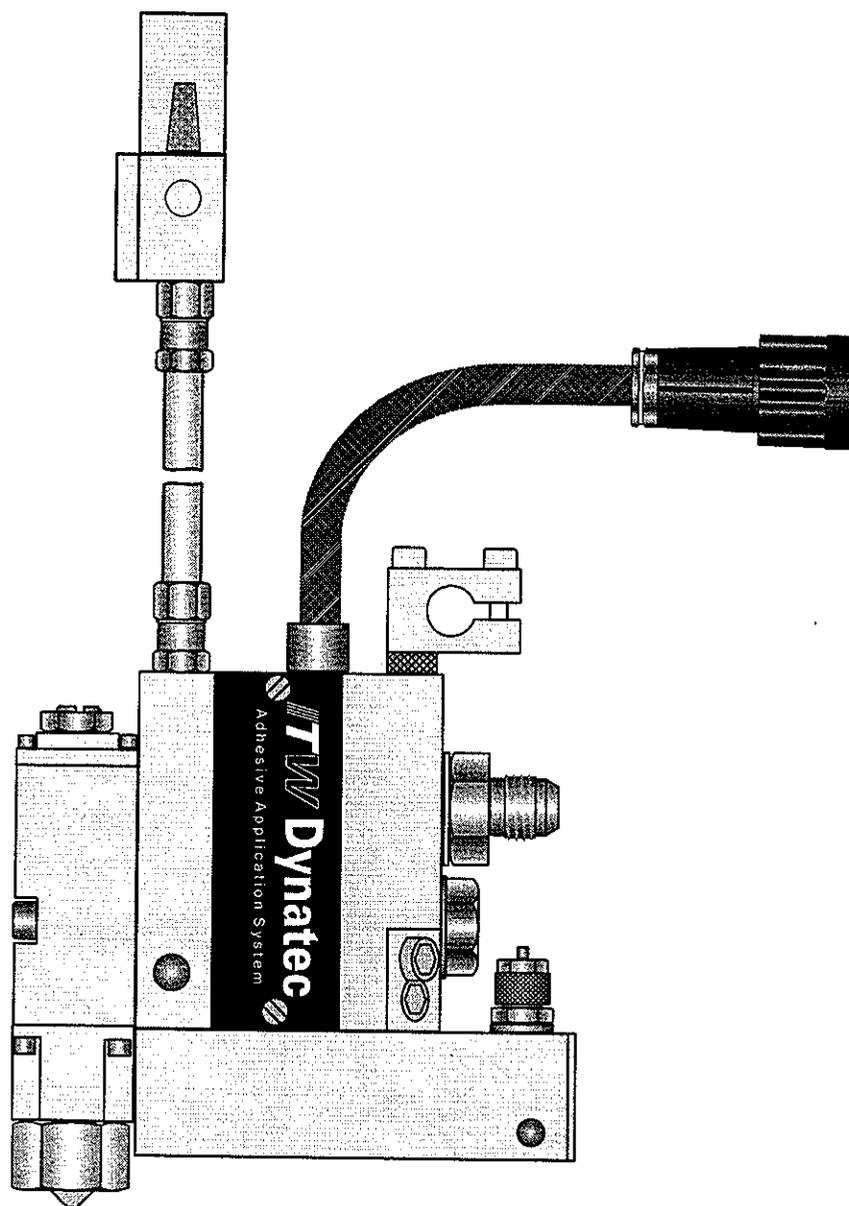


HOTMELT



## Mode d'emploi

Têtes d'application pour colle thermofusible  
à appliquer par pulvérisation

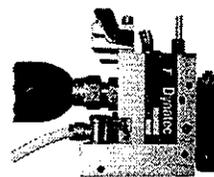
**Dyna BFS**

Avec modules d'application **Mod-Plus**

BFS\_DK\_F.DSF 6/98

**TW Dynatec**  
Klebetchnik

# 5. Têtes d'application

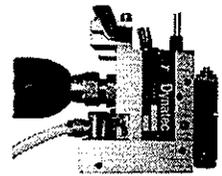


## Index

<b>5.1 Description du produit</b> .....	<b>5-1</b>
Description .....	5-1
Fonctionnement .....	5-1
Dessin coté .....	5-2
Division des composants .....	5-3
<b>5.2 Préparation à la mise en service</b> .....	<b>5-4</b>
Déballage de la tête d'application .....	5-4
Schéma d'installation .....	5-5
<b>5.3 Mise en service</b> .....	<b>5-6</b>
<b>5.4 Entretien et maintenance</b> .....	<b>5-6</b>
Nettoyez, vérifiez et échangez si nécessaire l'élément de filtration .....	5-8
Nettoyez la buse .....	5-10
Échangez le module d'application .....	5-11
Échangez l'anneau d'étanchéité du piston .....	5-12
Échangez la douille d'étanchéité du piston .....	5-13
Réglez la course de piston du module d'application .....	5-14
Vérifiez et échangez si nécessaire les cartouches chauffantes et la sonde de température .....	5-15
<b>5.5 Aide en cas de perturbations</b> .....	<b>5-26</b>
<b>5.6 Schémas des connexions</b> .....	<b>5-18</b>
<b>5.7 Accessoires</b> .....	<b>5-19</b>
<b>5.8 Catalogue des pièces de rechange</b> .....	<b>5-20</b>
Tête d'application Dyna BFS 110/2, 110/4 .....	5-21
Tête d'application Dyna BFS 44/1, 44/2 .....	5-24
Module d'application MOD-PLUS pour Dyna BFS .....	5-26
<b>5.9 Mise hors service avec emballage et transport</b> .....	<b>5-27</b>

Imprimé de commande par fax

# 5. Têtes d'application



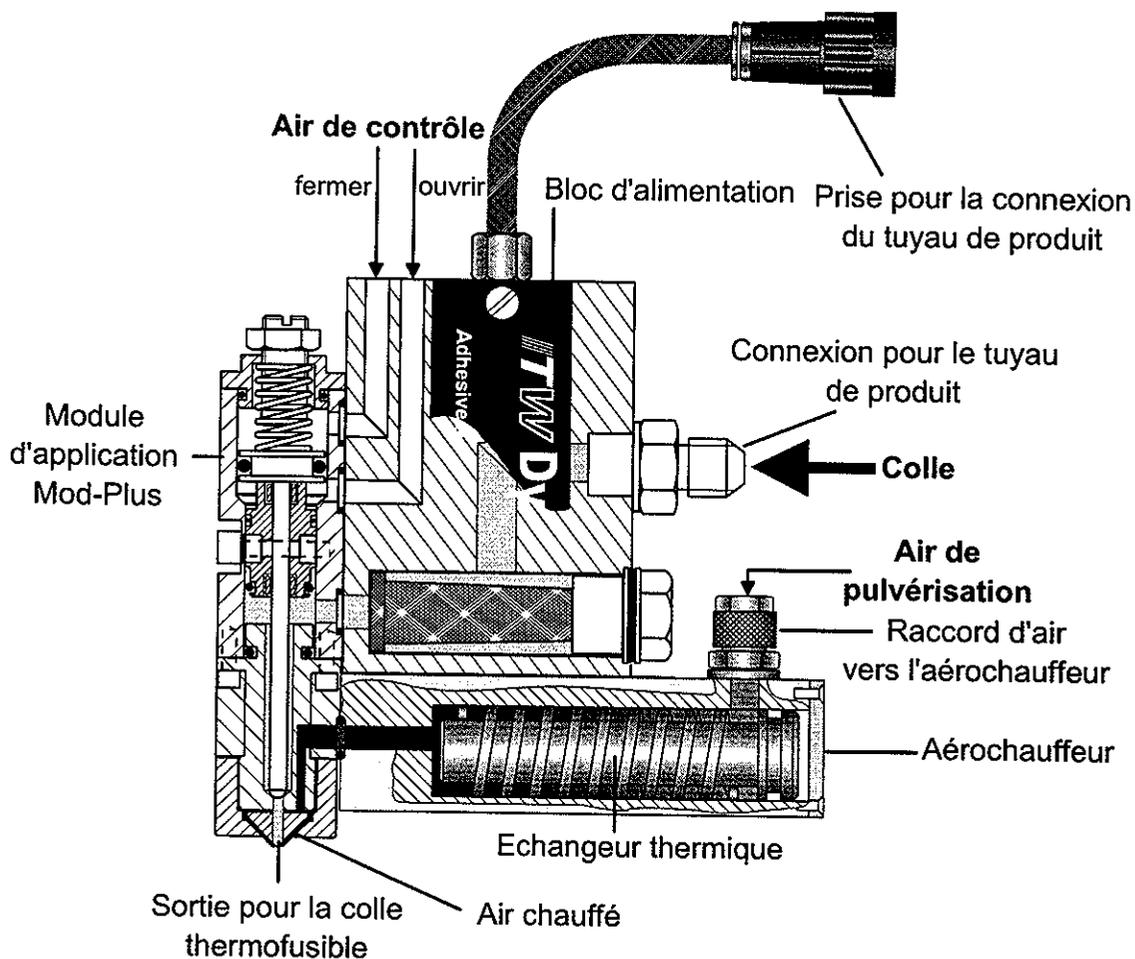
## 5.1 Description du produit

### Description

La tête d'application Dyna BFS convient pour l'application de colles de thermofusible. A l'aide de l'air, la colle est tourbillonnée afin d'avoir une application en forme de spirale. Dyna BFS est disponible dans deux largeurs et avec un ou deux modules d'application.

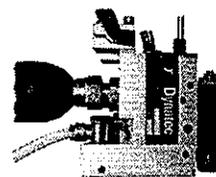
### Fonctionnement

La tête d'application Dyna BFS se compose d'un bloc d'alimentation chauffé, d'un module d'application Mod-Plus et d'un aérochauffeur. Le bloc d'alimentation et l'aérochauffeur sont chauffés électriquement et régulés à une température constante. La colle à fusion est conduite dans le bloc d'alimentation par le tube-raccord de produit. Le module d'application Mod-Plus est ouvert et fermé pneumatiquement. Quand le piston est déplacé vers le haut la colle thermofusible sort de la buse. L'aérochauffeur qui se trouve sur la partie inférieure du bloc d'alimentation, est alimenté en supplément en air comprimé qui est chauffé dans l'échangeur thermique. L'air réchauffé est conduit par un canal au module d'application. Les rainures latérales sur la buse permettent de dériver l'air vers l'extérieur. La colle est tourbillonnée plus ou moins en forme de spirale en fonction de la quantité d'air et se dépose comme dépôt nébuleux sur la surface d'application.

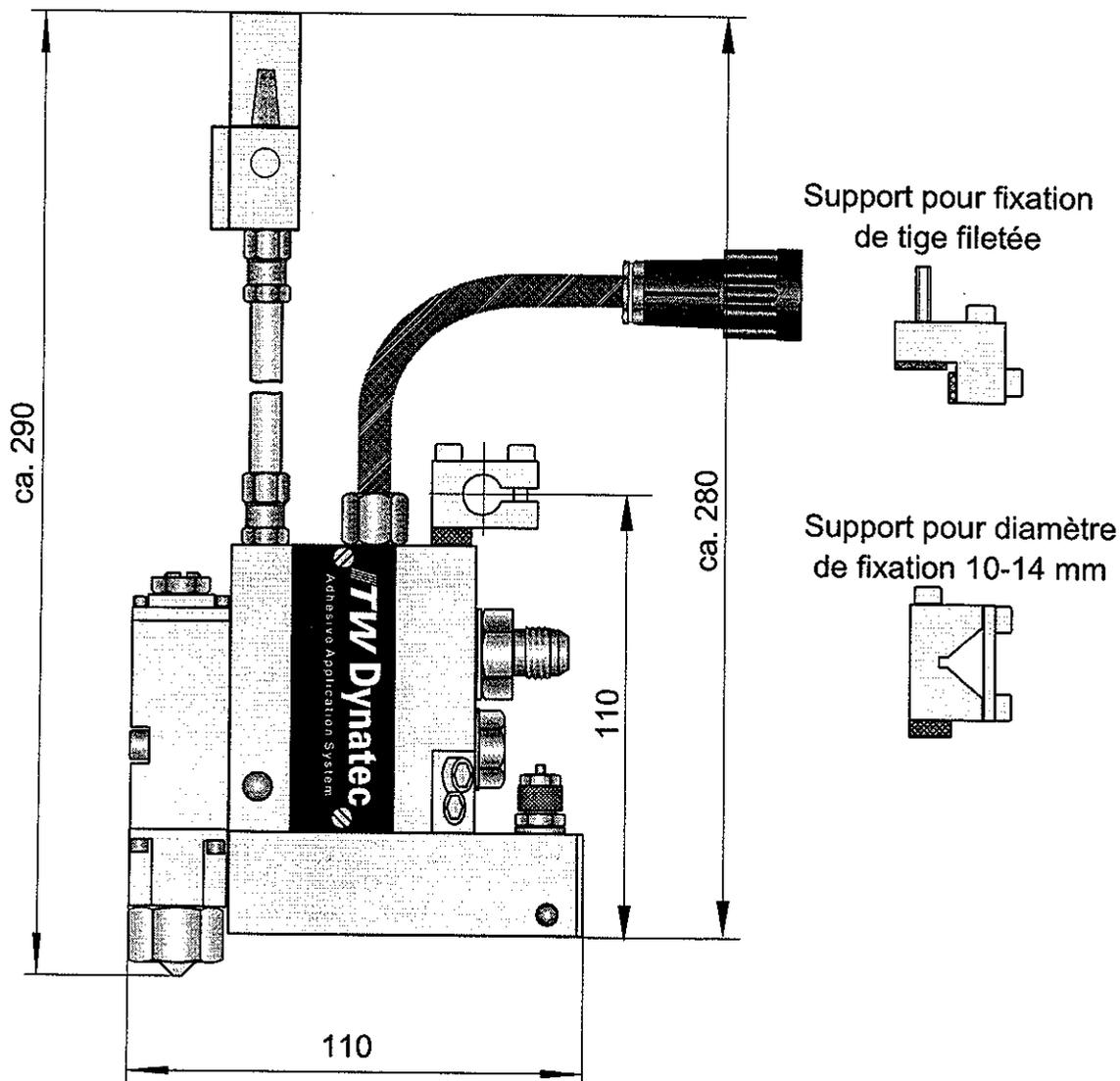


# 5. Têtes d'application

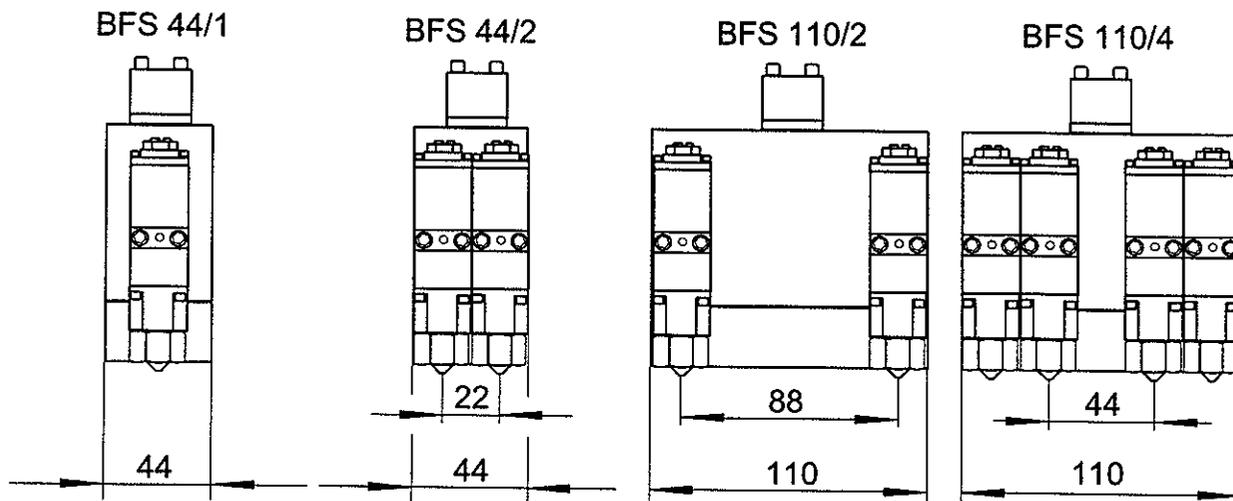
## 5.1 Description du produit



### Dessin côté Dyna BFS

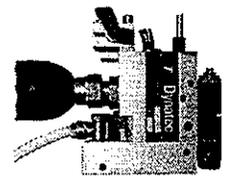


Les têtes d'application de colle thermofusible de la série Dyna BFS sont utilisables dans les configurations standard suivantes:

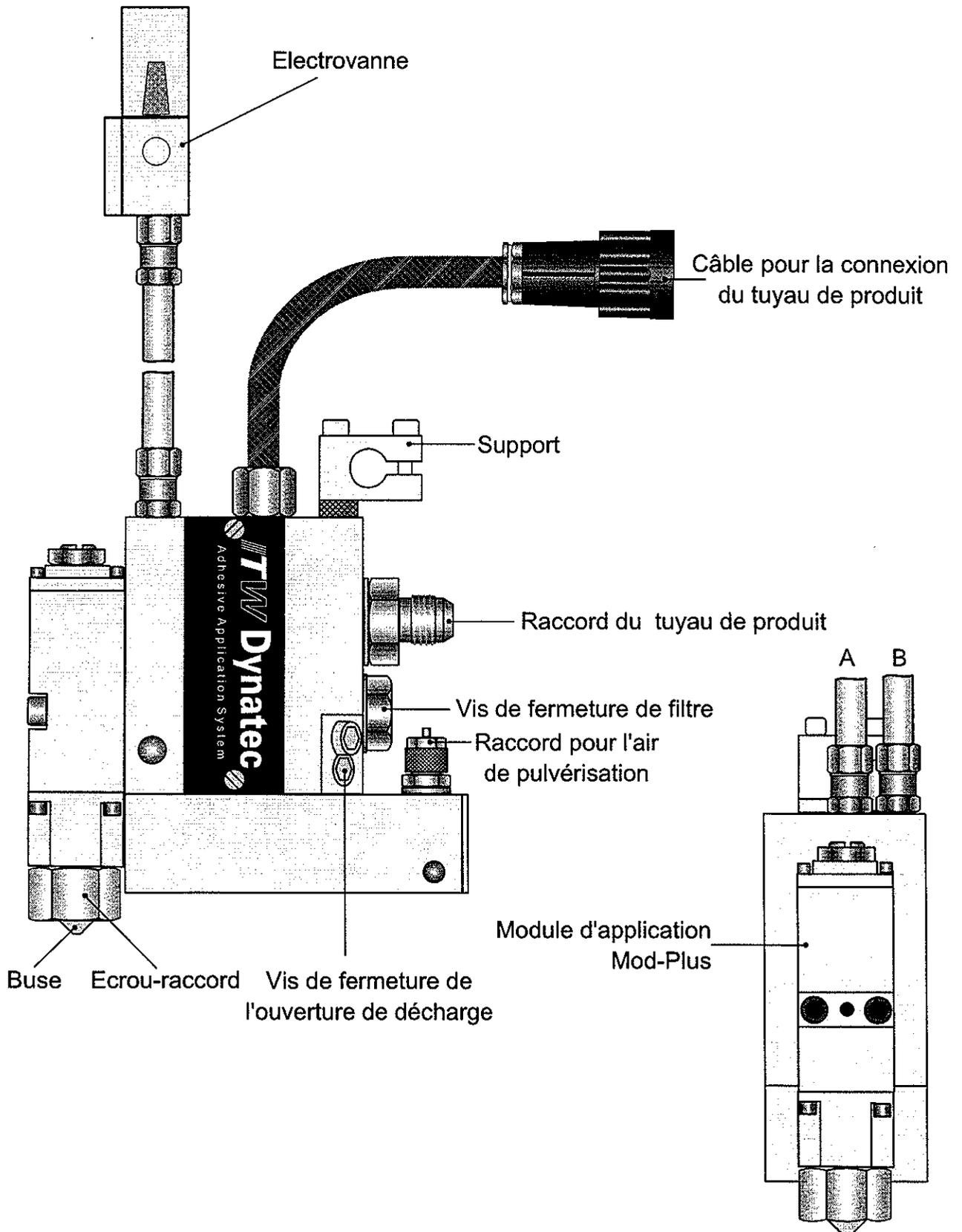


# 5. Têtes d'application

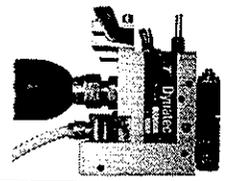
## 5.1 Description du produit



### Division des composants



# 5. Têtes d'application



## 5.2 Préparation à la mise en service

Les têtes d'application doivent seulement être mises en service selon les règles d'ITW Dynatec. Veuillez faire attention aux consignes de sécurité générales du chapitre 2. Notre personnel de service est à votre disposition pour la mise en service sur demande. Pour fixer une date, veuillez vous adresser à:

ITW Dynatec  
Industriestr. 28  
D-40822 Mettmann  
Téléphone #49 (0) 2104 / 915-134

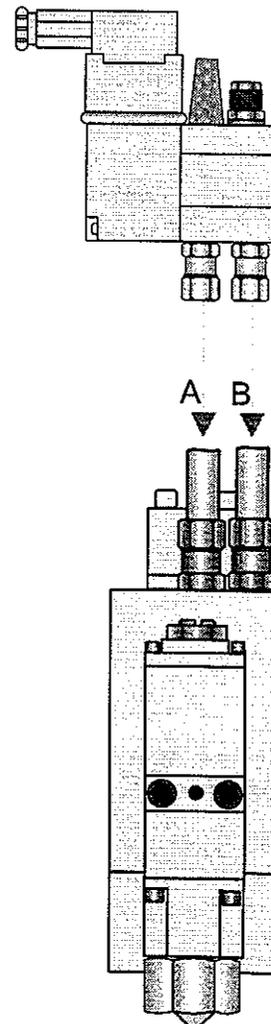


**Attention!** Les travaux suivants ne doivent être effectués que par du personnel qualifié autorisé.

### Déballer la tête d'application

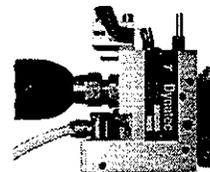
1. Ouvrez l'emballage et retirez la tête d'application avec les accessoires et le bon de livraison.
2. Contrôlez l'emballage dès que vous l'avez reçu afin de détecter d'éventuels dommages. Il faut que vous informiez le transporteur des réclamations de ce type. Comparez le contenu de l'emballage avec le bon de livraison. Veuillez réclamer des différences dans un délai de quinze jours. Après ce délai, nous ne pouvons plus considérer de demandes.
3. Retirez le sac d'emballage avec les buses du câble de connexion.
4. Montez l'électrovanne sur la tête d'application de colle thermofusible.

Electrovanne de 4/2-voies



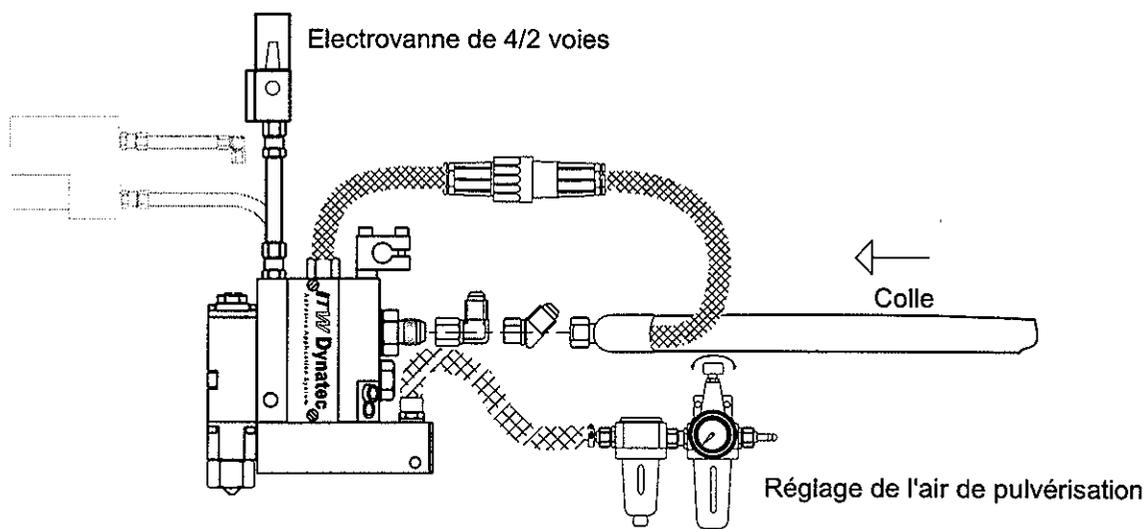
# 5. Têtes d'application

## 5.2 Préparation à la mise en service

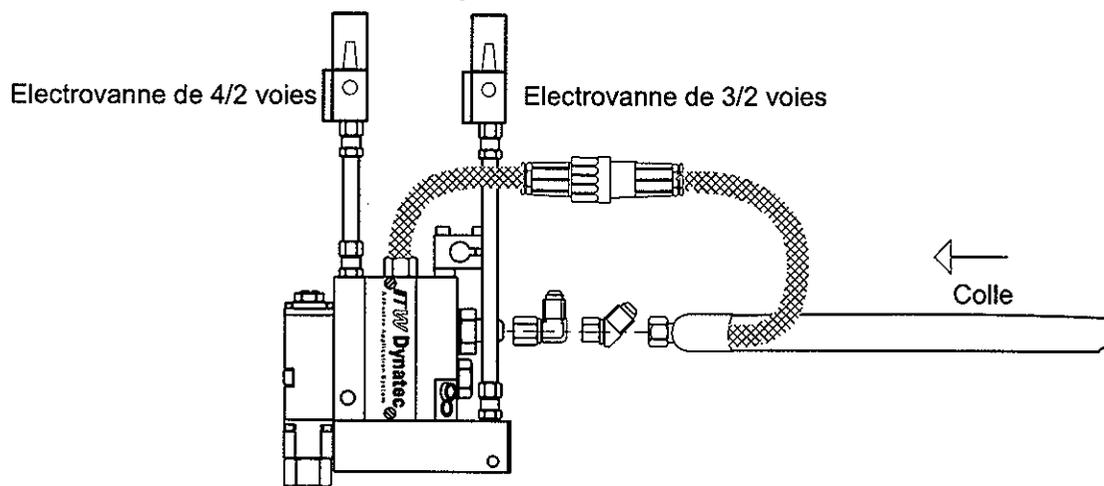


### Schéma d'installation

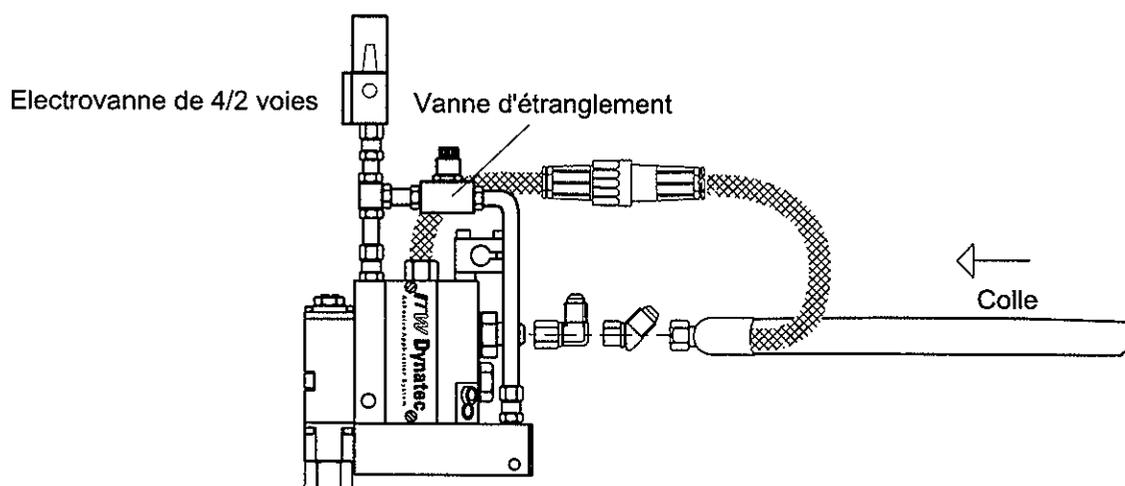
#### Air de pulvérisation réglable et non circuité



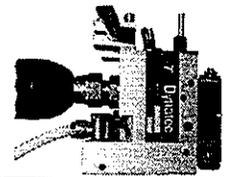
#### Air de pulvérisation circuité séparément



#### Air de pulvérisation réglable et circuité en commun



## 5. Têtes d'application



### 5.3 Mise en service des têtes d'application de colle à fusion



Tous les travaux de mise en service, d'entretien et de réparation ne doivent être effectués que par le personnel formé en la matière et qualifié. Notre personnel de service est à votre disposition sur demande pour ces travaux. Veuillez vous adresser à votre représentation ITW Dynatec pour fixer une date. Un index d'adresses se trouve à la dernière page de ce chapitre.

1. Débranchez tous les agrégats qui sont nécessaires pour le service de la tête d'application de colle à fusion. Bloquez-les contre toute remise en marche involontaire.

2. Poussez le support de la tête d'application sur la barre de fixation.



**Indication:** L'apparence du support peut varier selon la commande. Dans la figure à droite, il vous est montré un support d'un diamètre de 12 mm de diamètre de

3. Fixez le support.

4. Fixez le tuyau de produit au raccord de la tête d'application de la colle à fusion avec une clé à fourche.

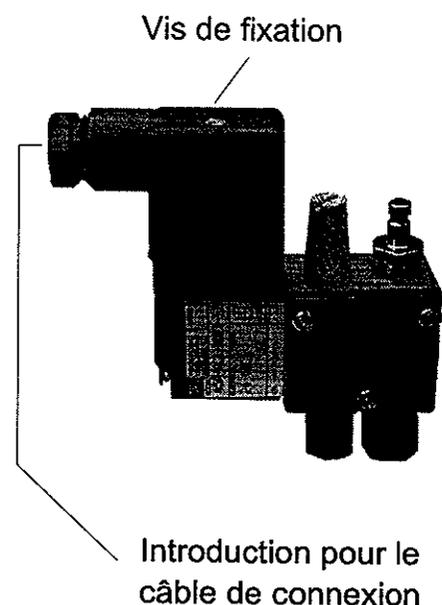
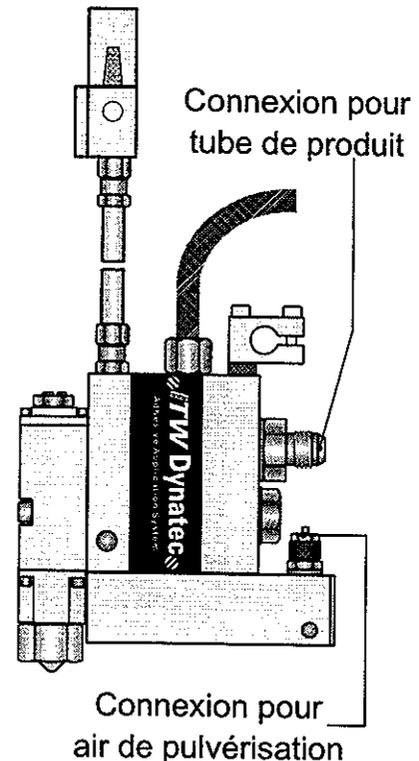
5. Raccordez le tuyau de produit pour l'air de vaporisation.

6. Faites raccorder par le personnel qualifié autorisé le câble de connexion au connecteur de la bobine de l'électrovanne. Placez ensuite le connecteur sur le corps de bobine et serrez la vis de fixation.



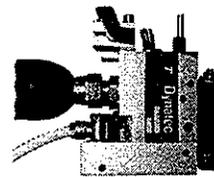
**Indication:** Vous trouvez l'occupation des connexions sur la feuille ci-jointe de l'électrovanne.

Si vous utilisez des électrovannes d'un autre fabricant, nous vous prions alors de vous informer sur le type d'arrivée de câble donné dans sa description.



# 5. Têtes d'application

## 5.3 Mise en service



7. Vissez la connexion d'air avec le filetage de raccordement G 1/8 dans la vanne (n'utilisez que des rondelles d'étanchéité en Cu).

8. Raccorder la prise de raccordement de la tête d'application de colle à fusion au tuyau de produit.

9. Mettez en marche le système électrique et pneumatique de l'installation. Une fois les températures de service atteintes pour le réservoir, les tubes de produit et les têtes d'application de colle thermofusible, on peut commencer à disaérer.



**Attention, risque de brûlure!** Avant d'effectuer les points suivants, vous devez mettre des lunettes et des gants de protection ainsi que des vêtements de protection généraux.



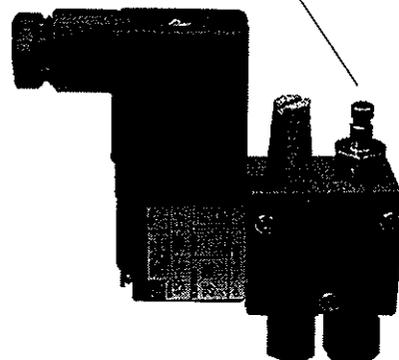
**Attention pression!** Lors de la disaération, de la colle ou de l'air peut sortir sous une forte pression de l'ouverture de sortie du module d'application.

11. Ouvrir manuellement l'électrovanne au module d'application.

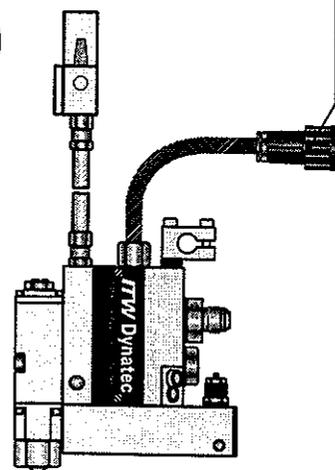
La colle et l'air sortent maintenant de la fente. L'opération de disaération est terminée quand la colle sort sans air et sans bulles.

12. Après le montage et l'opération de disaération, éliminez l'emballage de la tête d'application conformément aux règles pour les déchets.

Filet G 1/8 pour la connexion d'air



Prise de connexion

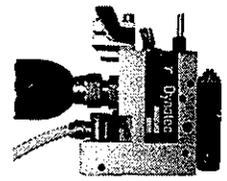


On peut ici ouvrir manuellement l'électrovanne.

**Note**

La position montrée sur l'image est à titre d'exemple. Si vous deviez utiliser des électrovannes d'un autre fabricant, veuillez vous informer dans sa description sur l'endroit où on peut ouvrir manuellement l'électrovanne.

# 5. Têtes d'application



## 5.4 Maintenance et entretien



**Note:** Tous les travaux de mise en service, d'entretien et de réparation ne doivent être effectués que par le personnel formé en la matière et qualifié. Notre personnel de service est à votre disposition sur demande pour ces travaux. Veuillez vous adresser à votre représentation ITW Dynatec pour fixer une date. Un index d'adresses se trouve à la dernière page de ce chapitre.



**Attention:** Respectez le fait que les températures aux agrégats est supérieure à la température ambiante. Avant de commencer les travaux, mettez des gants et des vêtements de protection conformément aux consignes de sécurité.

### Vérifiez l'élément filtrant et l'échangez si nécessaire

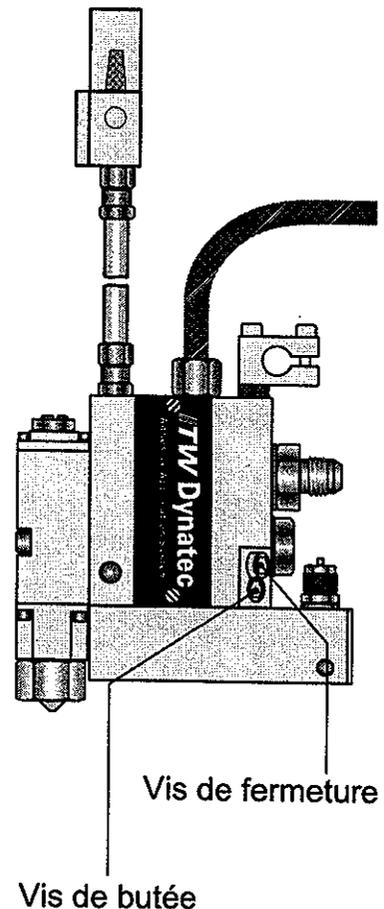
Nous vous recommandons pour un entretien préventif et pour éviter des pannes, de rincer, vérifier et, si nécessaire, de remplacer l'élément filtrant de la tête d'application de colle thermofusible.

### Rincer l'élément filtrant



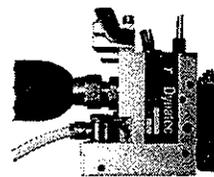
**Attention:** Avant d'effectuer les points suivants, mettez des lunettes et des gants de protection ainsi que des vêtements de protection généraux.

1. Placez un réservoir ou récipient résistant aux températures élevées sous la tête d'application et faites que la tête d'application ne soit plus sous pression.
2. Dévissez la vis de fermeture avec une clé mâle coudée pour vis à six pans creux d'une ouverture de 5. Lors de l'ouverture de la vis de fermeture, de la colle sort de l'ouverture de décharge sur la partie inférieure de la tête d'application.
3. Laissez la vis de fermeture ouverte jusqu'à ce que la colle sorte sans impuretés.
4. Revisser la vis de fermeture avec une clé mâle coudée pour vis à six pans creux d'ouverture de 5 jusqu'à la butée dans la tête d'application.



# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



### Vérifiez et échangez l'élément filtrant

1. Mettez le système sans tension et sans pression.
2. Placez un réservoir résistant aux températures élevées en dessous de l'ouverture de buse de la tête d'application de la colle thermofusible.



**Attention risque de brûlure!** Portez des lunettes de protection. La colle peut jaillir de la buse.

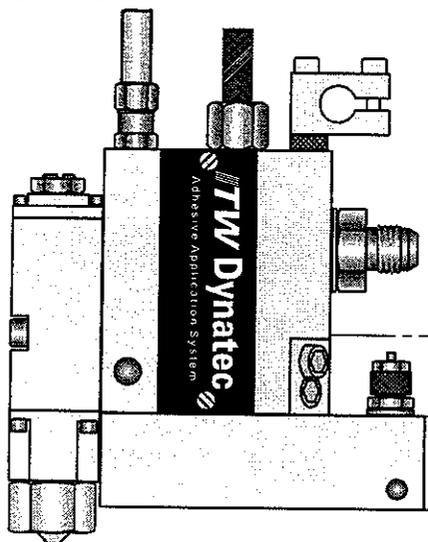
3. Ouvrir manuellement l'électrovanne pour décharger le reste de pression de l'installation.



On peut ici ouvrir manuellement l'électrovanne.

**Note**  
La position montrée sur l'image est à titre d'exemple. Si vous deviez utiliser des électrovannes d'un autre fabricant, veuillez vous informer dans sa description sur l'endroit où on peut ouvrir manuellement l'électrovanne.

4. Dévisser la vis de fermeture avec une clé d'ouverture de 19 de la partie dorsale de la tête d'application de colle à fusion.



**Note:** contrôlez si l'anneau d'étanchéité de la vis de fermeture est éventuellement endommagé.

5. Puis, retirez l'élément filtrant vers l'arrière hors de la tête d'application de colle à fusion.

6. Nettoyez l'élément filtrant dans le NETTOYEUR HOTMELT.

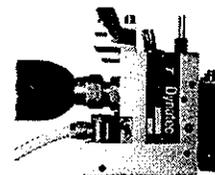


**Indication**  
Respectez les indications donnée dans la feuille de sécurité ci-jointe quand vous utilisez le produit de nettoyage.

Pos.	No d'article	Article
--	L15653	NETTOYEUR HOTMELT 3,785 l
1	07.41200.501	Elément filtrant SikaB150, fin
1	07.41200.502	Elément filtrant SikaB200, gros
2	06.02035.019	Anneau d'étanchéité

# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



### Nettoyer la buse

1. Mettez l'installation sans pression et sans tension.
2. Placez un récipient résistant aux hautes températures en dessous de l'ouverture de buse de la tête d'application de la colle à fusion.



**Attention:** Mettez des lunettes de protection. La colle peut être éjectée de la buse.

3. Ouvrez manuellement l'électrovanne pour vider la pression restante du système.
4. Dévissez l'écrou-raccord (1) de la buse avec la clé d'ouverture 19 du module d'application et retirez avec la buse (2) et la douille de séparation (3).
5. Nous vous recommandons de nettoyer l'orifice de la buse avec nos outils prévus à cet effet. L'élément de buse est à nettoyer avec le NETTOYEUR HOTMELT.



**Indication:** Respectez les indications donnée dans la feuille de sécurité ci-jointe quand vous utilisez le produit de nettoyage.

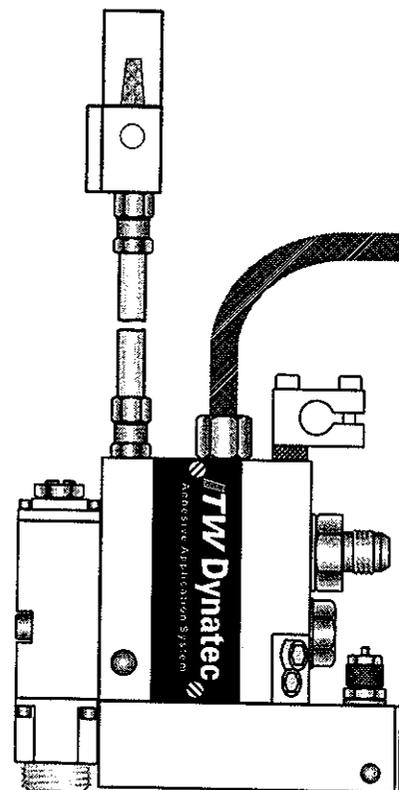
6. Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



On peut ici ouvrir manuellement l'électrovanne.

**Note**

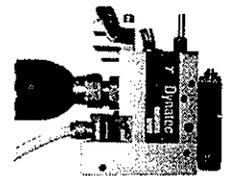
La position montrée sur l'image est à titre d'exemple. Si vous deviez utiliser des électrovannes d'un autre fabricant, veuillez vous informer dans sa description sur l'endroit où on peut ouvrir manuellement l'électrovanne.



Pos.	Numéro d'article	Article
--	L15653	NETTOYEUR HOTMELT 3,785 l
--	09.39000.001	Jeu de nettoyage des buses

# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



### Echangez le module d'application

1. Mettez l'installation sans tension et sans pression.
2. Placez un réservoir résistant aux hautes températures en dessous de l'ouverture de buse de la tête d'application de colle thermofusible.



**Attention, risque de brûlure:** Mettez des lunettes et des gants de protection. De la colle très chaude peut être éjectée de la buse.

3. Ouvrez manuellement l'électrovanne pour vider le reste de pression du système.
4. Dévisser deux vis à six pans creux du module d'application avec une clé mâle coudée pour vis à six pans creux d'ouverture de 4. Vous pouvez ensuite retirer le module d'application du bloc d'alimentation.
5. Mettez le module d'application sur le bloc d'alimentation et vissez avec deux vis à six pans creux M4x25



**Indication:** Lors du retrait du module d'application, veillez à ne pas perdre les 4 anneaux d'étanchéité qui sont placés sur la face dorsale du module d'application.

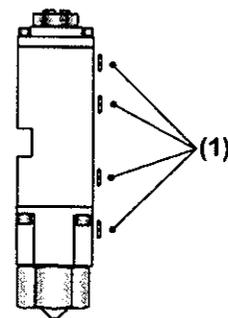
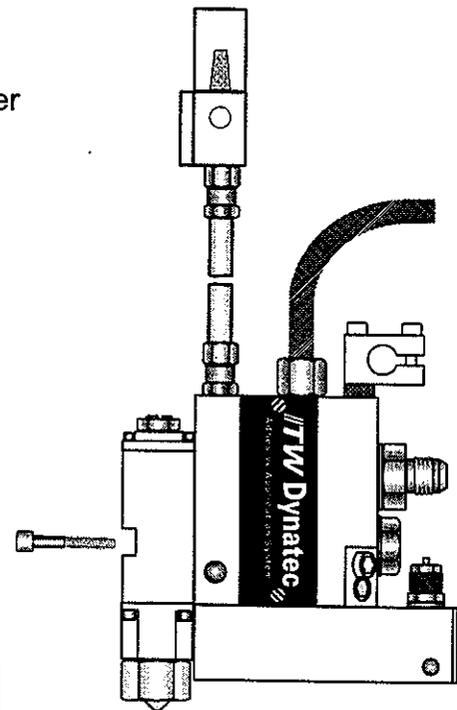
Pos.	No d'article	Article
1	06.00528.008	Bague d'étanchéité pour module Mod-Plus



On peut ici ouvrir manuellement l'électrovanne.

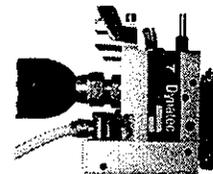
**Note**

La position montrée sur l'image est à titre d'exemple. Si vous deviez utiliser des électrovannes d'un autre fabricant, veuillez vous informer dans sa description sur l'endroit où on peut ouvrir manuellement l'électrovanne.



# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



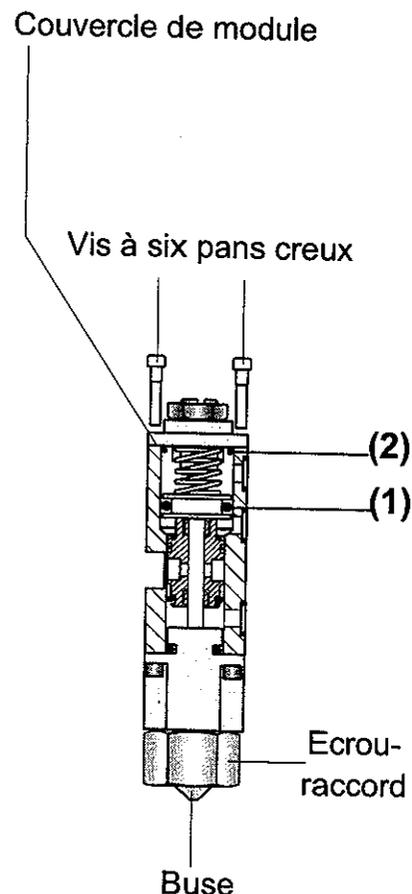
### Echangez la bague d'étanchéité du piston

1. Le module d'application est démonté du bloc d'alimentation.
2. Fixez le module d'application à la verticale dans un étau de telle façon que l'orifice de buse se trouve en bas.
3. Dévisser deux des quatre vis à six pans creux du couvercle du module.



**Attention:** Avant de dévisser les deux autres vis à six pans creux, il faut que vous pressiez à la verticale sur le couvercle du module. Sinon, vous risquez de vous blesser avec le ressort de pression installé.

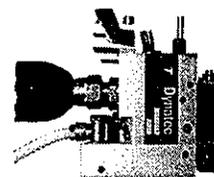
4. Puis, dévissez les deux autres vis à six pans creux de la plaque d'obturation.
5. Retirez la plaque d'obturation.
6. Retirez le ressort à pression du coffret.
7. Serrez le module d'application à l'horizontale dans un étau. On doit pouvoir accéder à l'écrou-raccord.
8. Retirez l'écrou-raccord et la buse. Voir chapitre 5.4 à la page 5-10.
9. Retirez le piston par l'arrière du coffret.  
Vous pouvez maintenant échanger la bague d'étanchéité du piston.  
Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



Pos.	No d'article	Article
1	N07544	Bague d'étanchéité, piston MOD PLUS
2	06.01242.014	Bague d'étanchéité, MOD PLUS

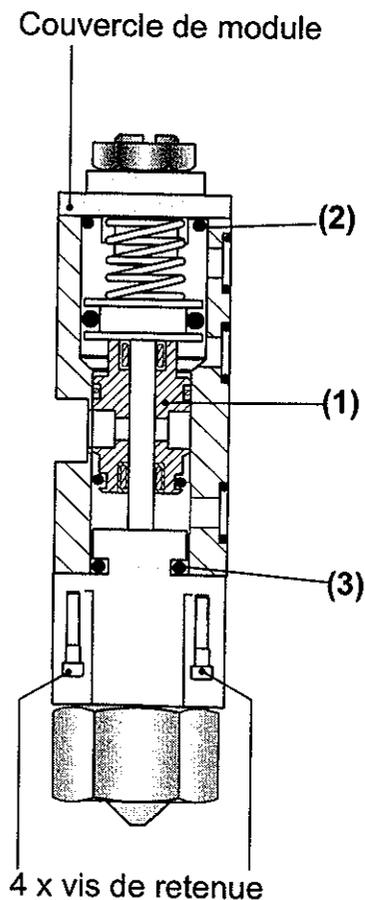
# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



### Echangez la douille d'étanchéité du piston

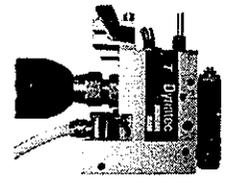
1. Le module d'application est démonté du bloc d'alimentation. Voir page 5-11.
2. Le piston est démonté. Voir page 5-12.
3. Dévissez quatre vis de retenue du siège de vanne et retirez le siège de vanne.
4. Retirez par le haut la douille d'étanchéité du module d'application.
5. Le montage s'effectue dans l'ordre inverse.



Pos.	No d'article	Article
1	L18039	Douille d'étanchéité, MOD PLUS
2	06.01242.014	Anneau d'étanchéité, couvercle MOD PLUS
3	06.00925.012	Anneau d'étanchéité, adaptateur de vaporisation

# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



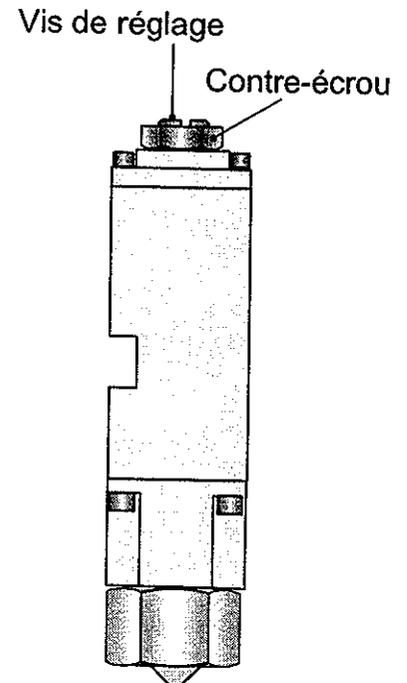
### Réglez la course de piston du module d'application

1. Mettez l'installation sans tension et sans pression.
2. Desserrez le contre-écrou de la partie supérieure du module d'application avec une clé d'ouverture de 13.
3. Vissez la vis de réglage jusqu'à la butée dans le module d'application avec le tournevis.
4. Avec une ouverture de vanne souhaitée donc course correspondante de piston de 0,7 mm, dévissez la vis de réglage d'une demi-tour du module d'application.



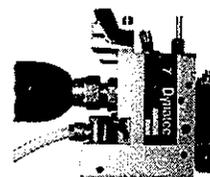
**Indication:** La vis de réglage a un pas de filetage de 1,5 mm.

5. Fixez la vis de réglage sur le contre-écrou.



# 5. Têtes d'application

## 5.4 Maintenance et entretien



### Vérifiez et échangez si nécessaire les cartouches chauffantes et la sonde de température

1. Mettez l'installation sans tension et sans pression.
2. Ouvrez le couvercle vers le cabinet électrique (1).
3. Tournez les coiffes en porcelaine et séparez les lignes.
4. Calculez la valeur de résistance de l'élément chauffant:

$$\frac{\text{Tension de service}^2 \text{ [V]}^2}{\text{Puissance absorbée [W]}} = \underline{\underline{\text{résistance } [\Omega]}}$$

Exemple:

$$\frac{(230\text{V})^2}{200\text{W}} = \underline{\underline{264,5 \Omega}}$$

5. Mesurez aux câbles de connexion la résistance de la cartouche chauffante. Prenez en considération une marge de tolérance de +/- 20%.

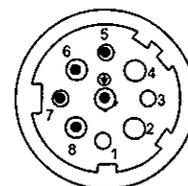
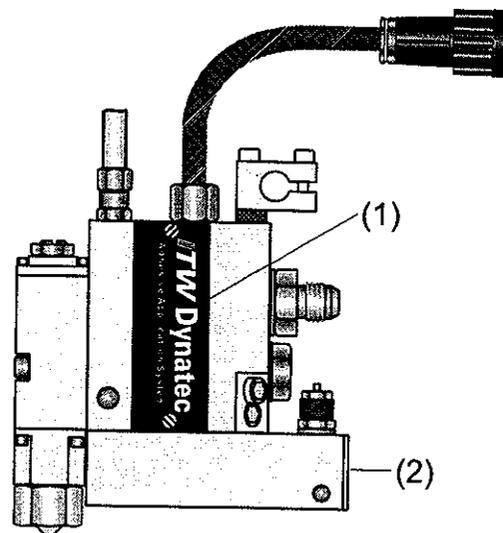
6. Si la valeur mesurée ne se trouve pas dans la zone de tolérance, il faut alors échanger la cartouche chauffante.

7. La cartouche chauffante du bloc d'alimentation se trouve dans le cabinet électrique (1), la cartouche chauffante de l'aérochauffeur se trouve dans le cabinet électrique (2).

8. La sonde de température se trouve dans le cabinet électrique (1).

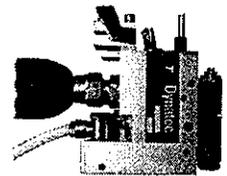
9. Mesurez aux câbles de connexion la résistance de la sonde de température. La résistance d'une sonde de température intacte doit se situer entre 110 et 180 Ohm selon la température. Prenez en considération une marge de tolérance de +/- 10%.

10. Si la valeur mesurée ne se trouve pas dans la zone de tolérance, il faut alors échanger la sonde de température.



Pin 5/6 Sonde de température  
Pin 7/8 Cartouches chauffantes  
Pin Ⓧ Conducteur de protection

# 5. Têtes d'application



## 5.5 Aide en cas de perturbations

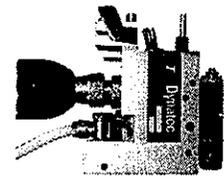
En cas de perturbations, veuillez d'abord contrôler toutes les connexions électriques et pneumatiques. Le commutateur principal à l'unité du réservoir doit être activé. Il doit y avoir suffisamment de pression de service (air) aux pompes et aux têtes d'application. La régulation de températures doit être en service. Contrôlez si tous les systèmes chauffent. Vérifiez les valeurs de consigne au tableau de commande de la Dyna Control.

En cas de perturbations, veuillez d'abord contrôler toutes les connexions électriques et pneumatiques. Le commutateur principal à l'unité du réservoir doit être activé. Il doit y avoir suffisamment de pression de service (air) aux pompes et aux têtes d'application. La régulation de températures doit être en service. Contrôlez si tous les systèmes chauffent. Vérifiez les valeurs de consigne au tableau de commande de la Dyna Control.

Perturbation	Cause	Remède
Tête d'application ne s'ouvre pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Réglage de température trop bas à l'unité du réservoir</li> <li>-Réglage de température trop bas des tubes de produit</li> <li>-Défaut à l'électrovanne</li> <li>-Température de la tête d'application trop basse</li> <li>-STAND BY actif au Dyna Control</li> <li>-Pas de tension à l'électrovanne</li> <li>-Trop peu d'air comprimé à la tête d'application</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Contrôler le réglage de température chapitre 3</li> <li>-Contrôler le réglage de température chapitre 3</li> <li>-Contrôler l'électrovanne</li> <li>-Chapitre 3</li> <li>-Chapitre 3</li> <li>-Contrôler la tension</li> <li>-Contrôler l'air comprimé</li> </ul>
Pas de sortie de colle au module de décharge	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Buse de la tête d'application bouchée</li> <li>-Elément filtrant encrassé (uniquement BF)</li> <li>-Erreur dans le module d'application</li> <li>-Réservoir vide</li> <li>-Produit trop froid</li> <li>-L'électrovanne ne s'ouvre pas</li> <li>-Course de piston trop basse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Nettoyer la buse chapitre 5, page 5-10</li> <li>-Nettoyer ou échanger le filtre chapitre 5, page 5-9</li> <li>-Echanger le module d'application chapitre 5, page 5-11</li> <li>-Remplir le réservoir</li> <li>-Contrôler le réglage de température chapitre 3</li> <li>-Contrôler l'électrovanne, contrôler la tension de bobine</li> <li>-Régler la course de piston, page 5-14</li> </ul>
De la colle thermo-fusible sort de l'orifice du drain du module d'application	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Garnitures d'étanchéité endommagées dans le module d'application</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Monter un nouveau jeu d'étanchéité chapitre 5, page 5-12, 5-13</li> </ul>
Tête d'application	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Réglage de température trop bas à l'unité de réservoir</li> <li>-Cartouche chauffante défectueuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Contrôler le réglage de température chapitre 3</li> <li>-Contrôler la cartouche chauffante page 5-15</li> <li>-Contrôler la sonde de température</li> </ul>



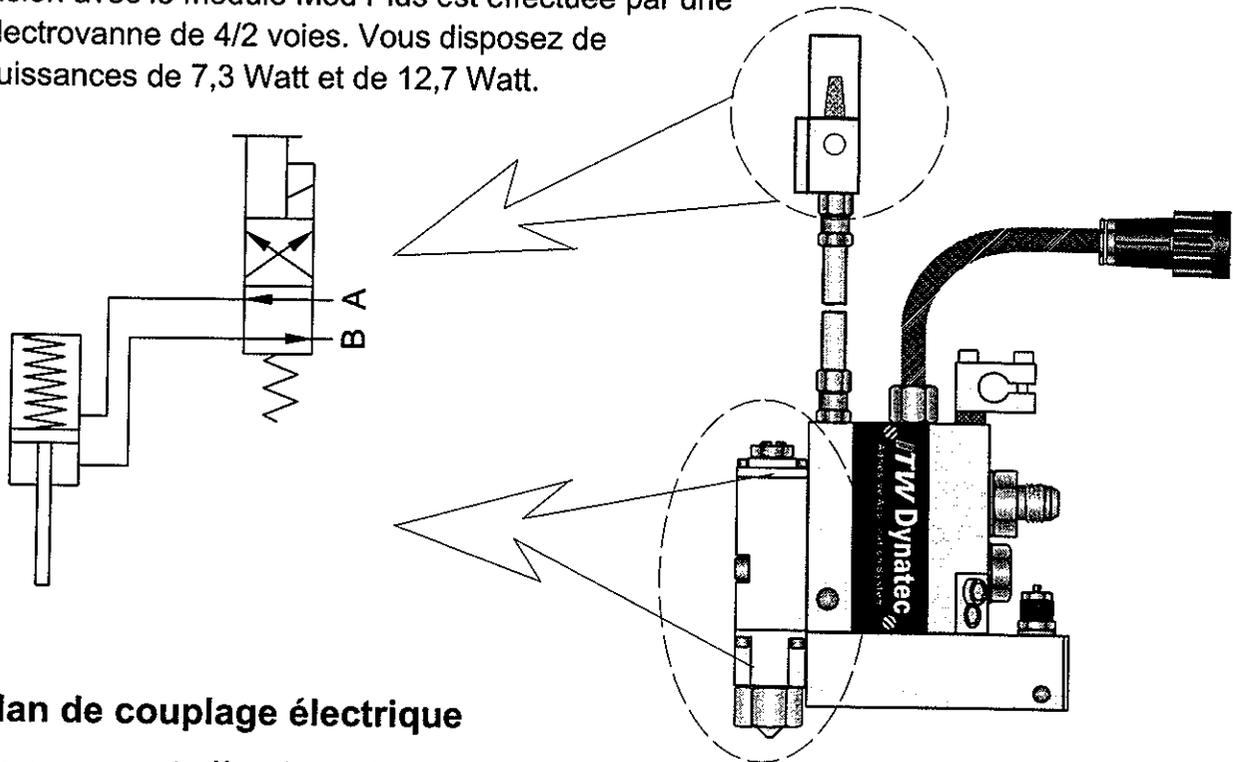
# 5. Têtes d'application



## 5.6 Plans de couplage

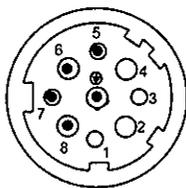
### Plan de couplage pneumatique

La commande de la tête d'application de la colle à fusion avec le module Mod Plus est effectuée par une électrovanne de 4/2 voies. Vous disposez de puissances de 7,3 Watt et de 12,7 Watt.

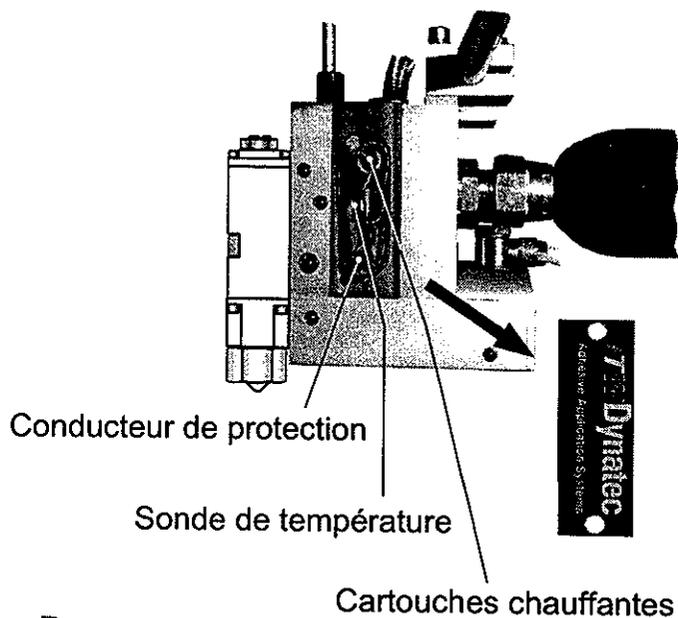
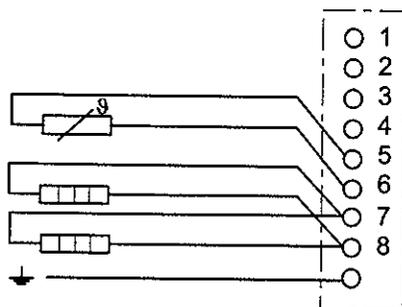


### Plan de couplage électrique

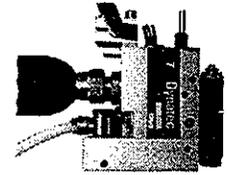
Les composants électriques (cartouches chauffantes et sonde de température) se trouvent dans le module d'alimentation et l'adaptateur de base de la tête d'application de colle à fusion.



- Pin 5/6 Sonde de température
- Pin 7/8 Cartouches chauffantes
- Pin Ⓢ Conducteur de protection



# 5. Têtes d'application

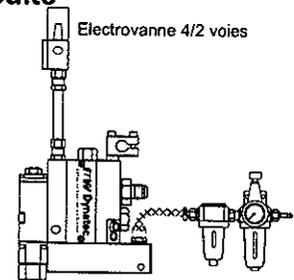


## 5.7 Accessoires

N° d'article	Article
40.0000.003	NETTOYEUR HOTMELT VX15, 10 litres
09.39000.001	Jeu de nettoyage de buses
75.00000.702	Support pour diamètre de fixation 12 mm, complet
75.00000.701	Support pour diamètre de fixation 10-14 mm, complet
75.00000.707	Support pour fixation de tige filetée
07.00800.202	Raccord pour tuyau pour pompe à engrenages, droit G1/4 UNF3/4 16G
07.10945.101	Raccord d'orientation pour pompe à engrenages, 45° G1/4 UNF3/4 16G
07.10990.101	Raccord d'orientation pour pompe à engrenages, 90° G1/4 UNF3/4 16G
07.00600.120	Raccord pour tuyau de produit pour MERCER, Nordson et LTI
71.00060.876	Kit de raccord électrique avec sonde de température Pt 100 pour LTI
71.00060.877	Kit de raccord électrique avec sonde de température Pt 100 pour MERCER
71.00060.873	Kit de raccord électrique avec 2 x sonde de température NiFe pour MERCER
71.00060.879	MERCERKit de raccord électrique avec sonde de température Ni 120 pour Nordson

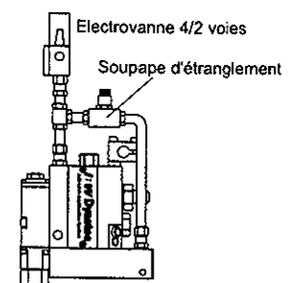
### Pour tête d'application avec air de pulvérisation réglable et non circuité

07.93024.711	Electrovanne 4/2 voies 24 V DC 7,3 W
ou	
07.93024.712	Electrovanne 4/2 voies 24 V DC 12,7 W
ou	
07.93230xxx	Electrovanne 4/2 voies 230 V AC 6,8 W
07.82006.001	Unité de maintenance avec manomètre 0-6 bar



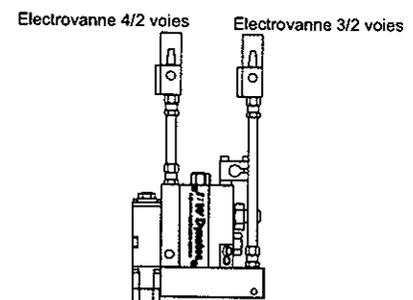
### Pour tête d'application avec air de pulvérisation réglable et circuité en commun

07.93024.719	Electrovanne 4/2 voies 24 V DC 12,7 W soupape d'étranglement et accessoires
07.93024.721	Electrovanne 4/2 voies 24 V DC 7,3 W, soupape d'étranglement et accessoires
07.93220.719	Electrovanne 4/2 voies 230 V AC 6,8 W, soupape d'étranglement et accessoires

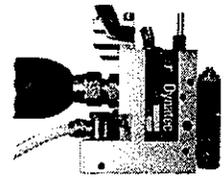


### Pour tête d'application avec air de pulvérisation circuité séparément

07.93024.717	Electrovanne 3/2 voies 24 V DC 12,7 W, accessoires sans soupape d'étranglement (recommandé)
07.81000.005	Soupape d'étranglement GR 1/8
0800806.103	Raccord de tuyau PTFE

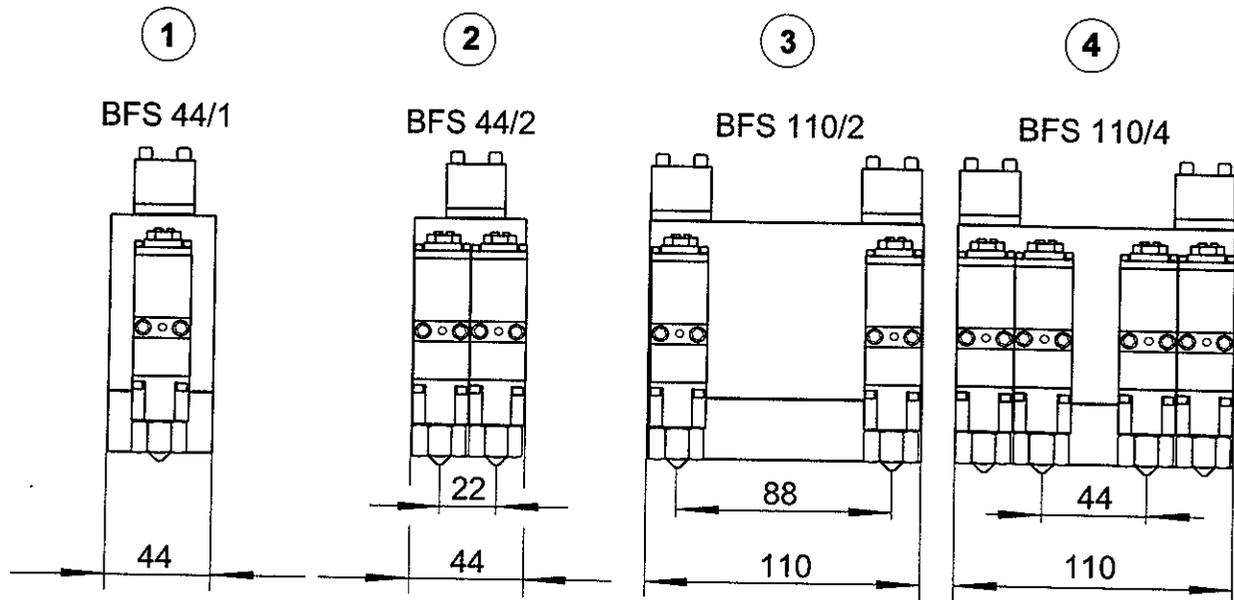


# 5. Têtes d'application



## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

Têtes d'application de colle à fusion pour application par vaporisation Dyna BFS



### Dyna BFS avec prise Dynatec

Pos	N° d'article	Article	Nombre modules	Largeur	Ecart buse
1	75.04401.842	Dyna BFS 44/1	1	44mm	-
2	75.04402.842	Dyna BFS 44/2	2	44mm	22mm
3	75.11002.842	Dyna BFS 110/2	2	110mm	88mm
4	75.11004.842	Dyna BFS 110/4	4	110mm	22/44/88mm

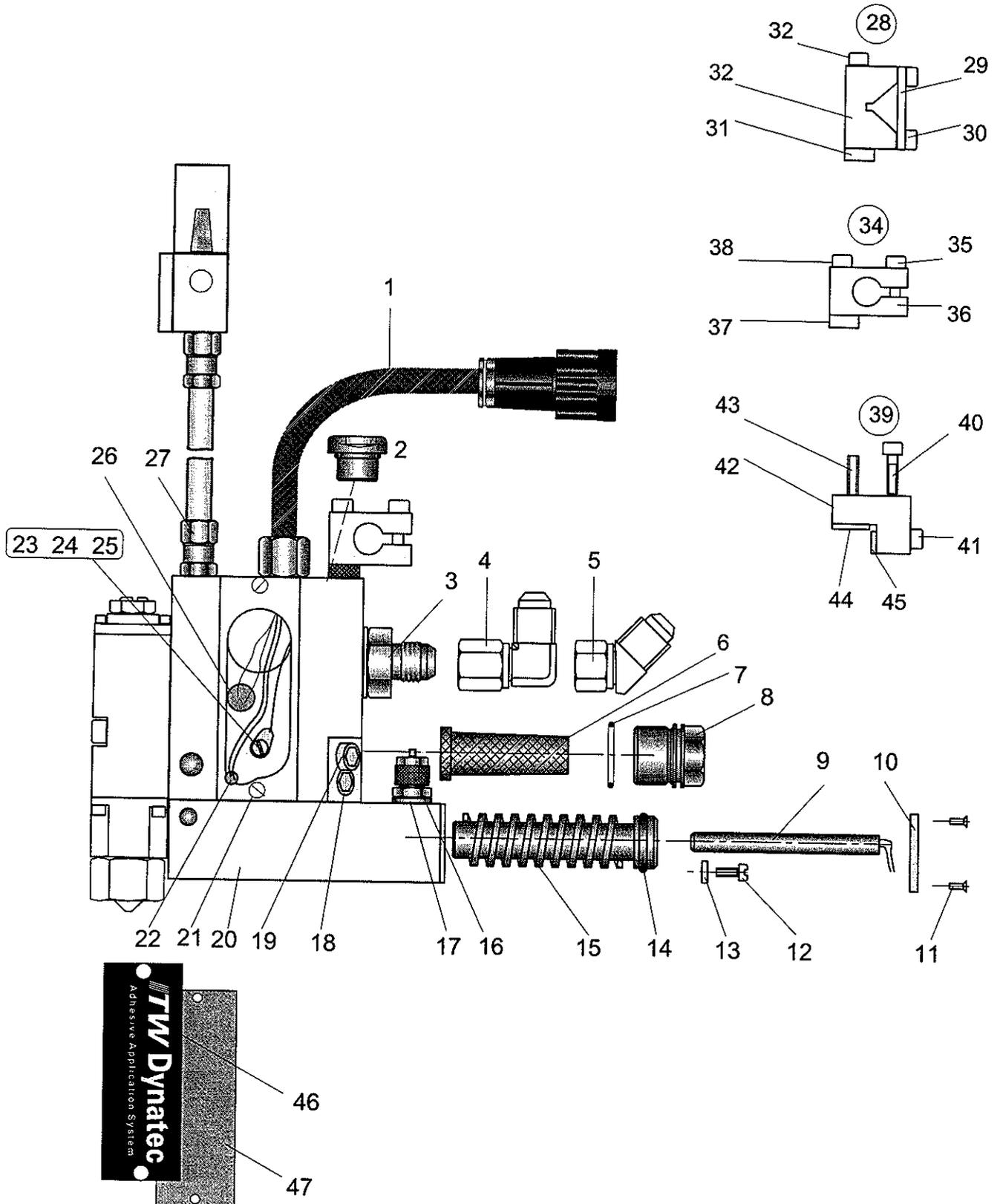
### Dyna BFS avec prise Euchner

Pos	N° d'article	Article	Nombre modules	Largeur	Ecart buse
1	75.04401.843	Dyna BFS 44/1	1	44mm	-
2	75.04402.843	Dyna BFS 44/2	2	44mm	22mm
3	75.11002.843	Dyna BFS 110/2	2	110mm	88mm
4	75.11004.843	Dyna BFS 110/4	4	110mm	22/44/88mm

# 5. Têtes d'application

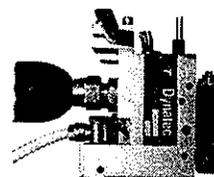
## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

### Tête d'application de colle thermofusible pour application par pulvérisation Dyna BFS 110/2, 110/4



# 5. Têtes d'application

## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

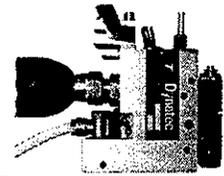


### Tête d'application de colle thermofusible pour application par pulvérisation Dyna BFS 110/2, 110/4

Pos	N° d'article	Article	Nombre
1	05.01012.512	Câble de connexion PG7 pour la connexion d'appareils ZP	1
2	00.61320.102	Vis de fermeture G1/4	1
3	N00104	Raccord, droit largeur 8, G1/4-9/16-18G-UNF	1
	07.00600.120	Raccord pour Nordson, Mercer, LTI	1
4	N07830	Vissage d'orientation 90° largeur 8 9/16-18G UNF	1
5	N07831	Vissage d'orientation 45° largeur 8 9/16-18G UNF	1
6	07.41200.502	Insertion de filtre SB200, gros	1
6	07.41200.501	Insertion de filtre SB150, fin	1
7	06.02035.019	Anneau d'étanchéité	1
8	71.01000.359	Vis de fermeture	1
9	05.30160.006	Cartouche chauffante aérochauffeur 160 W, 230 V 51x6	2
10	75.00000.116	Couvercle pour adaptateur de base Dyna BFS110/2	1
11	00.50308.963	Vis à tête conique avec fente M3x8	2
12	00.20408.085	Vis à tête plate avec fente M4x8	1
13	02.00430.021	Rondelle D4,3	1
14	06.01242.014	Anneau d'étanchéité	2
15	75.04401.302	Echangeur thermique	2
16	07.10800.501	Vissage d'orientation	2
17	02.11050.483	Rondelle CU D13,5	1
18	00.81010.914	Vis sans tête M10x10	1
19	00.10510.912	Vis à six pans creux M5x10	1
20	SPC281700-1	Adaptateur de base pour Dyna BFS 110/2	1
21	00.50308.963	Vis à tête conique avec fente M3x8	2
22	05.63040.015	Sonde de température	1
23	00.20306.084	Vis à tête cylindrique avec fente M3x6	1
24	02.70320.797	Rondelle à dents, à ressort D3,2	1
25	02.00320.125	Rondelle en U D3,2	1
26	05.30320.001	Cartouche chauffante 360 W, 230 V 10x97	1
27	07.00600.111	Vissage, droit R1/8, conique	2
<b>28</b>	<b>75.00000.001</b>	<b>Support 10-14 de diamètre de fixation</b>	<b>1</b>
29	75.00000.106	Plaque de retenue	1
30	00.10530.912	Vis à six pans creux M5x30	2
31	75.00000.107	Plaque d'isolation	1
32	75.00000.105	Support universel 10-14 mm diamètre d'arbre	1
33	00.10550.912	Vis à six pans creux M5x50	2

# 5. Têtes d'application

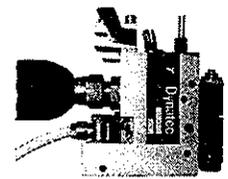
## 5.9 Catalogue des pièces de rechange



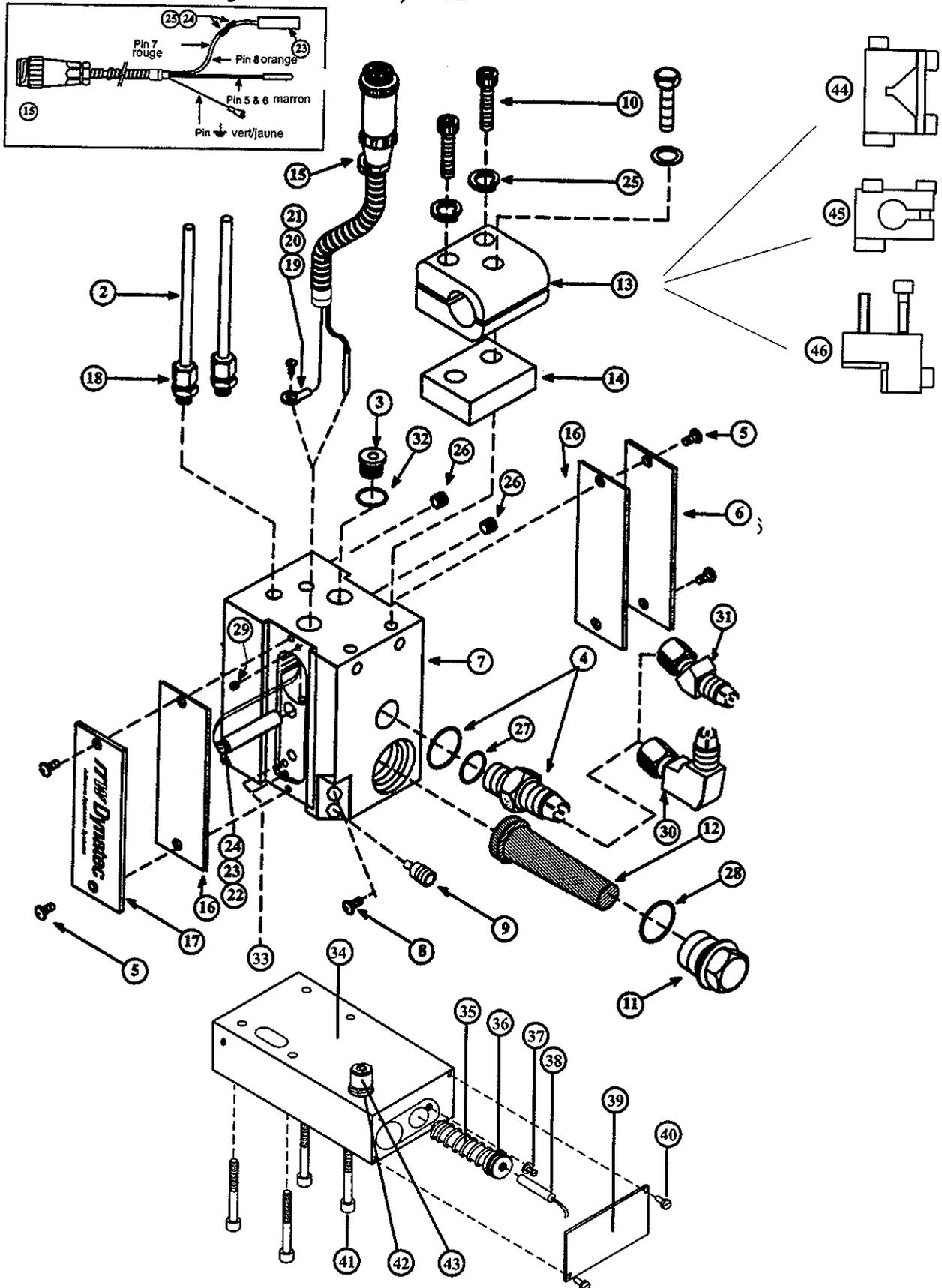
Pos	N° d'article	Article	Nombre
34	75.00000.702	<b>Support 12 mm de diamètre de fixation</b>	1
35	00.10530.912	Vis à six pans creux M5x30	2
36	75.00000.104	Support pour diamètre de fixation 12 mm	1
37	75.00000.107	Plaque d'isolation	1
38	00.10535.912	Vis à six pans creux M5x25	1
39	75.00000.707	<b>Support pour fixation de tige filetée</b>	1
40	00.10530.912	Vis à six pans creux M5x30	2
41	00.10525.912	Vis à six pans creux M5x25	2
42	75.00000.114	Plaque d'isolation	1
43	75.00000.115	Plaque d'isolation	1
44	75.00000.113	Support pour fixation de tige filetée	1
45	auf Anfrage	Tige filetée	1
46	09.70002.186	Couvercle	1
47	75.00000.108	Garniture d'étanchéité	1

# 5. Têtes d'application

## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

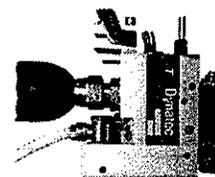


### Tête d'application de colle thermofusible pour application par pulvérisation Dyna BFS 44/1, 44/2



# 5. Têtes d'application

## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

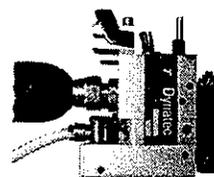


### Tête d'application de colle thermofusible pour application par pulvérisation Dyna BFS 44/1, 44/2

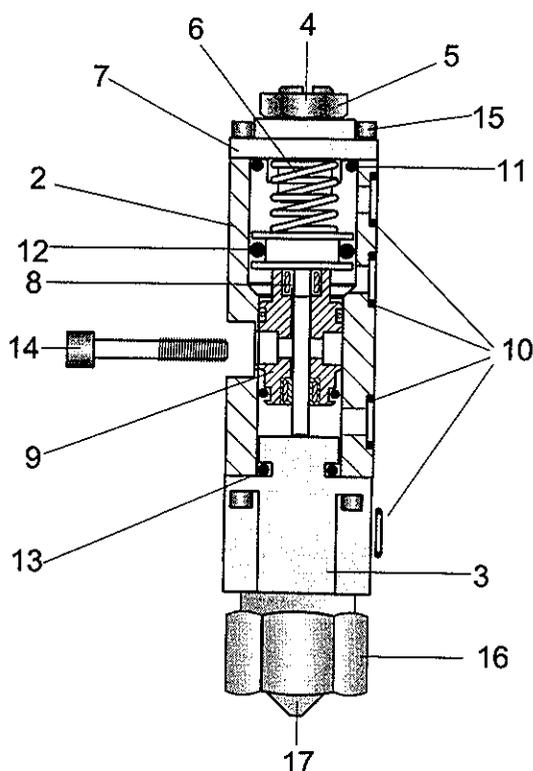
Pos	N° d'article	Article	Nombre
1	75.00000.710	Module pour application par vaporisation, complet	1
2	L13533	Tube pneumatique Al 0,25" x 8"	2
3	101625	Vis de fermeture	1
4	101324	Raccord tube de produit	1
5	101328	Vis M3 x 8mm	4
6	103347	Plaque signalétique	1
7	103466	Bloc d'alimentation, BF44/1	1
8	101833	10-32 x 1/2 vis de sûreté	1
9	004852	M10 x 12 vis d'aération	1
10	N07419	M5 x 30 vis	2
11	101620	Vis de filtre	1
12	101619	Filtre, 200 micron	1
10	1618	Filtre, 150 micron (option)	1
13	104129	Fixation (USA)	1
14	L14899	Plaque d'isolation	1
15	103467	Raccord électrique pour Dynamini Dynamelt S 240 V	1
	104521	Raccord électrique pour Dynamini 120 V	1
	104528	Raccord électrique pour rééquipement (y compris sonde de température)	1
	101622	Garniture d'étanchéité	2
16	103733	Plaque de recouvrement	1
17	N00093	Raccord	2
18	101627	M3 x 6 vis	1
19	N04268	Cosse de câble	1
20	078C088	Rondelle #4	1
21	104128	Cartouche chauffante 12,5 mm x 33 mm, 240 V, 270 W (200 W)	1
22	N01756	Jonction	2
23	048J27	Gaine rétrécissable	1 ft
24	N00695	Rondelle élastique bombée, #10	2
25	N01124	1/16 NPT vis de fermeture	1
26	N00196	Anneau d'étanchéité #111	1
27	N00186	Anneau d'étanchéité #09	1
28	103470	M3 x 4, Boulon à tête conique	1
29	103086	Raccord 90° (option)	1
30	103085	Raccord 45° (option)	1
31	N00181	Anneau d'étanchéité #014	1
32	N07958	Sonde de température USA (orifice supérieur)	1
33	05.63040.015	Sonde de température EU (orifice inférieur)	1
	75.04401.301	Aérochauffeur BFS 44/1	1
34	75.04402.301	Aérochauffeur BFS 44/2	1
	75.04401.302	Echangeur thermique	1(2)
35	04.01242.014	Anneau d'étanchéité	1(2)
36	00.20408.085	Vis à tête plate avec fente M4x8	1
37	02.00430.021	Rondelle D 4,3	1
38	05.30140.004	Cartouche chauffante 160 W, 230 V, 51x6	1
39	75.00000.116	Couvercle	1
40	00.50308.963	Rondelle élastique bombée avec fente M3x8	2
41		Vis de fixation	4
42	02.11050.483	Rondelle Cu D 13,5	1
43	07.10600.501	Vissage d'orientation	1
44	75.00000.001	Support pour diamètre de fixation 10-14 mm	1
45	75.00000.002	Support pour diamètre de fixation 12 mm	1
46	75.00000.707	Support pour fixation de tige fileté	1

# 5. Têtes d'application

## 5.9 Catalogue des pièces de rechange

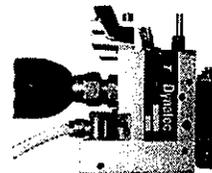


### Module d'application Mod-Plus pour Dyna BFS



Pos	N° d'article	Article	Nombre
1	<b>75.00000.710</b>	<b>Module d'application Mod-Plus, complet</b>	1
2	L18037	Boîtier	1
3	SPCMT0052-A01	Adaptateur de vaporisation	1
4	L18050	Vis d'ajustage	1
5	N07538	Contre-écrou	1
6	N07543	Ressort de pression	1
7	L18035	Couvercle de module	1
8	L19960	Piston avec aiguille	1
9	L18039	Douille d'étanchéité	1
10	06.00447.008	Anneau d'étanchéité, Viton	4
11	06.01242.014	Anneau d'étanchéité, Viton	1
12	N07544	Bague d'étanchéité de piston	1
13	06.00925.012	Anneau d'étanchéité, Viton	1
14	75.00000.119	Vis de fixation, métrique	2
15	GE.N00787	Vis à six pans creux, #4-40 x .375	8
16	71.00790.104	Ecrou de buse	1
17		Buse, voir chapitre buses	1

## 5. Têtes d'application



### 5.9 Mise hors service avec emballage et transport

#### Mise hors service temporaire

1. Mettez l'installation sans tension et sans pression
2. Videz les restes de colle de la tête d'application de colle à fusion à démonter.
3. Videz la pression restante de l'unité.
4. Enlevez les lignes de la tête d'application de colle à fusion.
5. Démontez et nettoyez la tête d'application de colle à fusion du support.
6. Emballez le sous-groupe de manière anti-corrosive.
7. Protégez la tête d'application de colle à fusion contre les endommagements et stockez-la.

#### Mise hors service permanente et élimination

1. Mettez l'installation sans tension et sans pression.
2. Videz les restes de colle de la tête d'application de colle à fusion à démonter.
3. Videz la pression restante de l'unité.
4. Enlevez les lignes de la tête d'application de colle à fusion.
5. Démontez et nettoyez la tête d'application de colle à fusion du support.
6. Décomposez et divisez la tête d'application de colle à fusion en éléments mécaniques et électriques.
7. Éliminez les pièces détachées.

# Commande par fax

Société: \_\_\_\_\_ Numéro de client: \_\_\_\_\_

Code postal, lieu: \_\_\_\_\_ Numéro de téléphone: \_\_\_\_\_

Rue: \_\_\_\_\_ Numéro de fax: \_\_\_\_\_

Interlocuteur: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

A:

**TW Dynatec**

Industriestraße 28

D-40822 Mettmann

Téléphone 0204 / 915-0

Téléfax 0204 / 915-111

Par la présente, nous vous commandons les articles suivants selon vos conditions de livraison générales:

N° d'ordre	Numéro d'article	Article	Quantité
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			