

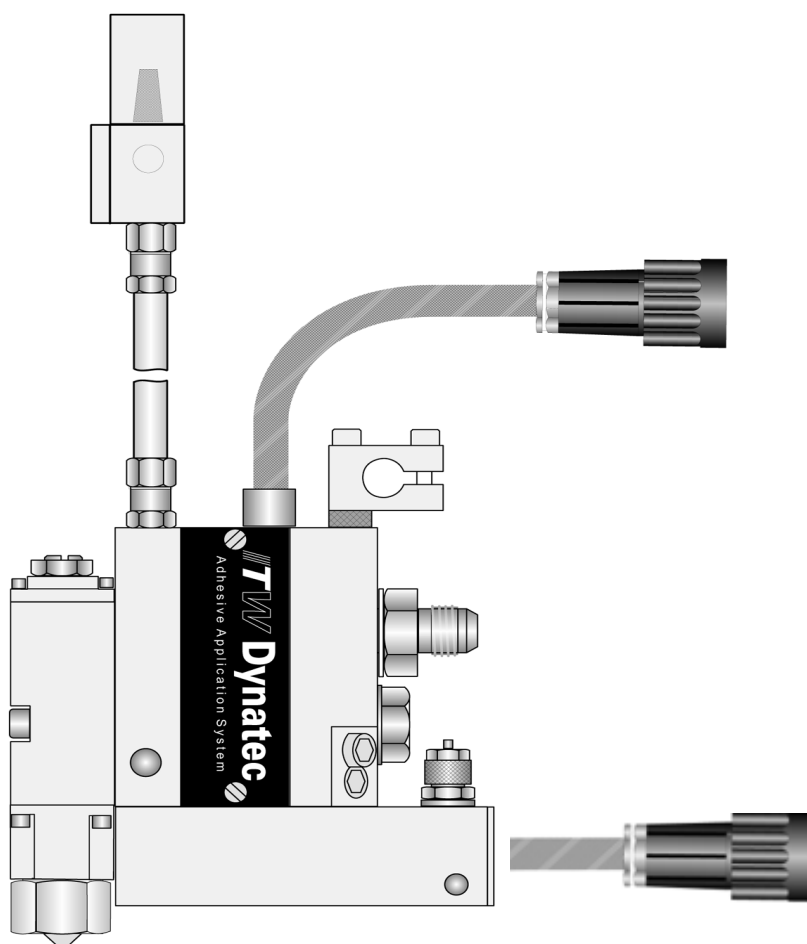
Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation

NP 75.04401.842, Dyna BFS-44/1, avec 1 câble de raccordement

NP 75.04401.844, Dyna BFS-44/1, avec 2 câbles de raccordement

Documentation technique, N° 40-78, Rév.10.25

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 client 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 de rechange et service technique d'ITW Dynatec :

AMÉRIQUES

ITW Dynatec
31 Volunteer Drive
Hendersonville, TN 37075
ÉTATS-UNIS
Tél. +1.615.824.3634
info@itwdynatec.com
service@itwdynatec.com

EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE

ITW Dynatec
Industriestrasse 28
40822 Mettmann
Allemagne
Tél. +49.2104.915.0
info@itwdynatec.de
service@itwdynatec.de

ASIE PACIFIQUE

ITW Dynatec
N° 2, Anzhi Street
SIP, Suzhou, 215122
Chine
Tél. +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,
Japon
Tél. +81.3.5703.5501
info@itwdynatec.co.jp
service@itwdynatec.co.jp

Index

Informations à propos de ce manuel	2
Index	3
Chapitre 1 Consignes de sécurité.....	5
1.1 Observations d'ordre général	5
1.2 Étiquettes d'avertissement	5
1.3 Symboles de sécurité dans ce manuel	6
1.4 Installation et fonctionnement en toute sécurité.....	7
1.5 Risque d'explosion / d'incendie	8
1.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane).....	8
1.7 Protection oculaire et vêtements de protection	8
1.8 Système électrique.....	9
1.9 Verrouillage / Interruption de courant.....	9
1.10 Hautes températures.....	9
1.11 Haute pression	10
1.12 Capots de protection	10
1.13 Entretien, maintenance	11
1.14 Transport sécuritaire	11
1.15 Traitement des brûlures causées par des adhésifs thermofusibles.....	12
1.16 Mesures en cas d'incendie	12
1.17 Accordez une attention particulière aux normes de protection environnementale	13
Chapitre 2 Description et Spécifications Techniques	15
2.1 Règles de sécurité applicables	15
2.1.1 Utilisation prévue.....	15
2.1.2 Utilisation non conforme (exemples).....	15
2.1.3 Risques résiduels.....	15
2.1.4 Modifications techniques.....	16
2.1.5 Utilisation de composants d'autres fabricants.....	16
2.1.6 Démarrage	16
2.2 Description d'Applicateur de pulvérisation Dyna BFS.....	17
2.2.1 Description	17
2.2.2 Spécifications Techniques	19
2.2.3 Dimensions Dyna BFS Applicateur de pulvérisation	20
Chapitre 3 Installation	21
3.1 Conditions requises pour l'installation et le montage	21
3.2 Installation	22
3.2.1 Variantes d'installation	24
3.2.2 Qualité de l'air comprimé.....	25
Chapitre 4 Mise en service, Mise hors service.....	27
4.1 Indications pour la mise en service	27
4.2 Mise en service	29
4.3 Mise hors service	30
Chapitre 5 Instructions de Maintenance et de Réparation.....	31
5.1 Consignes de sécurité pour maintenance et réparation	31
5.2 Nettoyage de l'applicateur.....	33
5.3 Décharge de la pression d'adhésif.....	35
5.4 Purge de l'élément filtrant.....	37
5.5 Remplacement de l'élément filtrant.....	38
5.6 Démontage et nettoyage de la buse	40
5.7 Remplacement du module d'application	41
5.8 Test et Remplacement des cartouches chauffantes et du capteur de température	42
5.8.1 Tableaux de résistance pour les capteurs de température.....	43
5.8.2 Remplacement de la cartouche chauffante dans le bloc d'alimentation.....	44
5.8.3 Remplacement de la cartouche chauffante dans le réchauffeur d'air.....	45

5.8.4 Remplacement du capteur de température	46
5.9 Plan de maintenance.....	48
Chapitre 6 Dépannage.....	50
Chapitre 7 Dessins et Listes des Pièces	52
7.1 Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation, NP 75.04401.842 et 75.04401.844.....	53
7.2 ModPlus Module de Pulvérisation pour Dyna BFS complète, NP 75.00000.740	57
7.3 Option de Buse de pulvérisation et écrou-raccord correspondant.....	57
Chapitre 8 Options & Accessoires	58
8.1 Raccords de tuyau	58
8.2 Variantes de contrôle de l'air de pulvérisation	58
Chapitre 9 Pièces de rechange recommandées	60
9.1 Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation, NP 75.04401.842 et 75.04401.844.....	60
9.2 ModPlus Module de Pulvérisation pour Dyna BFS complète, NP 75.00000.740	61
9.3 Option de Buse de pulvérisation et écrou-raccord correspondant.....	61
Chapitre 10 Schémas	62
10.1 Connecteur Dynatec.....	62
10.2 Connecteur NDSN.....	62
10.3 Connecteur Euchner	62
Révisions.....	64

Chapitre 1

Consignes de sécurité

1.1 Observations d'ordre général



- 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.

1.2 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.

1.3 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 !
---	--	--	---

1.4 Installation et fonctionnement 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 la touche d'alimentation électrique du fondoir pour stopper 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!

1.5 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.

1.6 Utilisation d'adhésifs PUR (polyuréthane)

1. Les adhésifs PUR émettent des émanations (MDI et TDI) qui peuvent être dangereuses pour toute personne qui y est exposée. Ces fumées ne peuvent pas être détectées par l'odorat. ITW Dynatec recommande fortement d'installer une hotte ou un système à ventilation assistée sur tout système PUR.
2. Consultez s. v. p. votre fabricant d'adhésif pour plus de détails sur la ventilation requise.



ATTENTION :

En raison de la nature des adhésifs PUR à adhérer fortement en présence d'humidité, des précautions doivent être prises pour éviter qu'ils ne durcissent pas à l'intérieur des équipements d'ITW Dynatec.

Si l'adhésif PUR se solidifie dans une unité, l'unité doit être remplacée. Purgez toujours l'ancien adhésif PUR du système conformément aux instructions et au calendrier de votre fabricant d'adhésif.

SI VOUS PERMETTEZ À L'ADHÉSIF PUR DE DURCIR DANS UNE UNITÉ OU SES COMPOSANTS, CELA ANNULERAIT LA GARANTIE D'ITW DYNATEC.

1.7 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.

1.8 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.

1.9 Verrouillage / Interruption de courant



Mettez l'unité hors tension avant de commencer à travailler ! Veuillez mettre l'interrupteur principal sur l'arrêt!

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.

1.10 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.

1.11 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.

1.12 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).

1.13 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.) !

1.14 Transport sécuritaire

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.

1.15 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 professionnel de santé.

1.16 Mesures en cas d'incendie

1. Veuillez noter que les parties chaudes non couvertes de la machine 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.

1.17 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. Faites attention : pendant l'installation, les réparations ou les opérations de maintenance, des substances 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 d'eau !
3. Ces matières doivent impérativement être recueillies, conservées, transportées et éliminées dans des réservoirs appropriés !
4. Éliminez ces matières conformément aux réglementations régionales, nationales et internationales.

Chapitre 2

Description et Spécifications Techniques

2.1 Règles de sécurité applicables

2.1.1 Utilisation prévue

L'applicateur de pulvérisation ne peut être utilisé que pour appliquer des matériaux appropriés, par ex. adhésifs. En cas de doute, renseignez-vous auprès d'ITW Dynatec.

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



Si l'unité n'est pas utilisée 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 aux personnes et de tous les dommages matériels résultant d'une utilisation non conforme!



L'utilisation prévue (conforme) suppose que vous :

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

Tout autre usage est considéré comme non prévu (non conforme).

2.1.2 Utilisation non conforme (exemples)

L'Applicateur ne doit pas être utilisé :

- 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.

2.1.3 Risques résiduels

Tout a été fait au niveau de la conception d'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 de l'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 soupapes de sécurité peut être entravé en raison de la matière durcie ou calcinée.

2.1.4 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 autorisation écrite entraîneront l'exclusion immédiate de la responsabilité accordée par ITW Dynatec pour tous les dommages directs et indirects ultérieurs.

2.1.5 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.

2.1.6 Démarrage

Nous vous recommandons de faire appel à un technicien d'entretien ITW Dynatec pour le démarrage afin de garantir un bon fonctionnement du système. 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.

2.2 Description d' Applicateur de pulvérisation Dyna BFS

2.2.1 Description

L'applicateur de pulvérisation Dyna BFS convient pour l'application d'adhésifs thermofusibles. L'adhésif est tourbillonné à l'aide de l'air afin d'avoir une application en forme de spirale.

L'applicateur de pulvérisation Dyna BFS est disponible en deux largeurs, avec un, deux ou quatre modules d'application. Se référer aux illustrations au Chap. 2.2.3.

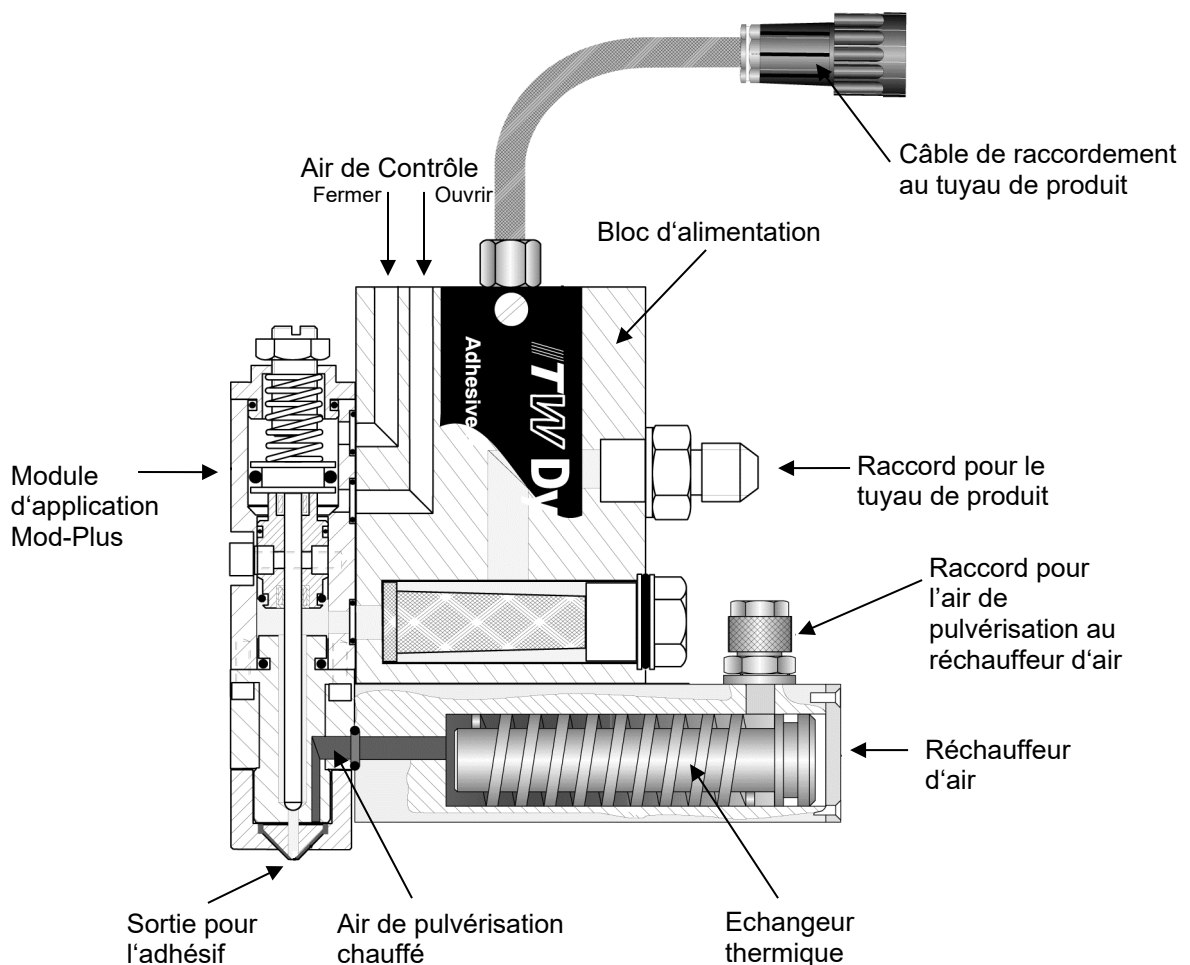
Le Dyna BFS peut être équipé d'un ou de deux câbles de raccordement.

Dans la version avec un câble de raccordement, le bloc alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés ensemble et dans la version avec deux câbles de raccordement, le bloc alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés séparément.

Fonctionnement:

L'applicateur de pulvérisation Dyna BFS se compose d'un bloc d'alimentation chauffé, d'un module d'application ModPlus et d'un réchauffeur d'air. Le bloc d'alimentation et le réchauffeur d'air sont chauffés électriquement et maintenus à une température constante. L'adhésif est alimenté au moyen d'un raccord de tuyau dans le bloc d'alimentation par un canal au module d'application. Le module d'application ModPlus s'ouvre et se ferme pneumatiquement. Lorsque le piston est déplacé vers le haut, l'adhésif s'écoule de la buse.

L'air comprimé, qui sera chauffé dans un échangeur thermique, est également alimenté au réchauffeur d'air qui se trouve sur la partie inférieure du bloc d'alimentation. L'air chauffé est conduit par un canal au module d'application. Les rainures latérales sur la buse permettent à l'air de s'échapper. L'adhésif est tourbillonné plus ou moins en forme de spirale en fonction de la quantité d'air et se dépose comme dépôt nébuleux sur la surface d'application.



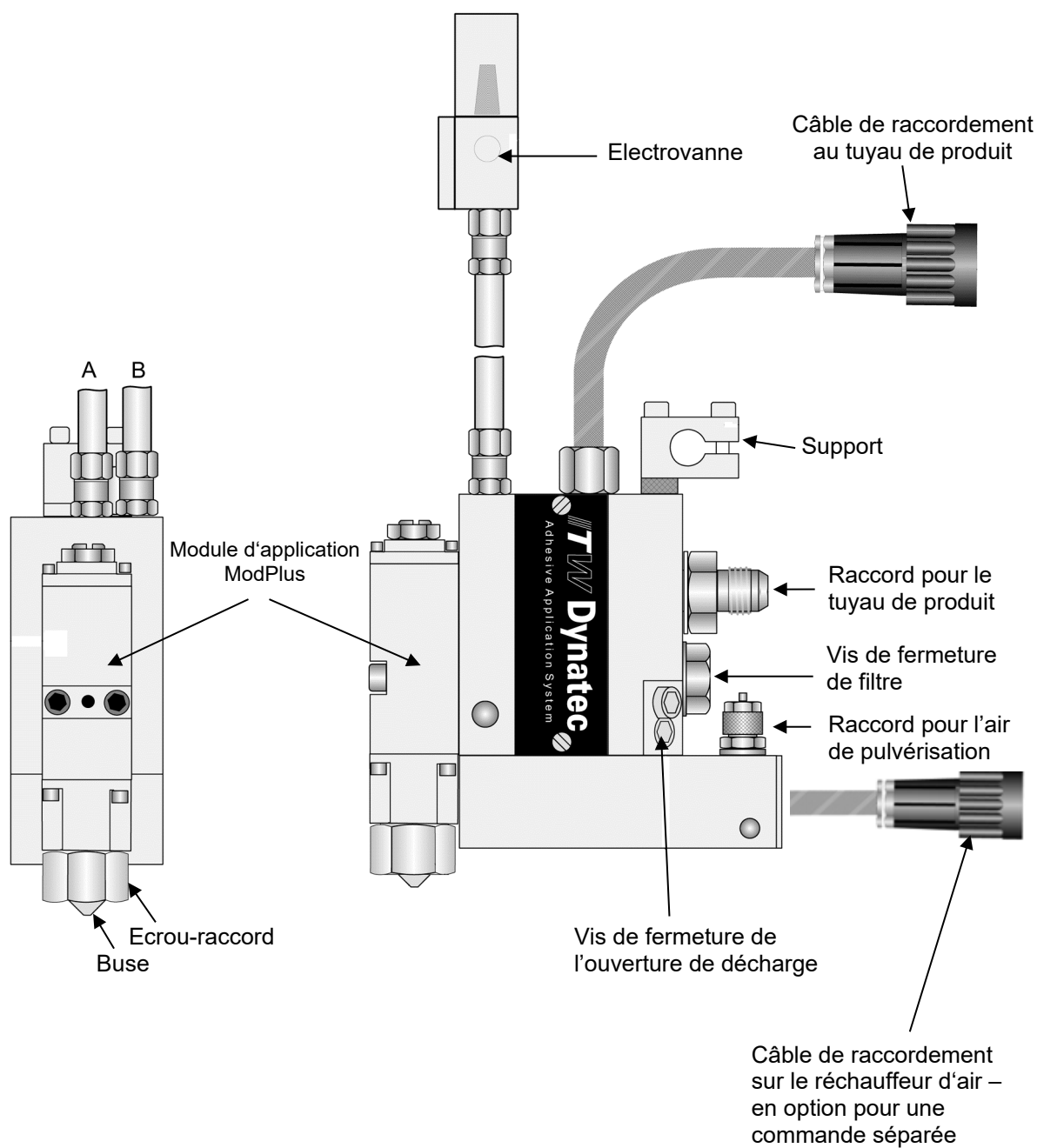


Illustration : Classement des composants

2.2.2 Spécifications Techniques

Environnement :

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

Caractéristiques physiques :

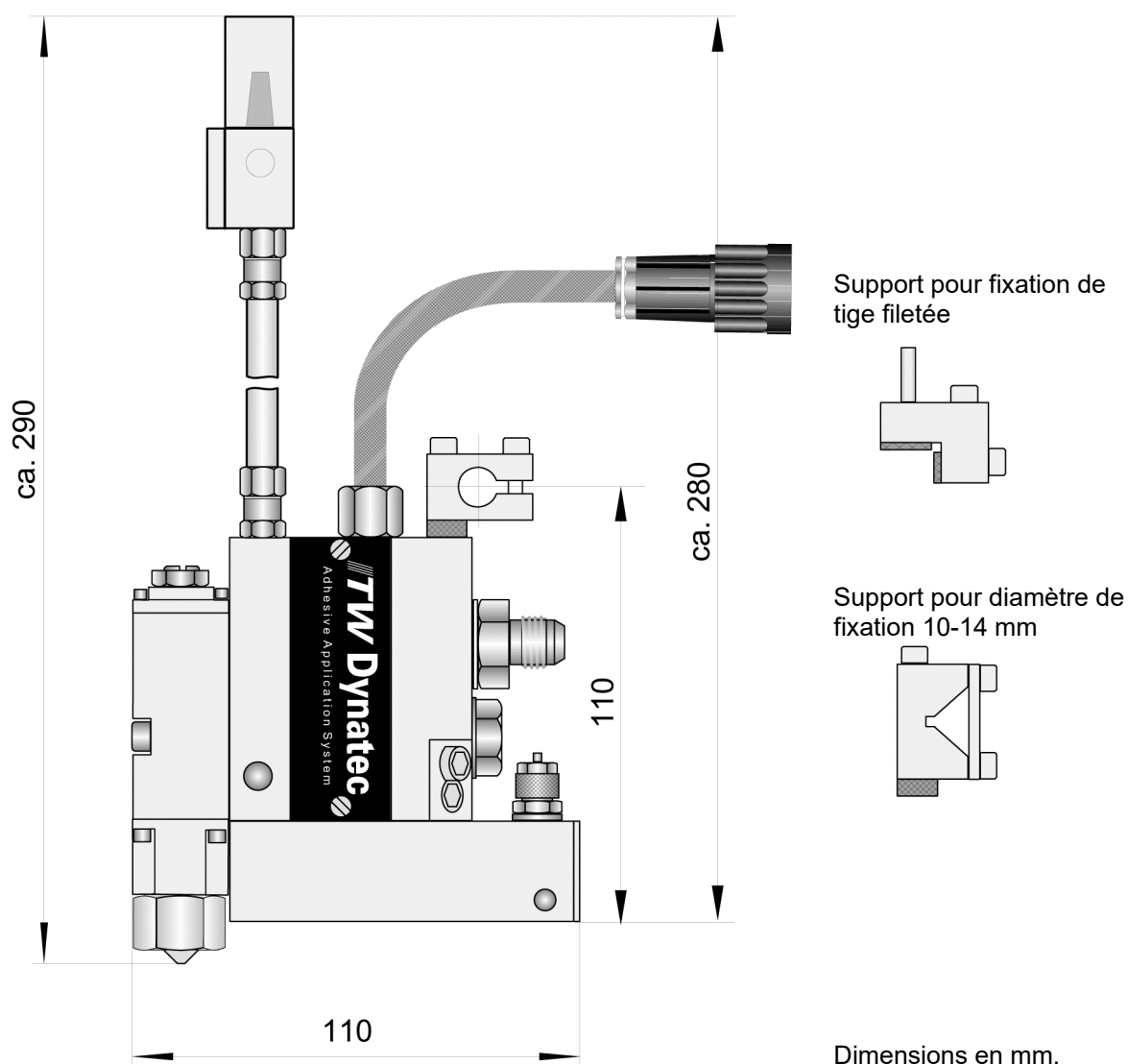
Dimensions	voir dessins dimensionnels à la page suivante
Raccord de tuyau	1x
Filtre	1x
Cartouche chauffante, bloc d'alimentation	1x
Cartouche chauffante, Réchauffeur d'air	1x

Caractéristiques électriques :

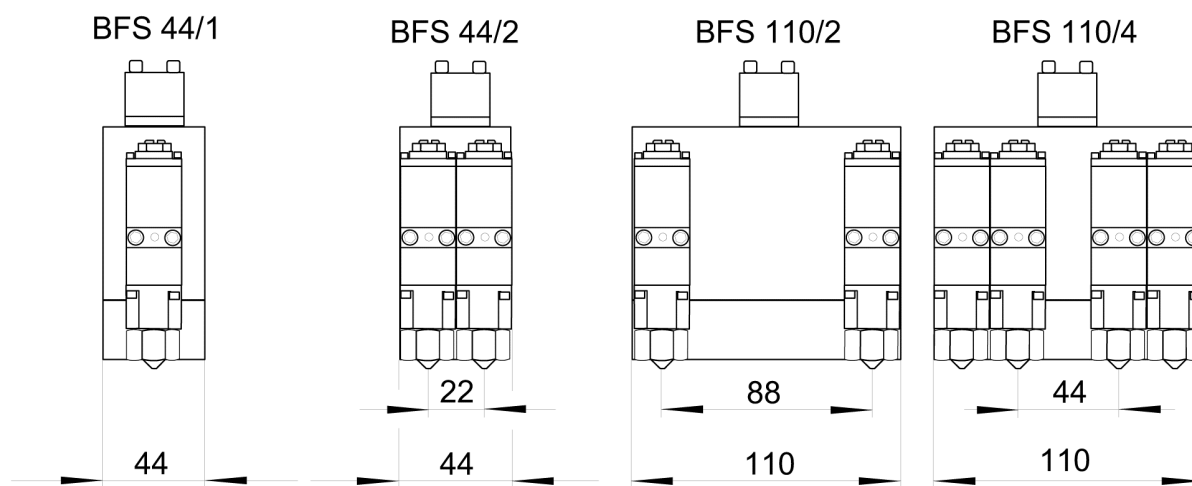
Alimentation électrique	240V
Consommation électrique, système maximum	360W
Capteur de température	1x, PT 100

Performance :

Température de fonctionnement	jusqu'à max. 200°C (392°F)
Pression d'adhésif	6 bar (87 psi)

2.2.3 Dimensions Dyna BFS Applicateur de pulvérisation

Les applicateurs de pulvérisation Dyna BFS sont disponibles dans les configurations standard suivantes (autres configurations sur demande) :



Chapitre 3

Installation



PRECAUTION

- Avant l'installation et le démarrage, veuillez lire attentivement cette documentation.
- Respectez toutes les consignes d'installation et de raccordement.
- Tenez compte de toutes les consignes de sécurité indiquées au chapitre 1.

3.1 Conditions requises pour l'installation et le montage

Exigences liées à l'emplacement

Installer l'applicateur dans la machine de manière que l'opérateur puisse travailler de tous les côtés, par ex. pour ajuster, préparer, entretenir, réparer, nettoyer, etc. Voir le dessin chapitre 2.

Raccordement électrique

- Prévoir le raccordement électrique nécessaire. Voir le plan électrique.
- L'unité doit être connectée conformément au plan électrique. Respecter dans tous les cas les prescriptions du VDE ou les prescriptions de la compagnie d'électricité locale !
- Ne branchez ou ne débranchez jamais les connecteurs mâles et femelles sous charge !

Raccordement pneumatique

Prévoir le raccordement pneumatique nécessaire.



- La pression d'air nécessaire est 6 bar.
- Connecter un tuyau d'alimentation en air comprimé d'au moins DN8 à l'applicateur de pulvérisation.
ATTENTION : L'air doit être absolument propre et sec. Voir les indications dans le chapitre « Qualité de l'air comprimé ».
- Veuillez respecter que les équipements avec une demande d'air élevée ne doivent pas être utilisés en même temps avec la même alimentation en air.



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 éviter tout risque ou le moindre risque de trébuchement.

3.2 Installation



PRECAUTION

- Tous les travaux sur ou avec cet appareil ne sont autorisés que pour du personnel qualifié !
- Respecter le plan électrique !
- De l'air propre et sec et une pression d'air de 6 bars aux électrovannes de l'applicateur sont nécessaires !
- Tous les éléments chauffants doivent être montés et utilisés de manière sécurisée et conformément aux réglementations en vigueur.

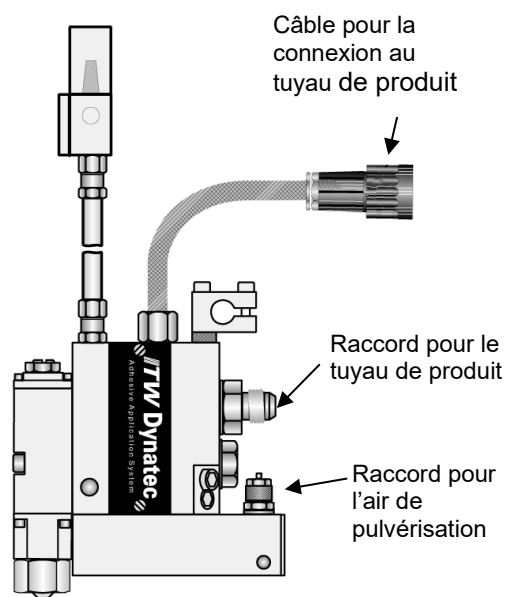


AVERTISSEMENT

- Lors de l'installation de l'applicateur, utiliser un dispositif de protection approprié pour éviter tout contact involontaire avec des pièces chauffées et l'adhésif chaud sortant. Le dispositif de protection doit également empêcher l'opérateur de ne pas atteindre l'application d'adhésif et de se blesser
- Risque de brûlures et de blessure !

Procéder comme suit pour interconnecter les composants du système selon le plan électrique. Se référer aux « Variantes d'installation » sur les pages suivantes.

1. Éteindre tous les agrégats nécessaires au fonctionnement de l'applicateur. S'assurer qu'ils ne peuvent pas être activés sans autorisation.
2. Installer l'applicateur sur la machine à la place prévu pour l'application de l'adhésif. Pousser le support de l'applicateur sur la barre de fixation et fixer le support dans la bonne position.
3. Fixer le tuyau au raccord de produit de l'applicateur à l'aide d'une clé.
4. Raccorder le tuyau d'air pour l'air de pulvérisation au réchauffeur d'air.

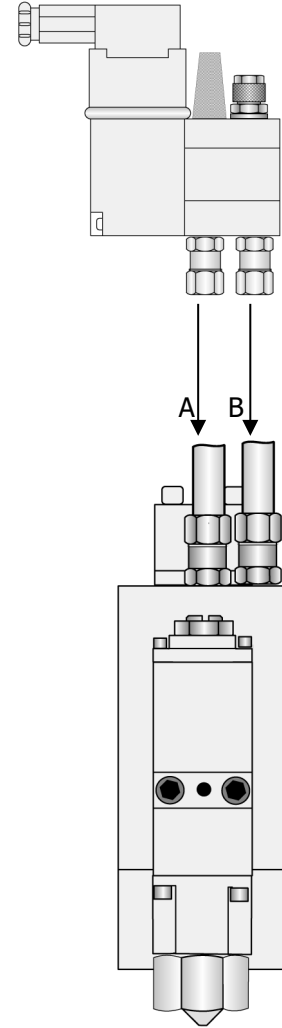


5. Monter l'électrovanne sur l'applicateur (voir l'illustration).
6. Connecter le câble de connexion au connecteur de la bobine de l'électrovanne. Brancher ensuite la fiche sur le corps de la bobine et serrer la vis de fixation.

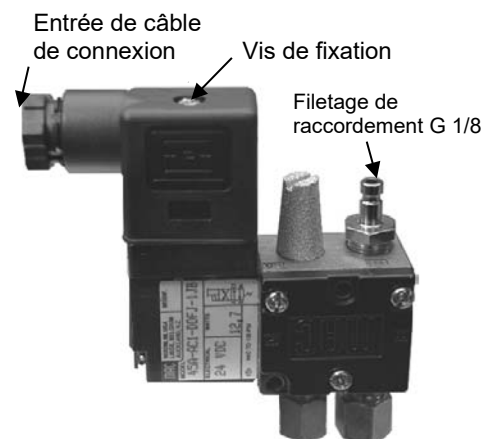
Remarque :

Se référer aux spécifications supplémentaires de l'électrovanne ci-jointes lors de l'attribution des connexions. Lors de l'utilisation d'électrovannes d'autres fabricants, respecter leurs instructions concernant les connexions de câbles.

Electrovanne de 4/2-voies

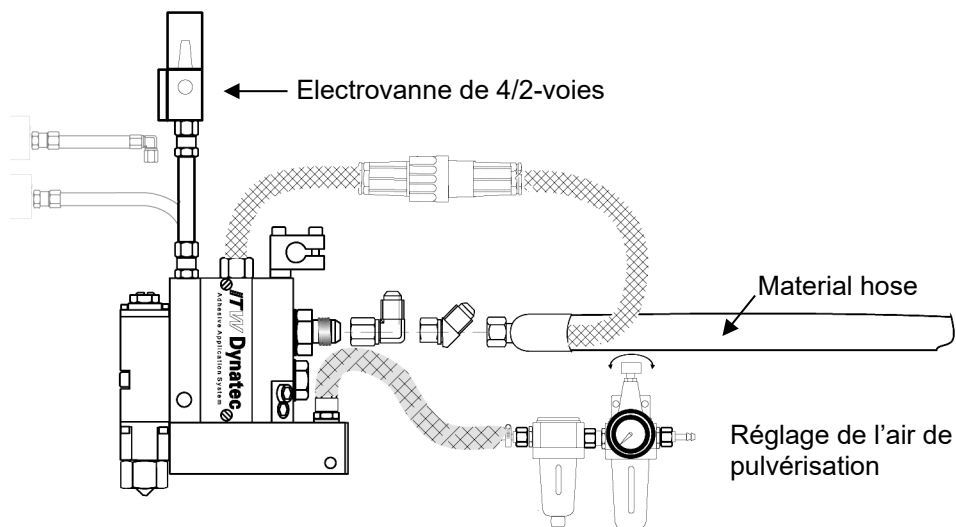


7. Visser le raccord d'air avec le filetage de raccordement G 1/8 dans l'électrovanne. (N'utiliser que des rondelles d'étanchéité en Cu).
8. Connecter la fiche du connecteur de l'applicateur au tuyau de produit.

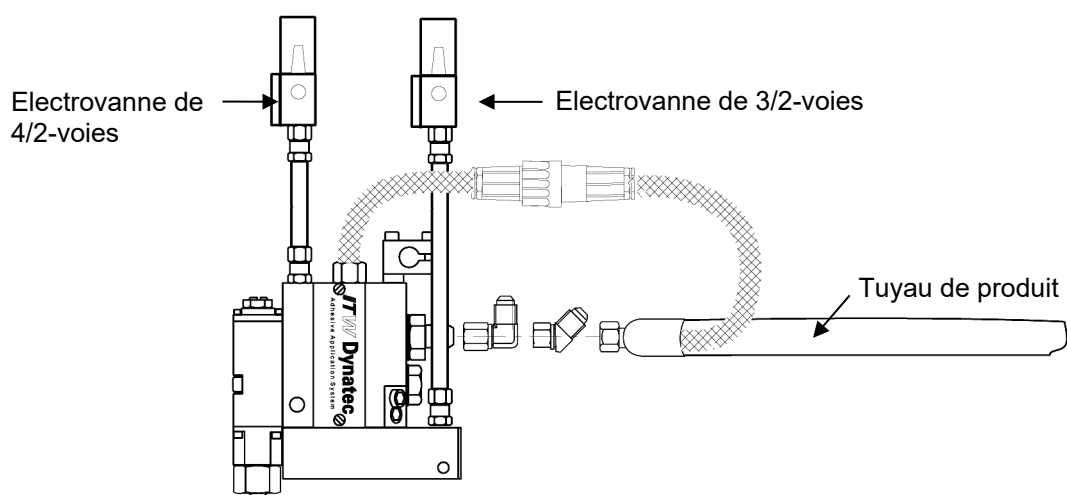


3.2.1 Variantes d'installation

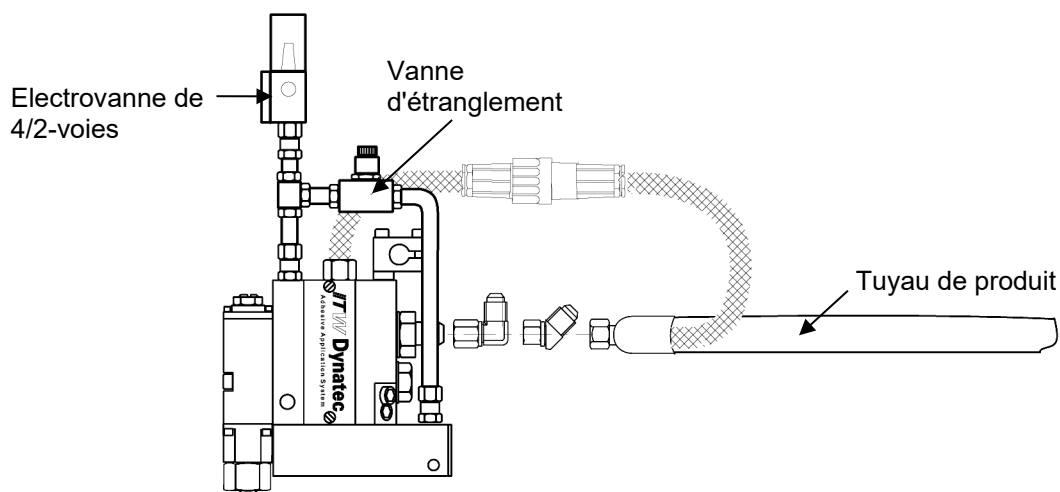
Air de pulvérisation réglable et non commuté (circuité)



Air de pulvérisation commuté (circuité) séparément



Air de pulvérisation réglable et couramment commuté



3.2.2 Qualité de l'air comprimé



PRECAUTION

- Dans tous les cas, l'air doit être propre et sec !
- L'exigence minimale pour l'alimentation en air comprimé des électrovannes pour contrôler les applicateurs automatiques est la norme ISO 8573-1: 2010 **classe 2:4:3**.
- Nous 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 m³			Concentration massique	Point de rosée de la pression de vapeur °C	Teneur totale en huile (liquide, aérosol, brume) mg/m³
	0,1-0,5 µm	0,5-1 µm	1-5 µm	mg/m³	Liquide g/m³	
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

Chapitre 4

Mise en service, Mise hors service

4.1 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 1.

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 !

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

- Respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 1.
- 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.
- Éviter 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
- l'adhésif dans le réservoir est fondu complètement.



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 !

4.2 Mise en service

Il s'agit d'une mise en service générale. Les clients peuvent avoir différentes manières de mise en service leur système.

1. Vérifier l'équipement entier et les courses de mouvement visuellement, s'ils sont sécuritaires. Eliminer les points de danger et les dommages visibles immédiatement.
2. Avant de mettre l'équipement en marche, s'assurer que personne ne peut être blessé par le démarrage!
3. Enlever tous les matériaux et les objets non nécessaires pour la production de la zone de travail de l'équipement !
4. Vérifier et s'assurer que tous les dispositifs de sécurité fonctionnent parfaitement !
5. Allumer l'unité électriquement et pneumatiquement.

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



Avertissement ! Risques de blessure et de brûlures !

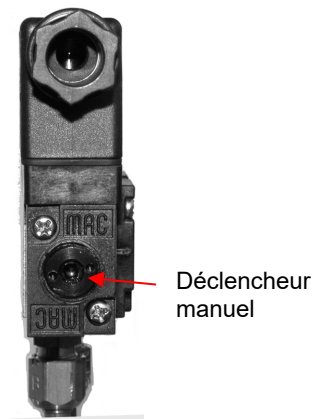
- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Adhésif chauffé sort de la tête d'application.
- Portez toujours des gants de protection résistants à la chaleur et des lunettes de protection !
Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température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

6. Placer un récipient (réservoir collecteur) d'adhésif résistant à la chaleur sous l'applicateur.
7. Ouvrir le module d'application en activant le déclencheur manuel de l'électrovanne.

L'adhésif et l'air sortent de la buse.

La procédure de purge n'est terminée que lorsque l'adhésif sort de l'applicateur sans air ou sans bulles.

Après la purge, l'applicateur est prêt à fonctionner.



4.3 Mise hors service

Éliminer la saleté :



INDICATIONS

Éliminer immédiatement toutes les saletés de fondoir et de l'applicateur.

Nettoyer qu'avec des spatules en bois, chiffon non pelucheux avec un nettoyant.

ATTENTION : Les spatules/grattoirs métalliques ou autres outils en acier trempés comme des couteaux, lames, etc., ne doivent en aucun cas être utilisés.

Mise hors service temporaire :

1. Mettre l'appareil hors tension et sans pression.
2. Vider les restes d'adhésif du tuyau et de l'applicateur, qui doit être démonté.
3. Vider la pression restante du système.
4. Déconnecter les câbles d'alimentation.
5. Démonter le tuyau du fondoir et de l'applicateur et le nettoyer.
6. Emballer les composants de manière anti-corrosive.
7. Protéger le tuyau et l'applicateur contre endommagement et les ranger dans un endroit sûr.

Mise hors service permanente et élimination

1. Mettre l'appareil hors tension et sans pression.
2. Vider les restes d'adhésif du tuyau et de l'applicateur, qui doit être démonté.
3. Vider la pression restante du système.
4. Déconnecter les câbles d'alimentation.
5. Démonter le tuyau du fondoir et de l'applicateur et le nettoyer.
6. Démonter les composants en éléments mécaniques et électriques.
7. Éliminer les éléments/composants.

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 1.

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

Les travaux d'installation et de réparation ne doivent être effectués que par du personnel qualifié !

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 blessure et danger de mort!

- Toutes les connexions électriques doivent être effectuées 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 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 d'abord refroidir l'adhésif coulé 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 ne pas fonctionner !

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 tout travail de maintenance, débranchez l'alimentation externe et mettez l'unité hors tension.

1. Éteignez l'interrupteur principal et l'automate.
2. Débranchez l'alimentation électrique ou retirez la fiche / le câble.
3. Protégez l'appareil contre un redémarrage non autorisé !

Avant tout travail de service, la pression d'adhésif doit être relâchée dans tout le système. Mettez l'appareil complètement sans pression.

1. Débranchez 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 le module d'application en activant le déclencheur (bouton) manuel de l'électrovanne. Ainsi, l'adhésif sortira de la buse et la pression du système sera relâchée.
Ou bien, dévissez la vis de fermeture à l'aide d'une clé à vis à six pans creux SW5 jusqu'à ce que la vis de butée soit atteinte. Lors du dévissage de la vis de fermeture, de l'adhésif (pression résiduelle) sortira de la sortie située sous le bloc d'alimentation. Voir Chap. 5.3.

5.2 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 !



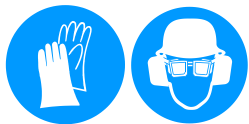
ATTENTION

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.
- Porter 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 pas toucher 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.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Nettoyer 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.

5.3 Décharge de la pression d'adhésif



INDICATION

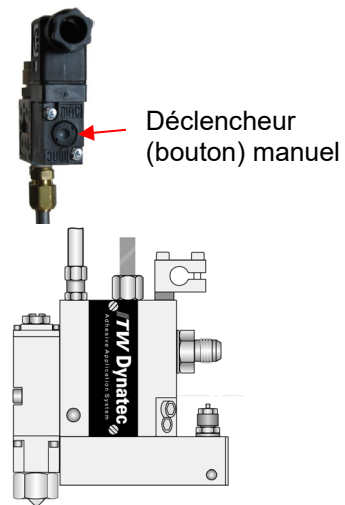
Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !

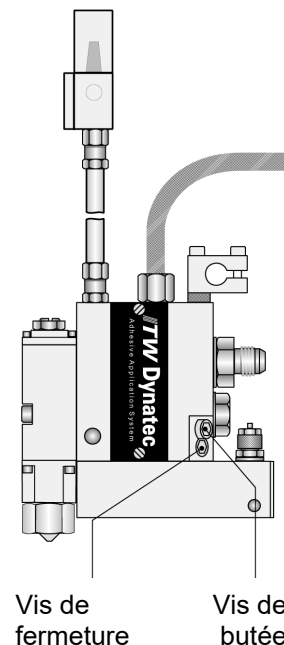
- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Porter toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne pas toucher 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.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Ouvrir le module d'application en activant le déclencheur (bouton) manuel de l'électrovanne.
Ainsi, l'adhésif sortira de la buse et la pression du système sera relâchée.



Deuxième façon de relâcher la pression adhésive :

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.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Dévisser la vis de fermeture à l'aide d'une clé à vis à six pans creux SW5 jusqu'à ce que la vis de butée soit atteinte. Lors du dévissage de la vis de fermeture, de l'adhésif (pression résiduelle) sortira de la sortie située sous le bloc d'alimentation
5. Se tenir à l'écart, car il peut y avoir une pression résiduelle d'adhésif dans l'applicateur.
6. Lorsque la pression de l'adhésif est relâchée, revisser la vis de fermeture jusqu'à ce qu'elle s'arrête.



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 Purge de l'élément filtrant

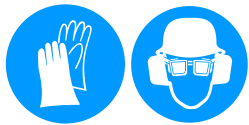


INDICATION

Veillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.

MAINTENANCE

Pour la maintenance préventive et la prévention des dysfonctionnements, nous recommandons de remplacer l'élément filtrant après env. 200 heures de fonctionnement.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !

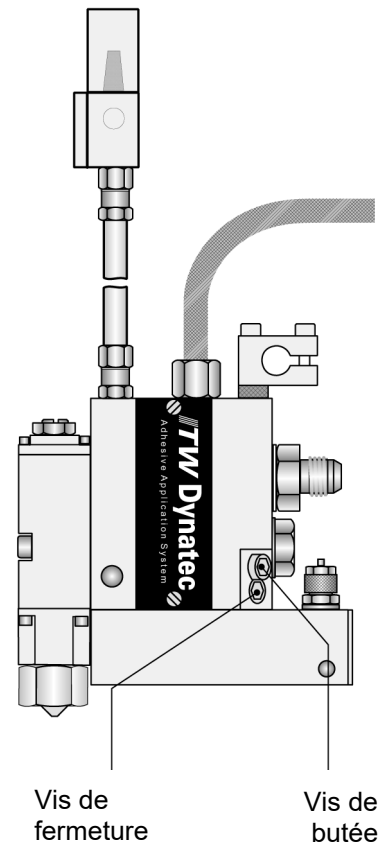
- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Porter toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne pas toucher 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 l'alimentation en adhésif/ tous les moteurs.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Activer l'alimentation en adhésif.
5. Dévisser la vis de fermeture à l'aide d'une clé à vis à six pans creux SW5 jusqu'à ce que la vis de butée soit atteinte. Lors du dévissage de la vis de fermeture, de l'adhésif sortira de la sortie située sous le bloc d'alimentation

Se tenir à l'écart, car il peut y avoir une pression résiduelle d'adhésif dans l'applicateur.
6. Laisser l'adhésif s'écouler jusqu'à ce que l'adhésif émergeant ne soit pas contaminé.
7. Revisser la vis de blocage, jusqu'à ce qu'elle s'arrête.

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.
- Poursuivre la production.



5.5 Remplacement de l'élément filtrant



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.
- Porter 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 pas toucher les surfaces / pièces chaudes et l'adhésif fondu qu'avec des gants de protection résistants à la chaleur!

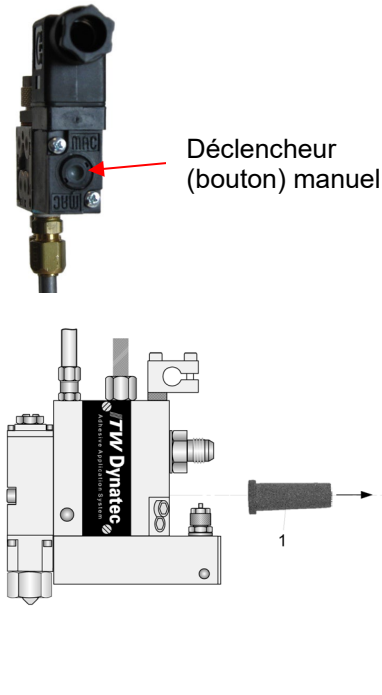


1. L'applicateur doit être à la température de fonctionnement.
2. Arrêter la pompe/le moteur du fondoir.
Mettre l'appareil hors tension et hors pression.
Tourner le régulateur de pression d'air à zéro bar.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.

4. Ouvrir le module d'application en activant le déclencheur (bouton) manuel de l'électrovanne. Ainsi, l'adhésif sortira de la buse et la pression du système sera relâchée.
5. Dévisser la vis de fermeture de filtre (2) à l'aide d'une clé SW19.

Remarque ! Vérifier que le joint torique n'est pas endommagé et le remplacer si nécessaire.

6. Retirer l'élément filtrant (1).
7. Insérer un nouvel élément filtrant.
8. Lubrifier le joint torique de la vis de fermeture de filtre avec de la graisse silicone résistante à la chaleur et revisser la vis de fermeture de filtre à l'aide d'une clé SW19.



Pos.	NP	Description
1	07.41200.501	Elément filtrant 150µm, fin
	07.41200.502	Elément filtrant 200µm, gros
2	06.02035.019	Joint torique

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 Démontage et nettoyage de la buse

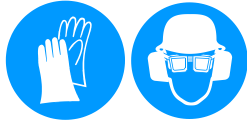


INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



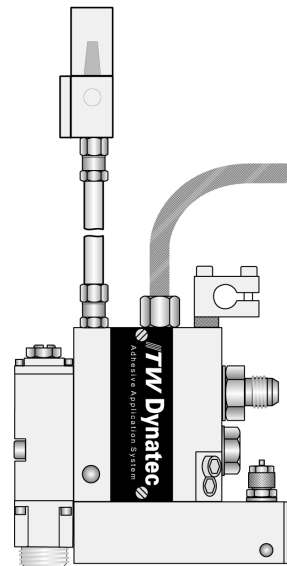
- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Porter toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne pas toucher 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.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Ouvrir le module d'application en activant le déclencheur (bouton) manuel de l'électrovanne. Ainsi, l'adhésif sortira de la buse et la pression du système sera relâchée.
5. Dévisser l'écrou-raccord de la buse (1) du module d'application à l'aide d'une clé SW19 et le retirer avec la buse (2).
6. Nettoyer l'orifice de la buse avec les outils de nettoyage de buse d'ITW Dynatec.
7. Assembler la buse dans l'ordre inverse.



Déclencheur
(bouton) manuel



(2)

(1)

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 Remplacement du module d'application



INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.



AVERTISSEMENT ! Risques de blessure et de brûlures !



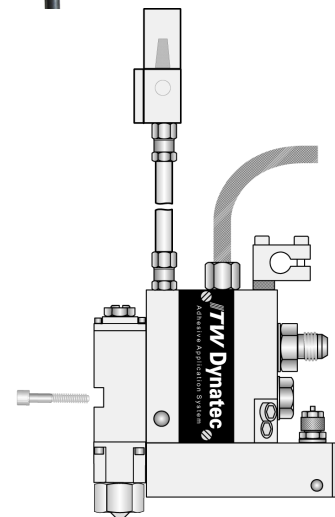
- L'équipement fonctionne à des températures très élevées et à haute pression d'adhésif.
- Pendant cette procédure, de l'adhésif chaud peut sortir de l'applicateur sous haute pression.
- Porter toujours des gants de protection résistants à la chaleur, des lunettes de protection et des vêtements de protection ! Adhésifs fondus peuvent causer de graves brûlures à la température de fonctionnement.
- Ne pas toucher 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.
Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé.
3. Placer un récipient/sous-couche résistant à la chaleur sous l'applicateur.
L'adhésif chaud va sortir.
4. Ouvrir le module d'application en activant le déclencheur (bouton) manuel de l'électrovanne. Ainsi, l'adhésif sortira de la buse et la pression du système sera relâchée.
5. Dévisser les deux vis à six pans creux du module d'application à l'aide d'une clé Allen SW4.
Retirer ensuite le module du bloc d'alimentation.
6. Prendre un nouveau module d'application et s'assurer que tous les joints toriques (1) sont fixés à l'arrière.
7. Mettre le module d'application sur le bloc d'alimentation et le fixer à l'aide de deux vis à six pans creux.



Déclencheur (bouton) manuel



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.

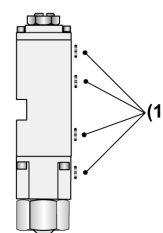


PRECAUTION

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.



5.8 Test et Remplacement 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 l'alimentation en adhésif/ tous les moteurs.
2. Débrancher le connecteur de l'applicateur du raccord de tuyau.
3. Calculer la valeur de résistance des cartouches chauffantes {bloc d'alimentation (1) et réchauffeur d'air (2)} :

$$\frac{\text{Tension de fonctionnement}^2 \text{ de l'applicateur (Volt}^2\text{)}}{\text{Consommation électrique de l'applicateur (Watt)}} = \text{Résistance (Ohm)}$$

4. Pour vérifier les **cartouches chauffantes**, contacter les broches 7 et 8 de la fiche du connecteur à l'aide d'un ohmmètre.

Régler l'ohmmètre sur la plage de résistance correspondante.
Mesurer maintenant la résistance de la cartouche chauffante.

Considérer une tolérance de $\pm 20 \%$.

Si la valeur est en dehors de cette plage, la cartouche chauffante doit être remplacée.

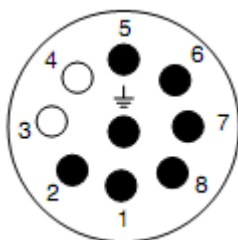
5. Pour vérifier le **capteur de température**, contacter les broches 5 et 6 de la fiche du connecteur à l'aide d'un ohmmètre.

Considérer une tolérance de $\pm 5 \%$.

Si la valeur est en dehors de cette plage, le capteur de température doit être remplacé.

La valeur de résistance du capteur de température dépend de la température de l'applicateur. En pratique, des valeurs de résistance de 110 à 180 ohms seront mesurées.

Fiche de connecteur



- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1 | Impulse, tête électrique uniquement |
| 2 | Impulse, tête électrique uniquement |
| 3 | Normalement fermé |
| 4 | Normalement fermé |
| 5 | Capteur de température Pt100 |
| 6 | Capteur de température Pt100 |
| 7 | Cartouche chauffante |
| 8 | Cartouche chauffante |
| ⏏ | Conducteur de protection |

Voir les sections suivantes pour remplacer une cartouche chauffante ou un capteur de température.

5.8.1 Tableaux de résistance pour les capteurs de température

Capteur de température PT 100 Ohm
Option de régulateur : 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 régulateur : NOR

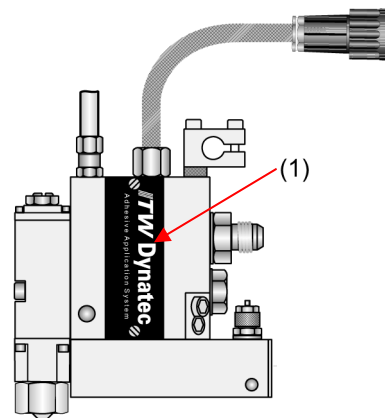
Température °F	°C	Résistance en Ohm
32	0	120
50	10	127
68	20	135
86	30	142
104	40	150
122	50	158
140	60	166
158	70	174
176	80	183
194	90	192
212	100	201
230	110	210
248	120	219
268	130	229
284	140	239
302	150	249
320	160	259
338	170	270
356	180	284
374	190	292
392	200	303
410	210	315
428	220	328

5.8.2 Remplacement de la cartouche chauffante dans le bloc d'alimentation**INDICATION**

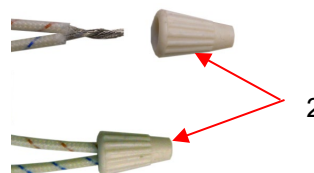
Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.
Les travaux suivants ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié autorisé.



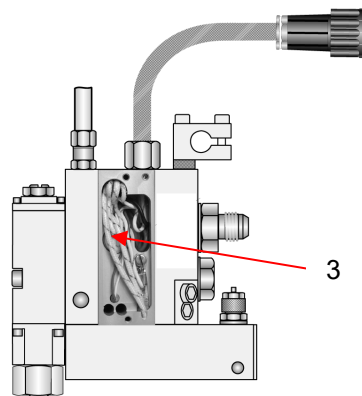
1. Arrêter l'alimentation en adhésif/ tous les moteurs.
2. Mettre l'appareil hors tension et sans pression !
3. Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé !
4. Dévisser le couvercle (1) et le retirer.



5. Dévisser le connecteur en céramique (2) des conduites (câbles) et les déconnecter.



6. Retirer la cartouche chauffante (3) du bloc d'alimentation ; guider attentivement le câble de raccordement.
7. Insérer une nouvelle cartouche chauffante.
8. Torsader les fils de la cartouche chauffante et de la ligne d'alimentation ensemble et visser le connecteur en céramique sur les lignes torsadées. Vérifier la connexion.
9. Réinstaller le couvercle.

**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.

5.8.3 Remplacement de la cartouche chauffante dans le réchauffeur d'air



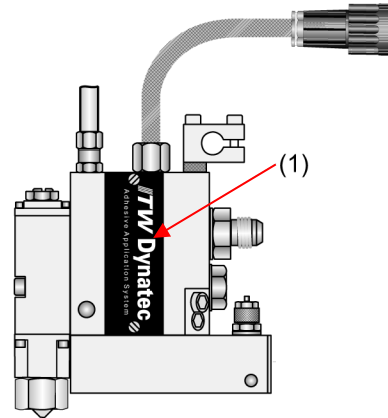
INDICATION

Veuillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.
Les travaux suivants ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié autorisé.

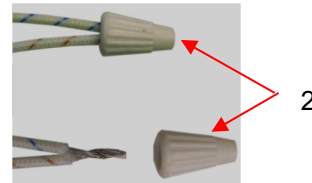


1. Arrêter l'alimentation en adhésif/ tous les moteurs.
2. Mettre l'appareil hors tension et hors pression !
3. Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé !

4. Dévisser le couvercle (1) et le retirer.



5. Dévisser le connecteur en céramique (2) des conduites (câbles) et les déconnecter.



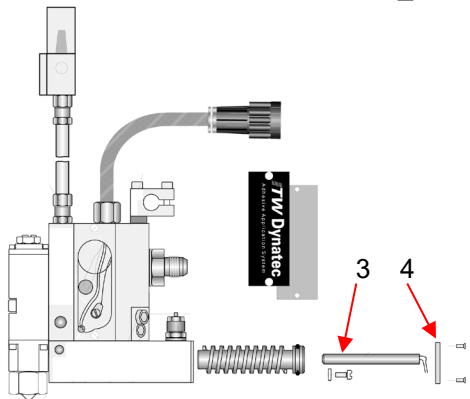
6. Dévisser le couvercle (4) à l'arrière du réchauffeur d'air.

7. Retirer la cartouche chauffante (3) de l'échangeur thermique ; guider attentivement le câble de raccordement.

8. Insérer une nouvelle cartouche chauffante.

9. Torsader les fils de la cartouche chauffante et de la ligne d'alimentation ensemble et visser le connecteur en céramique sur les lignes torsadées. Vérifier la connexion.

10. Réinstaller les couvercles.



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.

5.8.4 Remplacement du capteur de température



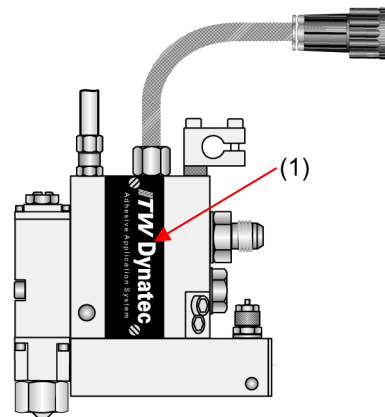
INDICATION

Veillez respecter toutes les consignes de sécurité au chapitre 5.1.
Les travaux suivants ne peuvent être effectués que par du personnel qualifié autorisé.



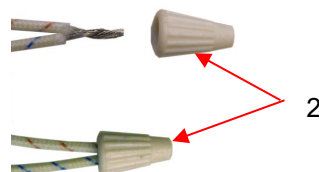
1. Arrêter l'alimentation en adhésif/ tous les moteurs.
2. Mettre l'appareil hors tension et hors pression !
3. Sécuriser l'équipement contre toute remise sous tension non autorisé !

4. Dévisser le couvercle (1) et le retirer.



5. Retirer le capteur de température (3) du bloc d'alimentation.

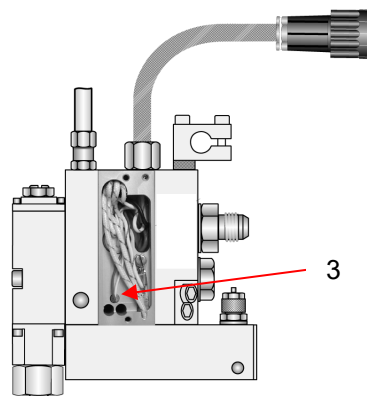
6. Déconnecter (couper) le câble directement au niveau du capteur de température.



7. Insérer un nouveau capteur de température et raccourcir le câble..

8. Torsader les fils du capteur de température et de la ligne d'alimentation et vissez le connecteur en céramique (2) sur les lignes torsadées. Vérifier la connexion.

9. Réinstaller le couvercle.



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 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	• Effectuer un contrôle visuel de l'étanchéité des modules d'application et les remplacer, si nécessaire. • Vérifier le bon fonctionnement des électrovannes et les remplacer, si nécessaire.
Une fois par mois	• Vérifier que l'élément filtrant (filtre adhésif) dans l'applicateur n'est pas encrassé (ou colmaté) et le remplacer, si nécessaire. • 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. • Effectuer une vérification complète pour détecter d'éventuels signes d'usure.
Tous les deux ans	• Réaliser la maintenance complète.

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. Régulateur 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 régulateur.
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 régulateur 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 régulateur de motif. Voir le manuel du régulateur 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.

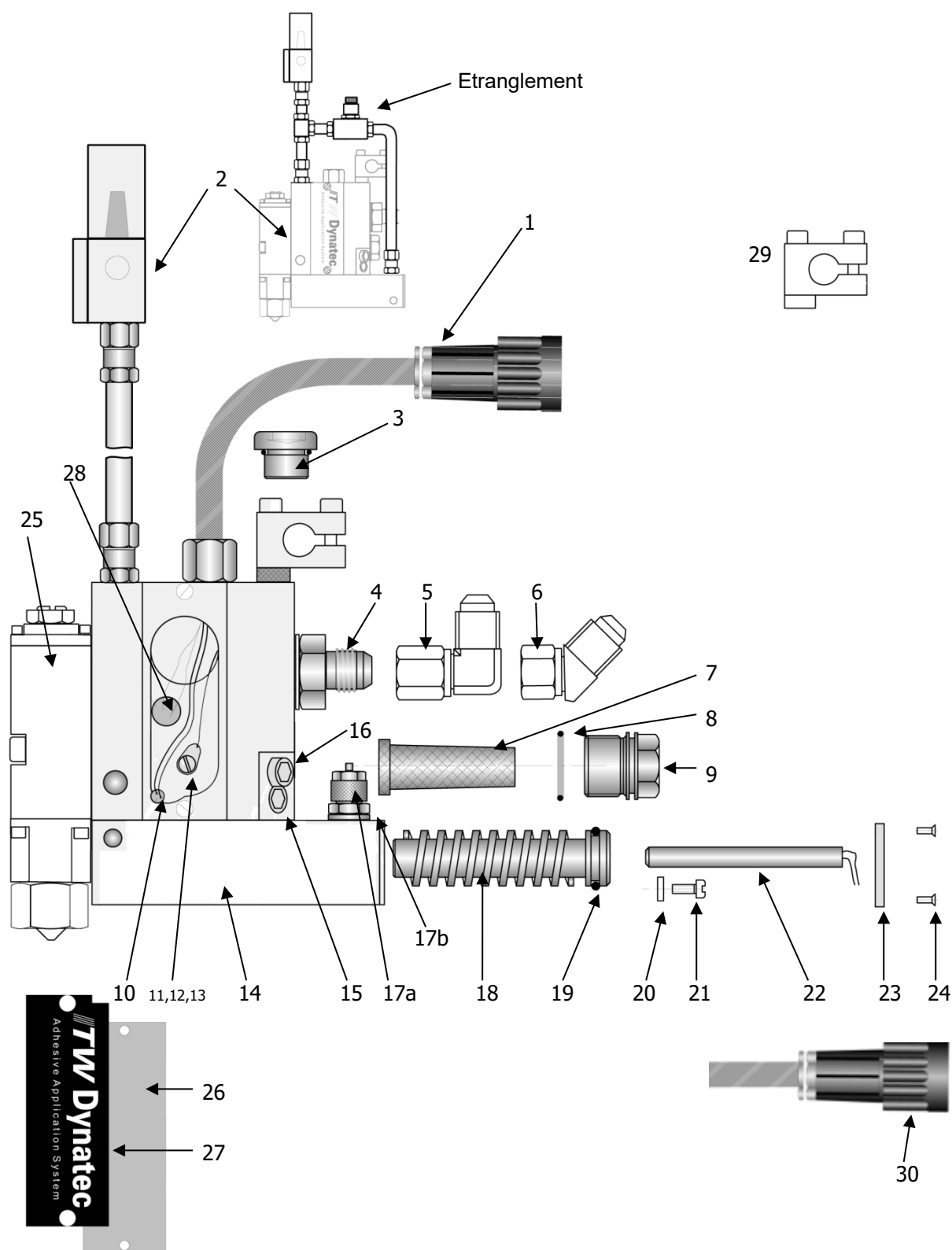
7.1 Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation, NP 75.04401.842 et 75.04401.844

- NP 75.04401.842 Dyna BFS-44/1 avec 1 câble de raccordement; le bloc d'alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés ensemble.
- NP 75.04401.844 Dyna BFS-44/1 avec 2 câbles de raccordement; le bloc d'alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés séparément.

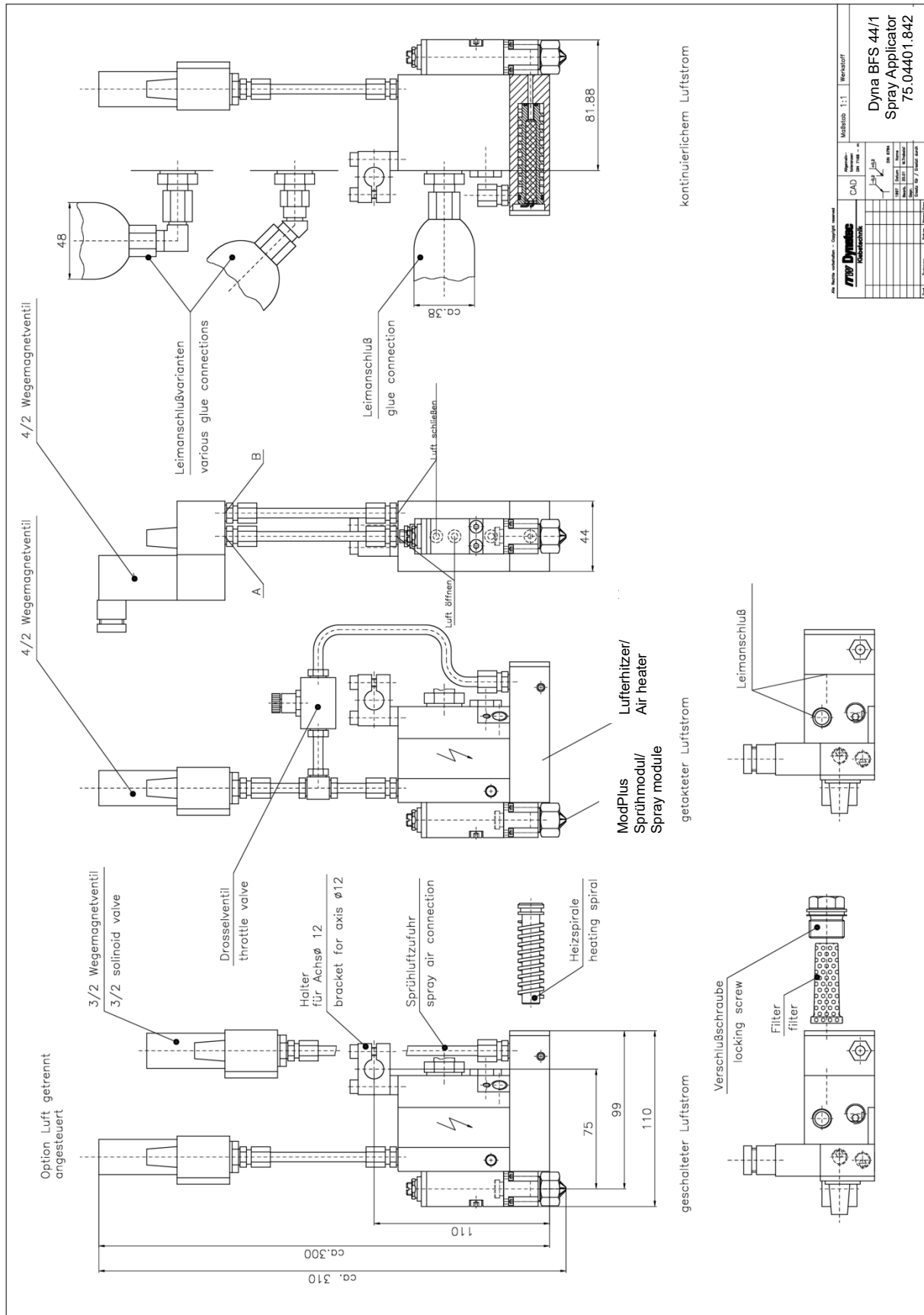
Pos.	NP	Description	Qté.
1	103467	Câble de raccordement (pour BF 44) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015), sur le bloc d'alimentation	1
	71.00061.870	Câble de raccordement (pour BF 66, 88, 110, 154, 198) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015), sur le bloc d'alimentation	1
2	07.93024.712	Électrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W	1
	07.93024.719	Électrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W, avec vis d'étranglement pour BFS	1
3	00.61320.102	Vis de fermeture G ¼	1
4	07.00600.120	Raccord de tuyau DN8, droite UNF ½ 2 OG	1
5	N07830	Raccord à vis pivotant DN8 90° UNF ½ OG	1
6	N07831	Raccord à vis pivotant DN8 45° UNF ½ OG	1
7	07.41200.502	Élément filtrant 200µm, bronze fritté	1
8	06.02035.019	Joint torique di=20,35/S=1,78 mm	1
9	71.01000.359	Vis de filtre	1
10	05.63040.015	Capteur de température Pt100, Ø4x15mm (il fait partie du câble de raccordement)	1
11	00.20306.084	Vis M3x6 mm	1
12	02.70320.797	Rondelle dentée Ø3.2	1
13	02.00320.125	Rondelle Ø3.2	1
14	75.04401.731	Réchauffeur d'air BF 44/1	1
	75.04402.731	Réchauffeur d'air BF 44/2	1
15	104852	Vis de vidange M 10 x 12	1
16	101833	Vis de blocage 10-32 x ½	1
17a	07.10600.117	Raccord 6/4 – 1/8" OR	1
17b	02.11050.483	Rondelle Cu Ø13,5	1
18	75.04401.302	Echangeur thermique	1
19	06.01242.014	Joint torique di=12,42/S=1,78 mm	1
20	02.00430.021	Rondelle Ø4,3	1
21	00.20408.085	Vis à tête cylindrique fendue M 4 x 8	1
22	05.30250.021	Cartouche chauffante Ø6,5 x 50 mm, 250W, 230V pour le réchauffeur d'air	1
23	75.00000.116	Couverture	1
24	00.50308.963	Vis à tête fraisée fendue M 3 x 8	2
25	75.00000.740	ModPlus Module de pulvérisation pour Dyna BFS complet	1
26	75.00000.127	Joint	2
27	103733	Plaque de couverture	1
28	104128D	Cartouche chauffante Ø12,5x34mm, 200W, 240V	1
29	75.00000.002	Retenue pour un diamètre de montage de 12 mm	1
30	71.00061.870 *	Câble de raccordement (pour BF 66, 88, 110, 154, 198) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015), sur le réchauffeur d'air	1

* Uniquement pour Dyna BFS-44/1, NP 75.04401.844 avec contrôle séparée.

Ce deuxième câble sur le réchauffeur d'air permet de contrôler le réchauffeur d'air séparément du bloc d'alimentation.



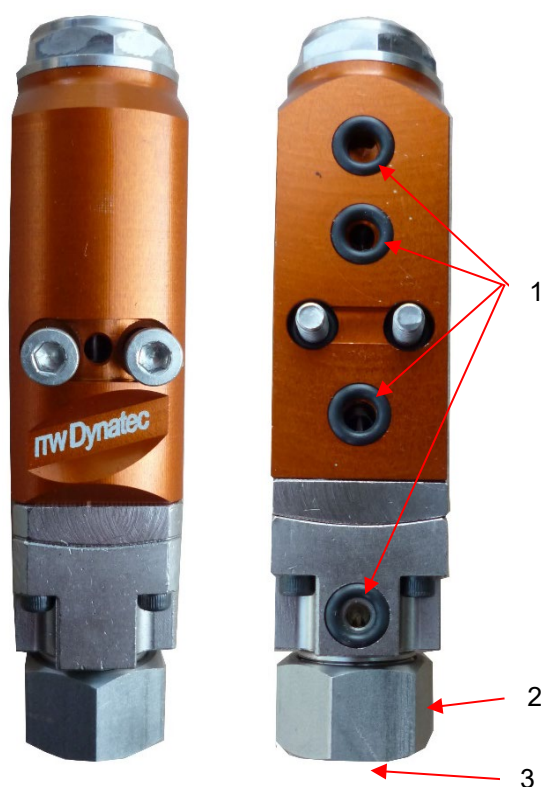
Dessin: Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation



Deutsch	English	Français
Option: Luft getrennt angesteuert	Option: air controlled separately	Option : air contrôlé séparément
3/2-Wege Magnetventil	3/2-way solenoid valve	Electrovanne 3/2 voies

Drosselventil	Throttle valve	Vanne d'étranglement
Halter für Achse Ø12	Bracket for axis Ø12	Support pour axe Ø12
Sprühluftzufuhr	Spray air connection	Alimentation d'air de pulvérisation
Heizspirale	Heating spiral	Élément chauffant en spirale
Geschalteter Luftstrom	Switched airflow	Ecoulement d'air commuté
Verschlussschraube	Plug screw	Vis de fermeture
4/2-Wege Magnetventil	4/2-way solenoid valve	Electrovanne 4/2 voies
ModPlus Sprühmodul	ModPlus spray module	Module de pulvérisation ModPlus
Lufterhitzer	Air heater	Réchauffeur d'air
Getakteter Luftstrom	Clocked airflow	Ecoulement d'air cadencé
Leimanschluss	Glue connection	Raccordement de colle
Leimanschlussvarianten	Glue connection variants	Variantes de raccordement de colle
Luft öffnen	Open air	Ouvrir l'air
Luft schließen	Close air	Fermer l'air
Kontinuierlichem Luftstrom	Continuous air flow	Ecoulement d'air continu

7.2 ModPlus Module de Pulvérisation pour Dyna BFS complète, NP 75.00000.740



Pos.	NP	Description	Qté.
1	06.00447.008	Joint torique, -008 Viton	4
2	71.00790.104	Ecrou-raccord pour BFS Module	1
3	95.31025.101	Buse de pulvérisation d=0,25 mm, 1-orifice, en laiton	1
	95.31030.101	Buse de pulvérisation d=0,30 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31040.101	Buse de pulvérisation d=0,40 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31050.101	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31060.101	Buse de pulvérisation d=0,60 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31070.101	Buse de pulvérisation d=0,70 mm, 1-orifice, en laiton	

7.3 Option de Buse de pulvérisation et écrou-raccord correspondant

Pos.	NP	Description	Qté.
	I32.00012.401	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 1 mm, en acier inoxydable	1
	I32.00017.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 0,50 mm, en acier inoxydable	
	I32.00018.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 0,75 mm, en acier inoxydable	
	I32.00019.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 1,25 mm, en acier inoxydable	
	44.00151.400	Ecrou-raccord pour BFS Module version 2012	1

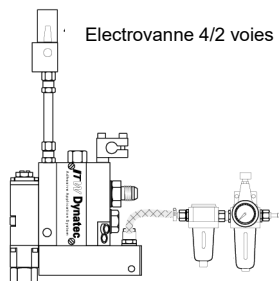
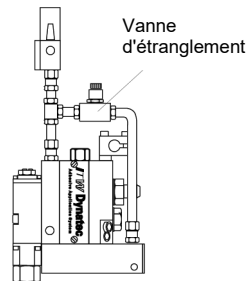
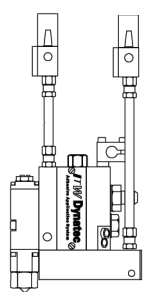
Chapitre 8

Options & Accessoires

8.1 Raccords de tuyau

NP	Description
07.00600.109	Raccord de tuyau pour pompe à piston, droite UNF ½ OG
07.10690.101	Raccord à vis pivotant DN6 90° UNF ½ OG
07.10645.101	Raccord à vis pivotant DN6 45° UNF ½ OG

8.2 Variantes de contrôle de l'air de pulvérisation

NP	Description	Dessin
07.93024.712	Electrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W	 Electrovanne 4/2 voies
07.93024.719 07.81000.005 08.00806.103	Electrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W, avec vanne d'étranglement pour BFS Vanne d'étranglement GR 1/8 Tuyau d'air PTFE	 Electrovanne 4/2 voies Vanne d'étranglement
07.93024.717	Electrovanne 3/2 voies 24 VDC, 12,7 W Accessoires sans vanne d'étranglement	 Electrovanne 4/2 voies Electrovanne 3/2 voies

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

Chapitre 9

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

9.1 Dyna BFS Applicateur de Pulvérisation, NP 75.04401.842 et 75.04401.844

- NP 75.04401.842 Dyna BFS-44/1 avec 1 câble de raccordement; le bloc d'alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés ensemble.
- NP 75.04401.844 Dyna BFS-44/1 avec 2 câbles de raccordement; le bloc d'alimentation et le réchauffeur d'air sont contrôlés séparément.

Pos.	NP	Description	Qté.
1	103467	Câble de raccordement (pour BF 44) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015)	1
	71.00061.870	Câble de raccordement (pour BF 66, 88, 110, 154, 198) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015)	1
2	07.93024.712	Électrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W	1
	07.93024.719	Électrovanne 4/2 voies 24V, 12,7 W, avec vis d'étranglement pour BFS	1
7	07.41200.502	Elément filtrant 200µm, bronze fritté	1
8	06.02035.019	Joint torique di=20,35/S=1,78 mm	1
10	05.63040.015	Capteur de température Pt100, Ø4x15mm (il fait partie du câble de raccordement)	1
19	06.01242.014	Joint torique di=12,42/S=1,78 mm	1
22	05.30250.021	Cartouche chauffante Ø6,5 x 50 mm, 250W, 230V pour le réchauffeur d'air	1
25	75.00000.740	ModPlus Module de pulvérisation pour Dyna BFS complet	1
28	104128D	Cartouche chauffante Ø12,5x34mm, 200W, 240V	1
30	71.00061.870 *	Câble de raccordement (pour BF 66, 88, 110, 154, 198) (avec capteur de température Pt100 05.63040.015), sur le réchauffeur d'air	1

* Uniquement pour Dyna BFS-44/1, NP 75.04401.844 avec contrôle séparée.

Ce deuxième câble sur le réchauffeur d'air permet de contrôler le réchauffeur d'air séparément du bloc d'alimentation.

9.2 ModPlus Module de Pulvérisation pour Dyna BFS complète, NP 75.00000.740

Pos.	NP	Description	Qté.
1	06.00447.008	Joint torique, -008 Viton	4
2	71.00790.104	Ecrou-raccord pour BFS Module	1
3	95.31025.101	Buse de pulvérisation d=0,25 mm, 1-orifice, en laiton	1
	95.31030.101	Buse de pulvérisation d=0,30 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31040.101	Buse de pulvérisation d=0,40 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31050.101	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31060.101	Buse de pulvérisation d=0,60 mm, 1-orifice, en laiton	
	95.31070.101	Buse de pulvérisation d=0,70 mm, 1-orifice, en laiton	

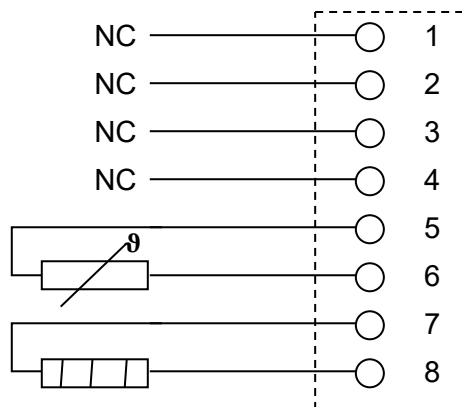
9.3 Option de Buse de pulvérisation et écrou-raccord correspondant

Pos.	NP	Description	Qté.
	I32.00012.401	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 1 mm, en acier inoxydable	1
	I32.00017.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 0,50 mm, en acier inoxydable	
	I32.00018.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 0,75 mm, en acier inoxydable	
	I32.00019.400	Buse de pulvérisation d=0,50 mm, rainure 1,25 mm, en acier inoxydable	
	44.00151.400	Cap nut for BFS Module Version 2012	1

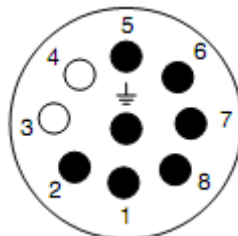
Chapitre 10

Schémas

10.1 Connecteur Dynatec



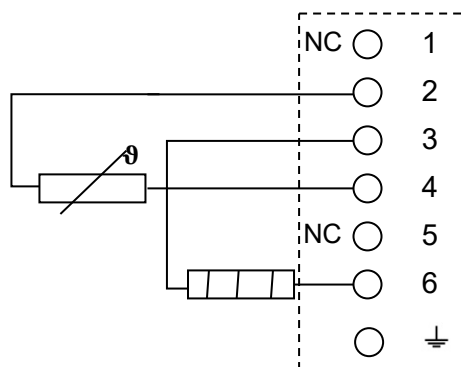
Fiche de connecteur



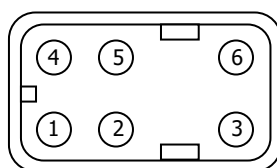
Connexions montrées de face

1	NC *
2	NC *
3	NC *
4	NC *
5	Capteur de température Pt100
6	Capteur de température Pt100
7	Cartouche chauffant
8	Cartouche chauffant
⏏	Mise à la terre, Conducteur de protection

10.2 Connecteur NDSN



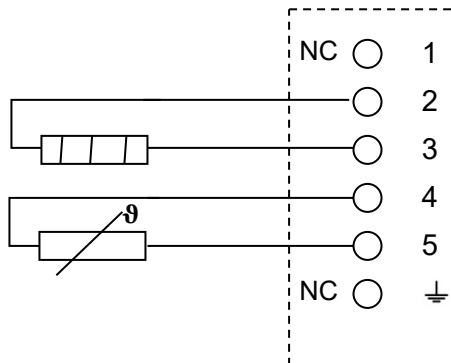
Fiche de connecteur



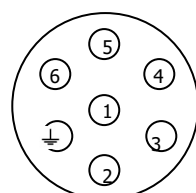
Connexions montrées de face

1	Mise à la terre, Conducteur de protection
2	Capteur de température Ni 120, Tête
3	Cartouche chauffant, Tête
4	Capteur de température Ni 120, Tête
5	NC *
6	Cartouche chauffant, Tête
⏏	Mise à la terre, Conducteur de protection

10.3 Connecteur Euchner



Fiche de connecteur



Connexions montrées de face

1	NC *
2	Cartouche chauffant
3	Cartouche chauffant
4	Capteur de température Pt100
5	Capteur de température Pt100
⏏	Mise à la terre, Conducteur de protection

NC * = (normally closed contact) = contact à ouverture.

Cette page a été intentionnellement laissée vierge.

Révisions

Révision	Page/Ch.	Description
Rév.1.21	Ch.7	Cartouche chauffante dans le préchauffeur d'air changée en 250W.
Rév.2.23	Ch.5	Ch.5.3 Décharge de la pression d'adhésif ajouté.
Rév.8.23	P.1	La langue du manuel est ajoutée.
Rév.1.24	Ch.2.2.1 Ch.7.1	Dyna BFS 75.04401.844 avec contrôle séparé ajouté.
Rév.10.25	Ch.7.2 Ch.9.2	Les buses de pulvérisation en « acier fortement allié » sont remplacées par des buses de pulvérisation en « laiton ».

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

AMÉRIQUES	EUROPE, MOYEN-ORIENT ET AFRIQUE	ASIE PACIFIQUE	
ITW Dynatec 31 Volunteer Drive Hendersonville, TN 37075 ÉTATS-UNIS Tél. +1.615.824.3634 info@itwdynatec.com service@itwdynatec.com	ITW Dynatec Industriestrasse 28 40822 Mettmann Allemagne Tél. +49.2104.915.0 info@itwdynatec.de service@itwdynatec.de	ITW Dynatec N° 2, Anzhi Street SIP, Suzhou, 215122 Chine Tél. +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, Japon Tél. +81.3.5703.5501 info@itwdynatec.co.jp service@itwdynatec.co.jp