'on connecte les arrivées d'air au pistolet, l'arrivée d'air qui amène l'air comprimé au module alors que l'électrovanne est en position OFF est l'arrivée d'air de fermeture (désignée par un "B" ou un "2" sur l'électrovanne). Cette arrivée relie le raccord de fermeture du pistolet. L'autre arrivée d'air est connectée au port d'ouverture de l'électrovanne. L'arrivée "A" (ou "1") est sous pression lorsque le distributeur est sur ON (open). Cette arrivée d'air peut être contrôlée en desserrant l'arrivée d'air une fois que le système est sous pression. L'arrivée d'air la plus proche du module est toujours celle de fermeture/ OFF line.



Attention: Ne pas utiliser d'huile de graissage avec le système pneumatique. Les pistolets ont déjà fait l'objet d'un graissage en usine et ne nécessitent pas de graissage pendant leur utilisation. Si de l'huile vient à apparaître dans le système pneumatique, un filtre intégré (Dynatec PN 100055) doit être installé entre le régulateur d'air/filtre et le pistolet.

5. Il est recommandé de vérifier la température du pistolet. Ceci peut être effectué directement en vérifiant la température qui apparaît sur le générateur. La température en surface peut être vérifiée à l'aide d'un pyromètre et d'une sonde de température ou bien d'un thermomètre. Allumer l'appareil. Laissez au moins 15 minutes au pistolet pour qu'il chauffe (1 minute en cas de changement de module) avant de lire la température.

6. Purger le pistolet de l'air restant et l'huile de test. Brancher le pistolet électriquement et pneumatiquement. Laisser le temps à la colle et au pistolet de chauffer.



DANGER DE PROJECTIONS

Au moment de la purge, un danger de projections de colle chaude ou de fluide est à craindre. Il est donc impératif de se munir de lunettes de sécurité, gants et vêtements de protections adaptés.



DANGER

Veuillez à utiliser un récipient stable et profond afin de collecter la colle chaude et/ou le fluide.

Placer un récipient résistant à la chaleur sous le module afin de collecter la matière s'évacuant du pistolet. A la main, ouvrir l'électrovanne en poussant (au moyen d'un petit tournevis ou autre instrument adéquat) la vis à purge se trouvant sur la commande manuelle de l'électrovanne. Maintenir ouverte la vis à purge jusqu'à ce que vous vous assurerez que l'air et le fluide se soient évacués et que seule la colle sorte du module.

7. Orientez l'extrémité de la buse vers le substrat.

ITW Dynatec
An Illinois Tool Works Company



Systèmes d'Application de colle

Chapitre 4 ENTRETIEN

Note: Relisez le Chapitre 1 "Informations et Mises en garde de sécurité" avant d'entreprendre toute opération d'entretien. Ces opérations d'entretien doivent impérativement être réalisées par des techniciens formés et qualifiés.

Le pistolet BF Micro ne nécessite pas d'entretien régulier. Essuyer le pistolet à l'aide d'un chiffon propre pour enlever la colle résiduelle lorsque celle-ci est encore chaude à la fin de chaque changement d'équipe. Inspecter le pistolet périodiquement comme expliqué dans le paragraphe suivant.

Programme d'entretien

ELEMENTS A ENTRETENIR	VERIFICATION	FREQUENCE	ACTION A MENER
Raccord de connection tuyau alimentation de colle	Vérifier les fuites	Quand nécessaire	Reserrer si desserré
Connections Air comprimé	Vérifier les fuites	Quand nécessaire	Reserrer si desserrées
Trous de contrôle du module	Inspecter la colle	Quand nécessaire	Remplacer le module
Performance de la buse	Inspecter toutes les buses pour une bonne utilisation	Quand nécessaire	Remplacer le module
Filtre intégré	Contrôle de propreté	Mensuellement ou en fonction de l'utilisation	Remplacer le filtre

Purge



DANGER DE PROJECTIONS

Au cours de cette manoeuvre, il existe un important risque de projections de colle chaude provenant du pistolet. Il est recommandé de porter des lunettes de sécurité, gants et vêtements de sécurité.

La température du pistolet doit être celle d'un pistolet en état de fonctionnement. Eteindre la pompe/moteur du générateur.

1. Placer un récipient résistant à la chaleur en dessous du module.
2. Avec une clé 5 mm (clé allen), desserrer précautionneusement la vis encastrée sous le bloc (ne pas tenter de l'enlever). Restez à distance car il peut rester de la colle en pression dans le pistolet.

Remplacement du filtre

Appliquer les conseils de sécurité décrits dans le chapitre précédent intitulé "Purge".

La température du pistolet doit être celle d'un pistolet en état de fonctionnement. Eteindre la pompe/moteur du générateur.

1. Décompresser le système comme décrit dans le chapitre précédent.
2. Enlever le bouchon du filtre à l'aide d'une clé plate et remplacer le filtre.
3. Réinstaller le bouchon du filtre doucement en prenant garde de bien disposer le joint sans le pincer.

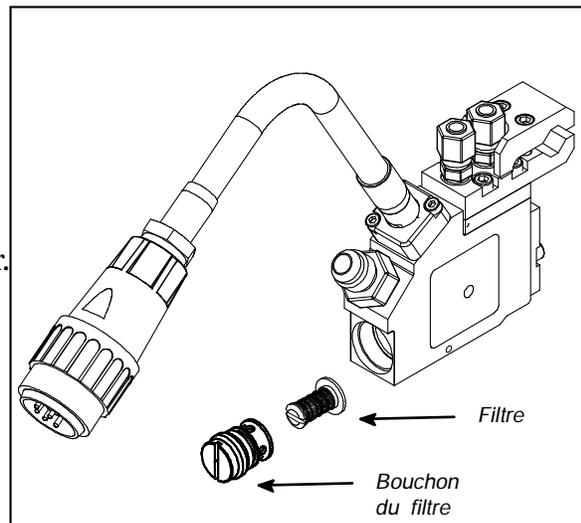
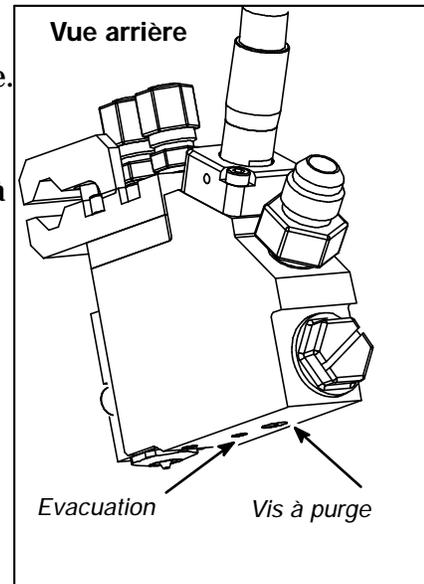


ATTENTION: Mettre du dégrissant sur les filets du bouchon du filtre avant de le réinstaller.

Entretien du Module

Se Reférer au Manuel d'utilisation du Module Optimisé pour les informations sur son entretien.

Appliquer les conseils de sécurité décrits dans le chapitre précédent intitulé "Purge" avant de retirer ou de travailler sur les modules.



Chapitre 5 DYSFONCTIONNEMENTS & REPARATIONS

Note: Relisez Chapitre 1 "Informations sur la sécurité et mises en garde" avant d'engager toute opération de réparation suite à un dysfonctionnement. Toute action de réparation doit être effectuée par des techniciens qualifiés et formés.

En règle Générale

En cas de problème, vérifier en tout premier lieu les branchements électriques et pneumatiques. Vérifier que le principal interrupteur du générateur est sur la position marche. Vérifier que la pompe est en position de marche et que la pression d'air comprimé à l'arrivée des pistolets est suffisante. Vérifier que le contrôleur de température fonctionne et que les températures de consigne correspondent à vos besoins pour l'application. Vérifiez que tous les composants chauffent normalement.

Guide des dysfonctionnements

Problème	Cause Possible	Solution
Module ne s'ouvre pas	<ol style="list-style-type: none">1. le réglage de température du pistolet est trop faible2. Non fonctionnement de l'électrovanne.	<ol style="list-style-type: none">1. Contrôler le réglage de température2. Presser manuellement le bouton de l'électrovanne S'il s'ouvre, le problème est électrique.
La colle ne sort pas du module.	<ol style="list-style-type: none">1. Le filtre est encrassé2. Les joints du Module fonctionnent mal3. Le fondoir est vide.4. La colle est trop froide.	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacer le filtre suivre les instructions du chapitre 4 Entretien.2. Remplacer le module.3. Remplir le fondoir.4. Ajuster la température, Se référer au manuel sur le générateur.
La colle sort par les trous de contrôle du Module	<ol style="list-style-type: none">1. Les joints du Module sont endommagés	<ol style="list-style-type: none">1. Remplacer le module se référer aux instructions données sur cette manoeuvre dans ce chapitre

cont.

Probleme	Cause Possible	Solution
Le pistolet n'atteint pas la température adéquate	<ol style="list-style-type: none"> 1. La température du fondoir est programmée trop basse. 2. Cartouche chauffante endommagée 3. Sonde de température endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuster la température, se référer au manuel du générateur 2. Vérifier/ remplacer la cartouche se référer aux instructions dans ce chapitre. 3. Vérifier/ remplacer la sonde cf: instructions dans ce chapitre
Le pistolet est trop chaud	<ol style="list-style-type: none"> 1. La température du pistolet programmée est trop élevée 2. Sonde de température endommagée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Modifier la température. ; cf: le manuel du générateur. 2. Vérifier/ remplacer la sonde cf: instructions dans ce chapitre.
L'air s'échappe du module	<ol style="list-style-type: none"> 1. Problème de joint au niveau du pointeau 2. Les joints entre le module et le corps de chauffe sont mal positionnés ou endommagés 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacer le module. 2. Détacher le module du support (se référer aux instructions dans le chapitre Remplacement du Module) et remplacer les joints.
La dépose n'est pas régulière	<ol style="list-style-type: none"> 1. La pression de la colle est trop faible 2. Régler la dépose à partir du calculateur 	<ol style="list-style-type: none"> 1. a. <i>Concernant les appareils non équipés de Contrôle de vitesse:</i> Augmenter la pression de la colle au niveau du générateur. b. <i>Pour les appareils équipés d'un Contrôle de vitesse:</i> Ajuster le contrôle de vitesse à la pompe. 2. Se référer au manuel du calculateur pour un réglage approprié.

Remplacement du Module

Eteindre le générateur. Couper les arrivées de colle et d'air.



DANGER RISQUE DE PROJECTIONS

Au cours de cette procédure, il est possible que de la colle chaude soit projetée du pistolet sous l'effet de la pression. Il est donc fortement recommandé de porter des lunettes de sécurité, des gants et des vêtements de sécurité.

1. Placer un récipient résistant à la chaleur sous le pistolet.
2. Avec une clé de 5mm (clé allen), desserer doucement la vis encastrée dans le corps de chauffe (ne pas tenter de l'enlever). Laisser s'écouler la colle du pistolet. Restez à distance car il peut rester de la colle sous pression dans le pistolet.
3. Vérifier qu'il n'y aie plus de pression à l'intérieur.
4. Retirer le module du corps de chauffe en retirant les deux vis de 4mm au devant du module à l'aide d'un tournevis de 3mm (clé allen). Vérifier que les trois joints usagés placés à l'arrière du module sont aussi retirés (le nouveau module sera lui-même équipé de trois nouveaux joints).
5. Monter le nouveau module en utilisant une clé de 3mm pour les vis.

Test de résistance de la cartouche chauffante ou de la sonde de température

1. Eteindre le générateur et s'assurer que l'air comprimé ainsi que la pompe soient coupés.
2. Débrancher le câble électrique du tuyau d'alimentation de colle pour mettre à nu les fiches du câble.

Note: Les fiches et leur nombre varient en fonction du schéma de contrôle du pistolet. Se référer au Chapitre 8 pour le schéma des fiches.

Test de résistance de la cartouche chauffante

- a. Les valeurs de résistance (exprimées en Ohms) de la cartouche chauffante 125 watt du pistolet se situent entre 122.9-106.2 Ohms (120v) ou 492.1-425.0 Ohms (240v).
- b. Sur les panneaux de contrôle *DynaControl* ou *Dynamini*: mesurer la résistance entre les contacts 7 et 8 avec un ohmmètre.
- c. Une cartouche chauffante dont les valeurs ne sont pas dans la plage précédemment donnée doit être changée. Les instructions de remplacement suivent dans ce chapitre.

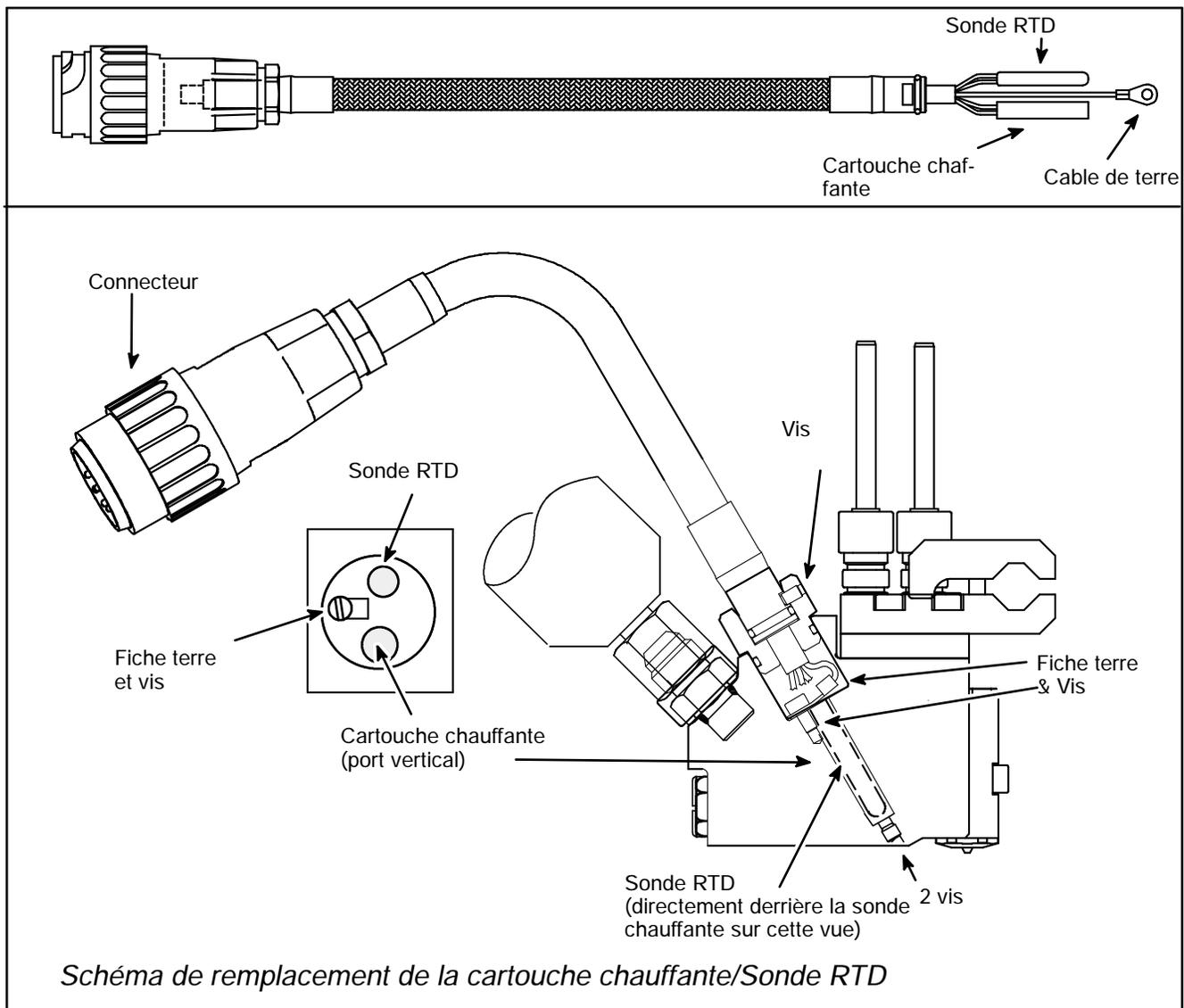
Test de Résistance de la Sonde de température RTD

a. Les valeurs de résistance (exprimées en Ohms) de votre sonde de température dépendent de la température de votre sonde au moment où celle-ci est testée. A 25°C (77°F), la résistance de la sonde PT 100 (Platinum) doit être de 110 Ohms.

b. *Pour les panneaux de contrôle DynaControl/Dynamini:* Avec un ohmmètre, mesurer la résistance de chauffe entre les fiches 5 et 6 .

c. Une échelle de tolérance de $\pm 10\%$ est acceptée. Une sonde dont les valeurs s'écartent de cette plage doit être remplacée. Les instructions de remplacement suivent dans ce chapitre.

Remplacement de la cartouche chauffante ou de la sonde



1. Débrancher le générateur et s'assurer que l'air comprimé ainsi que les pompes soient coupés.
2. Desserrer les deux vis du câble de connection et les retirer du corps de chauffe.
3. Débrancher le fil de terre.
4. Retirer les deux vis au fonds arrière du corps de chauffe. Note: Il est parfois nécessaire de chauffer afin de casser le mastic du filet.
5. Retirer le câble en dehors du corps de chauffe.
6. Desserrer les vis du câble de connection et retirer le câble de sa prise/logement.

Réassemblage

1. Rebrancher le câble à sa prise. Rebrancher le fil de terre au corps de chauffe. Insérer la cartouche chauffante et la sonde dans leur emplacement respectif du corps de chauffe et précautionneusement insérer le logement ainsi que le câble dans le corps.
2. Serrer les deux vis du câble de connection.
3. Réassembler et réinsérer les deux vis à l'arrière du corps de chauffe. Si un joint étanche est requis, appliquer à nouveau du mastic (Loctite 242 ou équivalent) aux vis.

Procédures de réassemblage et mises en garde générales

Sauf expressement mentionné, le réassemblage consiste en l'opération inverse des procédures d'assemblage. Cependant, les mises en garde qui suivent doivent être suivies pour s'assurer d'un réassemblage correct (à chaque fois qu'elles s'appliquent):



ATTENTION: En règle générale, tous les joints doivent être remis à leur place au cours du réassemblage de l'équipement Hot-melt . Tous les joints doivent être lubrifiés avec la graisse (PN N07588).

ATTENTION: Les raccords coniques ne sont utilisés que dans le cadre de la commande d'air comprimé sur la pompe et les électrovannes. Utilisez une colle d'étanchéité pour filetage (PN N02892) pour le remontage des raccords coniques.

ATTENTION: Certains raccords utilisés dans le cadre d'application Hot-melt ont des filetages droits et sont équipés de joints toriques. L'utilisation d'une colle d'étanchéité pour filetage n'est pas nécessaire. Par contre, les joints toriques doivent être nettoyés et lubrifiés pendant le montage. Reserrer les raccords et leurs embases à olives jusqu'à étanchéité. Un couple de serrage excessif peut endommager les parties filetées et l'utilisation d'outillage dynamométrique n'est pas nécessaire.

ATTENTION: Les résidus de colle doivent toujours être éliminés des pièces avant que celles-ci soient remontées, particulièrement les parties filetées. Afin de se prémunir des résidus de colle et assurer un remontage correct, tous les raccords nécessitent un resserrage à chaud.

Chapitre 6 NOMENCLATURE ET FICHE TECHNIQUE

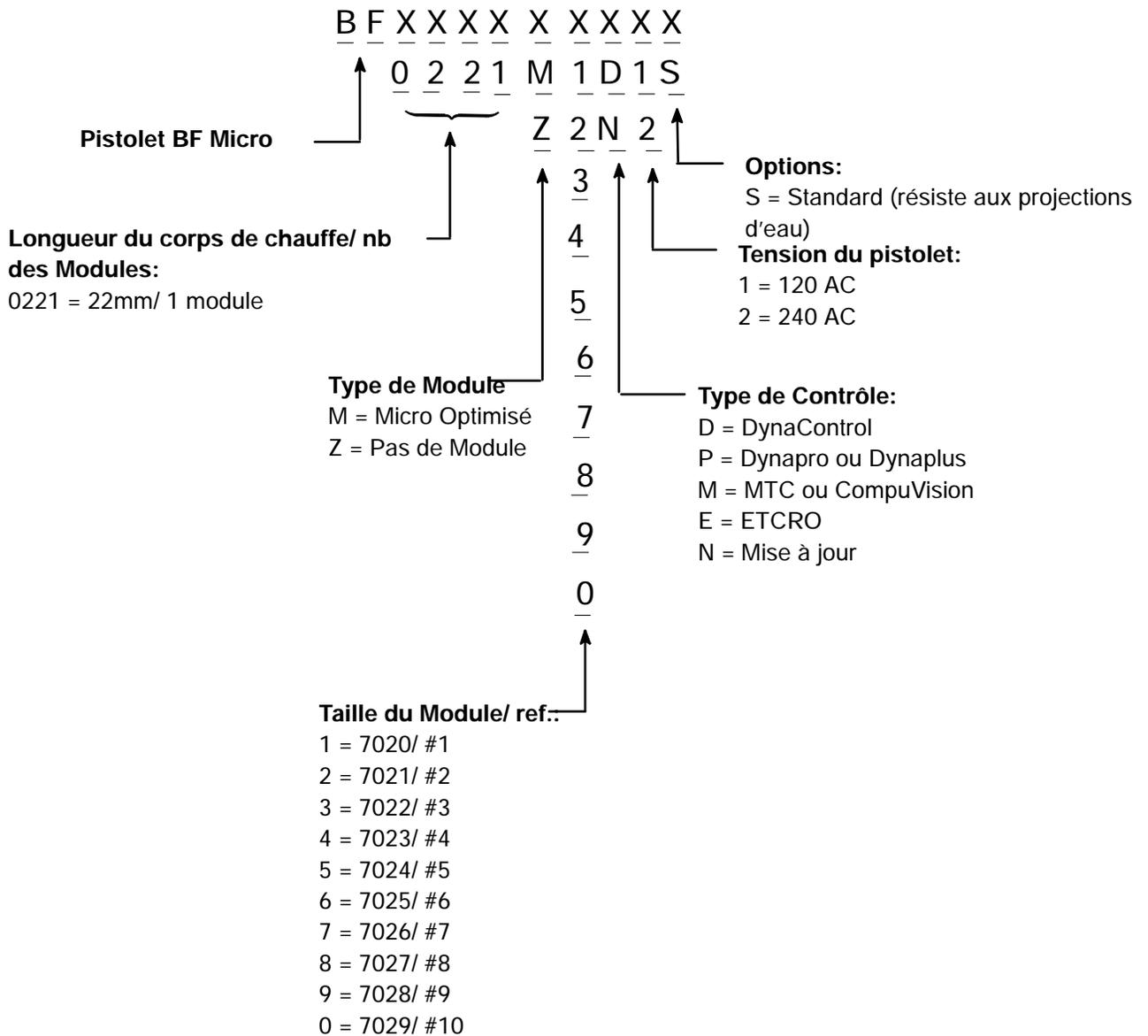


ATTENTION

Chaque pièce du système doit être régulièrement inspectée et remplacée si elle s'avère usée ou endommagée. La non-application de cette mise en garde peut affecter les opérations de production ou provoquer des accidents corporels.

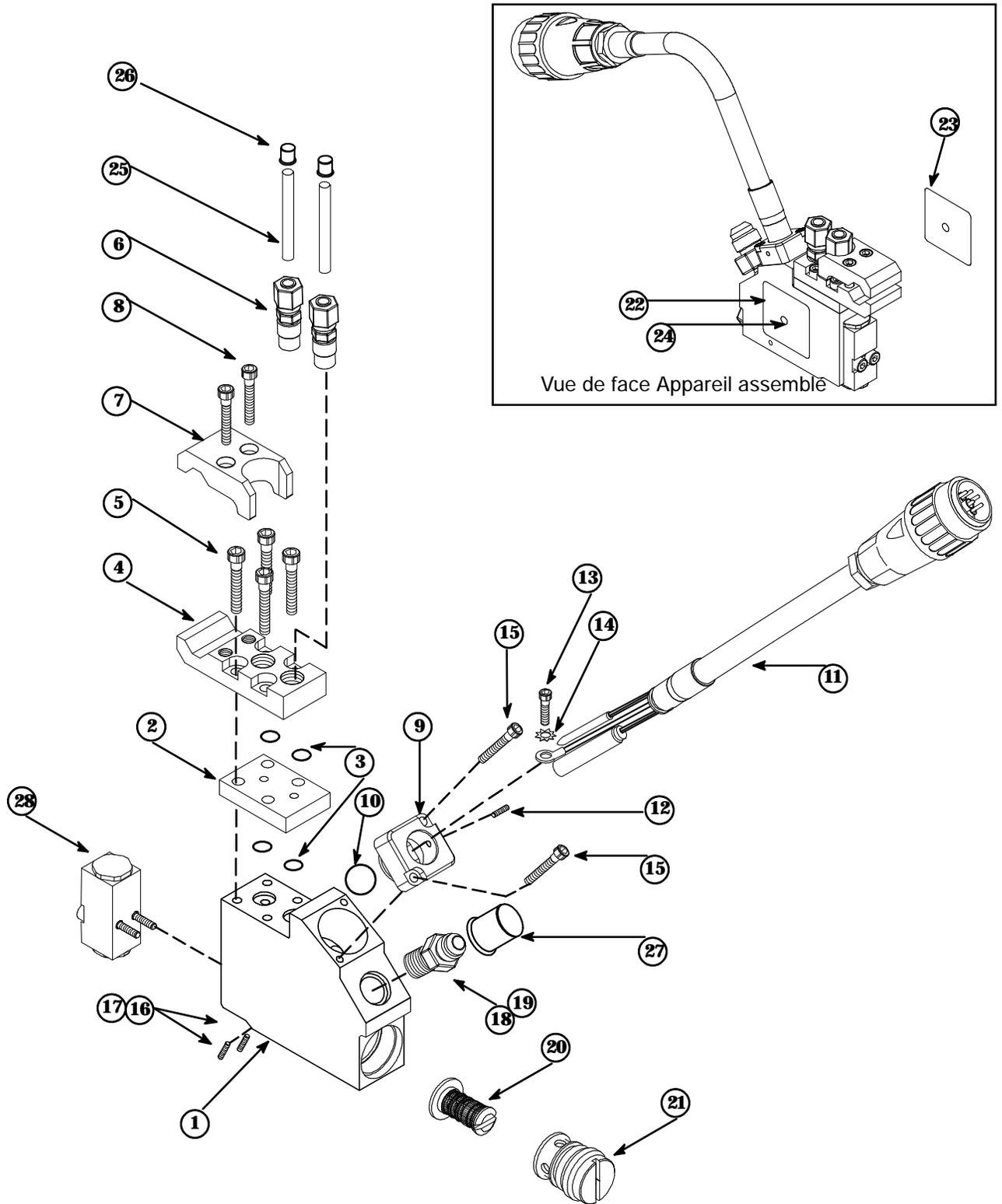
La page qui suit a pour vocation d'aider les utilisateurs à identifier les différentes pièces et mieux réaliser les opérations de maintenance grâce à une vue schématique éclatée de l'appareil.

NOMENCLATURE DU PISTOLET BF MICRO



**Liste des pièces du corps de chauffe du Pistolet BF Micro: 109740 (120V) & 109741 (240v)
110066 (240v Ni120)**

No.de pièce	Référence	Désignation	Qté.
1	109954	Corps de chauffe, avec vis de purge	1
2	109700	Isolant,	1
3	N00175	Joint,-008, Viton	4
4	109701	Bride (base)	1
5	109745	M4 x 0.7 x 20mm, SHC Vis, SST	4
6	N00093	Raccord, Adaptateur Mâle, 1/8 NPT x .25T, Brass	2
7	109702	Bride Supérieure	1
8	106853	M6 x 1 x 25mm SHC Vis, SST	2
9	109707	Cable de liaison, Micro Head	1
10	N00182	Joint, -015, 75 Duro Viton	1
11	109742	Cable ,120vac (Cops de chauffe 109740)	1
	109708	Cable, 240vac (Corps de chauffe 109741)	1
	110065	Cable , 240vac (Corps de chauffe 110066)	1
12	106857	M3 x 0.5 x 5mm Vis plates, SST	1
13	103405	Vis, SHC, M3 x 0.5 x 6mm, Black Oxide	1
14	108362	Rondelle de fixation, External Tooth, M3	1
15	109747	M3 x 0.5 x 14mm, SHC Vis, SST	2
16	109746	M4 x 0.7 x 4mm, Vis plates, SST	2
17	106374	Mastic, Loctite 242	
18	109710	Raccord, Adaptateur Mâle , #6 SAE 37° x #4 ST Thd ORS	1
19	N01702	Joint torique, -904, 75 Duro Viton	1
20	109711	Filtre, 100 mesh	1
21	109840	Bouchon du filtre, Micro Head	1
22	110182	Plaque d'information, Info, Micro Head	1
23	109883	Plaque d'avertissement, Micro Head	1
24	109748	M2.5 x 0.45 x 6mm SST Trou vis plate	2
	108700	Lubrifiant TFE (Non montré)	
		Composant Anti-grippant (Non montré)	
25	L13533	Tuyau, Aluminum, .25 OD x .035 wall x 8.0, Lg.	2
26	N02028	Capuchon, Red Poly, T-1-X	2
27	N02212	Capuchon, Red Poly, T-6	1
	100978	Tag, QAC (Not Shown)	1
	103053	Tag Oil Free (Not Shown)	1
28		Micro Module Optimisé (Se référer au Guide de commande)	1



Assemblage du corps de chauffe Pistolet BF Micro: 109740 (120V) & 109741 (240v)

ITW Dynatec
An Illinois Tool Works Company



Chapter 7 GUIDE POUR LA COMMANDE DE PIÈCES

Micro Modules Optimisés

Les Modules sont classés du plus petit au plus gros débit de colle. Le diamètre de l'orifice du module n'est pas indiqué car il ne détermine pas à lui seul la quantité de dépose. Afin de vous assister dans la sélection du module, veuillez contacter votre conseiller ITW Dynatec.

Numéro de pièce	Référence
7020	No. 1
7021	No. 2
7022	No. 3
7023	No. 4
7024	No. 5
7025	No. 6
7026	No. 7
7027	No. 8
7028	No. 9
7029	No. 10

Kits de Réparation

Module Kit de joint PN 7190

Le kit de joint correspond aux joints situés entre le Module Micro Optimisé et le pistolet. Le kit contient un ensemble de 12 joints.

Liste des pièces recommandées dans l'assemblage du corps de chauffe

Numéro de pièce	Désignation	Qté. par Corps de chauffe
N00175	Joint torique, -008	7
N00182	Joint torique, -019	1
N01702	Joint torique, -904	1
109711	Filtre , 100 mesh	2
108700	Lubrifiant TFE, 0.25 oz.	1
<i>La cartouche chauffante et la sonde RTD se trouvent dans le cable, choisissez celui qui vous convient dans cette liste:</i>		
109742 <i>ou</i>	Câble , 120v	1
109708 <i>ou</i>	Câble , 240v (Pt100)	1
110065	Câble , 240v (Ni120)	1

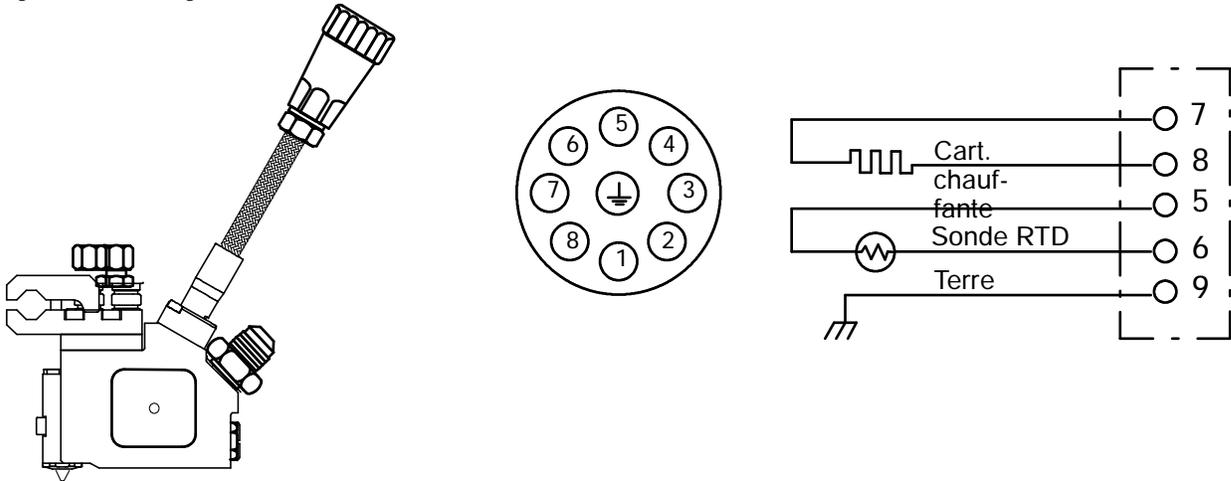


Chapitre 8 DESSINS TECHNIQUES ET SCHEMAS

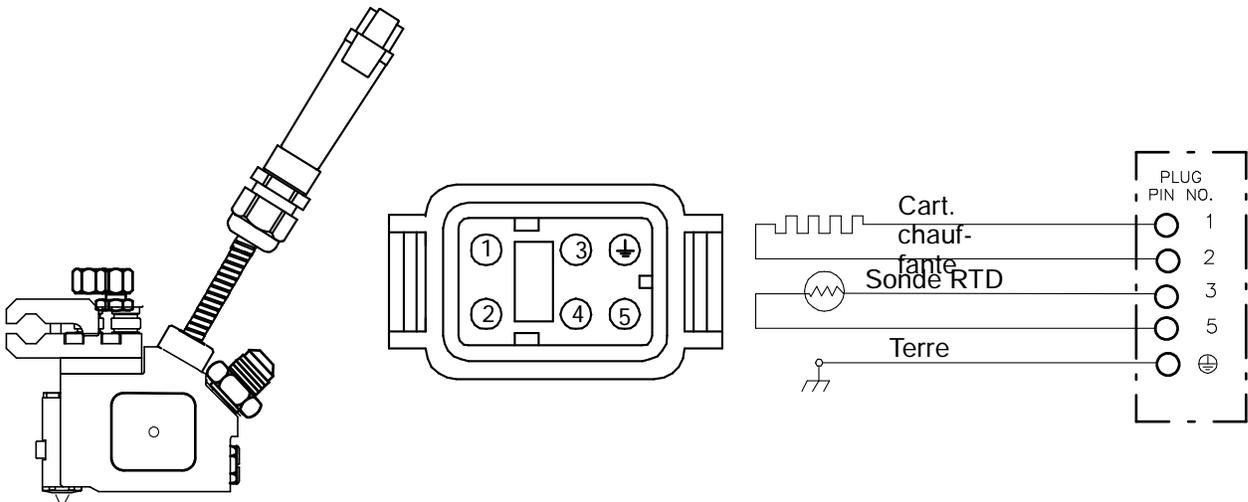
FICHES DE CONNECTION & SCHEMAS ELECTRIQUES

Note: Les fiches de connection sont vues lorsqu'on regarde l'extrémité du câble de face. Les fiches qui ne sont pas montrées sur le dessin ne sont pas utilisées.

DynaControl/Dynamini Sonde RTD PN N07958, Pt100



Option Sonde RTD PN N07864, Ni120



ITW Dynatec
An Illinois Tool Works Company



Annexe PN 100055 Equipement complémentaire de filtre à air pour les corps de chauffe

Les pistolets ITW Dynatec nécessitent de l'air comprimé pour mettre en mouvement le pointeau. Les équipements complémentaires de filtre à air (PN 100055) sont disponibles et apportent des régulateurs de filtre, tubes et raccords pour un pistolet ou plus.

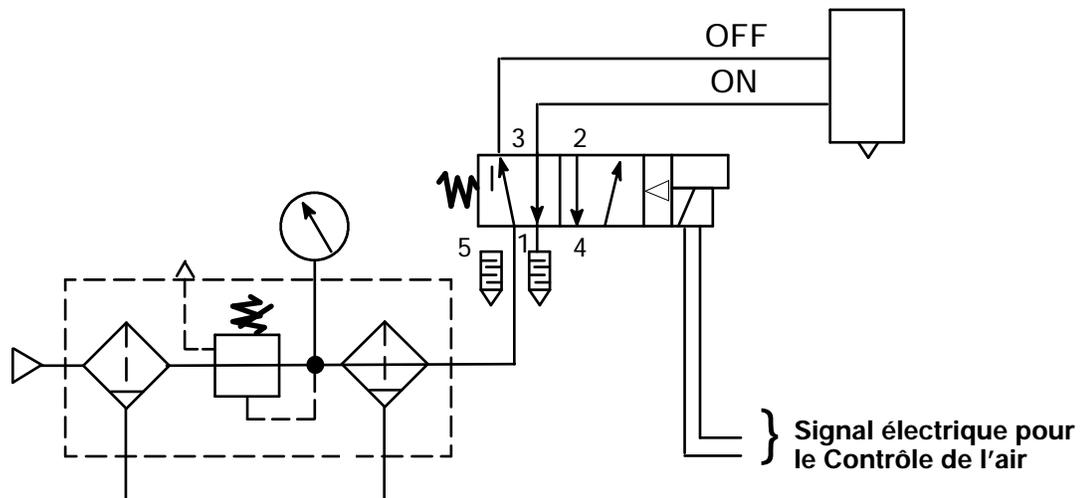
En supplément du kit, une électrovanne avec une tension correspondante à la tension de l'appareil de contrôle doit être choisie pour l'application. Utiliser le tableau suivant pour sélectionner l'électrovanne appropriée:

Référence de pièce.	Voltage	Application
100054	24 VDC	Corps à une seule sortie
100383	24 VDC	Corps à plusieurs sorties
100421	120 VAC	Corps à sortie unique ou multiple
100422	240 VAC	Corps à sortie unique ou multiple

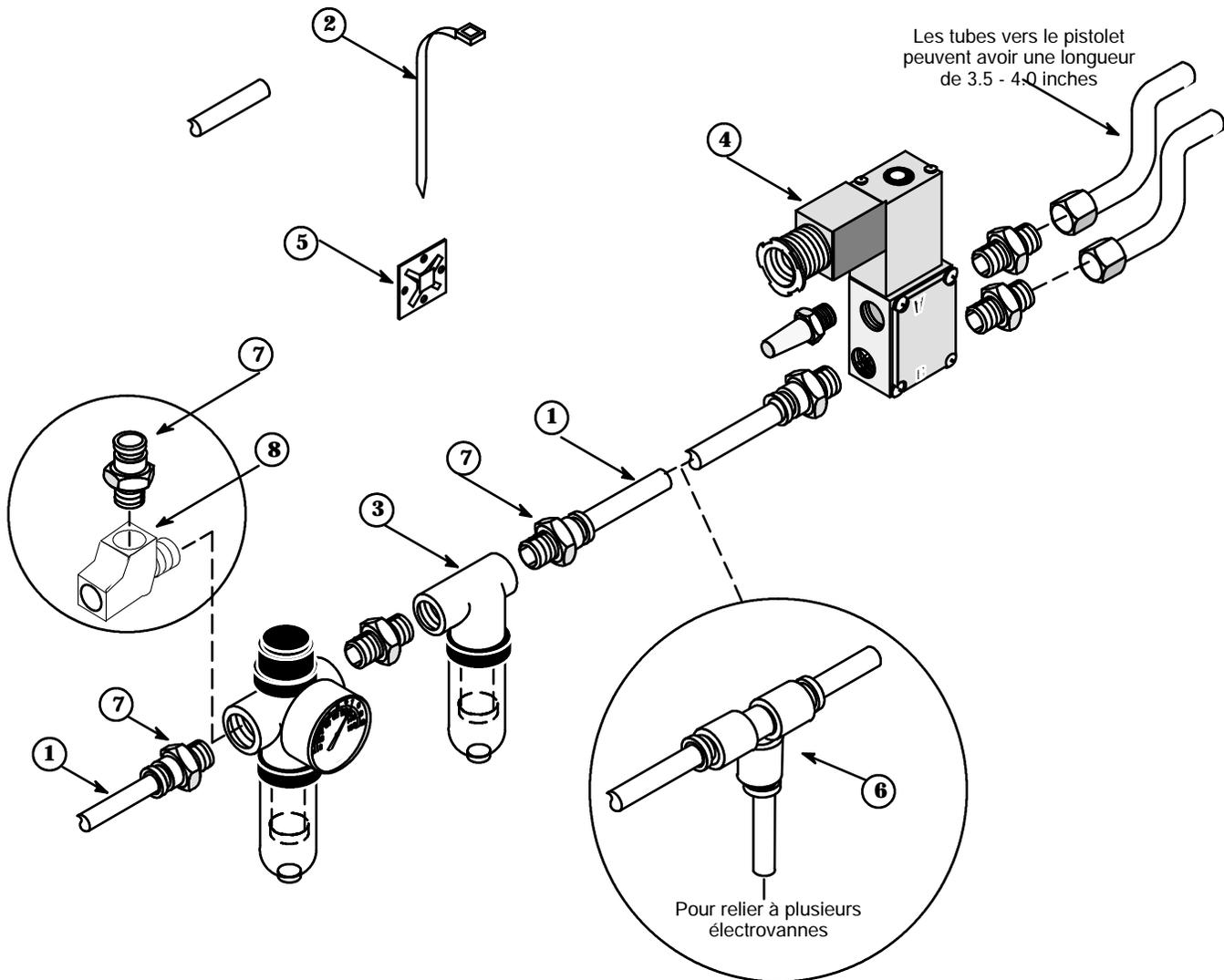
Informations sur l'installation du kit

- 1) L'air comprimé utilisé pour les opérations du pistolet doit être propre, sec et sans huile
- 2) Une opération réalisée avec plus de deux pistolets par un seul kit exige des lignes supplémentaires, des raccords, des électrovannes non fournis dans le Kit.
- 3) Pour réaliser la même opération sur plusieurs pistolets, les tubes de circulation d'air à partir de l'électrovanne vers le corps doivent avoir la même longueur et les mêmes raccords.
- 4) Pour minimiser le temps de réponse du pistolet, réduire la longueur des tubes partant de l'électrovanne vers le pistolet.

Dessin pneumatic de l'air à l'intérieur du pistolet!



Nomenclature: Kit de filtre à air PN 100055



No. de pièces	Référence de pièces	Désignation	Qté.
1	N06438	Tube plastique, .250 Dia.	10'
2	N00318	Attache, .09 x 3.62 Lg	10
3	100380	Filtre	1
4		Electrovanne	1
5	N04264	Cable Tie Anchor	3
6	N06504	Raccord à cliquer	1
7	N06430	Raccord mâle	3
8	N04531	1/4 Treet T, Brass	1