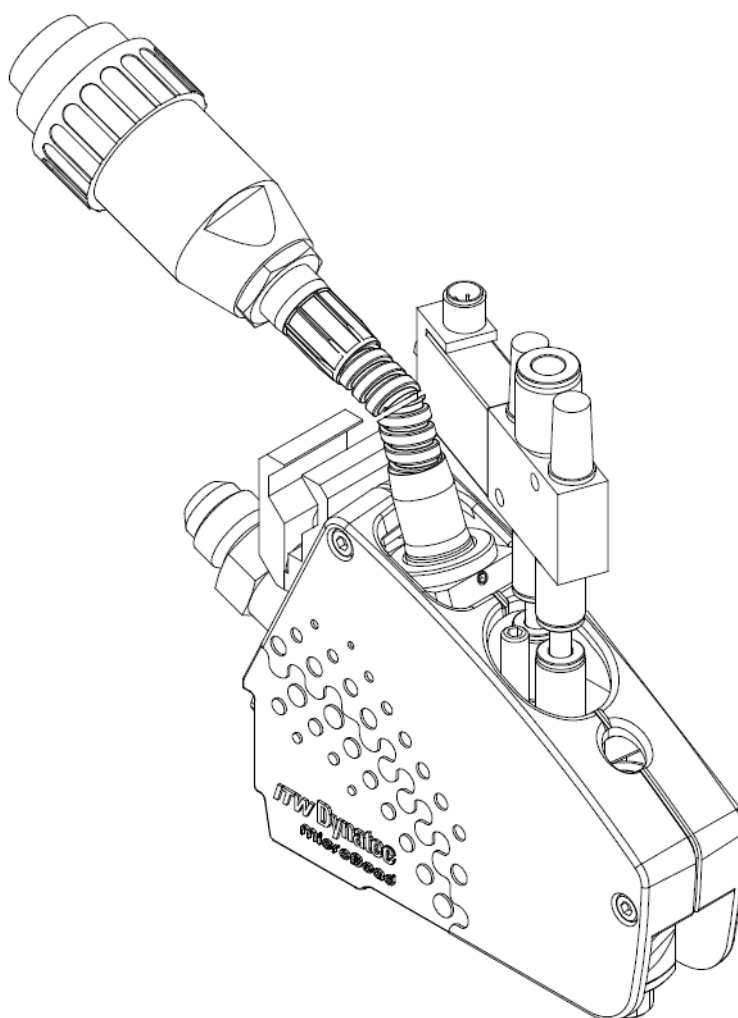


Applicateur Dyna BF MicroBead

avec Module Micro-Optima

Documentation technique, N° 40-66, Rév.6.23

Français - Traduction de la notice originale (Anglais)



Informations à propos de ce manuel



Lire toutes les instructions avant d'utiliser cet équipement !

Il incombe au client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de service ont lu et compris ces instructions. Prenez contact avec votre représentant du service après-vente ITW Dynatec pour obtenir des exemplaires supplémentaires.



Remarque : Assurez-vous que vous avez indiqué le numéro de série de votre système d'application à chaque commande de pièces de rechange et/ou de fournitures. Ce numéro nous permettra de vous envoyer les articles corrects dont vous avez besoin.

Remarque : Nous ne vendons pas les vis, écrous et rondelles standard cités dans le manuel, vous pouvez les acquérir dans votre magasin de bricolage local. Vous pouvez vous procurer des éléments de fixation spéciaux auprès du service client d'ITW Dynatec.

Service de vente de pièces d'entretien et service technique d'ITW Dynatec :

AMÉRIQUES

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
Hendersonville, TN 37075
USA
Tel. +1.615.824.3634
info@itwdynatec.com
service@itwdynatec.com

EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE

ITW Dynatec
Industriestrasse 28
40822 Mettmann
Germany
Tel. +49.2104.915.0
info@itwdynatec.de
service@itwdynatec.de

ASIE PACIFIQUE

ITW Dynatec
No. 2 Anzhi Street,
SIP, 215122 Suzhou,
China
Tel. +86.512.6289.0620
info@itwdynatec.cn
service@itwdynatec.cn

ITW Dynatec
Tsukimura Building 5th Floor
26-11, Nishikamata 7-chome
Ota-ku, Tokyo 144-0051,
Japan
Tel. +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp

Index

Informations à propos de ce manuel	2
Index	3
Chapitre 1 Déclaration de Conformité CE	5
Chapitre 2 Consignes de sécurité	7
2.1 Considérations Générales.....	7
2.2 Étiquettes d'avertissement	7
2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel	8
2.4 Installation et exploitation en toute sécurité	9
2.5 Risque d'explosion / d'incendie	10
2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane).....	10
2.7 Protection oculaire et vêtements de protection	10
2.8 Système électrique	11
2.9 Verrouillage / Interruption de courant.....	11
2.10 Hautes températures.....	11
2.11 Haute pression	12
2.12 Capots de protection	12
2.13 Entretien, maintenance	13
2.14 Recommandation de nettoyage	13
2.15 Sécuriser le transport	13
2.16 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles.....	14
2.17 Mesures en cas d'incendie	14
2.18 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale	15
Chapitre 3 Description et caractéristiques techniques	17
3.1 Règles de sécurité applicables	17
3.1.1 Utilisation prévue	17
3.1.2 Utilisation non conforme, Exemples.....	17
3.1.3 Risques résiduels	17
3.1.4 Modifications techniques.....	18
3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants.....	18
3.1.6 Procédure de mise en service	18
3.2 Description Applicateur Dyna BF MicroBead	19
3.2.1 Description	19
3.2.2 Spécifications	20
3.2.3 Dimensions	21
3.2.4 Guide de Désignation du Modèle.....	24
Chapitre 4 Installation & Mise en service.....	25
4.1 Conditions et exigences pour l'installation et la mise en service	25
4.1.1 Qualité de l'air comprimé	26
4.2 Indications pour la mise en service	27
4.3 Instructions pour Installation & Mise en service	28
4.4 Mise hors service	32
Chapitre 5 Instructions de Maintenance et de Réparation.....	33
5.1 Consignes de sécurité pour maintenance et réparation	33
5.1.1 Procédures de réassemblage et précautions générales	34
5.1.2 Recommandation de nettoyage	34
5.2 Plan de maintenance.....	35
5.3 Décharge de la pression d'adhésif.....	36
5.4 Remplacement du filtre	37
5.5 Nettoyage de l'applicateur.....	39
5.6 Remplacement du module d'application	41

5.7 Ajustement de la limite de course du module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (EMEA PN 50.M7050.100).....	42
5.8 Remplacement de la buse.....	43
5.9 Test et Remplacement des cartouches chauffantes et du capteur de température	44
5.9.1 Test des cartouches chauffantes et du capteur de température	44
5.9.2 Tableaux de résistance pour les capteurs de température.....	46
5.9.3 Remplacement de la cartouche chauffante ou du capteur de température.....	47
Chapitre 6 Dépannage.....	49
Chapitre 7 Dessins et Listes des Pièces	51
7.1 Applicateur BF MicroBead avec 1 Module	52
7.2 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version standard.....	54
7.3 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version pivot	56
7.4 Kit de montage de pivot, NP 117065	58
7.5 Pièces de montage du module.....	58
Chapitre 8 Guide de commande, Options et Pièces de rechange recommandées	59
8.1 Modules Micro Optima	59
8.2 Module Micro Optima à course ajustable, NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100).....	59
8.3 Buses.....	60
8.4 Kits de filtres	61
8.5 Ensembles câbles pour DynaControl avec capteurs de température PT100	62
8.6 Ensembles câbles pour Upgrade NOR avec capteurs de température Ni120	62
8.7 Kit de plaque d'adaptation Mod - Plus BF en option, NP 117533	63
8.8 Ensemble de support de montage universel en option, NP 117064.....	64
8.9 Raccord d'air enfichable, NP 118053.....	64
8.10 Câble d'extension pour l'électrovanne, NP 118507	64
8.11 Câbles pour électrovanne	64
8.12 Listes de pièces de rechange recommandées	65
8.12.1 Cartouches chauffantes et Capteurs de températures	65
8.12.2 Applicateur BF MicroBead avec 1 Module.....	65
8.12.3 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version standard	66
8.12.4 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version pivot.....	66
8.12.5 Kit de montage de pivot, NP 117065	67
8.12.6 Lubrifiants et fluides	67
Chapitre 9 Annexe	69
9.1 Kit de filtre et régulateur d'air pour applicateurs, NP 100055	69
9.2 Remarques sur l'installation du kit de filtre et régulateur d'air	69
9.3 Dessin pneumatique pour le contrôle de l'air de l'applicateur.....	69
9.4 Kit de filtre et régulateur d'air, NP 100055	70
Révisions	71

Chapitre 1

Déclaration de Conformité CE

EC declaration of conformity

according to the Machinery Directive 2006/42/EC, Annex II 1. A



Original

The manufacturer bears the sole responsibility for issuing this declaration of conformity

ITW Dynatec

31 Volunteer Drive

TN 37075 Hendersonville

Person established in the Community authorised to compile the relevant technical documentation

Andreas Pahl

ITW Dynatec GmbH

Industriestraße 28

40822 Mettmann

Description and identification of the interchangeable equipment

Product / Article	BF MicroBead Applicator Head
Type	BF MicroBead
Project number	PRJ-2016-05-14-0002
Function	Applying adhesive to the substrate/elastic strand

It is expressly declared that the interchangeable equipment fulfils all relevant provisions of the following EU Directives or Regulations:

2006/42/EC	(Machinery Directive) Directive 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 on machinery, and amending Directive 95/16/EC (recast) (1) Published in L 157/24 of 6/9/2006
2014/35/EU	Directive 2014/35/EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonisation of the laws of the Member States relating to the making available on the market of electrical equipment designed for use within certain voltage limits Published in 2014/L 96/357 of 3/29/2014

Reference to the harmonised standards used, as referred to in Article 7 (2):

EN ISO 12100:2010	Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction (ISO 12100:2010)
EN 60204-1:2018	Safety of machinery - Electrical equipment of machines - Part 1: General requirements (IEC 60204-1:2016, modified)
EN ISO 13850:2015	Safety of machinery - Emergency stop function - Principles for design (ISO 13850:2015)
EN ISO 13854:2019	Safety of machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body (ISO 13854:2017)

Hendersonville, 3/21/2023

Place, Date

Signature
Rushton Heidi
VP/GM

Signature
Wallner Michael
Operations Manager EMEA & Asia

Chapitre 2

Consignes de sécurité

2.1 Considérations Générales



- Tous les opérateurs et le personnel de service doivent avoir lu et compris ce manuel avant d'utiliser cet équipement ou d'en réaliser l'entretien.
- Tous les travaux de maintenance et d'entretien à effectuer sur cet équipement doivent être réalisés par des techniciens formés à cet effet.



Lisez et respectez le présent manuel !

1. Respectez les réglementations obligatoires en matière de prévention des accidents qui s'appliquent à votre pays et au lieu d'installation. Respectez également les règles techniques approuvées pour travailler en toute sécurité et de manière professionnelle.
2. Des consignes de sécurité et/ou symboles supplémentaires figurent dans ce manuel. Ils visent à avertir le personnel de maintenance et les opérateurs des dangers potentiels encourus.
3. Procédez à l'inspection quotidienne de la machine afin d'en vérifier le bon fonctionnement et remplacez les pièces usées ou défectueuses.
4. Veillez à ce que la zone de travail soit dégagée et bien éclairée. Retirez tous les matériaux ou éléments non requis de l'espace de travail de l'équipement !
5. Tous les capots et protecteurs doivent être en place avant la mise en marche de cet équipement.
6. Nous nous réservons le droit d'effectuer des modifications techniques sans préavis !
7. Afin de garantir le bon fonctionnement de l'équipement, utilisez les sources d'électricité et/ou d'air spécifiées.
8. Ne tentez pas de modifier la conception de l'équipement sans avoir reçu un accord écrit d'ITW Dynatec.
9. Conservez tous les manuels à portée de main en permanence et reportez-vous-y autant que nécessaire pour garantir un fonctionnement optimal de votre équipement.

2.2 Étiquettes d'avertissement

1. Lisez et respectez toutes les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde figurant sur l'équipement.
2. N'enlevez pas et n'endommagez pas les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde figurant sur l'équipement.
3. Remplacez toutes les étiquettes d'avertissement, les pictogrammes et les mises en garde ayant été retirés ou effacés. Vous pouvez commander des étiquettes de rechange auprès d'ITW Dynatec.

2.3 Symboles de sécurité dans ce manuel

Signes d'enchère

	Obligation générale.		Protection obligatoire des pieds par des bottes.
	Lire la documentation ! Considérer le mode d'emploi!		Des gants de sûreté doivent être portés.
	Déconnecter avant des travaux. Mettre l'interrupteur principal sur l'arrêt.		Protection du corps obligatoire.
	Protection obligatoire de la vue, de la tête et de l'ouïe.		

Signes d'avertissement

REMARQUE : Les dangers et les risques existent si les instructions correspondantes ne sont pas respectées et que les mesures de précaution ne sont pas prises !

	Danger, précaution, avertissement, partie dangereuse ! Ce signe pointe des dangers ou des risques possibles pour la vie et l'intégrité corporelle ou pour la machine et les matériaux ou bien pour l'environnement. Le mot « DANGER » en plus de ce signe indique particulièrement des dangers possibles pour la vie des personnes. Les mots « AVERTISSEMENT » et « ATTENTION » en plus de ce signe indiquent des risques possibles de blessures et pour la santé et l'intégrité corporelle des personnes. Le mot « INDICATION » en plus de ce signe indique des risques possibles pour la machine, les matériaux ou l'environnement.		Danger électrique, courant fort ! Ce signe indique des dangers possibles pour la vie et l'intégrité corporelle causés par tension électrique. Risque de blessure, Danger de mort !
			Avertissement, températures très élevées, surface chaude ! Ce signe indique des risques de brûlures possibles. Risque de brûlures !
			Précaution, avertissement, haute pression ! Ce signe indique des risques de blessures possibles pour les personnes causés par haute pression. Risque de blessure !
			Avertissement, rouleaux en rotation ! Ce signe indique des risques de blessures possibles causés par des rouleaux en rotation. Risque de blessure !

Signe d'interdiction

	Danger d'incendie! Défense de fumer!		Danger d'incendie ! Feu et flamme nue interdite !
---	--	--	---

2.4 Installation et exploitation en toute sécurité



Lisez et respectez le présent manuel !

1. Lisez ce manuel avant de mettre cet équipement sous tension. Des raccordements électriques non conformes peuvent endommager l'équipement.
2. Pour éviter d'éventuelles défaillances des tuyaux, assurez-vous que tous les tuyaux sont posés en évitant les pliures, les rayons de courbure serrés (8" ou moins) et le contact avec des abrasifs. Les tuyaux acheminant l'adhésif thermofusible ne doivent pas être en contact prolongé avec des surfaces absorbant la chaleur comme des sols froids ou des goulottes métalliques. Ces surfaces absorbant la chaleur peuvent entraver le flux d'adhésif et entraîner un calibrage incorrect. Les tuyaux ne doivent jamais être recouverts de matériaux empêchant la dissipation de la chaleur, comme un calorifugeage ou un gainage. Il faut que les tuyaux soient éloignés les uns des autres et ne soient pas en contact direct.
3. N'utilisez pas un adhésif sale ou susceptible d'avoir été contaminé chimiquement. Cela pourrait entraîner un colmatage du système et endommager la pompe.
4. Si des applicateurs d'adhésif manuels ou d'autres applicateurs mobiles sont utilisés, ne les dirigez jamais vers vous-même ni vers une autre personne. Verrouillez toujours la gâchette d'un applicateur manuel tant que vous ne l'utilisez pas.
5. Ne faites pas fonctionner le réservoir ou d'autres composants du système sans adhésif pendant plus de 15 minutes si la température est supérieure ou égale à 150 °C (300 °F). Cela peut causer la carbonisation des résidus d'adhésif.
6. N'activez jamais les têtes, les applicateurs manuels et/ou d'autres dispositifs d'application avant que la température de l'adhésif n'ait atteint la plage de température de service. Cela peut gravement endommager les pièces internes et les joints.
7. N'essayez jamais de soulever ou de déplacer l'installation quand de l'adhésif fondu se trouve dans le système.
8. En cas d'urgence ou d'incident exceptionnel, appuyez sur le bouton d'arrêt d'urgence pour stopper rapidement l'unité.
9. N'utilisez l'unité qu'aux fins auxquelles elle est destinée.
10. Ne laissez jamais l'unité en fonctionnement sans surveillance.
11. N'utilisez l'unité que lorsqu'elle est en parfait état de fonctionnement. Vérifiez tous les dispositifs de sécurité et assurez-vous qu'ils fonctionnent correctement !



Défense de fumer et feu et flamme nue interdite ! Danger d'incendie !

Assurez-vous absolument que personne ne fume et qu'aucun feu n'est allumé dans la zone de travail!

2.5 Risque d'explosion / d'incendie

1. Ne faites jamais fonctionner cette unité dans un environnement explosif.
2. Utilisez exclusivement les produits de nettoyage recommandés par ITW Dynatec ou votre fournisseur d'adhésif.
3. Les points d'éclair des produits de nettoyage varient selon leur composition, consultez par conséquent votre fournisseur afin de déterminer les températures de chauffe maximum et les mesures de sécurité.

2.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane)

1. Les adhésifs PUR émettent des émanations (MDI et TDI) potentiellement dangereuses pour les personnes qui y sont exposées. Ces émanations sont inodores. ITW Dynatec recommande fortement d'installer une hotte ou un système de ventilation électrique au-dessus de tout système de traitement du PUR.
2. Demandez à votre fabricant d'adhésif de vous communiquer les spécificités de la ventilation nécessaire.



ATTENTION :

Les adhésifs PUR ont, de par leurs propriétés, tendance à adhérer fortement en présence d'humidité, il faut donc veiller à ce qu'ils ne durcissent pas à l'intérieur de l'équipement ITW Dynatec.

Si de l'adhésif PUR se solidifie dans une unité, l'unité doit être remplacée. Purgez toujours le système pour éliminer l'adhésif PUR usagé en suivant les instructions du fabricant de l'adhésif et du programme d'entretien.

LAISSER L'ADHÉSIF PUR DURCIR DANS UNE UNITÉ OU SES COMPOSANTS ANNULE LA GARANTIE D'ITW DYNATEC.

2.7 Protection oculaire et vêtements de protection



AVERTISSEMENT

PROTECTION OCULAIRE ET VÊTEMENTS DE PROTECTION REQUIS

1. Il est très important de PROTÉGER VOS YEUX lorsque vous travaillez autour d'un équipement à adhésif thermofusible !
2. Portez une visière de protection conforme à la norme ANSI Z87.1 ou des lunettes de protection avec écrans latéraux conformes à la norme ANSI Z87.1 ou EN166.
3. Ne pas porter de visière de protection ou de lunettes de protection pendant ces procédures peut causer de graves blessures oculaires.
4. Il est important de vous protéger contre d'éventuelles brûlures lorsque vous travaillez autour d'un équipement à adhésif thermofusible.
5. Portez des gants de protection calorifuges et des vêtements de protection à manches longues pour éviter les brûlures dues au contact avec de la matière ou des composants très chauds.
6. Portez toujours des chaussures de sécurité à coque en acier.

2.8 Système électrique



DANGER : HAUTE TENSION

1. Des tensions dangereuses sont appliquées en divers points de cet équipement. Pour éviter tout risque de blessure, ne touchez pas aux connexions et composants sous tension et non protégés.
2. Avant d'ôter les panneaux de protection, coupez l'interrupteur d'alimentation électrique externe, verrouillez-le et posez un panneau d'avertissement.
3. Une mise à la terre fiable et sécurisée est primordiale pour exploiter l'équipement en toute sécurité.
4. Il faut prévoir un interrupteur-sectionneur électrique verrouillable sur la ligne en amont de l'unité. Le câblage d'alimentation électrique doit être posé par un électricien qualifié.
5. Si les câbles sont endommagés, prévenez immédiatement le personnel de maintenance. Veillez à remplacer immédiatement les composants défectueux.

2.9 Verrouillage / Interruption de courant



Mettez l'unité hors tension avant de commencer à travailler ! METTEZ L'INTERRUPTEUR PRINCIPAL SUR OFF !

1. Respectez la norme OSHA 1910.147 (Règlement de verrouillage/interruption de courant) pour les procédures de verrouillage d'équipement et d'autres directives de verrouillage/interruption de courant importantes.
2. Familiarisez-vous avec toutes les possibilités de verrouillage prévues sur l'équipement.
3. Même après la consignation de l'équipement, de l'énergie peut subsister dans le système d'application, en particulier dans les condensateurs se trouvant dans l'armoire électrique. Pour vous assurer que toute l'énergie accumulée s'est dissipée, attendez au moins une minute après la coupure du courant avant d'intervenir sur les condensateurs électriques.

2.10 Hautes températures



AVERTISSEMENT : SURFACE CHAUDE

1. Si de la peau non protégée entre en contact avec de l'adhésif fondu ou des parties très chaudes du système d'application, de graves brûlures peuvent en résulter.
2. Lors de tout travail avec ou autour des systèmes d'application d'adhésif, il faut porter une visière de protection (de préférence) ou des lunettes de protection (pour une protection minimum), des gants de protection calorifuges et des vêtements à manches longues.

2.11 Haute pression



AVERTISSEMENT : HAUTE PRESSION

1. Afin d'éviter tout risque de blessure, ne faites pas fonctionner l'équipement si tous les capots, panneaux et dispositifs de sécurité ne sont pas correctement installés.
2. Pour éviter que l'adhésif fondu sous pression ne cause de graves blessures lors de l'entretien de l'équipement, désactivez les pompes et relâchez la pression hydraulique du système d'adhésif (par ex. actionnez les têtes, applicateurs manuels et/ou autres dispositifs d'application au-dessus d'un conteneur à déchets) avant d'ouvrir un quelconque raccord hydraulique ou une connexion hydraulique.
3. REMARQUE IMPORTANTE : Même si un manomètre du système affiche « 0 » psi, il peut subsister une pression résiduelle et de l'air piégé dans le circuit peut causer un échappement inattendu d'adhésif très chaud et de pression lors du desserrage ou de l'enlèvement d'un bouchon de filtre, d'un tuyau ou d'une connexion hydraulique. C'est pourquoi vous devez toujours porter une protection oculaire et des vêtements de protection.
4. L'un des deux symboles de haute pression est utilisé sur l'équipement ITW Dynatec.
5. Maintenez la pression de service spécifiée.
6. Si des tuyaux ou des composants sont endommagés, prévenez immédiatement le personnel de maintenance. Veillez à remplacer immédiatement les composants défectueux.

2.12 Capots de protection



AVERTISSEMENT NE PAS FAIRE FONCTIONNER L'ÉQUIPEMENT SI LES PROTECTEURS NE SONT PAS EN PLACE

1. Laissez tous les protecteurs en place !
2. Afin d'éviter tout risque de blessure, ne faites pas fonctionner le système d'application si tous les capots, panneaux et dispositifs de sécurité ne sont pas correctement installés.
3. Tenez toujours vos membres et/ou les objets à l'écart de la zone de danger de l'unité. N'approchez pas vos mains des pièces mobiles de l'unité (pompes, moteurs, rouleaux ou autres).

2.13 Entretien, maintenance

1. Seul un personnel dûment qualifié et formé peut utiliser et entretenir cet équipement.
2. Avant d'effectuer les travaux d'entretien, débranchez l'alimentation électrique externe et l'arrivée d'air comprimé !
3. Ne réalisez jamais l'entretien ou le nettoyage de l'équipement lorsque celui-ci est en marche. Arrêtez l'équipement et verrouillez toutes les sources d'alimentation avant de réaliser la maintenance.
4. Suivez les consignes d'entretien et de maintenance fournies dans le présent manuel.
5. Veillez à respecter les intervalles de maintenance spécifiés dans la présente documentation !
6. Tout défaut de l'équipement susceptible de nuire à la sécurité doit être réparé immédiatement.
7. Vérifiez si les vis qui ont été desserrées durant les réparations ou la maintenance ont bien été resserrées.
8. Remplacez régulièrement les tuyaux d'air dans le cadre de la maintenance préventive, même s'ils ne présentent aucun dommage visible ! Respectez les consignes des fabricants !
9. N'utilisez jamais de jet d'eau pour nettoyer les armoires de commande ou autres boîtiers de l'équipement électrique !
10. Respectez la fiche de données de sécurité en vigueur du fabricant lors de l'utilisation de substances dangereuses (agents nettoyants, etc.) !

2.14 Recommandation de nettoyage

- Les filtres sont des articles à usage unique et doivent être remplacés régulièrement. NE PAS les faire bouillir dans de l'huile minérale, des solvants ou de l'eau; le mastic utilisé dans la cartouche filtrante peut devenir cassant et très probablement se désintégrer lorsqu'il est bouilli.
- Si vous nettoyez d'autres composants dans de l'huile minérale, retirez tous les éléments non métalliques (joints toriques, joints, cartouche filtrante, etc.) des produits chimiques avant que les composants ne soient soumis à un nettoyage à l'huile minérale chaude.
- Si un kit de réparation spécifique ou d'instructions sur la façon de nettoyer une pièce n'est pas disponible, veuillez traiter la pièce comme un élément de remplacement et n'essayez pas de nettoyer ou réparer.

2.15 Sécuriser le transport

1. Examinez l'ensemble de l'unité dès sa réception pour vous assurer qu'elle est en bon état.
2. Les réclamations pour dommages liés au transport doivent être communiquées au transporteur et immédiatement signalées à ITW Dynatec.
3. Utilisez uniquement des dispositifs de levage appropriés pour le poids et les dimensions de l'équipement (voir le schéma de l'équipement).
4. L'unité doit être transportée à la verticale et déplacée horizontalement !
5. Laissez l'unité refroidir à température ambiante avant de l'emballer et de la transporter.

2.16 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles

Premiers secours en cas de brûlures :

1. Les brûlures causées par de l'adhésif thermofusible doivent être traitées dans un centre de soins des brûlés. Pour accélérer la prise en charge, fournissez à l'équipe du centre de soin des brûlés une copie de la fiche de données de sécurité de l'adhésif.
2. Refroidissez immédiatement les parties brûlées !
3. Ne retirez pas l'adhésif de la peau par la force !
4. Il faut prendre des précautions lors du travail avec des adhésifs thermofusibles à l'état fondu. Ces produits présentent un danger particulier parce qu'ils se solidifient rapidement. Même une fois solidifiés, ils restent encore très chauds et peuvent causer de graves brûlures.
5. Lors de travaux à proximité d'un système d'application d'adhésif thermofusible, il faut toujours porter des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables.
6. Il faut toujours avoir les instructions de premiers secours et une trousse de premiers soins à portée de main.
7. Appelez immédiatement un médecin et/ou un ambulancier urgentiste. Faites immédiatement soigner les brûlures par un professionnel de la santé.

2.17 Mesures en cas d'incendie

1. Veuillez noter que les parties chaudes non couvertes du moteur et les adhésifs thermofusibles à l'état fondu peuvent causer de graves brûlures. Risque de brûlures !
2. Faites très attention lorsque vous travaillez avec des adhésifs thermofusibles à l'état fondu. N'oubliez pas que les matières thermofusibles peuvent être aussi très chaudes lorsqu'elles sont solidifiées.
3. Lors de travaux à proximité d'un système d'application d'adhésif thermofusible, il faut toujours porter des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables !

Mesures en cas d'incendie :

Portez des chaussures de sécurité, des gants de protection calorifuges, des lunettes de protection et des vêtements de protection couvrant toutes les parties du corps vulnérables.

Lutte contre les incendies - matière thermofusible en feu :

Veuillez porter une attention particulière à la fiche de données de sécurité fournie par le fabricant de l'adhésif.



EXTINCTION DES INCENDIES

Agents extincteurs appropriés :

extincteur à mousse, poudre sèche, eau pulvérisée, dioxyde de carbone (CO₂), sable sec.

Agents extincteurs non appropriés pour des raisons de sécurité : aucun.

Lutte contre les incendies - équipement électrique en feu :

Agents extincteurs appropriés :

dioxyde de carbone (CO₂), poudre sèche.

2.18 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale



1. Les réglementations en vigueur concernant la réduction des déchets et l'élimination/le recyclage conformes doivent être respectées lors de la manipulation de l'unité.
2. Pendant l'installation, les réparations ou les opérations de maintenance, veillez à ce que les matières dangereuses pour l'eau, telles que les adhésifs/restes d'adhésif, l'huile ou la graisse lubrifiante, l'huile hydraulique, le liquide de refroidissement et les agents nettoyants contenant des solvants, ne contaminent ni le sol ni les canalisations !
3. Ces matières doivent être recueillies, conservées, transportées et éliminées dans des réservoirs appropriés !
4. Éliminez ces matières conformément aux réglementations régionales, nationales et internationales.

Chapitre 3

Description et caractéristiques techniques

3.1 Règles de sécurité applicables

3.1.1 Utilisation prévue

L'applicateur Dyna BF MicroBead ne doit être utilisé que pour appliquer des matières adaptées telles que des adhésifs. En cas de doute, renseignez-vous auprès d'ITW Dynatec.

L'adhésif sera fondu dans un fondoir d'ITW Dynatec et fourni à l'applicateur, qui applique l'adhésif sur le substrat.



Si l'applicateur n'est pas utilisé conformément aux présentes règles, une exploitation sans risque ne peut être garantie.

L'opérateur, et non ITW Dynatec, porte la responsabilité de toutes les blessures et de tous les dommages matériels résultant d'une utilisation non conforme !



L'utilisation conforme suppose que vous :

- lisez cette documentation,
- teniez compte de tous les avertissements et consignes de sécurité fournis et
- réalisiez la maintenance conformément aux intervalles spécifiés.

Tout autre usage est considéré comme non conforme.

3.1.2 Utilisation non conforme, Exemples

L'applicateur ne doit pas être utilisé dans les conditions suivantes :

- s'il est défectueux.
- dans une atmosphère potentiellement explosive.
- avec des matériaux de traitement/d'exploitation non appropriés.
- lorsque les valeurs définies au chapitre Spécifications ne sont pas respectées.

L'applicateur ne doit pas être utilisé pour traiter les substances suivantes :

- matières toxiques, explosives et facilement inflammables.
- matières corrosives et érosives.
- produits alimentaires.

3.1.3 Risques résiduels

Tout a été fait au niveau de la conception de l'applicateur pour protéger le personnel du plus grand nombre de dangers possibles. Certains risques résiduels demeurent toutefois inévitables.

Le personnel doit être conscient des risques suivants :



- Risque de brûlures par de la matière à température élevée.
- Risque de brûlures par les composants du fondoir et d'applicateur à température élevée.
- Risque de brûlures pendant les opérations de maintenance et les réparations qui nécessitent une mise en chauffe du système.
- Risque de brûlures au moment du vissage et du dévissage des tuyaux chauffés.
- Les émanations de matière peuvent être dangereuses pour la santé. Évitez de les inhaler. Si nécessaire, évacuez les vapeurs de matière et/ou veillez à ce que le site
- d'implantation du système soit suffisamment ventilé.
- Risque de blessures par écrasement au niveau des pièces mobiles de l'unité (pompes, moteurs, rouleaux ou autres).
- Le fonctionnement des vannes de sécurité peut être entravé en raison de la matière durcie ou calcinée.

3.1.4 Modifications techniques

Toute modification technique ayant un impact sur la sécurité ou la responsabilité d'exploitation du système devra faire l'objet d'une autorisation écrite d'ITW Dynatec. Les modifications de ce genre effectuées sans accord écrit entraîneront l'exclusion immédiate de la responsabilité accordée par ITW Dynatec pour tous les dommages directs et indirects ultérieurs.

3.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants

ITW Dynatec décline toute responsabilité quant aux dommages indirects résultant de l'utilisation de composants ou de systèmes de commande qui n'ont pas été fournis ou installés par ITW Dynatec.

ITW Dynatec ne fournit aucune garantie quant à la compatibilité des composants ou des systèmes de commande d'autres fabricants utilisés par l'exploitant avec le système ITW Dynatec.

3.1.6 Procédure de mise en service

Nous vous recommandons de faire appel à un technicien d'entretien ITW Dynatec pour la mise en service de l'équipement afin de garantir un bon fonctionnement. Les personnes qui seront amenées à manipuler ou à entretenir le système doivent se familiariser avec le système à cette occasion.

ITW Dynatec décline toute responsabilité quant aux dommages ou pannes causés par un personnel non qualifié.

3.2 Description Applicateur Dyna BF MicroBead

3.2.1 Description

L'applicateur BF MicroBead d'ITW Dynatec est un applicateur d'adhésif thermofusible à buse simple, à commande pneumatique avec une cartouche filtrante intégrée qui empêche les particules de colmater le flux à travers l'applicateur. Il est utilisé avec des fonderies à pression intermittente et à pression constante.

Chaque applicateur est composé d'un ou de deux modules Micro Optima monté(s) sur un seul bloc d'alimentation. Le module est « optimisé » (autonettoyant). La buse est intégrée au module et ne demande pas d'entretien. Un module Micro Optima à course ajustable pour une buse interchangeable est également disponible. Le module Micro Optima est conçu pour des applications à haute vitesse/haute pression (plus de 400 psi / 27 bar) nécessitant une coupure abrupte.

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

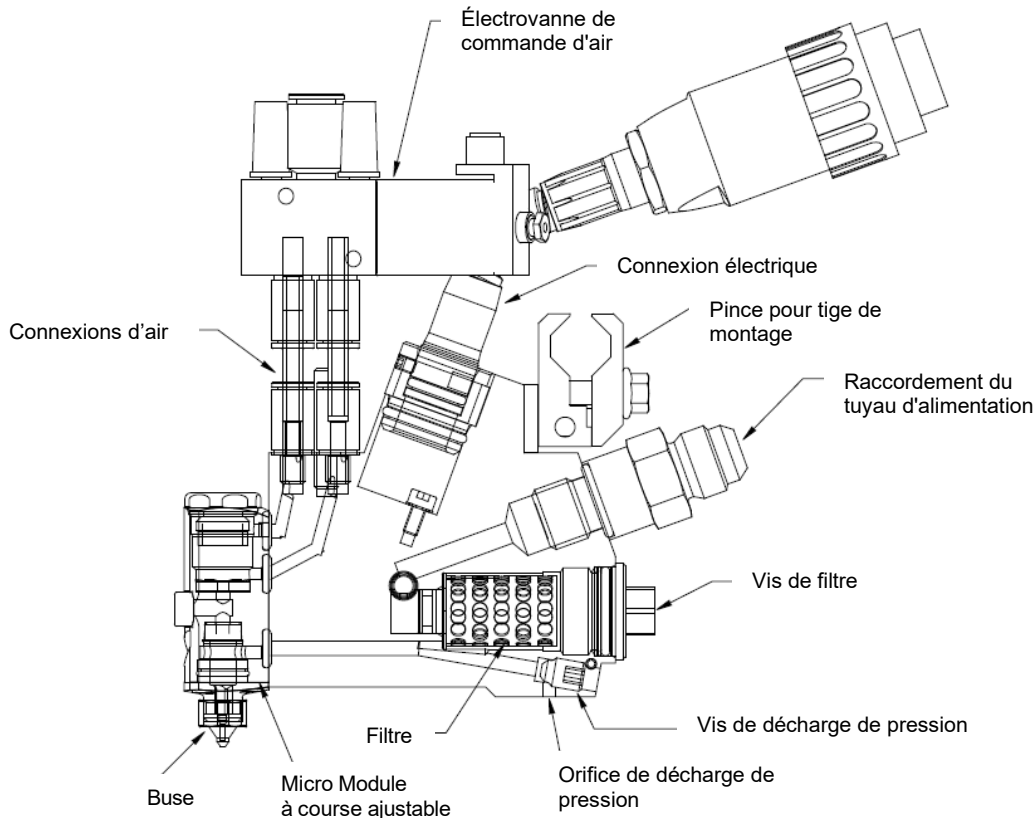
L'applicateur est chauffé par des éléments chauffants à cartouche remplaçables qui sont contrôlés par un capteur de température intégré et une commande électronique.

Comme l'indique l'illustration ci-dessous, un module est monté sur un bloc d'alimentation. Un piston à l'intérieur du module est déclenché pneumatiquement par une électrovanne d'air, qui permet à l'adhésif de s'écouler à travers une vanne à l'intérieur du module.

Le tuyau d'alimentation en adhésif chauffé est connecté à l'arrière du bloc d'alimentation. Une variété de raccords optionnels à 45 et 90 degrés permet une flexibilité de positionnement. L'adhésif s'écoule du tuyau dans et par les canaux à l'intérieur du bloc d'alimentation vers le module. La pression d'air ouvre le module d'adhésif, permettant à l'adhésif de s'écouler à travers la buse lorsque la vanne est ouverte.

Les connexions d'air de fonctionnement, à partir de l'électrovanne, et les connexions électriques sont effectuées sur le haut du bloc d'alimentation.

L'applicateur est configuré pour le contrôleur DynaControl ou Dynamini d'ITW Dynatec. Les configurations à 120 V et à 240 V sont disponibles. Une option étanche à l'eau est disponible.



3.2.2 Spécifications

Environnementales :

Température de stockage/ envoide -40°C à 70°C (de -40°F à 158°F)
 Température ambiante de service..... de 0°C à 50°C (de 32°F à 122°F)
 Émission sonores..... Le niveau de pression acoustique, mesuré conformément à
 EN 13023 ne dépasse pas la valeur de 80 dB (a).

Données physiques :

Dimensions voir plans de dimension cotés sur les pages suivantes
 Poids :
 avec un module 0,6 kg (1,32 lb.)
 avec deux modules..... 0,95 kg (2,09 lb.)
 Montagepince intégré pour tige 1/2 po (12 à 13 mm)
 Matériaualuminium et vis en acier inox

Performance :

Plage de température de fonctionnement de 38°C à 218°C (100°F à 425°F)
 Température de préchauffage 15 minutes pour démarrage à froid /
 1 minute pour simple changement de module
 Cadence de cycle 5000 cycles/ minute maximum
 Viscosité de l'adhésif 100 à 15000 mPa. sec. (100 à 15000 centipoises)
 Plage de la pression d'adhésif..... 68 bar maximum (1000 psi maximum)

Air comprimé :

Gamme de pression d'air2,1 à 6,2 bar (30 à 90 psi)

Caractéristiques électriques :

Tension d'alimentation..... 120 VAC ou 240 VAC/ 1p/ 50-60 Hz

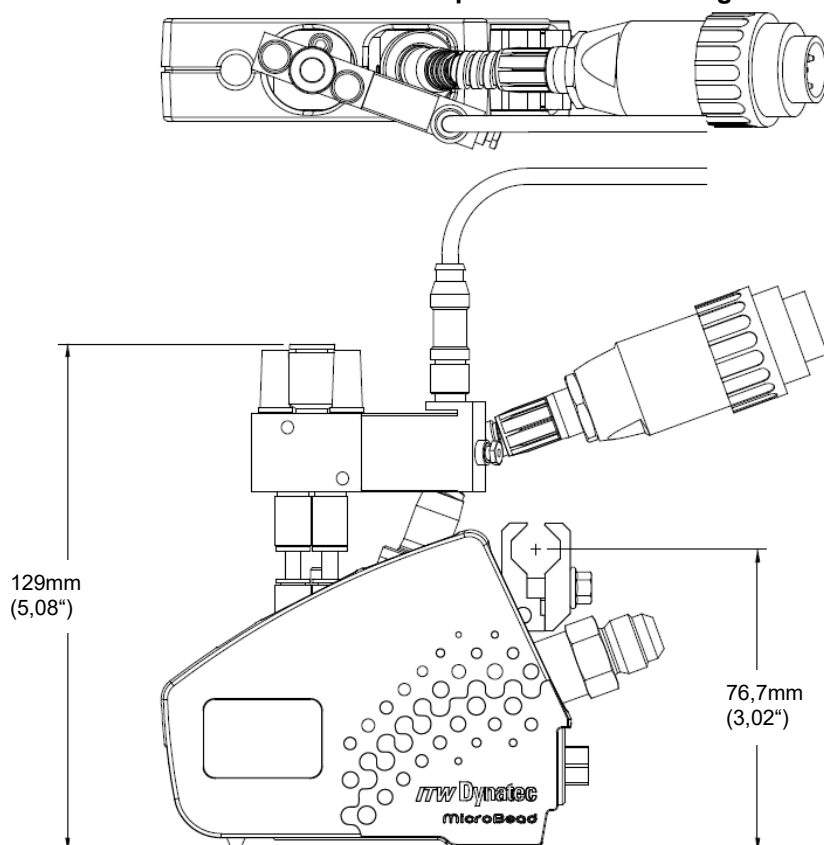
Caractéristiques de puissance :

1-port 120VAC 125 W
 2-port 120VAC 200 W
 1-port 240VAC 155 W
 2-port 240VAC 200 W

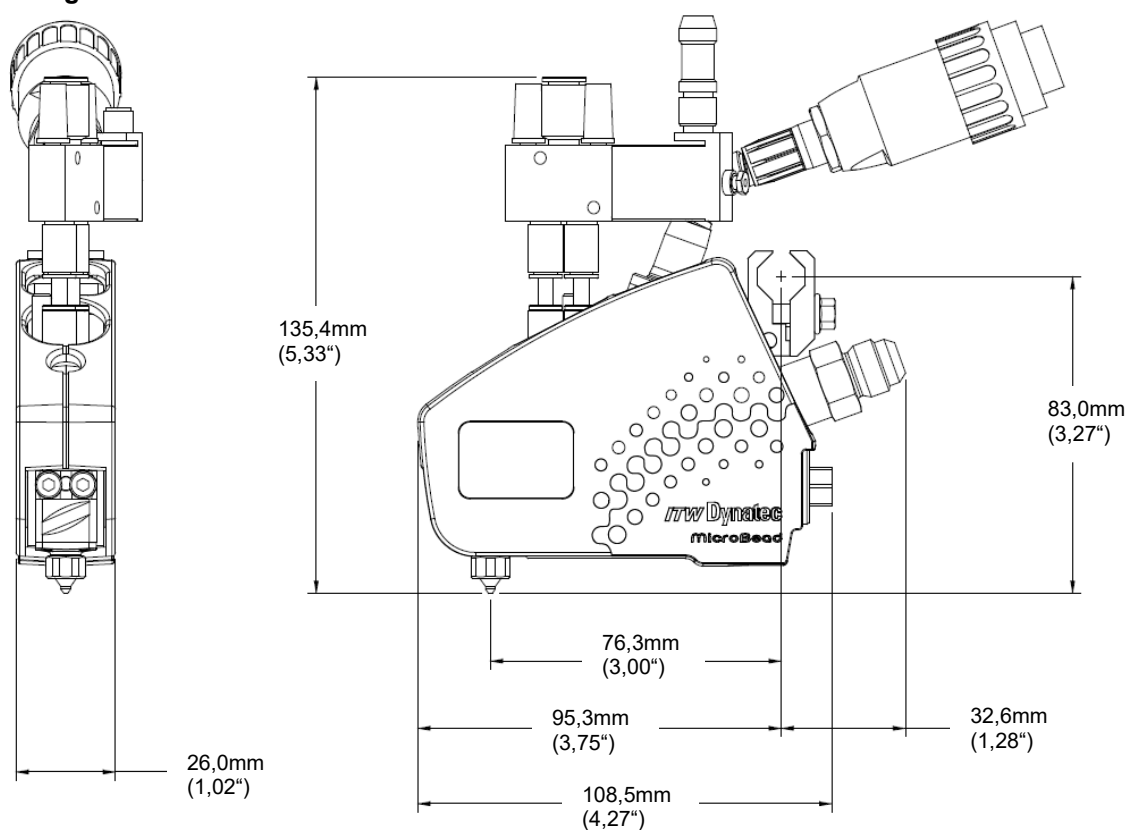
Homologué CE.....oui

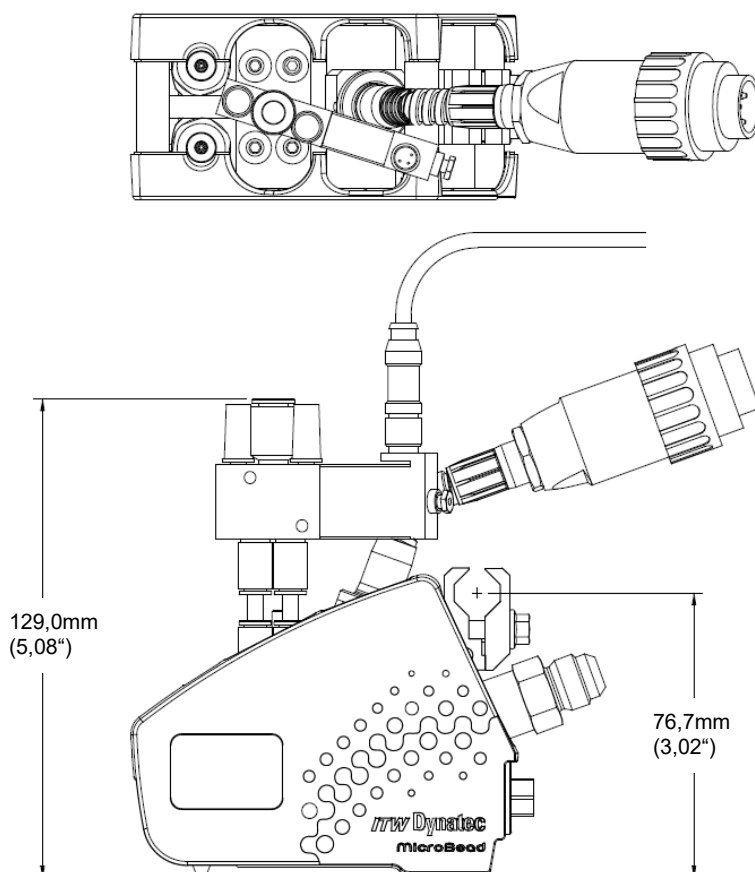
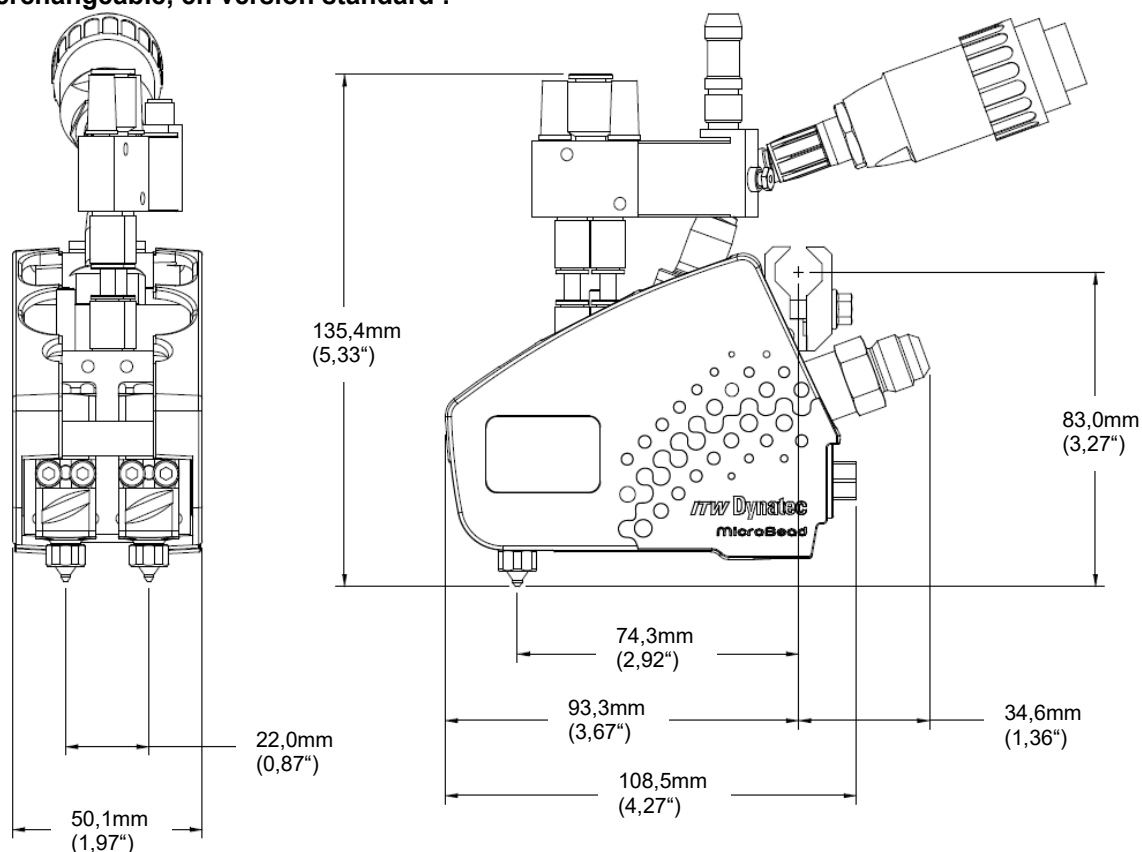
3.2.3 Dimensions

Applicateur BF MicroBead avec 1 Module Micro Optima avec buse intégrée :

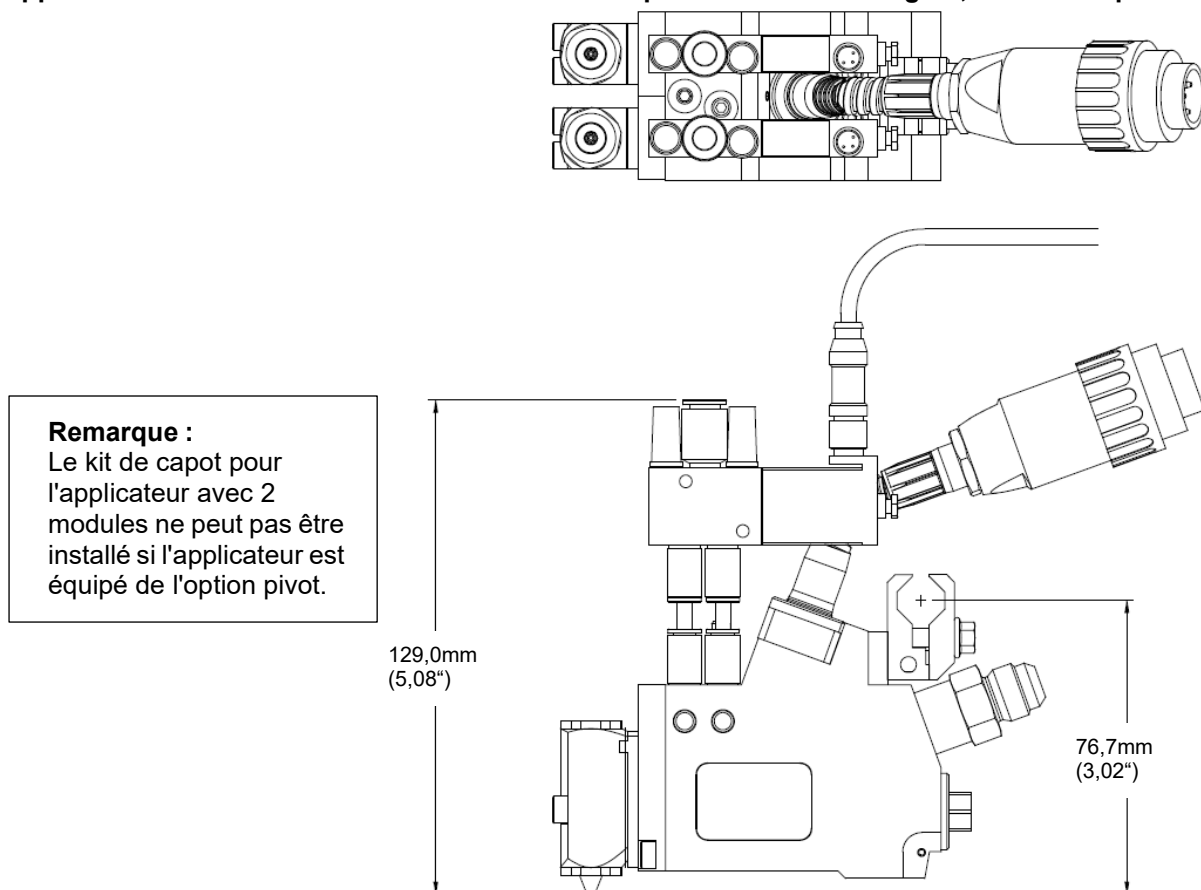


Applicateur BF MicroBead avec 1 Module Micro Optima à course ajustable avec buse interchangeable :

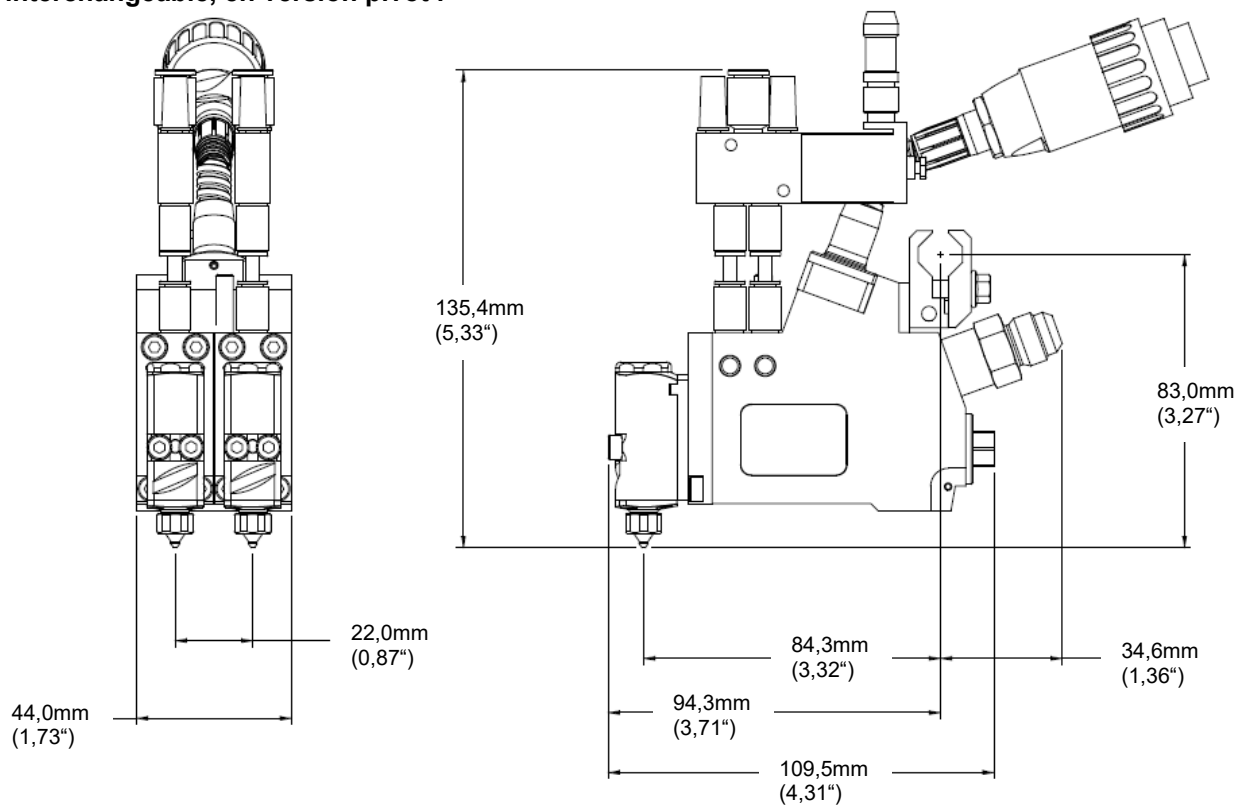


Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules Micro Optima avec buse intégrée, en version standard :**Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules Micro Optima à course ajustable avec buse interchangeable, en version standard :**

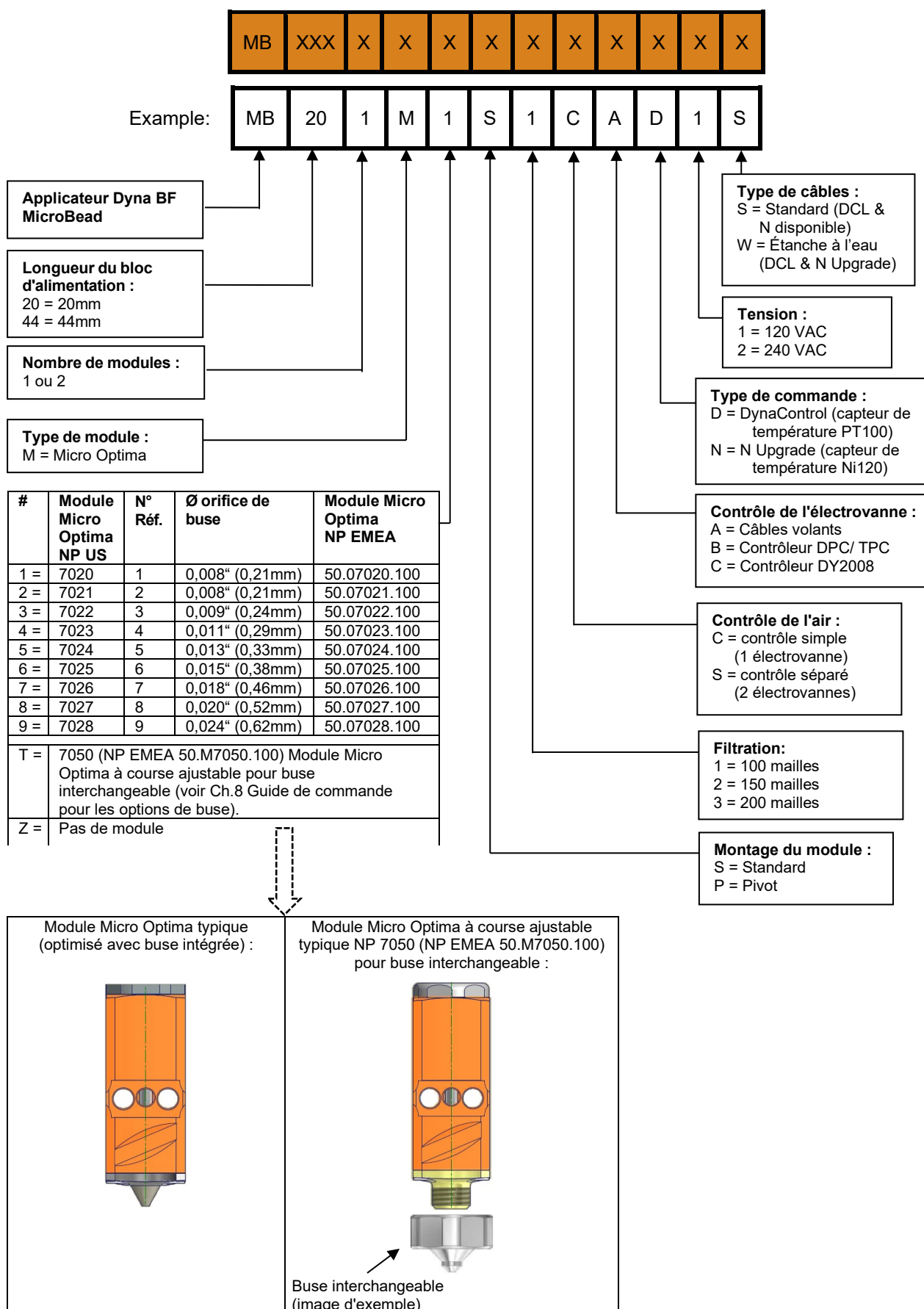
Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules Micro Optima avec buse intégrée, en version pivot :



Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules Micro Optima à course ajustable avec buse interchangeable, en version pivot :



3.2.4 Guide de Désignation du Modèle



Chapitre 4

Installation & Mise en service



ATTENTION

- Avant la mise en service, veuillez lire attentivement cette documentation.
- Respectez toutes les consignes d'installation et de connexion.
- Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 2.
- Toutes les procédures d'installation et de la mise en service doivent être effectuées par des techniciens qualifiés et formés.

4.1 Conditions et exigences pour l'installation et la mise en service

Exigences liées à l'emplacement

Installer l'applicateur dans la machine de sorte que l'opérateur puisse travailler dessus depuis tous les côtés, par ex. pour le réglage, la préparation, la maintenance, les réparations, le nettoyage, etc. Voir les dimensions au chapitre 3.

Raccordement électrique

- Prévoir le raccordement électrique nécessaire. Voir le plan électrique en annexe.
- L'unité doit être connectée conformément au plan électrique. Respecter dans tous les cas les prescriptions du VDE ou de l'organisation local d'alimentation électrique !
- Ne jamais brancher et débrancher les prises mâles-femelles en charge !
- L'alimentation électrique entrante et le contrôle de la température sont fournis par le câble flexible qui sort du manchon du tuyau d'alimentation en adhésif. L'applicateur a un connecteur circulaire en plastique qui s'adapte au connecteur attaché à ce câble.

Raccordement pneumatique

Prévoir le raccordement pneumatique nécessaire :



- La pression d'air nécessaire est 6 bar.
- **ATTENTION : Dans tous les cas, l'air doit être propre et sec !** Voir les indications « Qualité de l'air comprimé » à la page suivante.
- L'air entrant (de fonctionnement) est fourni par une électrovanne. Il est commandé par une électrovanne à quatre voies et doit être régulé séparément et maintenu à une pression entre 4,8 et 6,2 bar (70 et 90 psi). Les conduites d'air de l'électrovanne doivent avoir un diamètre extérieur de 6,4 mm (1/4"), en matériau PTFE. Un kit d'adaptateur de conduite d'air (NP 117706) est fourni avec chaque applicateur pour permettre l'utilisation d'une conduite d'air de 1/4 de pouce (en PTFE, plastique ou PE) à la place d'une conduite d'air en PTFE de 6 mm.
- Connecter un tuyau d'alimentation en air comprimé de DN8 au moins à l'applicateur.
- Les unités exigeant un volume d'air élevé ne doivent pas être utilisées en même temps avec la même source d'alimentation en air.

Conseils de montage



ATTENTION

- Vérifier tous les raccords à vis de l'unité et les resserrer si nécessaire.
- Poser les câbles et les tuyaux chauffants de manière à éliminer le risque de trébuchement.

4.1.1 Qualité de l'air comprimé



ATTENTION

- Dans tous les cas, l'air doit être propre et sec !
- L'exigence minimale pour l'alimentation en air comprimé aux électrovannes pour contrôler les applicateurs automatiques est la norme ISO 8573-1:2010 classe 2:4:3.
- Nous vous recommandons d'installer le kit de contrôle d'air d'ITW Dynatec NP 100055 (voir Annexe).

Classes de qualité de l'air comprimé selon la norme ISO 8573-1 :2010 classe 2:4:3

ISO 8573-1: 2010	Particules solides				Eau		Huile
Classe	Nombre maximum de particules par m ³			Concentration massique	Point de rosée de la pression de vapeur	Liquide	Teneur totale en huile (liquide, aérosol, brume)
	0.1-0.5 µm	0.5-1 µm	1-5 µm	mg/m ³	°C	g/m ³	mg/m ³
0	Comme stipulé par l'utilisateur de l'équipement, exigences plus strictes que celles de la classe 1.						
1	≤ 20,000	≤ 400	≤ 10	-	≤ -70	-	0.01
2	≤ 400,000	≤ 6,000	≤ 100	-	≤ -40	-	0.1
3	-	≤ 90,000	≤ 1,000	-	≤ -20	-	1
4	-	-	≤ 10,000	-	≤ +3	-	5
5	-	-	≤ 100,000	-	≤ +7	-	-
6	-	-	-	≤ 5	≤ +10	-	-
7	-	-	-	5-10	-	≤ 0.5	-
8	-	-	-	-	-	0.5 - 5	-
9	-	-	-	-	-	5 - 10	-
X	-	-	-	> 10	-	> 10	> 10

4.2 Indications pour la mise en service



PRECAUTION

Ne mettre l'équipement en service, que si

- la méthode de travail de l'équipement est connue,
- toutes les préparations mentionnées dans le précédent chapitre pour la mise en service sont conclues. C'est-à-dire les composants de l'équipement ont été connectés et prêt à l'usage.

Lire la documentation attentivement pour éviter les perturbations causées par une utilisation incorrecte.

Pour assurer un fonctionnement sûr de l'équipement, il est recommandé de demander un technicien d'ITW Dynatec pour la mise en service. Laisser former les employés qui travaillent à l'équipement par le technicien.

ITW Dynatec décline toute responsabilité pour les dommages ou défauts causés par un montage, ajustage et la première mise en service indépendants.



Respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 2.

Autoriser uniquement le personnel qualifié d'effectuer l'installation, le démontage et la mise en service !

Lors de tous les travaux à l'équipement échauffé, porter toujours des chaussures de sécurité, gants de protection résistants à la chaleur, lunettes de protection et vêtement de protection, qui recouvre toutes les parties en danger et vulnérables du corps. Autrement, il existe un risque de brûlure et de blessure !

Risque de choc électrique ! Risque de blessure, Danger de mort !

Les composants de l'équipement et les surfaces deviennent en service très chaudes. Risque de brûlure !

L'adhésif est chaud et sous haute pression ! Risque de brûlure et de blessure !

À la température de fonctionnement l'adhésif fondu peut causer des brûlures graves.

Laisser l'adhésif coulé d'abord refroidir, et l'éliminer ensuite !



ATTENTION

Respecter les instructions suivantes, lors du fonctionnement de l'appareil :

- Respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 2.
- Régler la température de travail strictement dans la plage de température donnée par le fabricant d'adhésif. Ne jamais dépasser cette plage de température.
- Arrêter l'équipement lors de pauses de production plus longues.
- Mettre l'équipement en veille (stand-by) lors de pauses de production courtes.
- Eviter des fluctuations de tension.
- L'air comprimé alimenté doit être propre et sec.
- Lors d'un incident d'urgence ou inhabituelles, appuyer sur le bouton d'arrêt d'urgence pour arrêter l'appareil rapidement.



L'appareil est prêt à l'utilisation, si

- toutes les températures sont dans les tolérances, et
- tous les moteurs sont allumés.



Risque de trébucher aux câbles et tuyaux chauffants !



Ne pas intervenir avec les mains dans l'appareil en fonctionnement (pompes, moteurs, rouleaux ou autres parties en rotation ou mobiles). Risque de blessure !

4.3 Instructions pour Installation & Mise en service



ATTENTION

- Toutes les opérations sur l'unité ne doivent être effectuées que par du personnel qualifié !
- Tenir compte du schéma électrique !
- De l'air propre et sec et une pression d'air de 6 bar est requis pour les électrovannes de l'applicateur.
- Tous les éléments chauffants doivent être fixés et utilisés de façon sûre et conformément aux réglementations en vigueur.



AVERTISSEMENT

- Lors de l'installation de l'applicateur, utiliser un dispositif de protection approprié pour éviter tout contact avec les pièces chauffées et la matière thermofusible qui déborde. Le dispositif de protection doit également protéger l'opérateur contre la possibilité d'intervention dans l'application de l'adhésif et contre des blessures lors de l'application.
- Risque de brûlures et de blessures !

REMARQUES :

- L'applicateur a été testé en usine et est prêt à être installé et utilisé.
- Les applicateurs Dyna BF MicroBead nécessitent une électrovanne 4 voies séparée pour chaque applicateur. Les électrovannes à 4 voies doivent être montées de manière à ce que les conduites d'air de chaque applicateur soient aussi proches que possible de la même longueur.
- L'applicateur modulaire a une capacité de vitesse très élevée, donc pour profiter de cela, les électrovannes doivent être situées aussi près que possible des applicateurs pour garder les conduites d'air des applicateurs courtes.
REMARQUE : les conduites d'air et les raccords doivent pouvoir résister à des températures allant jusqu'à 218 °C (425 °F.)
- ITW Dynatec fournit un kit de filtre à air et régulateur (NP 100055) à utiliser avec des applicateurs pneumatiques (voir le kit de filtre à air et régulateur dans l'annexe de ce manuel).
- Les électrovannes de contrôle de l'applicateur peuvent être contrôlées par des minuteries ou des interrupteurs de fin de course qui détectent la position de l'emballage ou de l'objet sur lequel l'adhésif est appliqué. Il faut monter les interrupteurs de fin de course sur des fixations pour fournir un ajustement amovibles pour un ajustement en vue d'un repère correct de l'application d'adhésif.

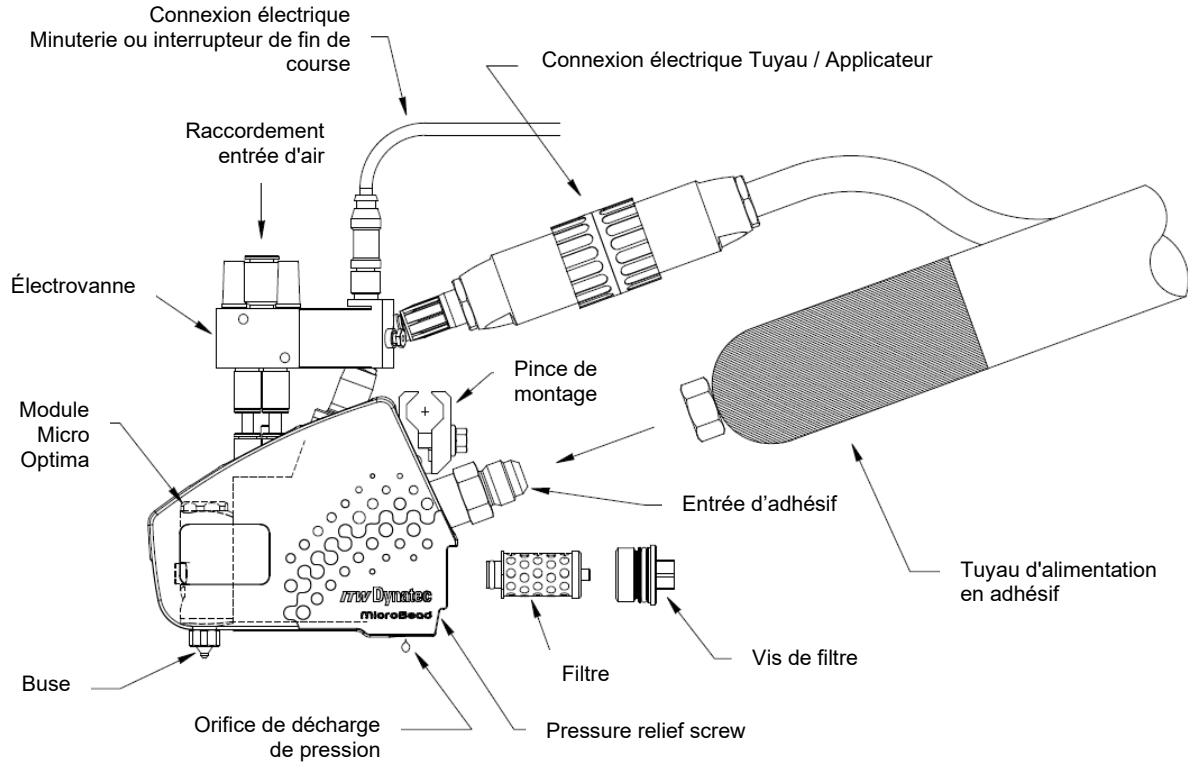


Schéma d'installation

Installation:

REMARQUE : Voir le schéma d'installation ci-dessus pour l'emplacement des composants mentionnés dans la section suivante.

1. L'applicateur devra être monté sur des supports permettant de procéder à des ajustements verticaux ou horizontaux. Monter l'applicateur sur une tige ou un accessoire de support de 12 mm à 13 mm (1/2 po) à l'aide de la pince proposé. L'accès au filtre doit être dégagé.
Veiller à ce que l'orifice d'écoulement (l'orifice de drainage au milieu) du module est visible pour une inspection périodique.
2. Avant d'effectuer le raccordement d'adhésif à l'applicateur, aligner le tuyau d'alimentation en adhésif avec son connecteur électrique orienté par rapport au connecteur électrique sur le dessus de l'applicateur.
Connecter le raccord pivotant du tuyau d'alimentation au raccord mâle sur le bloc d'application. Lorsque vous serrez le raccord du tuyau, tenez le manchon du tuyau pour empêcher le tuyau interne (l'âme du tuyau) de tourner.
3. Effectuer la connexion électrique du tuyau à l'applicateur en connectant le connecteur femelle du tuyau au connecteur mâle de l'applicateur.

4. Lors de la connexion des conduites d'air à l'applicateur, la conduite d'air qui a une pression d'air vers le module lorsque l'électrovanne à 4 voies est désactivée est la conduite d'air de fermeture (marquée « B » ou « 2 » sur l'électrovanne d'air) . Cette ligne se connecte au raccord d'air "fermé" sur l'applicateur.
L'autre conduite d'air est connectée au port d'air « ouvert » sur la vanne d'air. La conduite d'air « A » (ou « 1 ») est sous pression lorsque l'électrovanne est activée (ouverte). Cette conduite peut être vérifiée en desserrant la conduite d'air après que le système a été mis sous pression.
La ligne d'air la plus proche du module est toujours la ligne fermée/OFF.

**ATTENTION**

- **Ne pas utiliser d'huile de lubrification avec l'alimentation en air car les applicateurs sont lubrifiés en usine et ne nécessitent pas de lubrification lorsqu'ils sont utilisés en production.**
- **En présence d'huile dans l'alimentation en air, un kit de filtre d'air et de régulateur (Dynatec NP 100055) doit être installé entre le régulateur/filtre d'air standard et l'applicateur.**

Mise en service :

REMARQUE : Il s'agit d'une mise en service générique. Les clients peuvent avoir différentes manières de mettre en service leur unité.

1. Vérifiez l'équipement entier et les courses de mouvement visuellement, s'ils sont sécuritaires. Éliminez les points de danger et les dommages visibles.
2. Avant de mettre l'équipement en marche, s'assurez que personne ne peut être blessé par le démarrage !
3. Enlevez tous les matériaux et les objets non nécessaires pour la production de la zone de travail de l'équipement !
4. Vérifiez et assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent parfaitement !
5. Mettez le système en service électriquement et pneumatiquement.

Lorsque les températures de fonctionnement de l'adhésif, du réservoir, des tuyaux d'adhésif et des applicateurs ont été atteintes, la purge peut commencer.

Laisser l'applicateur se réchauffer au moins 15 minutes (1 minute pour le remplacement de module) avant de lire la température.

Il est conseillé de vérifier la température de l'applicateur. Cela peut être fait grâce à la lecture de la température de l'unité d'alimentation en adhésif.

La température de surface peut être vérifiée avec un pyromètre et une sonde de surface séparés ou avec un thermomètre à cadran.

**AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !**

- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant la procédure de purge, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- De l'adhésif/huile chaud sort de l'applicateur/tuyaux !
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur !

6. Placez un récipient résistant à la chaleur sous le module pour recueillir le matériau qui s'écoule de l'applicateur.
Ouvrez manuellement l'électrovanne en appuyant (avec un petit tournevis ou un autre outil) sur le bouton de purge situé sur la bobine de l'électrovanne.
Continuez à maintenir enfoncé le bouton de purge jusqu'à ce que tout l'air et l'huile soient vidangés et que seul l'adhésif coule du module.
7. Orientez la pointe de la buse de manière à ce qu'elle pointe vers le substrat.
L'applicateur est prêt à utiliser.

4.4 Mise hors service

	AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures ! • L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif. • De l'adhésif/huile chaud sort de l'applicateur/tuyaux ! • Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur et des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement. • Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur !
---	---

Éliminer la saleté :

	INDICATION Éliminez immédiatement toutes les saletés au fondoir et à la tête d'application. Nettoyez qu'avec des spatules en bois, chiffon non pelucheux avec un nettoyant. Les spatules/grattoirs métalliques ou autres outils en acier trempés comme des couteaux, lames, etc., ne doivent en aucun cas être utilisés.
---	--

	ATTENTION Les adhésifs PUR réagissent avec l'humidité de l'air. Pour éviter le colmatage des buses ou des têtes d'application, ces composants doivent être protégés de manière étanche à l'air avec un produit de nettoyage PUR immédiatement après l'arrêt de la production ou l'ensemble de l'unité doit être purgé avec un nettoyant PUR. Les buses peuvent être protégées, par exemple, avec des capuchons protecteurs qui sont remplis avec un produit de nettoyage pour PUR et qui peuvent être mis sur les buses après l'arrêt de la production.
--	--

Arrêt temporaire :

1. Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
2. Relâcher les restes d'adhésif du tuyau et de l'applicateur, qui doit être démonté.
3. Relâcher la pression restante de l'unité.
4. Débrancher les câbles d'alimentation.
5. Démonter le tuyau de fondoir et de l'applicateur et les nettoyer.
6. Emballer les composants de manière anticorrosion.
7. Protéger le tuyau et l'applicateur et les ranger dans un endroit sûr.

Arrêt continu et élimination des déchets

1. Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
2. Relâcher les restes d'adhésif du tuyau et de l'applicateur, qui doit être démonté.
3. Relâcher la pression restante de l'unité.
4. Débrancher les câbles d'alimentation.
5. Démonter le tuyau de fondoir et de l'applicateur.
6. Démonter les composants en ensembles mécaniques et électriques.
7. Mettre les composants au rebut.

Chapitre 5

Instructions de Maintenance et de Réparation

5.1 Consignes de sécurité pour maintenance et réparation

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 2.

N'utilisez que des pièces d'origine d'ITW Dynatec, sinon la garantie d'ITW Dynatec est annulée !

Veuillez autoriser uniquement le personnel qualifié d'effectuer les travaux d'entretien et de réparation !

Portez toujours des chaussures de sécurité, des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de sécurité et des vêtements de protection qui couvrent toutes les parties vulnérables du corps lorsque vous travaillez sur l'unité chauffée ! Risque de blessures ou de brûlures graves !



Haute tension ! Risque de blessures et danger de mort !

- Toutes les raccordements électriques doivent être effectués par du personnel électrique qualifié.
- Des précautions doivent être prises pour assurer une mise à la terre correcte avant tout démontage.
- Verrouillez et étiquetez les sources électriques selon les besoins.
- Assurez-vous qu'il n'y a pas d'alimentation électrique sur les fils que vous allez connecter.
- Lorsque les couvercles sont retirés, les sources haute tension créent un risque d'électrocution.
- Portez un équipement de sécurité approprié lorsque vous travaillez avec des sources haute tension.

Les pièces et les surfaces de l'appareil deviennent très chaudes. Hautes températures ! Risque de brûlures graves !

Température d'adhésif et pression d'adhésif élevées ! Risque de blessures ou de brûlures graves !

Supposez toujours que le système est sous pression et procédez avec prudence.

Gardez un boc réfrigérant ou un seau d'eau propre à proximité de la zone de travail.

Placez un réservoir collecteur / sous-couche résistant à la chaleur sous les composants. L'adhésif chaud peut sortir.

ATTENTION : À la température de fonctionnement, l'adhésif fondu peut provoquer de graves brûlures. Laissez l'adhésif coulé d'abord refroidir avant de l'éliminer !

ATTENTION : Utilisez uniquement un chiffon de nettoyage non pelucheux et un nettoyant approprié pour le nettoyage ! N'endommagez pas les surfaces ! Ne raclez pas au-dessus d'eux avec des outils à angles vifs, sinon les composants pourraient fuir et devient inutilisables !

ATTENTION : Tous les travaux d'entretien et de réparation doivent être effectués à la température de service, sauf indication contraire. Il existe sinon un risque d'endommagement des composants de l'unité !

**Avant d'effectuer les travaux d'entretien, débranchez l'alimentation électrique externe et mettez l'unité hors tension :**

1. Mettez l'interrupteur principal et le contrôle électronique sur « Arrêt ».
2. Déconnectez l'alimentation électrique respectivement débrancher le connecteur / câble.
3. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisées !

Avant tout travail d'entretien, la pression d'adhésif doit être relâchée de tout le système. Mettre l'appareil hors pression :

1. Déconnectez l'alimentation en air comprimé.
2. Tournez le régulateur de pression à zéro bar, si nécessaire. Attendez environ 1 minute jusqu'à ce que la pression soit relâchée.
3. Ouvrez manuellement l'électrovanne de l'applicateur en appuyant (avec un petit tournevis ou un autre outil) sur le bouton de purge situé sur la bobine de l'électrovanne. Continuez à maintenir enfoncé le bouton de purge jusqu'à ce que tout l'air et l'adhésif (pression) soient relâchés du module.

5.1.1 Procédures de réassemblage et précautions générales

Sauf indication contraire, le réassemblage des composants est simplement la séquence inverse des procédures de démontage. Cependant, les "précautions" suivantes doivent être suivies (chaque fois qu'elles s'appliquent) pour un réassemblage correct :



PRECAUTION

En général, tous les JOINTS TORIQUES ET LES JOINTS doivent être remplacés chaque fois que l'équipement est réassemblé. Tous les nouveaux joints toriques doivent être lubrifiés avec du lubrifiant haute température pour joints toriques (NP 001V078).

CERTAINS RACCORDS pour adhésif utilisés sur l'équipement thermofusible ont des filetages droits et des joints toriques. Il n'est pas nécessaire d'utiliser un produit d'étanchéification de filetage mais les joints toriques doivent être nettoyés et lubrifiés. Serrez les pièces et les raccords à filetage droit jusqu'à ce que leurs épaulements soient parfaitement en place. Un couple de serrage excessif peut endommager les pièces à filetage droit et il n'est pas recommandé d'utiliser des visseuses électriques.

Il faut nettoyer les pièces pour éliminer les RÉSIDUS D'ADHÉSIF THERMOFUSIBLE avant de les réassembler, en particulier les pièces filetées. Par mesure de précaution contre les résidus d'adhésif empêchant un réassemblage correct, il faut toujours resserrer les pièces filetées à la température de service.

5.1.2 Recommandation de nettoyage

- Les filtres sont des articles à usage unique et doivent être remplacés régulièrement. NE PAS les faire bouillir dans de l'huile minérale, des solvants ou de l'eau; le mastic utilisé dans la cartouche filtrante peut devenir cassant et très probablement se désintégrer lorsqu'il est bouilli.
- Si vous nettoyez d'autres composants dans de l'huile minérale, retirez tous les éléments non métalliques (joints toriques, joints, cartouche filtrante, etc.) des produits chimiques avant que les composants ne soient soumis à un nettoyage à l'huile minérale chaude.
- Si un kit de réparation spécifique ou d'instructions sur la façon de nettoyer une pièce n'est pas disponible, veuillez traiter la pièce comme un élément de remplacement et n'essayez pas de nettoyer ou réparer.

5.2 Plan de maintenance



PRECAUTION

- Veuillez tenir compte de toutes les consignes de sécurité données dans le chapitre 5.1.
- Utilisez uniquement des pièces d'origine ITW Dynatec, sinon la garantie d'ITW Dynatec sera annulée !
- Lors de la manipulation de substances dangereuses (produits de nettoyage, etc.), respectez les fiches de données de sécurité en vigueur.
- Utilisez uniquement les lubrifiants spécifiés et respectez les intervalles de maintenance spécifiés. Respectez également les consignes des fabricants jointes (le cas échéant).
- Une maintenance consciencieuse et ponctuelle de l'unité garantit non seulement un fonctionnement sans panne, mais évite aussi des frais de réparation élevés.
- Avant de commencer les travaux de réparation ou de maintenance, mettez l'appareil hors tension et hors pression.
- Après les travaux de maintenance, retirez de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.
- Placez un récipient de vidange résistant à la chaleur sous les composants. Des éclaboussures d'adhésif chaud risquent de se produire.
- Utilisez uniquement des chiffons non pelucheux et un agent nettoyant approprié pour le nettoyage ! Veillez à ne pas endommager les surfaces ! Ne grattez pas avec des outils pointus car vous pourriez endommager les composants. Ils pourraient fuir et ne plus fonctionner !

Plan de maintenance :

Durée/Fréquence de service	Point à inspecter/remarques de maintenance
En permanence	• Retirer l'adhésif déversé en le grattant et rechercher la cause de la fuite. Effectuer les réparations nécessaires pour éliminer la cause.
Une fois par jour	• Nettoyer toute la saleté de l'applicateur et des composants. • Nettoyer la buse de l'adhésif avant chaque début de production.
Une fois par semaine	• Vérifier le bon fonctionnement et le colmatage de la buse et remplacer si nécessaire le module (si la buse est intégrée) ou la buse (si remplaçable). • Vérifier le module sur l'applicateur s'il fuit et le remplacer si nécessaire. (Surveillez l'écoulement excessif d'adhésif hors du « l'orifice d'écoulement » (le trou de drainage au milieu) - une petite quantité est normale). • Vérifier le filtre dans l'applicateur s'il est bouché et le remplacer, si nécessaire.. • Ouvrir la vis de décharge de pression pour purger et éliminer les contaminants de la chambre du filtre. • Vérifier le bon fonctionnement des électrovannes et les remplacer, si nécessaire. • Vérifier les raccords d'alimentation en air pour détecter les fuites et les resserrer s'ils sont desserrés ou les remplacer, si nécessaire. • Vérifier tous les raccords du tuyau d'alimentation, si ils fuient, et les resserrer si nécessaire.
Une fois par mois	• En raison des différences de température, un desserrage des filetages (raccords filetés) est possible. Vérifier l'étanchéité de toutes les pièces à filetage, de tous les raccords de vis et de tous les éléments de fixation et les resserrer, si nécessaire
Une fois par an	• Nettoyer l'applicateur. • Procéder à une vérification complète pour détecter d'éventuels signes d'usure.
Tous les deux ans	• Réaliser la maintenance complète.

5.3 Décharge de la pression d'adhésif



INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.



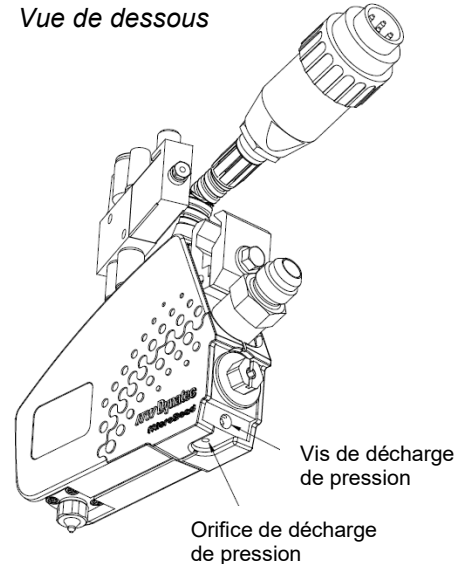
AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placez un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur. L'adhésif chaud va sortir.
4. À l'aide d'une clé hexagonale de 3 mm (clé Allen), desserrez lentement la vis de décharge de pression encastrée sous le bloc d'alimentation (NE PAS essayer de retirer la vis) et laissez l'adhésif s'écouler de l'applicateur.
Tenez-vous à l'écart car il peut y avoir une pression résiduelle d'adhésif dans l'applicateur.
5. Lorsque la pression de l'adhésif est relâchée, resserrez la vis avec un couple de 3 Nm (2,21 ft/lbs).

Vue de dessous



Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.
- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé. Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.



PRECAUTION

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

5.4 Remplacement du filtre



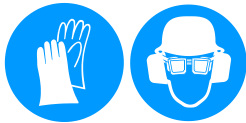
INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

Voir les illustrations sous « Ch.3.2 Description et Ch.5.3 Décharge de la pression d'adhésif ».

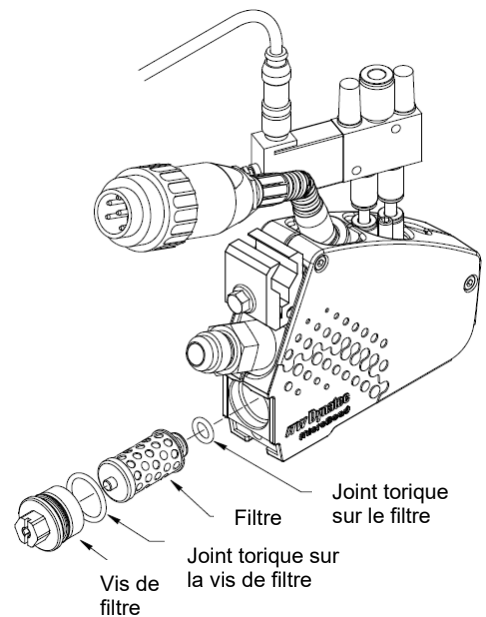


AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé
3. Placez un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur. L'adhésif chaud va sortir.
4. Relâchez la pression de l'adhésif comme décrit au chapitre 5.3 Décharge de la pression d'adhésif.
5. Retirer la vis du filtre avec une clé plate de 10 mm.
Retirer et jeter l'ancien filtre.
Installer de nouveaux joints toriques sur le filtre et la vis du filtre. Assemblez le nouveau filtre à la vis du filtre.



ATTENTION

Appliquer une couche de lubrifiant pour joint torique sur le joint torique et une couche de composé anti-grippage sur les filets de la vis de filtre avant de le réinstaller.

6. Réinstaller lentement la vis du filtre, en prenant soin de placer le joint torique de la vis sans le pincer. Serrer la vis du filtre à 8 Nm (5,9 pi/lb).

Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.

- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé. Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.



PRECAUTION

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

5.5 Nettoyage de l'applicateur



INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

MAINTENANCE

Vérifier régulièrement l'applicateur pour la saleté. La saleté peut être causée par ex. par de l'adhésif brûlé et peut s'accumuler sur le bloc d'alimentation, le module ou la buse.

Lors du nettoyage, respecter la fiche de données de sécurité actuelle du fabricant du nettoyeur !



ATTENTION

Les adhésifs PUR réagissent avec l'humidité de l'air. Pour éviter le colmatage des buses ou des têtes d'application, ces composants doivent être protégés de manière étanche à l'air avec un produit de nettoyage PUR immédiatement après l'arrêt de la production ou l'ensemble de l'unité doit être purgé avec un nettoyeur PUR.

Les buses peuvent être protégées, par exemple, avec des capuchons protecteurs qui sont remplis avec un produit de nettoyage pour PUR et qui peuvent être mis sur les buses après l'arrêt de la production.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

Nettoyage de l'applicateur des résidus d'adhésif :

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression. Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé
3. Placez un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur. L'adhésif chaud va sortir.
4. Nettoyez l'applicateur des résidus d'adhésif à l'aide d'un grattoir en bois ou d'un chiffon non pelucheux avec un nettoyeur.

ATTENTION : Ne pas endommager l'applicateur avec des objets ou des outils tranchants ou métalliques.

Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.

- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé. Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.



PRECAUTION

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

5.6 Remplacement du module d'application



INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

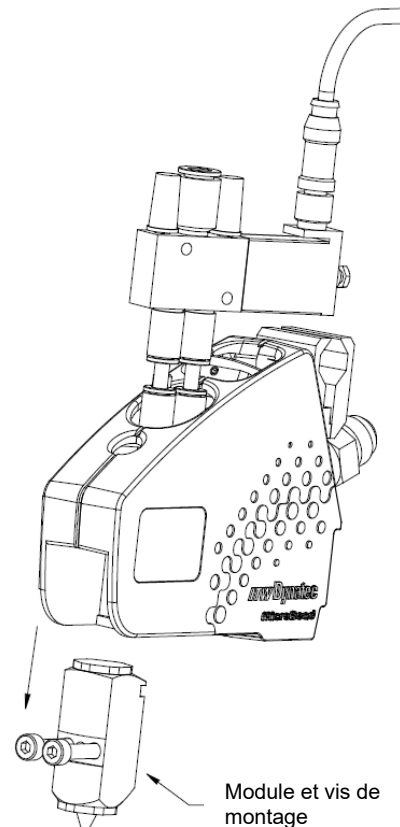


AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placez un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur. L'adhésif chaud va sortir.
4. Relâchez la pression de l'adhésif comme décrit au chapitre 5.3 Décharge de la pression d'adhésif.
5. Retirez le module du bloc d'alimentation en retirant les deux vis à six pans creux de 4 mm à l'avant du module à l'aide d'un tournevis à tête hexagonale de 3 mm (clé Allen).
Retirez le module dans le sens vertical (vers le bas).
Assurez-vous que les trois anciens joints toriques situés à l'arrière du module sont également retirés (le nouveau module comprendra trois nouveaux joints toriques).
6. Nettoyez les résidus d'adhésif de l'applicateur.



ATTENTION

Appliquez une couche de composé anti-grippage sur les filets des vis de montage avant de réinstaller le nouveau module.

7. Montez le nouveau module à l'aide d'une clé hexagonale de 3 mm sur les deux vis avec un couple de 3 Nm (2,21 ft/lbs) maximum.

Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.

- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé. Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.

**PRECAUTION**

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

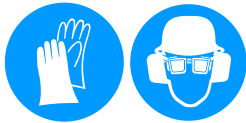
Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

5.7 Ajustement de la limite de course du module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (EMEA PN 50.M7050.100)

**INDICATION**

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

**AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !**

- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

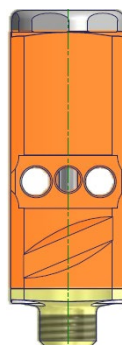
REMARQUE : Cette procédure ne peut être effectuée que sur le module Micro Optima à course ajustable, qui peut être identifié par sa plaque d'ajustement en haut du module..

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression. Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Tournez la plaque d'ajustement dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle touche légèrement le fond.

**ATTENTION :**

Un serrage de la plaque d'ajustement pour fermer complètement la buse endommagera l'applicateur.

4. Retournez la plaque d'ajustement d'un tour et demi (1,5) à deux (2) tours.



← Plaque d'ajustement

5.8 Remplacement de la buse

REMARQUE : Seule la buse du module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) peut être remplacée.

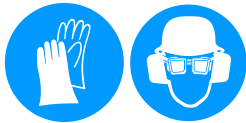


INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

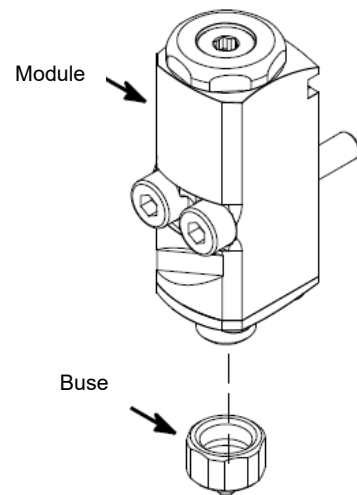


AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar. Sécurisez l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placez un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur. L'adhésif chaud va sortir.
4. Relâchez la pression de l'adhésif comme décrit au chapitre 5.3 Décharge de la pression d'adhésif.
5. Retirez la buse du module à l'aide d'une clé hexagonale de 10 mm.
6. Montez et serrez la nouvelle buse.
NE PAS trop serrer.



Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.
- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé.
Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.



PRECAUTION

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

5.9 Test et Remplacement des cartouches chauffantes et du capteur de température

5.9.1 Test des cartouches chauffantes et du capteur de température



INDICATION

Veillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

Les travaux suivants ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié autorisé

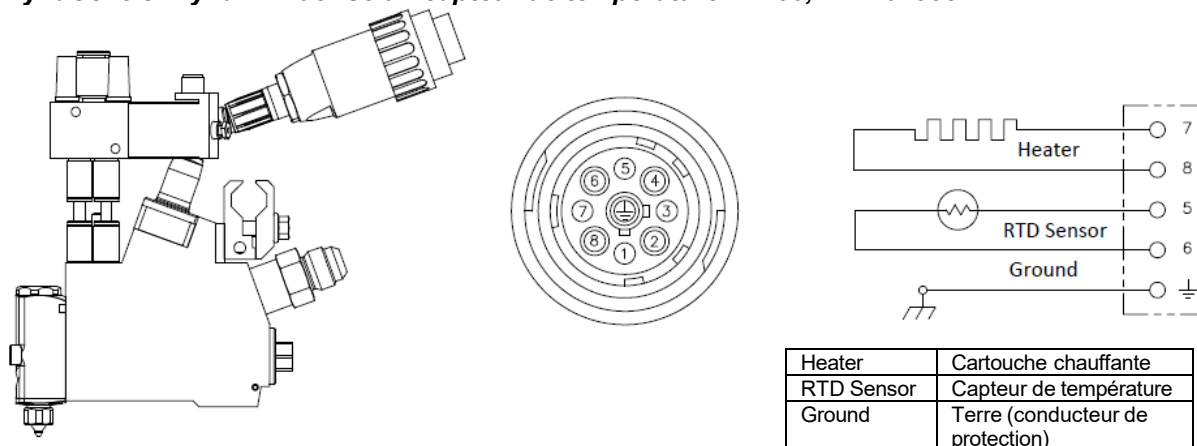
1. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar.
2. Débrancher le câble électrique du tuyau d'alimentation en adhésif pour exposer les broches du câble.

REMARQUE : Les connecteurs à broches et les numéros de brochage varient en fonction du schéma de contrôle de l'applicateur (Dynacontrol ou Upgrade NOR).

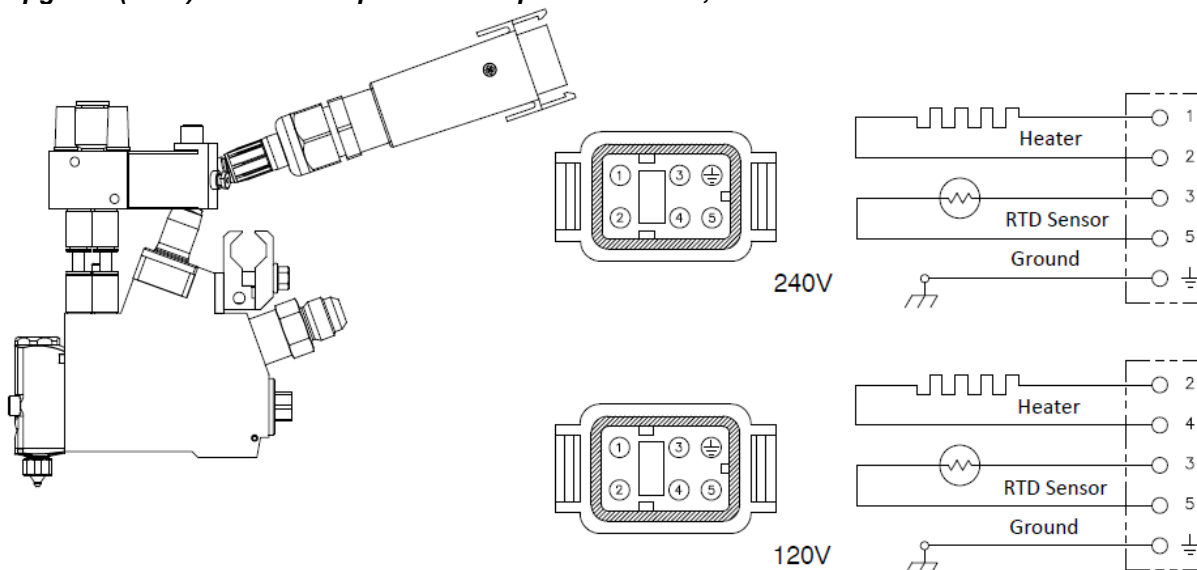
Connecteurs à broches et schémas électriques :

REMARQUE : Les connecteurs à broches sont vus de l'extrémité exposée. Les broches non représentées sur les schémas ne sont pas utilisées.

DynaControl/Dynamini utilise un capteur de température PT100, NP N07958 :



Upgrade (NOR) utilise un capteur de température Ni120, NP N07864 :



Test de résistance de la cartouche chauffante

1. La résistance de la cartouche chauffante est mesurée à température ambiante. Les valeurs suivantes ne s'appliquent pas aux nouvelles cartouches chauffantes qui n'ont pas été chauffées à la température de fonctionnement.

Tension de la cartouche chauffante	Puissance de la cartouche chauffante	Plage de résistance (en Ohm)
120VAC	125W	122,9 - 106,2
120VAC	200W	83,6 - 61,9
240VAC	155W	431,5 - 319,4
240VAC	200W	334,4 - 247,6

La valeur de résistance (Ohm) peut être calculée à l'aide de la formule :

Tension de fonctionnement ² de l'applicateur (Volt ²)	= Résistance (Ohm)
Consommation électrique de l'applicateur (Watt)	

2. Pour DynaControl ou Dynamini :

Avec un ohmmètre, contactez les broches 7 et 8 et mesurez la résistance.

Pour Upgrade (NOR) :

Avec un ohmmètre, contactez les broches 1 et 2 (si 240 V) ou 2 et 4 (si 120 V) et mesurez la résistance.

REMARQUE : Une plage de tolérance de $\pm 5 \%$ est admise.

Une cartouche chauffante qui est testé en dehors de cette plage doit être remplacée. Les instructions de remplacement suivent dans ce chapitre.

Test de résistance du capteur de température

1. La valeur de résistance (Ohm) de votre capteur de température dépend de la température du capteur au moment où il est testé.
A 25°C (77°F), la résistance d'un capteur PT 100 (Platinum) doit être de 110 Ohm.
A 25°C (77°F), la résistance d'un capteur N120 (Nickel) doit être de 138 Ohm.

2. Pour DynaControl/Dynamini:

Avec un ohmmètre, contactez les broches 5 et 6 et mesurez la résistance.

Pour Upgrade (NOR) :

Avec un ohmmètre, contactez les broches 3 et 5 et mesurez la résistance.

REMARQUE : Une plage de tolérance de $\pm 10 \%$ est admise.

Un capteur qui est testé en dehors de cette plage doit être remplacé. Les instructions de remplacement suivent dans ce chapitre.

Voir les tableaux de résistance des capteurs de température à la page suivante.

5.9.2 Tableaux de résistance pour les capteurs de température

Capteur de température PT 100 Ohm
Option de contrôleur : DCL

Température °F	°C	Résistance en Ohm
32	0	100
50	10	104
68	20	108
86	30	112
104	40	116
122	50	119
140	60	123
158	70	127
176	80	131
194	90	135
212	100	139
230	110	142
248	120	146
268	130	150
284	140	154
302	150	157
320	160	161
338	170	164
356	180	168
374	190	172
392	200	176
410	210	180
428	220	183

Capteur de température Ni120 Ohm
Option de contrôleur : NOR

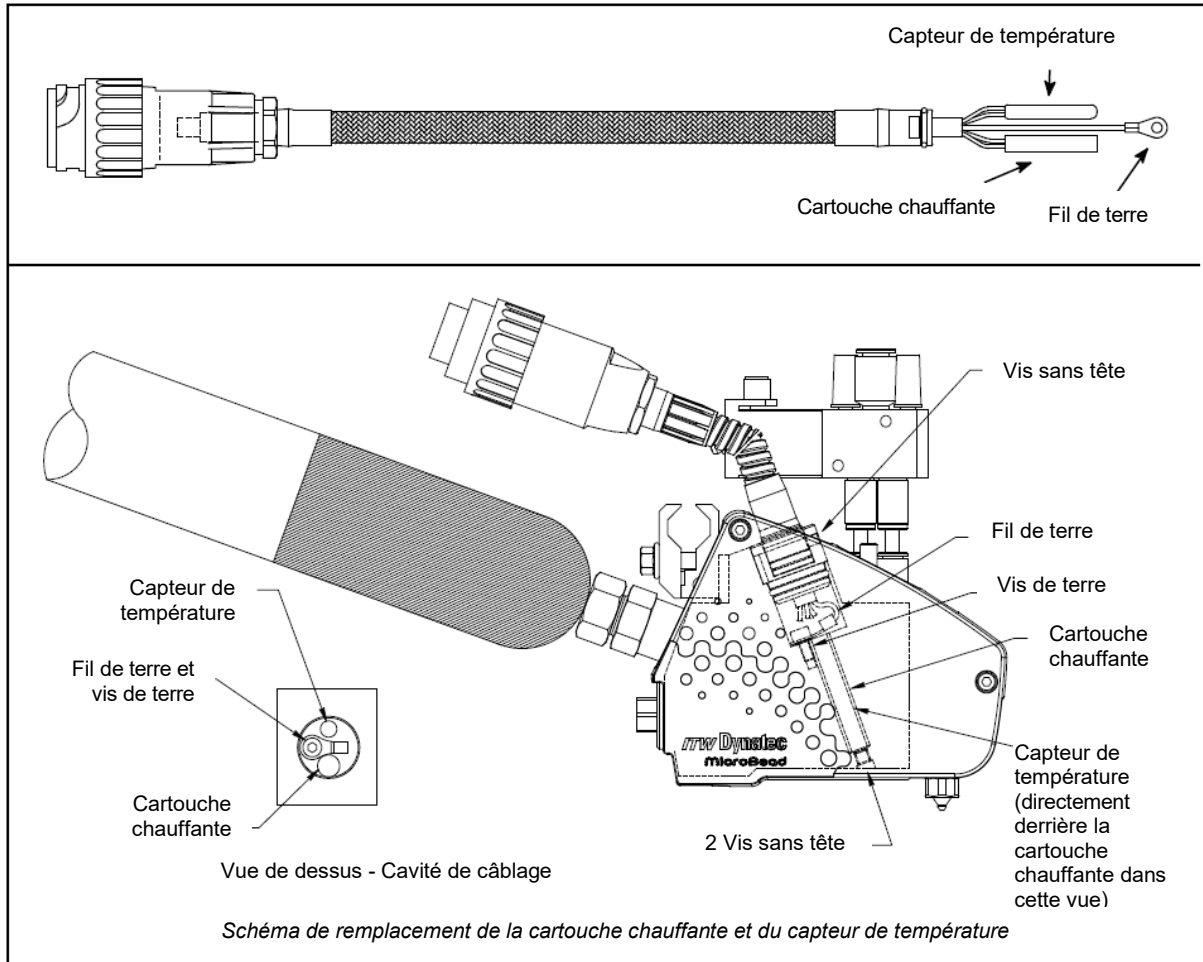
Température °F	°C	Résistance en Ohm
32	0	120
50	10	127
68	20	135
86	30	142
104	40	150
122	50	158
140	60	166
158	70	174
176	80	183
194	90	192
212	100	201
230	110	210
248	120	219
268	130	229
284	140	239
302	150	249
320	160	259
338	170	270
356	180	284
374	190	292
392	200	303
410	210	315
428	220	328

5.9.3 Remplacement de la cartouche chauffante ou du capteur de température



INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.



1. Arrêtez toutes les pompes/moteurs. Couper toute alimentation en air comprimé et débrancher l'alimentation électrique du fondoir. Protégez l'appareil contre tout redémarrage non autorisé.
2. Desserrez les deux vis de fixation dans la pièce de fixation du câble et retirez la pièce de fixation du corps du bloc d'alimentation.
3. Débranchez la vis du fil de terre.
4. Retirez les deux vis sans tête en bas à l'arrière du corps du bloc d'alimentation. Remarque : Il peut être nécessaire d'appliquer de la chaleur pour casser le produit d'étanchéité pour filetage.
5. Tirez le câble (avec la cartouche chauffante et le capteur de température) hors du bloc d'alimentation.
6. Desserrez la vis sans tête dans la pièce de fixation du câble et retirez l'ensemble de câble de la pièce de fixation.

Réassemblage :

1. Réassemblez l'ensemble câble sur la pièce de fixation du câble. Rattachez le fil de terre au corps du bloc d'alimentation. Insérez la cartouche chauffante et le capteur de température dans leurs orifices respectifs dans le corps du bloc d'alimentation et insérez soigneusement la pièce de fixation et l'ensemble câble dans le corps.
2. Serrez les deux vis de fixation de la pièce de fixation du câble.
3. Réassemblez et serrez les deux vis sans tête au bas du corps du bloc d'alimentation. Si un joint étanche à l'eau est souhaité, réappliquez du produit d'étanchéité pour filetage (Loctite 242 ou équivalent) sur les vis sans tête.

Après avoir terminé les travaux de maintenance ou de réparation :

- Retirer de l'espace de travail de l'unité tout le matériel et les outils utilisés durant les travaux de réparation et de maintenance.
- Connecter la tension d'alimentation et la source d'alimentation en air comprimé. Procéder à la mise en chauffe de l'unité. Attendre jusqu'à ce que toutes les températures se trouvent dans la plage de tolérances et jusqu'à ce que l'adhésif du réservoir ait complètement fondu.

**PRECAUTION**

Avant chaque démarrage de production, purger l'applicateur, c'est-à-dire, laisser couler l'adhésif jusqu'à ce que l'adhésif soit propre et sans bulles.

Arrêter ensuite l'adhésif et nettoyer la buse de l'adhésif.

Poursuivre la production.

Chapitre 6

Dépannage



REMARQUES :

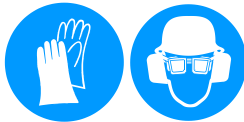
Veillez relire toutes les consignes de sécurité du chapitre 2 avant de réaliser toute procédure de dépannage.

Toutes les procédures de dépannage et de réparation doivent impérativement être réalisées par des spécialistes qualifiés et formés à cet effet.

Les températures mesurées sur la surface extérieure peuvent différer sensiblement des températures définies et affichées. Ceci peut amener à de fausses conclusions (par ex. chauffage défaillant). Une telle différence est normale et dépend aussi largement des matières utilisées.

En général : En cas de panne, vérifiez d'abord :

- Tous les raccordements électriques et pneumatiques sont correctement connectés.
- L'applicateur reçoit suffisamment d'air comprimé et chauffe correctement.
- L'interrupteur principal du fondoir est sur Marche (ON).
- La pompe fonctionne et la pression d'adhésif requise est présente.
- Le régulateur de température fonctionne. Les valeurs de consigne du fondoir, du tuyau chauffant, de l'applicateur et de tous les autres composants connectés à l'unité sont correctement réglées. Vérifier si tous les composants chauffent correctement.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !

- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne touchez pas les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

Problème	Cause possible	Solution
1. Le module ne s'ouvre pas.	1. Le réglage de la température du réservoir, du tuyau et d'applicateur est trop bas. 2. Electrovanne défectueuse. 3. L'air comprimé pour l'applicateur est trop faible. 4. Veille activée.	1. Vérifier le réglage de la température. 2. Vérifier l'électrovanne. Appuyer sur le bouton manuel de l'électrovanne. Si elle s'ouvre, il s'agit d'un problème électrique. 3. Vérifier l'air comprimé ; celle-ci doit être de 6 bar. 4. Désactiver la veille.
2. Aucun adhésif ne s'écoule du module.	1. Buse obstruée. 2. Le filtre est encrassé. 3. Le module (ou ses joints toriques) défectueux. 4. Le réservoir du fondoir est vide. 5. L'adhésif est trop froid. 6. L'électrovanne ne s'ouvre pas.	1. Nettoyer ou remplacer la buse. 2. Remplacer le filtre. 3. Remplacer le module. 4. Remplir à nouveau le réservoir. 5. Vérifier le réglage de la température. 6. Vérifier l'électrovanne. Appuyer sur le bouton manuel de l'électrovanne. Si elle s'ouvre, il s'agit d'un problème électrique.

3. De l'adhésif sort par les orifices « d'écoulement » du module.	1. Les joints toriques du module sont endommagés.	1. Remplacer le module.
4. L'applicateur n'arrive pas à atteindre la température de service.	1. La valeur de consigne de température est trop basse. 2. Cartouche chauffante défectueuse. 3. Capteur de température défectueux.	1. Vérifier le réglage de la température et réajuster, si nécessaire. 2. Vérifier la cartouche chauffante et la remplacer, si nécessaire. 3. Vérifier le capteur de température et le remplacer, si nécessaire.
5. L'applicateur est trop chaud.	1. La valeur de consigne de température est trop élevée. 2. Capteur de température défectueux. 3. Contrôleur défectueux.	1. Vérifier le réglage de la température et réajuster, si nécessaire. 2. Vérifier le capteur de température et le remplacer, si nécessaire. 3. Remplacer le Contrôleur.
6. L'air s'échappe du module.	1. Joint torique de piston défectueux. 2. Les joints toriques à l'arrière du module (situés entre le module et le bloc d'alimentation) sont défectueux.	1. Remplacer le module. 2. Retirer le module et remplacer les joints toriques.
7. Le motif d'application est erratique.	1. La pression d'adhésif est trop basse. 2. Les réglages du contrôleur de motif sont erronés. 3. Il y a de l'air dans le système.	1. <i>Pour les unités sans régulateur de vitesse:</i> augmenter la pression d'adhésif dans le fondoir. <i>Pour les unités avec régulateur de vitesse (tachymètre) :</i> régler le régulateur de vitesse de la pompe. 2. Ajustez les paramètres du contrôleur de motif. Voir le manuel du contrôleur de motif pour un réglage correct. 3. Purger l'air du système.
8. Le flux d'adhésif se déchire.	1. La température trop basse.	1. Augmenter la température.
9. La quantité d'adhésif trop élevée.	1. Orifice de buse trop grand. 2. Température trop élevée. 3. Pression d'adhésif trop élevée.	1. Changer la buse (module). 2. Réajuster la température. 3. Diminuer la pression d'adhésif au fondoir.

Chapitre 7

Dessins et Listes des Pièces



AVERTISSEMENT

Toutes les pièces doivent être régulièrement inspectées et remplacées si elles sont usées ou cassées. Le non-respect de cet avertissement peut affecter le fonctionnement de l'équipement et entraîner des blessures.

Ce chapitre contient des illustrations des composants (vues éclatées) pour chaque ensemble. Ces dessins sont utiles pour trouver les numéros des pièces ainsi que pour les travaux de maintenance et de réparation de l'équipement.

Remarque : Nous ne vendons pas les vis, écrous et rondelles standard cités dans le manuel, vous pouvez les acquérir dans votre magasin de bricolage local. Vous pouvez vous procurer des éléments de fixation spéciaux auprès du service client d'ITW Dynatec.

7.1 Applicateur BF MicroBead avec 1 Module

Pos.	NP	Description	Qté
1	117015 *	Plaque isolante	1
2	118571 *	Plaque de base, pour pince de tige	1
3	118572 *	Plaque de pressage, pour pince de tige	1
4	117014 *	Vis M4x18mm	2
5	117012	Vis de filtre	1
6	N00183	Joint torique 016	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
8	117009	Bloc d'alimentation, 1-Module	1
9	117068	Goupille élastique 2x20mm	1
10	109882	Vis de décharge de pression	1
11	117076	Raccord, tube M5x4mm	2
12	117061	Tube d'air	2
13	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1
14	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
16	117060 *	Vis M5x16mm avec collerette	2
17	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
18	117011	Pièce de fixation pour câble	1
19	117033	Plaque signalétique	1
20	117636	Kit de couvercle, 1 module, (il comprend les vis, Pos. 30)	1
21	103405	Vis M3x6mm	3
22	108362	Rondelle de blocage, dent externe, M3	1
23	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1
24	109746	Vis sans tête M4x4mm	2
25	106857	Vis sans tête M4x5mm	1
26	101624	Raccord de tuyau, G1/4x06	1
27	N00179	Joint torique 012	1
28	N00182	Joint torique 015	1
30	103537	Vis M3x16mm	2
31	117326	Vis sans tête M5x25mm	1
32	N00177	Joint torique 010	1
33	001U002	Lubrifiant au silicone, 157 ml (5,3 onces), tube refermable	A/R*
34	107324	Composé antigrippant, conteneur 0,5 kg	A/R*
35	117819	Frein filet, adhésif/produit d'étanchéité, vert	A/R*
36	100978	Étiquette, QAP (non illustré)	1
37	103053	Étiquette, sans huile (non illustré)	1

* Pos. 1 - 4 et 16 = NP 118573 Ensemble pince de tige.

A/R* = Au besoin.

Pos. 1 - 4 et 16
= NP 118573 Ensemble pince de tige :

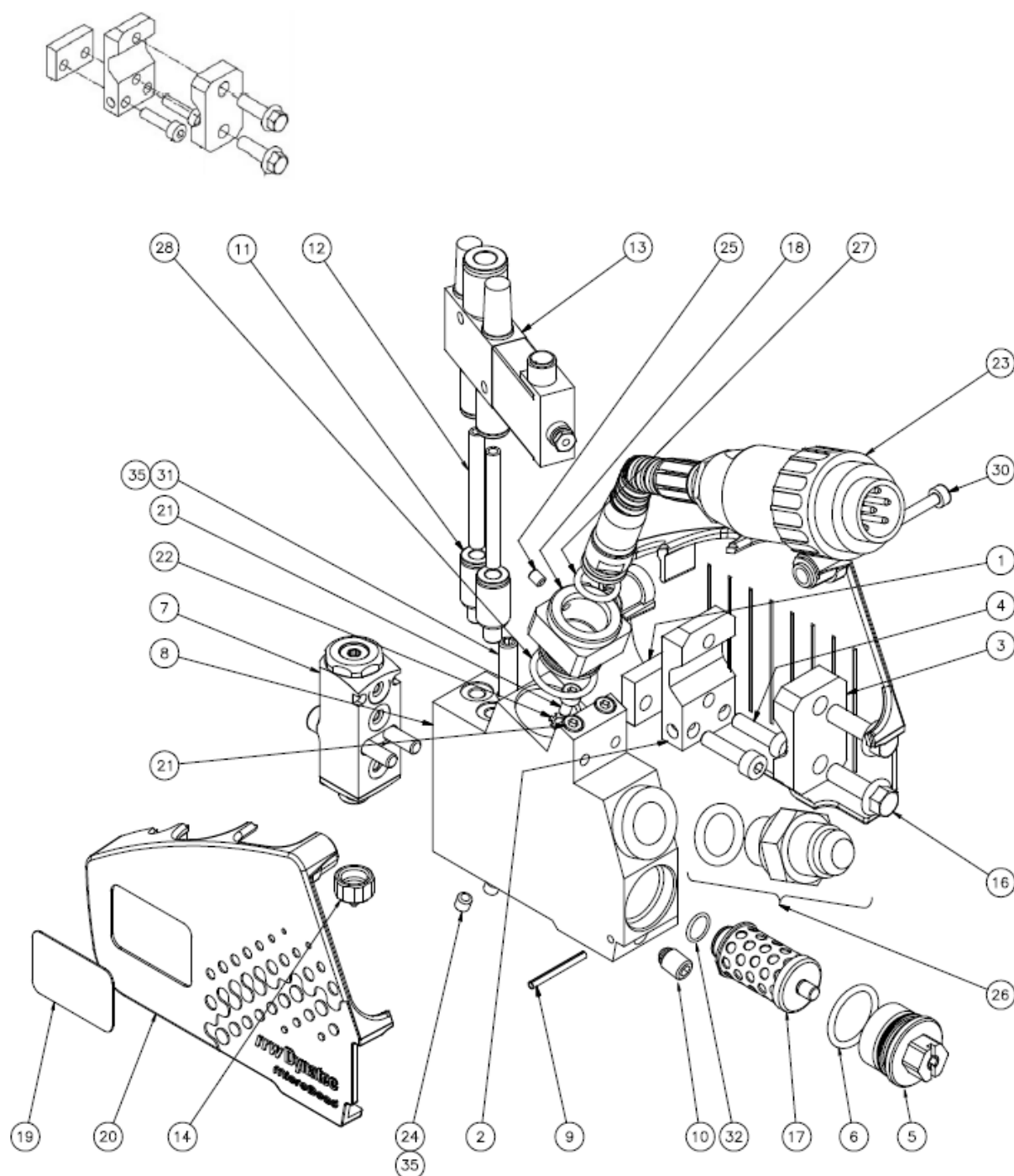


Illustration: Applicateur BF MicroBead avec 1 Module

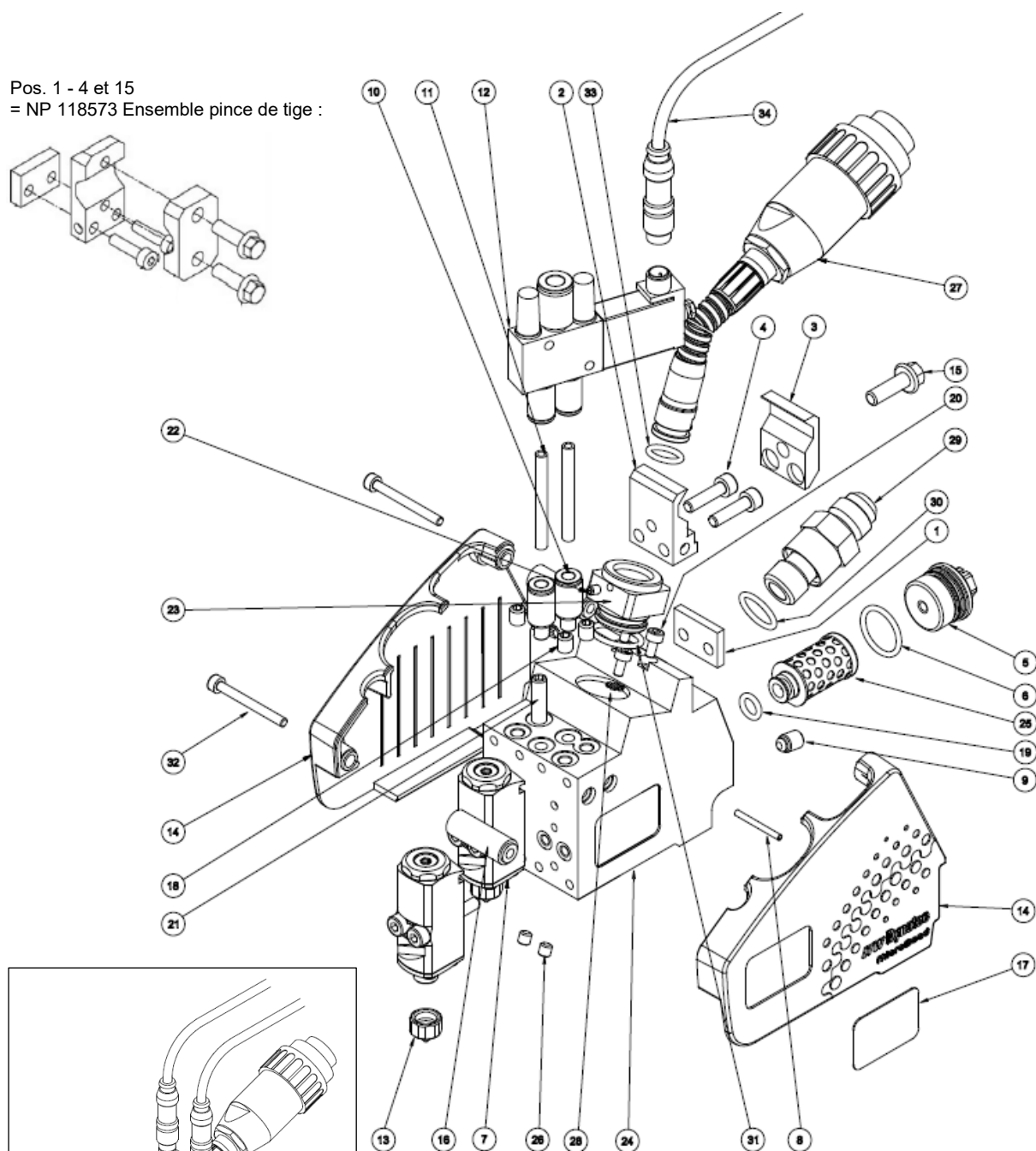
7.2 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version standard

Pos.	NP	Description	Qté pour contrôle simple	Qté pour contrôle séparé
1	117015 *	Plaque isolante	1	1
2	118571 *	Plaque de base, pour pince de tige	1	1
3	118572 *	Plaque de pressage, pour pince de tige	1	1
4	117014 *	Vis M4x18mm	2	2
5	117012	Vis de filtre	1	1
6	N00183	Joint torique 016	1	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
8	117068	Goupille élastique 2x20mm	1	1
9	109882	Vis de décharge de pression	1	1
10	117076	Raccord, tube M5x4mm	2	4
11	117061	Tube d'air	2	4
12	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1	2
13	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
14	117637	Kit de couvercle (il comprend les entretoises Pos.16 et les vis Pos. 32)	1	1
15	117060 *	Vis M5x16mm avec collerette	2	2
16	117034	Entretoise du couvercle	2	2
17	117033	Plaque signalétique	1	1
18	112716	Vis sans tête M5x6mm	3	1
19	N00177	Joint torique 010	1	1
20	103405	Vis M3x6mm	3	3
21	117326	Vis sans tête M5x25mm	1	6
22	106857	Vis sans tête M4x5mm	1	1
23	117011	Pièce de fixation pour câble	1	1
24	117010	Bloc d'alimentation, 2-modules, contrôle simple	1	-
	117560	Bloc d'alimentation, 2-modules, contrôle séparé	-	1
25	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1	1
26	109746	Vis sans tête M4x4mm	2	2
27	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1	1
28	108362	Rondelle de blocage, dent externe, M3	1	1
29	117059	Raccord de tuyau, droit, 6JIC X G1/4	1	1
30	N00181	Joint torique 014	1	1
31	N00182	Joint torique 015	1	1
32	117063	Vis M3x40mm	2	2
33	N00179	Joint torique 012	1	1
34	117532	Câble d'électrovanne, câbles volants	1	2
	117549	Câble d'électrovanne pour DPC/TPC	1	2
	117550	Câble d'électrovanne pour DY2008	1	2

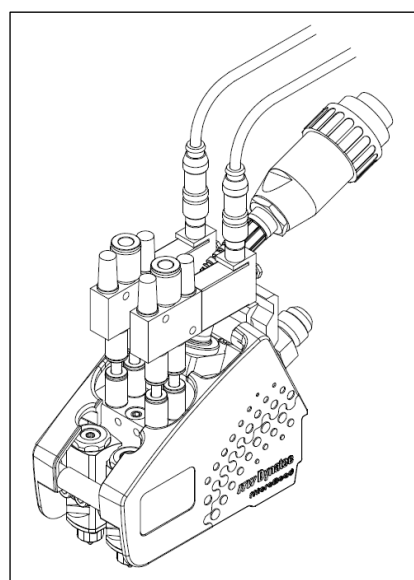
* Pos. 1 - 4 et 15 = NP 118573 Ensemble pince de tige.

Pos. 1 - 4 et 15

= NP 118573 Ensemble pince de tige :



*Illustration: Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules,
Contrôle Simple, en version standard*



*Illustration : Applicateur BF MicroBead
avec 2 Modules, Contrôle Séparé,
en version standard*

7.3 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version pivot

Pos.	NP	Description	Qté pour contrôle simple	Qté pour contrôle séparé
1	117015 *	Plaque isolante	1	1
2	118571 *	Plaque de base, pour pince de tige	1	1
3	118572 *	Plaque de pressage, pour pince de tige	1	1
4	117014 *	Vis M4x18mm	2	2
5	117012	Vis de filtre	1	1
6	N00183	Joint torique 016	1	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
8	117068	Goupille élastique 2x20mm	1	1
9	109882	Vis de décharge de pression	1	1
10	117076	Raccord, tube M5x4mm	2	4
11	117061	Tube d'air	2	4
12	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1	2
13	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
14	117060 *	Vis M5x16mm avec collerette	2	2
15	117033	Plaque signalétique	1	1
16	112716	Vis sans tête M5x6mm	3	1
17	103405	Vis M3x6mm	3	3
18	N00177	Joint torique 010	1	1
19	106857	Vis sans tête M4x5mm	1	1
20	117011	Pièce de fixation pour câble	1	1
21	117010	Bloc d'alimentation, 2-modules, contrôle simple	1	-
	117560	Bloc d'alimentation, 2-modules, contrôle séparé	-	1
22	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1	1
23	109746	Vis sans tête M4x4mm	2	2
24	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1	1
25	108362	Rondelle de blocage, dent externe, M3	1	1
26	117059	Raccord de tuyau, droit, 6JIC X G1/4	1	1
27	N00181	Joint torique 014	1	1
28	N00182	Joint torique 015	1	1
29	N00179	Joint torique 012	1	1
30	117065 *	Kit de pivot	2	2
31	117326	Vis sans tête M5x25mm	1	1
32	117532	Câble d'électrovanne, câbles volants	1	2
	117549	Câble d'électrovanne pour DPC/TPC	1	2
	117550	Câble d'électrovanne pour DY2008	1	2

* Pos. 1 - 4 et 14 = NP 118573 Ensemble pince de tige.

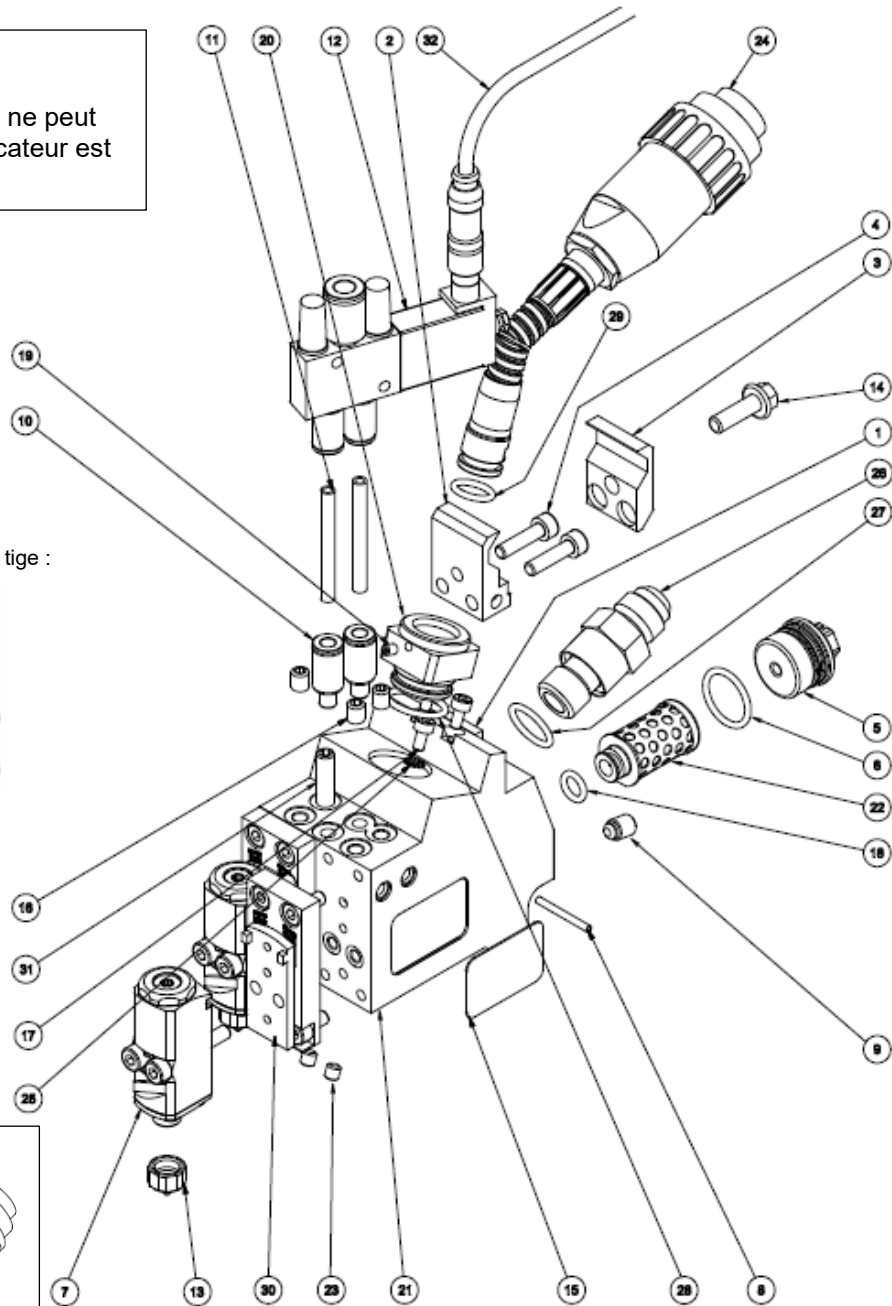
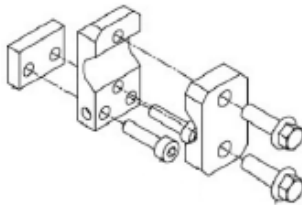
* 117065 voir dessin et nomenclature séparés.

Remarque :

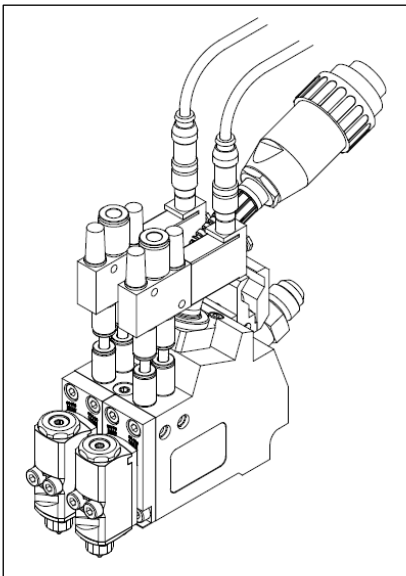
Le kit de couvercle pour l'applicateur à 2 modules ne peut pas être installé si l'applicateur est équipé de l'option pivot.

Pos. 1 - 4 et 14

= NP 118573 Ensemble pince de tige :



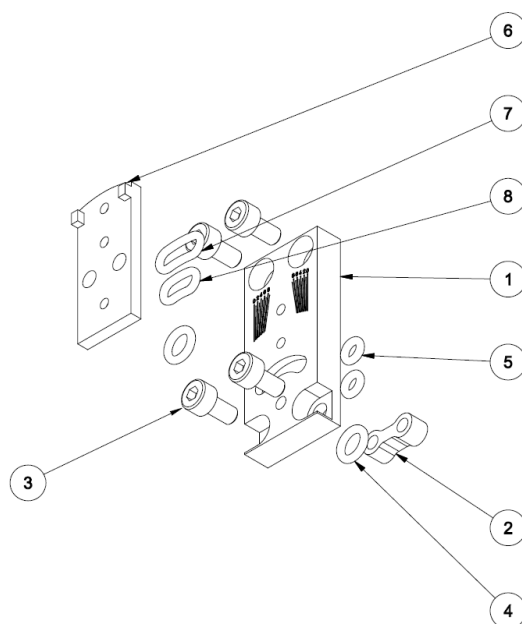
*Illustration: Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules,
Contrôle Simple, en version pivot*



*Illustration : Applicateur BF
MicroBead avec 2 Modules,
Contrôle Séparé, en version pivot.*

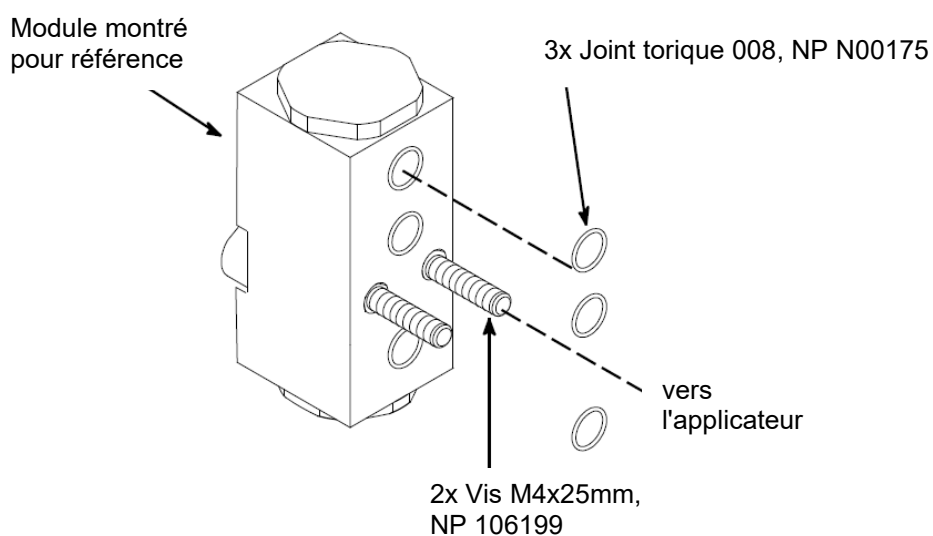
7.4 Kit de montage de pivot, NP 117065

Pos.	NP	Description	Qté
1	117018	Plaque d'adaptation de pivot	1
2	117019	Écrou à fente	1
3	106338	Vis M4x8mm	4
4	N00175	Joint torique 008	2
5	N00173	Joint torique 007	2
6	117071	Plaque d'adaptation	1
7	N00178	Joint torique 011	1
8	N00177	Joint torique 010	1



7.5 Pièces de montage du module

Remarque : Les joints toriques et les vis sont inclus avec l'achat de module(s).



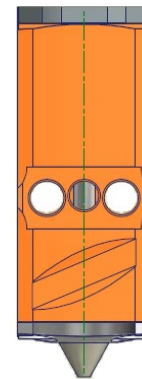
Chapitre 8

Guide de commande, Options et Pièces de rechange recommandées

8.1 Modules Micro Optima

Module Micro Optima NP US	Module Micro Optima NP EMEA	N° Réf.	Orifice de buse-Ø
7020	-	1	0,008" (0,20mm)
7021	50.07021.100	2	0,0085" (0,21mm)
7022	50.07022.100	3	0,009" (0,24mm)
7023	50.07023.100	4	0,011" (0,29mm)
7024	50.07024.100	5	0,013" (0,33mm)
7025	50.07025.100	6	0,015" (0,38mm)
7026	50.07026.100	7	0,018" (0,46mm)
7027	50.07027.100	8	0,020" (0,52mm)
7028	50.07028.100	9	0,024" (0,62mm)

Module Micro Optima typique (optimisé avec buse intégrée) :

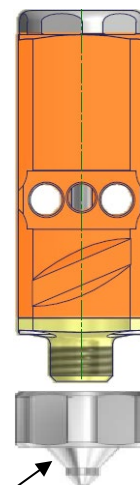


(image d'exemple)

8.2 Module Micro Optima à course ajustable, NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100)

Module Micro Optima à course ajustable pour buse interchangeable (voir les pages suivantes pour les options de buses).

Module Micro Optima typique à course ajustable pour buse interchangeable :



Buse interchangeable
(image d'exemple)

8.3 Buses

REMARQUE : Toutes les buses suivantes sont destinées au module NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) uniquement.

Buses à 1-Orifice, orifice droit continu :

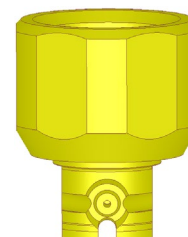
NP US	NP EMEA	Description
MM2501	50.M2501.100	Buse, Ø 0,008" (0,21mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2503	50.M2503.100	Buse, Ø 0,010" (0,26mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2504	50.M2504.100	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2505	50.M2505.100	Buse, Ø 0,014" (0,36mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2507	50.M2507.100	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2508	50.M2508.100	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2509	50.M2509.100	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2510	50.M2510.100	Buse, Ø 0,022" (0,56mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2511	50.M2511.100	Buse, Ø 0,024" (0,61mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2513	50.M2513.100	Buse, Ø 0,028" (0,71mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2514	50.M2514.100	Buse, Ø 0,030" (0,76mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2515	50.M2515.100	Buse, Ø 0,032" (0,81mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS
MM2517	50.M2517.100	Buse, Ø 0,047" (1,20mm), 1-orifice, 0,050BRL,SS



(image d'exemple)

Buses à 1-Orifice à 90° :

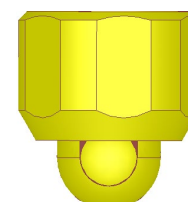
NP US	NP EMEA	Description
MM1510	-	Buse, Ø 0,008" (0,21mm), 1-orifice x 90°
MM3904	-	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 1-orifice x 90°
MM3906	50.M3906.100	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 1-orifice x 90°
MM1518	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 1-orifice x 90°
MM3907	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 1-orifice x 90°
MM3909	-	Buse, Ø 0,024" (0,61mm), 1-orifice x 90°
MM3908	-	Buse, Ø 0,028" (0,71mm), 1-orifice x 90°
MM3900	-	Buse, Ø 0,039" (0,99mm), 1-orifice x 90°



(image d'exemple)

Buse à 2-Orifice, orifice droit continu :

NP US	NP EMEA	Description
MM1194	-	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 2-orifice X 17°
MM1195	50.M1195.100	Buse, Ø 0,014" (0,36mm), 2-orifice X 17°
MM1196	50.M1196.100	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 2-orifice X 17°
MM1198	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 2-orifice X 17°
MM1199	-	Buse, Ø 0,028" (0,71mm), 2-orifice X 17°
MM1152	50.M1152.100	Buse, Ø 0,008" (0,21mm), 2-orifice X 30°
MM1153	50.M1153.100	Buse, Ø 0,010" (0,26mm), 2-orifice X 30°
MM1154	50.M1154.100	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 2-orifice X 30°
MM1155	-	Buse, Ø 0,014" (0,36mm), 2-orifice X 30°
MM1156	50.M1156.100	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 2-orifice X 30°
MM1157	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 2-orifice X 30°
MM1158	50.M1158.100	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 2-orifice X 30°

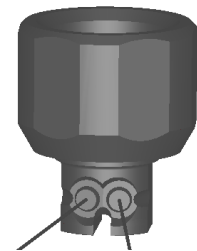


(image d'exemple)

MM1159	50.M1159.100	Buse, Ø 0,028" (0,71mm), 2-orifice X 30°
MM1122	-	Buse, Ø 0,008" (0,21mm), 2-orifice X 45°
MM1123	-	Buse, Ø 0,010" (0,26mm), 2-orifice X 45°
MM1124	-	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 2-orifice X 45°
MM1125	-	Buse, Ø 0,014" (0,36mm), 2-orifice X 45°
MM1126	-	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 2-orifice X 45°
MM1127	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 2-orifice X 45°
MM1128	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 2-orifice X 45°
MM1129	-	Buse, Ø 0,028" (0,71mm), 2-orifice X 45°

Buses à 2-Orifice à 90° :

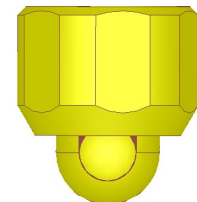
NP US	NP EMEA	Description
MM4914	-	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 2-orifice X 15°
MM4916	-	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 2-orifice X 15°
MM1618	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 2-orifice X 15°
MM4917	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 2-orifice X 15°
MM1624	-	Buse, Ø 0,024" (0,61mm), 2-orifice X 15°
MM4926	-	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 2-orifice X 30°
MM1724	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 2-orifice X 30°
MM4927	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 2-orifice X 30°
MM1728	-	Buse, Ø 0,024" (0,61mm), 2-orifice X 30°



(image d'exemple)

Buse à 3-Orifice, orifice droit continu :

NP US	NP EMEA	Description
MM1132	-	Buse, Ø 0,008" (0,21mm), 3-orifice X 45°
MM1133	-	Buse, Ø 0,010" (0,26mm), 3-orifice X 45°
MM1134	-	Buse, Ø 0,012" (0,31mm), 3-orifice X 45°
MM1135	-	Buse, Ø 0,014" (0,36mm), 3-orifice X 45°
MM1136	-	Buse, Ø 0,016" (0,41mm), 3-orifice X 45°
MM1137	-	Buse, Ø 0,018" (0,46mm), 3-orifice X 45°
MM1138	-	Buse, Ø 0,020" (0,51mm), 3-orifice X 45°
MM1139	-	Buse, Ø 0,031" (0,79mm), 3-orifice X 30°



(image d'exemple)

8.4 Kits de filtres

Pour simplifier la commande, des kits de filtres sont disponibles pour les filtres 100-maille, 150-maille et 200-maille.

Kit de filtre NP	Filtre NP	Joint torique NP	Joint torique NP	Vis de filtre NP
117021	100-mailles 117020	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	-
117023	150-mailles 117022	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	-
117025	200-mailles 117024	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	-
117078	100-mailles 117020	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	117012
117079	150-mailles 117022	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	117012
117080	200-mailles 117024	Joint torique 010, N00177	Joint torique 016, N00183	117012

8.5 Ensembles câbles pour DynaControl avec capteurs de température PT100

REMARQUE : Les cartouches chauffantes et les capteurs de température sont situés dans les ensembles câbles. Choisir l'un des ensembles câbles en fonction de votre applicateur :

NP	Description	Compris Capteur de temp. et Cartouche chauffante	Qté
150031	Ensemble câble 120VAC DCL , standard, pour applicateur avec 1-module	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110181 cartouche chauffante Ø6,5x32mm, 125W, 120V	1
109742	Ensemble câble 120VAC DCL , étanche à l'eau, pour applicateur avec 1-module	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110181 cartouche chauffante Ø6,5x32mm, 125W, 120V	1
150032	Ensemble câble 120VAC DCL , standard, pour applicateur avec 2-modules	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 117026 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 120V	1
117032	Ensemble câble 120VAC DCL , étanche à l'eau, pour applicateur avec 2-modules	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 117026 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 120V	1
150029	Ensemble câble 240VAC DCL , standard, pour applicateur avec 1-module	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110180 cartouche chauffante Ø6,5x40mm, 155W, 240V	1
109708	Ensemble câble 240VAC DCL , étanche à l'eau, pour applicateur avec 1-module	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110180 cartouche chauffante Ø6,5x40mm, 155W, 240V	1
150030	Ensemble câble 240VAC DCL , standard, pour applicateur avec 2-modules	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 106448 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 240V	1
117035	Ensemble câble 240VAC DCL , étanche à l'eau, pour applicateur avec 2-modules	NP N07958 capteur de temp. PT100, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 106448 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 240V	1

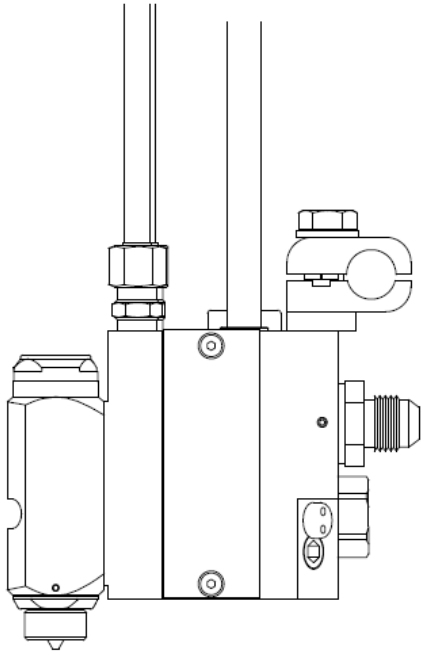
8.6 Ensembles câbles pour Upgrade NOR avec capteurs de température Ni120

REMARQUE : Les cartouches chauffantes et les capteurs de température sont situés dans les ensembles câbles. Choisir l'un des ensembles câbles en fonction de votre applicateur :

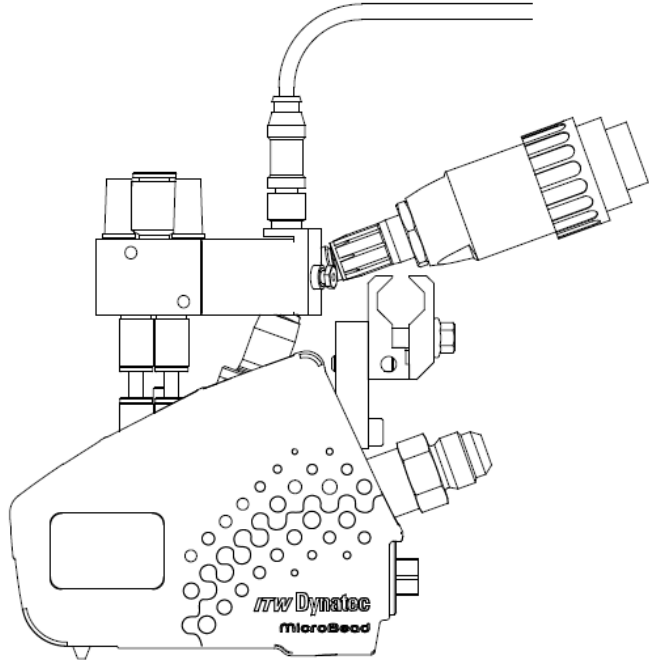
NP	Description	Compris Capteur de temp. et Cartouche chauffante	Qté
114975	Ensemble câble 120VAC NOR , standard, pour applicateur avec 1-module	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110181 cartouche chauffante Ø6,5x32mm, 125W, 120V	1
117575	Ensemble câble 120VAC NOR , étanche à l'eau, pour applicateur avec 1-module	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110181 cartouche chauffante Ø6,5x32mm, 125W, 120V	1
117036	Ensemble câble 120VAC NOR , standard, pour applicateur avec 2-modules	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 117026 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 120V	1
117576	Ensemble câble 120VAC NOR , étanche à l'eau, pour applicateur avec 2-modules	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 117026 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 120V	1
110065	Ensemble câble 240VAC NOR , standard, pour applicateur avec 1-module	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110180 cartouche chauffante Ø6,5x40mm, 155W, 240V	1
117573	Ensemble câble 240VAC NOR , étanche à l'eau, pour applicateur avec 1-module	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 110180 cartouche chauffante Ø6,5x40mm, 155W, 240V	1
117040	Ensemble câble 240VAC NOR , standard, pour applicateur avec 2-modules	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 106448 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 240V	1
117574	Ensemble câble 240VAC NOR , étanche à l'eau, pour applicateur avec 2-modules	NP N07864 capteur de temp. NI120, Ø 4,76x31,75mm (Ø 0,1875x1,25 po) NP 106448 cartouche chauffante Ø8x40mm, 200W, 240V	1

8.7 Kit de plaque d'adaptation Mod-Plus BF en option, NP 117533

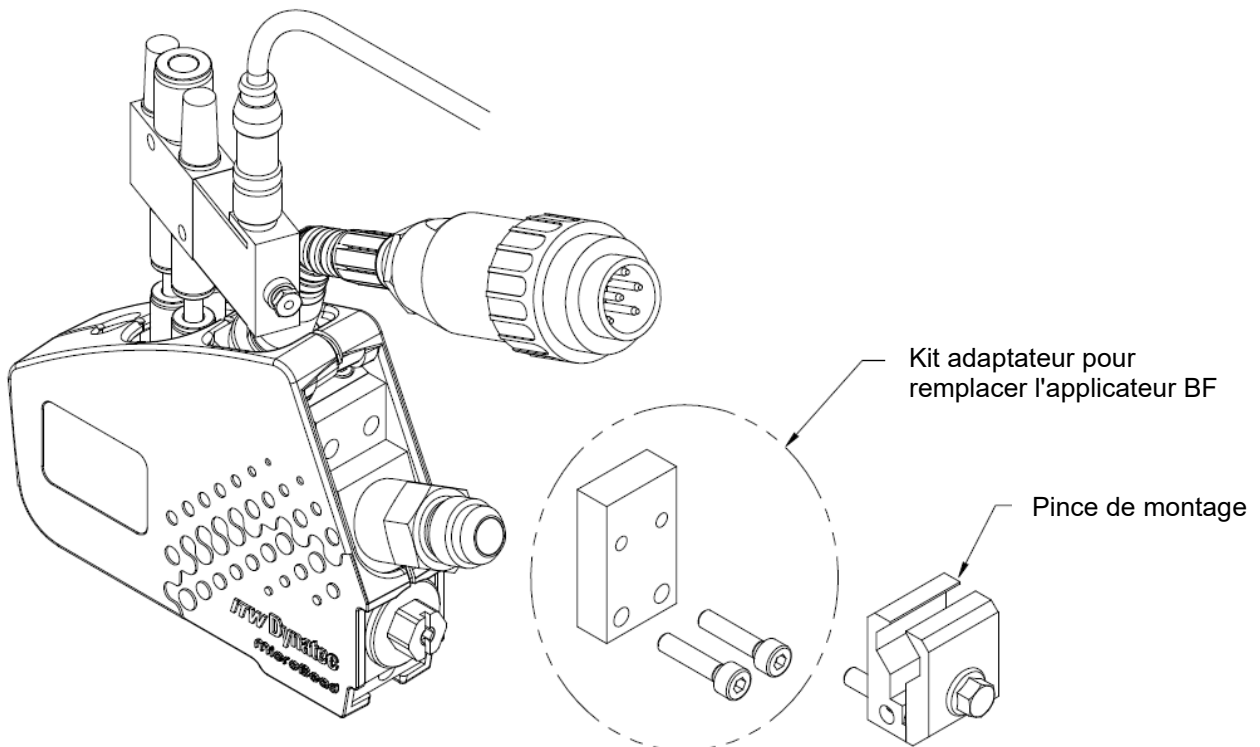
La plaque d'adaptation et les vis de ce kit permettent le remplacement précis d'un applicateur Mod-Plus BF par un applicateur MicroBead BF. Il permet à la pointe de buse de remplacement d'être positionnée à un emplacement presque identique à l'ancienne pointe de buse.



Profil de l'applicateur Mod-Plus BF



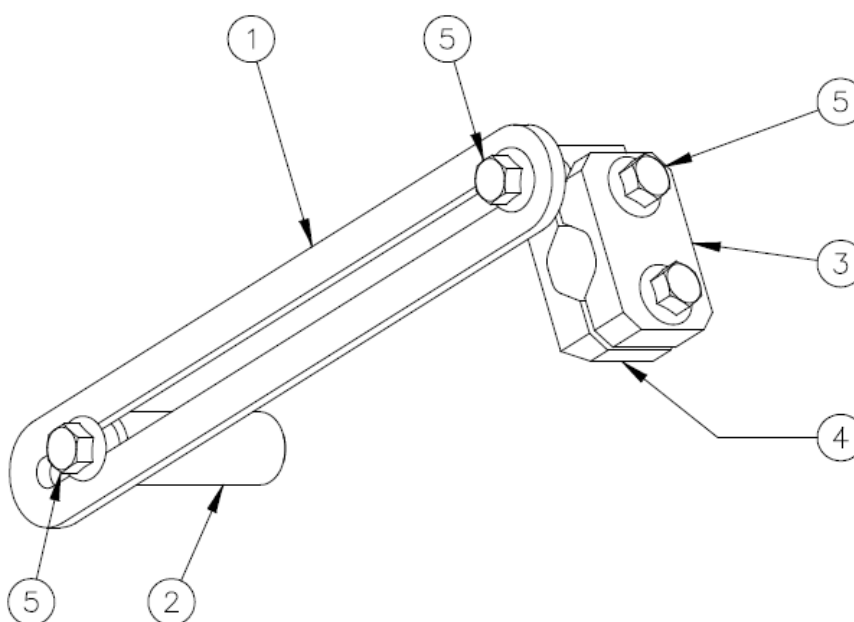
Profil de l'applicateur MicroBead BF



8.8 Ensemble de support de montage universel en option, NP 117064

L'ensemble de support de montage universel offre la possibilité de monter n'importe quel applicateur MicroBead.

Pos.	NP	Description	Qté
1	117027	Bras, montage flexible	1
2	117028	Goujon, montage flexible	1
3	118572	Plaque de pressage, pour pince de tige	1
4	118571	Plaque de base, pour pince de tige	1
5	117060	Vis à collerette M5x16mm	4



8.9 Raccord d'air enfichable, NP 118053

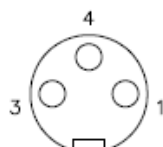
Le raccord pneumatique permet à une électrovanne de contrôler deux modules.

8.10 Câble d'extension pour l'électrovanne, NP 118507

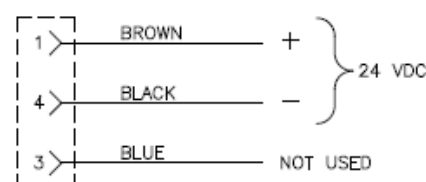
Le câble d'extension de 3 mètres (9,84 pieds) a un connecteur mâle droit M8 à une extrémité et un connecteur femelle droit M8 à l'autre extrémité.

8.11 Câbles pour électrovanne

- NP 117532 Câble d'électrovanne, câbles volants
Schéma:



Disposition des contacts
Extrémité du connecteur



Schéma

- NP 117549 Câble d'électrovanne pour DPC/ TPC
- NP 117550 Câble d'électrovanne pour DY2008

8.12 Listes de pièces de rechange recommandées

En règle générale, nous vous recommandons de garder en stock la même quantité de pièces suivantes que celle indiquée sur les nomenclatures au Ch.7, les pièces optionnelles au Ch.8 et votre commande:

- Modules
- Buses
- Cartouches chauffantes
- Capteurs de températures
- Joint toriques, Joints
- Filtres
- Kits

8.12.1 Cartouches chauffantes et Capteurs de températures

REMARQUE : Les cartouches chauffantes et les capteurs de température sont situés dans les ensembles câbles. Choisir l'un des ensembles câbles en fonction de votre applicateur. Voir la commande et Ch.8 Guide de commande.

8.12.2 Applicateur BF MicroBead avec 1 Module

Pos.	NP	Description	Qté
5	117012	Vis de filtre	1
6	N00183	Joint torique 016	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
13	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1
14	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
17	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1
23	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1
27	N00179	Joint torique 012	1
28	N00182	Joint torique 015	1
32	N00177	Joint torique 010	1
33	001U002	Lubrifiant au silicone, 157 ml (5,3 onces), tube refermable	A/R*
34	107324	Composé antigrippant, conteneur 0,5 kg	A/R*
35	117819	Frein filet, adhésif/produit d'étanchéité, vert	A/R*

A/R* = Au besoin.

8.12.3 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version standard

Pos.	NP	Description	Qté pour contrôle simple	Qté pour contrôle séparé
5	117012	Vis de filtre	1	1
6	N00183	Joint torique 016	1	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
12	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1	2
13	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
19	N00177	Joint torique 010	1	1
25	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1	1
27	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1	1
30	N00181	Joint torique 014	1	1
31	N00182	Joint torique 015	1	1
33	N00179	Joint torique 012	1	1

8.12.4 Applicateur BF MicroBead avec 2 Modules, Contrôle Simple et Séparé, en version pivot

Pos.	NP	Description	Qté pour contrôle simple	Qté pour contrôle séparé
5	117012	Vis de filtre	1	1
6	N00183	Joint torique 016	1	1
7	-	Module Micro Optima (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
12	117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB	1	2
13	-	Buse (utilisée uniquement avec le module Micro Optima à course ajustable NP 7050 (NP EMEA 50.M7050.100) (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	2	2
18	N00177	Joint torique 010	1	1
22	-	Cartouche de filtre (voir la commande et Ch.8 Guide de commande)	1	1
24	-	Ensemble Câble (voir la commande et Ch.8 Guide de commande) (Le capteur de température et la cartouche chauffante font partie de l'ensemble câble)	1	1
27	N00181	Joint torique 014	1	1
28	N00182	Joint torique 015	1	1
29	N00179	Joint torique 012	1	1

8.12.5 Kit de montage de pivot, NP 117065

Pos.	NP	Description	Qté
4	N00175	Joint torique 008	2
5	N00173	Joint torique 007	2
7	N00178	Joint torique 011	1
8	N00177	Joint torique 010	1

8.12.6 Lubrifiants et fluides

Pos.	NP	Description	Qté
	001V061	Pâte thermique, conteneur de 2,0 onces (59 ml)	1
	001V078	Lubrifiant haute température, TFE, Krytox, conteneur de 0,5 kg	1
	108700	Lubrifiant haute température, TFE Krytox, tube à usage unique de 0,25 once (7,4 ml)	1
	107324	Lubrifiant antiadhérent, conteneur de 0,5 kg	1
	001U002	Lubrifiant au silicone, tube refermable de 5,3 onces (157 ml)	1
	108689	Lubrifiant au silicone, tube à usage unique de 0,25 oz (7,4 ml) (tube non refermable)	1
	N02937	Scellant pour filetage, conteneur de 16 onces (473 ml)	1
	L15653	Liquide de rinçage, conteneur de 1 gallon (3,78 L)	1
	117819	Frein filet, adhésif/produit d'étanchéité, vert	1
	106374	Frein filet, adhésif/ produit d'étanchéité, bleu	1

Chapitre 9

Annexe

9.1 Kit de filtre et régulateur d'air pour applicateurs, NP 100055

Les applicateurs d'ITW Dynatec nécessitent de l'air comprimé pour actionner l'aiguille. Le kit de filtre et régulateur d'air (NP 100055) est disponible pour fournir un régulateur de filtre, des tubes et des raccords pour un ou plusieurs applicateurs.

En plus du kit, une électrovanne dont la tension correspond à la tension de sortie du dispositif de commande électrique doit être sélectionnée pour l'application.

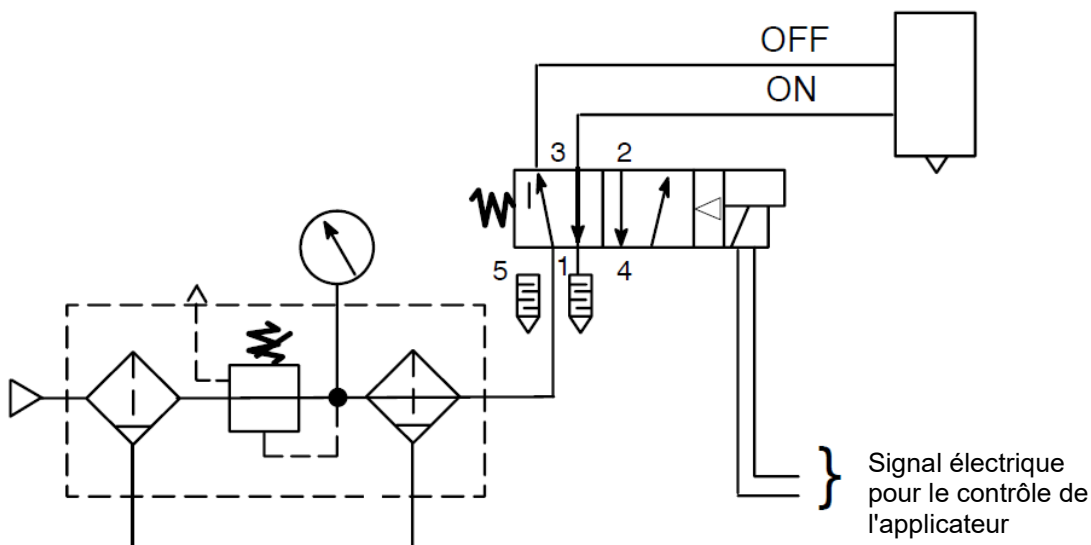
Utilisez l'électrovanne suivante :

NP	Électrovanne / Tension
117074	Electrovanne, 4-voies, 24VDC, M5, MAC44, MB

9.2 Remarques sur l'installation du kit de filtre et régulateur d'air

- 1) L'air comprimé pour le fonctionnement de l'applicateur doit être propre, sec et exempt d'huile.
- 2) Le fonctionnement de plus de deux applicateurs avec un kit peut nécessiter des conduites, des raccords en T et des électrovannes supplémentaires non fournis dans un kit.
- 3) Pour assurer un fonctionnement identique de plus d'un applicateur, les circuits de conduite d'air à partir des électrovannes aux applicateurs 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 à partir de l'électrovanne(s).

9.3 Dessin pneumatique pour le contrôle de l'air de l'applicateur

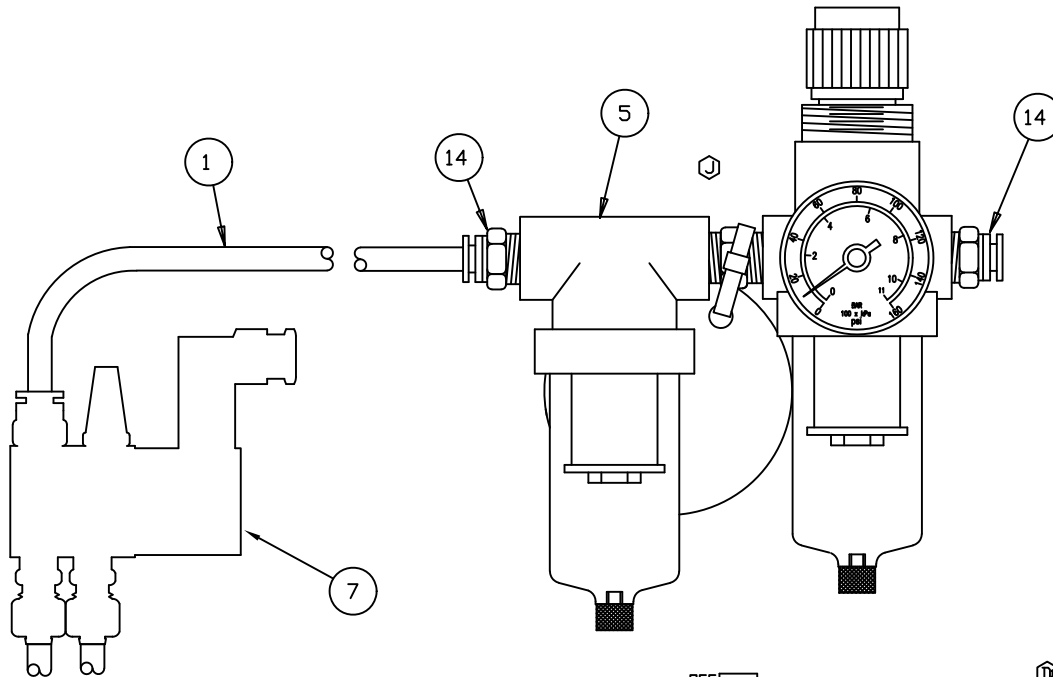


9.4 Kit de filtre et régulateur d'air, NP 100055

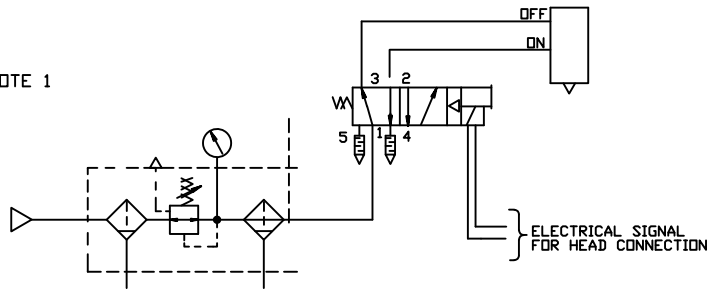
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
02163	G	ADDED ITEM 4	10.14.02	BB	
02584	H	ITEM 5 WAS 100380	10.30.02	BB	
02640	J	CORRECT VIEW OF FILTER	1.31.03	BB	
E436	K	SHOW ITEM 14 AS SPARE; ADD NOTE 2	07.09.19	JC	

REVISIONS					
REL.	REV.	DESCRIPTION	DATE	BY	APPROVED
	A	ORIGINAL RELEASE	04.22.94	CN	
	B	REQ. VALVE WAS 100041	05.10.94	CN	
	C	N06438 WAS N07677, QTY WAS 20FT 100380 WAS N02774 ITEM 6 WAS 100081 ITEM 12 WAS N01067	07.08.94	CN	
	D	1. WAS N02535 2. QTY WAS 20; 3. WAS N00754 4. WAS N02745; 5. WAS VLV, SOL 6. QTY WAS 5; 7. WAS N06412 8. WAS N06435; 9. WAS N00093 10. QTY WAS 3; 11. WAS N00092	08.26.94	CN	
	E	QTY WAS 5	01.12.95	JT	
00095	F	ITEM 14 WAS QTY 1, ADDED ITEM 3	2.10.00	BB	



SEE NOTE 1

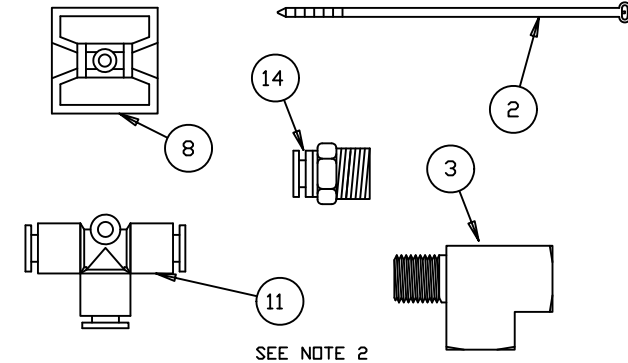


PNEUMATIC DIAGRAM FOR A-HEAD & S-HEAD CONTROL

(24VDC)

NOTE:

1. AIR LINES TO HEAD ARE TO BE CUT TO 3.5-4.0 INCHES LONG.
2. BAG ALL LOOSE ITEMS WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.



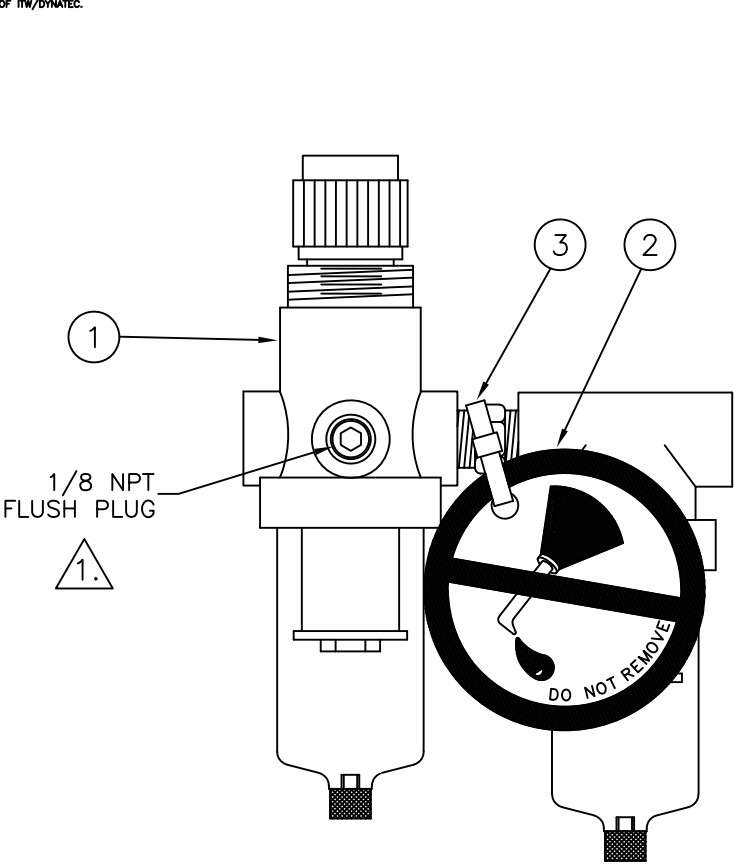
D	16				
U	15				
H	14	N06430	3	EA	FTG,CONN,M,BRS
F	13				
D	12				
C	11	N06504	1	EA	FTG,TEE,UNION,BRS,PUSH-IN
	10				
B	9				
D	8	N04264	3	EA	CABLE TIE ANCHOR, ADH BKD
D	7	REQ. VALVE ASSY	1	EA	ASY,VLV,SOL
B	6				
C	5	105610	1	EA	FLTR,ASY,A/C
C	4	100055-REF	1	REF	DWG ASSY INSTR
G	3	N04531	1	EA	FTG,TEE,STREET,#04
D	2	N00318	10	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WYL
F	1	N06438	10	FT	TUBING,NYLON,.2500
D					
C					

ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES 1/16 0.0005 1/16 0.0005 1/16 0.0005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		 HENDERSONVILLE, TN
USED ON	APPROVALS		DATE	
NEXT ASSY.	DRAWN	C.NEVILLS	4/22/94	
	CHECKED	JCZ	4/22/94	
	APPROVED			
DO NOT SCALE DRAWING				
		SCALE 1:1	CAD DRAWING	SHEET 1 OF 1

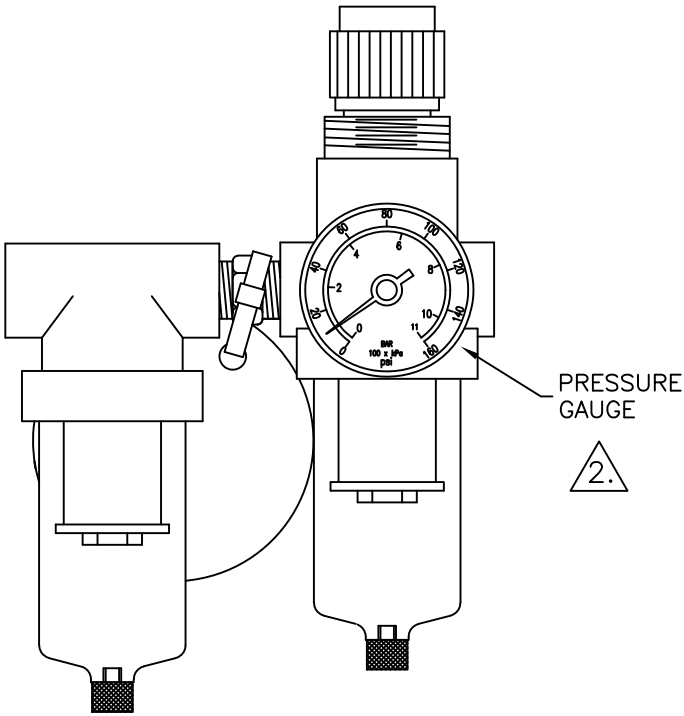
U/M	EA
STATUS	P
SOURCE	P
GROUP	K
100	

KIT,FILTER,COALES	
-------------------	--

REVISIONS				
REV	DATE	DESCRIPTION	REF DOC	BY
A	2.26.98	ORIGINAL RELEASE	N97062	JCZ
B	4.10.02	ITEM 2 WAS 105607	02196	BB
C	10.30.02	DELETED ITEMS 4-9, REVISED NOTES	02584	BB
D	10.14.09	ITEM 3 WAS 048J008	09290	BB
E	26JUL19	NOTE 1 DETAILED FLUSH PLUG INSTALL, NO LONGER NECESSARY	ECN 471	ALM



BACK VIEW



FRONT VIEW

E

NOTES:

1.

2.

INSTALL GAUGE WITH FACE ORIENTATION AS SHOWN. PLACE TEFLON TAPE ON THREADS PRIOR TO ASSEMBLY.

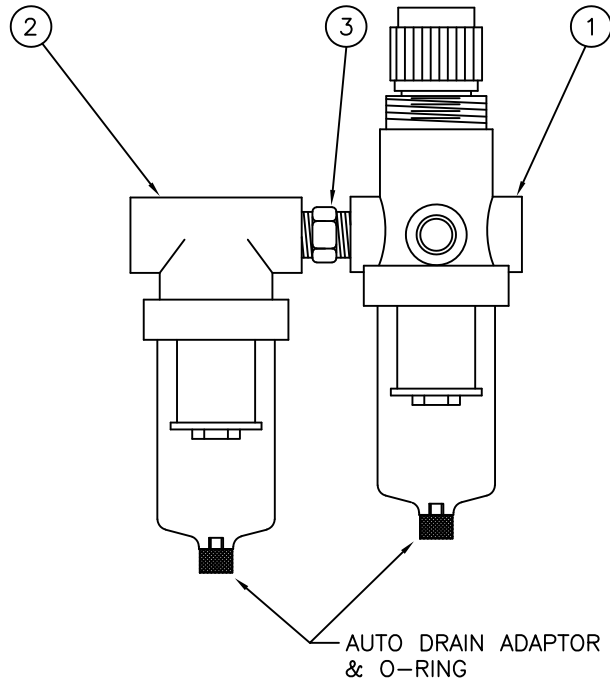
3. ATTACH THE "DO NOT OIL" TAG (ITEM 2) TO THE FILTER/REGULATOR ASSY USING THE CABLE TIE (ITEM 3).

4.

MOUNTING NUT AND BRACKET ARE SUPPLIED WITH FILTER/REGULATOR ASSY (ITEM 1) AND MAY OR MAY NOT BE USED ON ASSEMBLY LINE. IF NOT USED, BAG WITH FILTER/REGULATOR ASSY AND MARK WITH ITW DYNATEC PART NUMBER FOR CUSTOMER USE.

3	N00318	1	EA	CABLE TIE,.09X3.62 LG WY
2	103053	1	EA	TAG,OIL FREE
1	100380	1	EA	FLTR/REG ASY,COALESCING
ITEM	PART NUMBER	QTY	U/M	DESCRIPTION
PARTS LIST				
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ± .XX±.03 ±.5 .XXX±.010		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800		U/M EA
USED ON DYNAMELT & DYNAMINI	APPROVALS DRAWN JCZ	DATE 2.26.98	ITW Dynatec HENDERSONVILLE, TN FILTER/REGULATOR ASSEMBLY	
NEXT ASSY. —	CHECKED JCZ	2.26.98		
DO NOT SCALE DRAWING	COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) FLTR/REG AS,DMS/DMIN	SIZE DWG. NO. C 105610		
SCALE 1:1		CAD DRAWING	SHEET 1 of 1	STATUS A SOURCE G REV. E GROUP 20

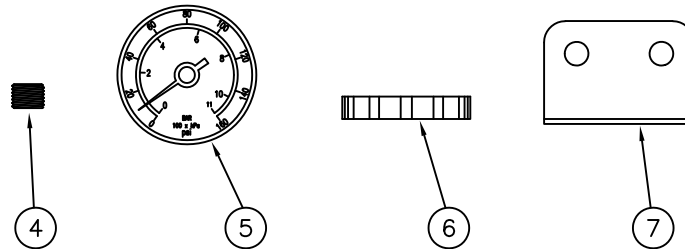
THIS DRAWING IS THE PROPERTY OF ITW/DYNATEC.
DO NOT REPRODUCE OR DISCLOSE TO
OTHERS WITHOUT EXPRESS WRITTEN
CONSENT OF ITW/DYNATEC.



NOTES:

1. VENDOR: FLUID POWER; VENDOR P/N CQ491
2. ITEMS 4-7 ARE SUPPLIED UNASSEMBLED AND BAGGED WITH THE FILTER/REGULATOR ASSEMBLY.

DWG. NO.		100380	SHT.	1	REV.	C
REVISIONS						
REL.	REV.	DESCRIPTION		DATE	BY	APPROVED
02584	C	REVISED AND REDRAWN		10.30.02	BB	



7	—	1	EA	BRACKET, MOUNTING
6	—	1	EA	NUT, MOUNTING
5	—	1	EA	GAUGE, PRESSURE
4	—	1	EA	PLUG, FLUSH, 1/8 NPT
3	072X228	1	EA	FITTING, PIPE NIPPLE, 1/4 NPT
2	100081	1	EA	FILTER, COALESCING, 1/4 NPT
1	N02774	1	EA	FILTER/REGULATOR, 1/4 NPT
ITEM	PART NUMBER	QTY.	U/M	DESCRIPTION

PARTS LIST			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN INCHES TOLERANCES ARE: FRACTIONS DECIMALS ANGLES ± .XX ± .010 ± .5 XXX ± .005		FOR MACHINING STANDARDS AND SYMBOLS, SEE ITW/DYNATEC SPEC. A05800	
USED ON		APPROVALS	DATE
NEXT ASSY. 105610		DRAWN BB	10.30.02
DO NOT SCALE DRAWING		CHECKED	
		COMPUTER DESCRIPTION(24 CHARACTERS) FLTR/REG ASY,COALESCING	
		SIZE B	DWG. NO. 100380
		SCALE 1:1	CAD DRAWING
		SHEET 1 of 1	

ITW Dynatec
HENDERSONVILLE, TN

FILTER/REGULATOR
ASSEMBLY, COALESCING

U/M
EA
STATUS
P
SOURCE

GROUP

Révisions

Révision	Page/Ch.	Description
Rév.1.22	-	Nouvelle mise en page du manuel.
Rév.6.23	P.1.	La langue du manuel est ajoutée.
	Ch.1	Mise à jour : Déclaration de conformité CE

Service de vente de pièces d'entretien et service technique d'ITW Dynatec :

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service à la Clientèle

Service de Vente et de Service